

金属切削机床产品样本

车 床 类

第一机械工业部编

机械工业出版社

本样本介绍了我国目前所生产的各种车床的名称、型号、使用和特点方面简单的说明、主要的技术规格以及制造厂名称。并附有外形照片及安装基础图。

供设计、基建、施工、生产、科研等部门作设备选型、订货等参考用。

金属切削机床产品样本

车床类

第一机械工业部编

(凭证发行)

*

机械工业出版社出版 (北京阜成外百万庄南街一号)

(北京市书刊出版业营业许可证出字第 117 号)

机械工业出版社印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行·新华书店经售

*

开本 $787 \times 1092 \frac{1}{16}$ · 印张 $15 \frac{1}{4}$ · 插页 2

1971年8月北京第一版·1971年8月北京第一次印刷

*

统一书号, 15033·(内)423·定价, 3.20元

目 录

仪 表 车 床

C 0330 型六角车床	3	C 0618 A 型普通车床	13
C 0520 A 型精整车床	5	CMD 0625 型精密普通车床	15
C 0608-1 型普通车床	7	C 0628 型普通车床	17
C 0616 型普通车床	9	C 0630 型普通车床	19
C 0618 型普通车床	11		

自动、半自动车床

CG 1107 型单轴纵切自动车床	23	C 2163·6 型卧式六轴自动车床	41
CM 117 型精密单轴纵切自动车床	25	C2212·6 型卧式六轴半自动车床	43
C 1010 型单轴自动车床	27	C2216·6 型卧式六轴半自动车床	45
CG 1112 型单轴纵切自动车床	29	C 2220·6 型卧式六轴半自动车床	47
C 1318、C 1312 型单轴六角自动车床	31	C 2420·6 型卧式六轴自动车床	49
C 1336、C 1325 型单轴六角自动车床	33	C 2432·4 型卧式四轴自动车床	51
C 2132·6 D 型卧式六轴自动车床	35	C 2645·6 型立式六轴半自动车床	53
C 2150·4 型卧式四轴自动车床	37	C 2645·8 型立式八轴半自动车床	55
C 2150·6 D 型卧式六轴自动车床	39		

六 角 车 床

C 336-1、C 336 K-1 型回轮式六角车床	59	C 3150、CK 3150 型转塔式六角车床	65
C 3040、C 3040 S 型回轮式六角车床	61	C 3163 型转塔式六角车床	67
CM 3040 型精密回轮式六角车床	61	C 3180、CQ 31125 型转塔式六角车床	69
C 3110、C 3116 型转塔式六角车床	63	CB 3450 型组合式半自动转塔车床	71

立 式 车 床

C 512 A 型单柱立式车床	75	C 534 J ₁ 型双柱立式车床	87
C 5112 型单柱立式车床	77	C 5250、C 5250/1 型双柱立式车床	89
C 516 A 型单柱立式车床	79	C 5263、C 5263/1 型双柱立式车床	91
C 5220 型双柱立式车床	81	CQ 5280 型双柱立式车床	93
C 5225 型双柱立式车床	83	CQ 52100 型双柱立式车床	95
C 5231 型双柱立式车床	85		

普 通 车 床

CM 6120 型精密普通车床	99	C 6127 型普通车床	107
CM 6125 型精密普通车床	101	C 615 型普通车床	109
CG 6125 型高精度普通车床	103	C 616 ($\phi 320 \times 500$) 型普通车床	111
CQ 6125 型普通车床	105	C 616 A ($\phi 320 \times 500$) 型普通车床	113

C 616 ($\phi 320 \times 750$) 型普通车床	115	CW 6140 型普通车床	163
C 616 A ($\phi 320 \times 750$) 型普通车床	117	CW 6140 1 型普通车床	165
C 6132($\phi 320 \times 700$)型普通车床	119	CJ6140 型普通车床	166
C 6132($\phi 320 \times 750$)型普通车床	121	C 620 型普通车床	168
C 6132($\phi 340 \times 800$)型普通车床	123	C 620 G 型马鞍车床	168
CM 6332 型精密无丝杠车床	125	L-3 型马鞍车床	170
C 6432 型卡盘车床	127	C 6146 型普通车床	172
C 618-1 型普通车床	129	C 6150 型普通车床	174
C 618 K-1 型普通车床	131	CM 6150 型普通车床	176
C 618 J 型普通车床	133	C 625 J 型普通车床	178
C 6136 A 型普通车床	135	CJ 6361 型无丝杠车床	180
CW 6136 型普通车床	137	C 630 型普通车床	182
CQ 6137 型普通车床	139	C 630-1 型普通车床	184
C 620-1、C 620 A 型普通车床	141	C 630 1 M 型马鞍车床	184
C 620-1 M 型马鞍车床	141	C 6163 型普通车床	186
C 620-1 B 型普通车床	143	CW 6163 型普通车床	188
C 620-3 型普通车床	145	CW 6263 型马鞍车床	188
C 620 J 型普通车床	147	CWA 6163 型普通车床	190
C 620-JX 型普通车床	149	CWC 6163 型普通车床	192
C 6140 型普通车床	151	CW 6180 型普通车床	193
跃进 40 型普通车床	153	CW 61100 型普通车床	195
C 6140 B 型普通车床	155	C 61100 型普通车床	198
CQ 6140 型普通车床	157	C 650 型普通车床	200
CQ 6240 型马鞍车床	157	CQ 61100 型普通车床	202
CA 6140 型普通车床	159	C 681 型普通车床	204
CQ 6140 A 型普通车床	161		

多刀仿形车床

C 7112、CE 7112、CD 7112 型半自动仿形车床	209	CA 7620 型液压多刀半自动车床	215
C 7120、C 7120/1、C 7120/2 型半自动仿形车床	212	C 7620 型卡盘多刀半自动车床	216
C 7120/3、C 7120/4、C 7120/5 型半自动仿形车床	212	C 7740 型立式多刀半自动车床	218

铲齿车床

C 8904 型铲齿车床	221	C 8925 型万能铲齿车床	223
--------------	-----	----------------	-----

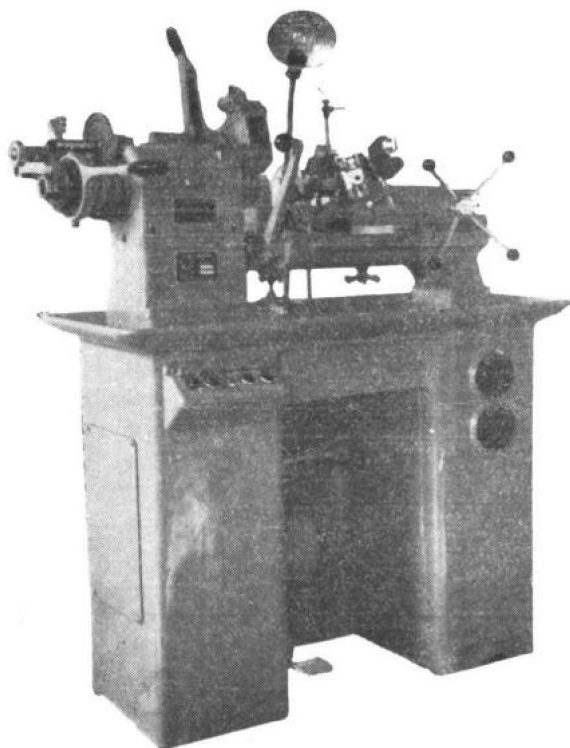
其它车床

CA 9220 型液压半自动车床	227	YTF-001 A 型盘丝车床	234
CZ 9220 型液压自动车床	229	CQ 9146 型轻型联合机床	236
C 9350 型立式液压半自动车床	232		

仪 表 车 床



C0330 型 六角车床



说 明

本机床适用于仪器、仪表、钟表等制造业中进行成批生产，可连续做九道工序的加工。其六角头部件中备有多种附件，可做多种切削。如：内外圆、切丝、攻丝、滚花等。并备有整套推式弹簧卡头夹紧装置及自动送料装置，装夹方便，可连续切削。

技 术 规 格

1. 主要规格
最大棒料直径..... $\phi 30$ 毫米
2. 加工范围
 - (1) 加工最大棒料直径 30 毫米
 - (2) 刀架上最大工件直径 80 毫米
 - (3) 加工最大长度 80 毫米
 - (4) 车削螺纹螺距..... $0.5\sim 2$ 毫米
 - (5) 车削螺纹最大长度 30 毫米
 - (6) 中心高..... 100 毫米
3. 主 轴
 - (1) 主轴到六角刀架端面最大距离... 300 毫米
 - (2) 主轴孔径 38 毫米
 - (3) 转速(8级) $180\sim 7000$ 转/分
4. 刀架：
 - (1) 六角头行程 80 毫米
 - (2) 六角头装各种刀架孔径 20 毫米
 - (3) 横刀架行程 75 毫米
5. 电机总容量 1.325 千瓦
 - (1) 双速电动机：功率 $0.5/1.2$ 千瓦
转速 $710, 2920$ 转/分钟
 - (2) 冷却泵电动机：功率 0.125 千瓦
转速 2790 转/分钟
6. 外形尺寸 $1230 \times 600 \times 1340$ 毫米
7. 重量..... 570 公斤

工 作 精 度

精车外圆椭圆度 0.010/D-d 成批车制零件直径和长度的不
 锥 度 0.010, 36 毫米 同一度: 直径 0.030 毫米
 精车端面不平度 ... 0.020/d = 100 毫米 (只许中凹) 长度 0.100 毫米

附 件

1. 随机主要附件

名 称	主 要 规 格	数 量	备 注
弹簧夹头	$\phi 6 \sim \phi 30$ 双数	13 件	
靠模螺丝	S=1, 1.5, 2, 2.5, 3, 3.5, 4	7 件	
外螺丝刀杆		1 套	
板牙架		1 套	
综合刀架		1 套	
滚花刀架		1 套	
外圆刀架		1 套	
内圆刀架		1 套	
二用刀架		1 套	
送料架		1 套	
定位柱		1 件	

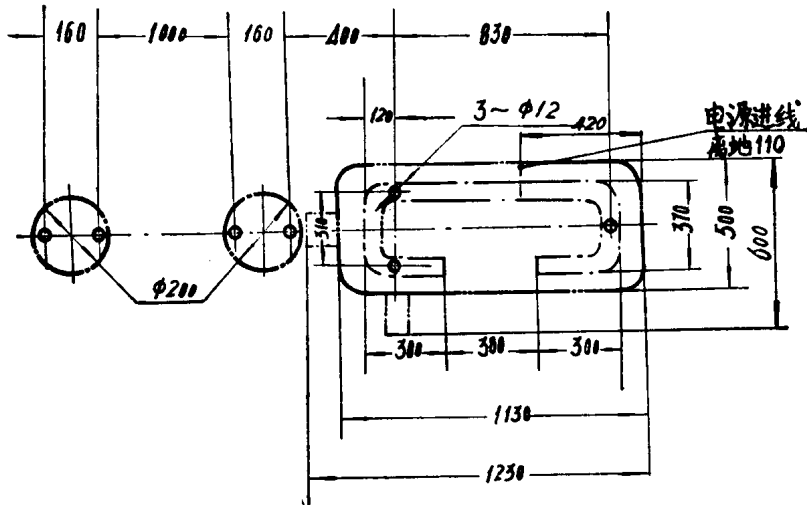
2. 按订货供应附件

弹簧夹头 单数 5~29

锁料爪

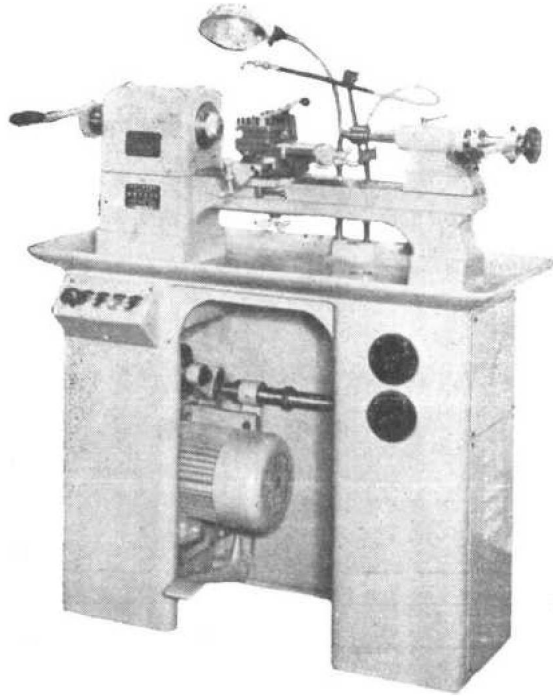
铜螺丝

安 装 基 础 图



生产厂: 秦皇岛市仪表机床厂

C0520 A 型 精 整 车 床



说 明

本机床为结构简单的精整仪表车床。能车削仪器、仪表、航空雷达、无线电等小型零件的内外圆与端面，使用钻头、铰刀、丝锥和板牙等工具利用快速杠杆尾架板手可以进行快速钻孔和螺纹加工。使用弹簧夹头快速夹紧装置可进行成批生产。

技 术 规 格

1. 主要规格：
床身上最大工件回转直径×最大
工件长度…………… $\phi 200 \times 360$ 毫米
2. 加工范围：
(1) 加工最大直径：
在床身上…………… 200 毫米
在刀架上…………… 120 毫米
棒料（弹簧夹头）…………… $\phi 2 \sim \phi 14$ 毫米
(2) 加工最大长度…………… 360 毫米
(3) 中心高…………… 100 毫米
3. 中心距…………… 360 毫米
4. 主轴：
(1) 主轴孔锥度…………… 30°
(2) 主轴孔径…………… 20 毫米
(3) 弹簧夹头孔径…………… 2~14 毫米
(4) 主轴转速(12级)…………… 224~2800 转/分
5. 刀架：
(1) 手动最大行程
纵行程…………… 80 毫米
横行程…………… 100 毫米
(2) 小刀架刻度盘每一格
刀架移动量…………… 0.01 毫米

- (3) 小刀架刻度盘每转一转
刀架移动量..... 2 毫米
- (4) 横向刻度盘每转一格
刀架移动量..... 0.01 毫米
- (5) 横向刻度盘每转一转
刀架移动量..... 2 毫米
- (6) 小刀架最大回转角 50°
- (7) 最大刀杆尺寸..... 10×10 毫米

- (1) 尾架套筒内孔锥度 30°
- (2) 尾架套筒最大行程 90 毫米
- 7. 电机总容量1.320 瓩
- 主电机 JD020.5/1.2 瓩
- 冷却泵电机 DB 25A 0.120 瓩
- 8. 外形尺寸 (长 \times 宽 \times 高)
..... 1130 \times 549 \times 1200 毫米
- 9. 重量..... 450 公斤

6. 尾架:

工 作 精 度

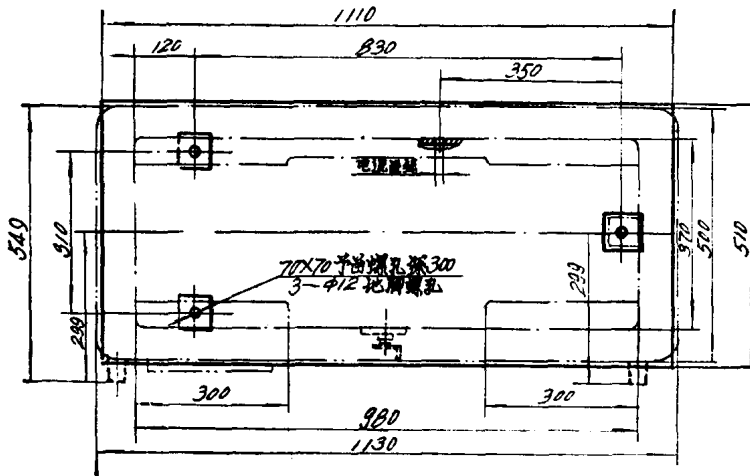
- 1. 椭圆度0.008 毫米
- 2. 锥度 0.004/50 毫米
- 3. 精车端面不平度0.010/100 毫米
- 4. 光洁度..... $\nabla\nabla\nabla 8$ (45 σ 级)

附 件

随机主要附件:

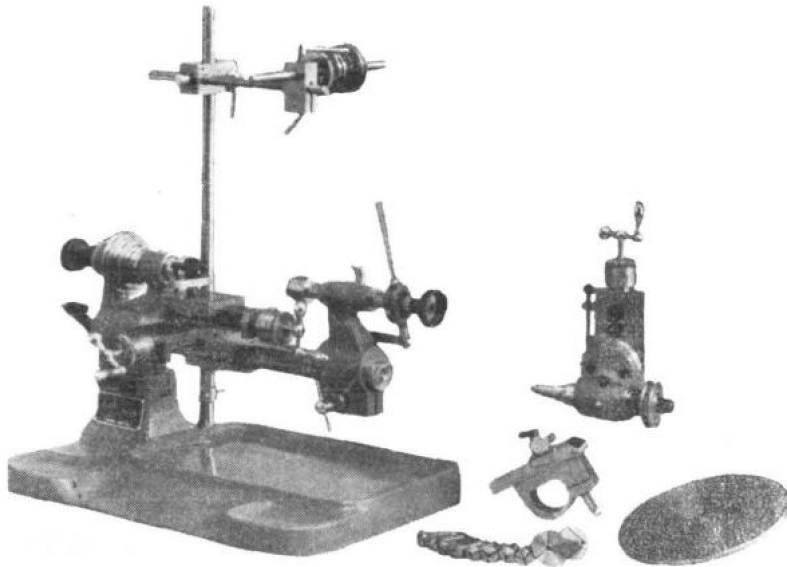
- 1. 弹簧夹头 2~14 毫米..... 1 套
- 2. 钻卡接柄 $\phi 20$ 毫米 1 套

安 装 基 础 图



生产厂: 上海第十二机床厂

C0608-1 型 普通 车 床



说 明

本机床适宜于钟表、仪器及仪表厂车制精小零件。使用随机附带的各种规格的棒料夹头、拔盘顶尖和尾顶尖，可车制棒料零件；使用杠杆式快速钻孔装置亦可完成小孔加工。

根据用户特殊需要，本机备有多种特殊附件：铣削机构（包括铣头、铣刀杆、分度装置及跨轮装置），供铣削沟槽、齿轮等用；手把刀架，可进行圆角、球面及曲型面等特种形状零件加工。

技 术 规 格

1. 主要规格：

床身上最大工件回转直径×最大工

件长度 $\phi 80 \times 100$ 毫米

2. 加工范围：

(1) 加工最大直径 在床身上 80 毫米

棒料 1~4 毫米

(2) 最大工件长度 100 毫米

3. 主轴

(1) 主轴孔径 48 毫米

(2) 主轴孔锥度 40°

(3) 转速（3级） 1400~3300 转/分

(4) 顶尖套筒最大移动距离 25 毫米

4. 刀架

(1) 刀架最大移动距离：

纵向 40 毫米

横向 40 毫米

(2) 刀架最大回转角度 $\pm 28^\circ$

5. 电动机总容量 0.12 瓩

功率 0.12 瓩

转数 1400 转/分

电压 220~380 伏

6. 外形尺寸（长×宽×高）

..... 495×554×370 毫米

7. 重量 20 公斤

附 件

1. 随机主要附件

- (1) 棒料夹头 $\phi=1\sim 4$ 毫米 16 件
- (2) 拨盘顶尖 1 件
- (3) 尾顶尖 1 件

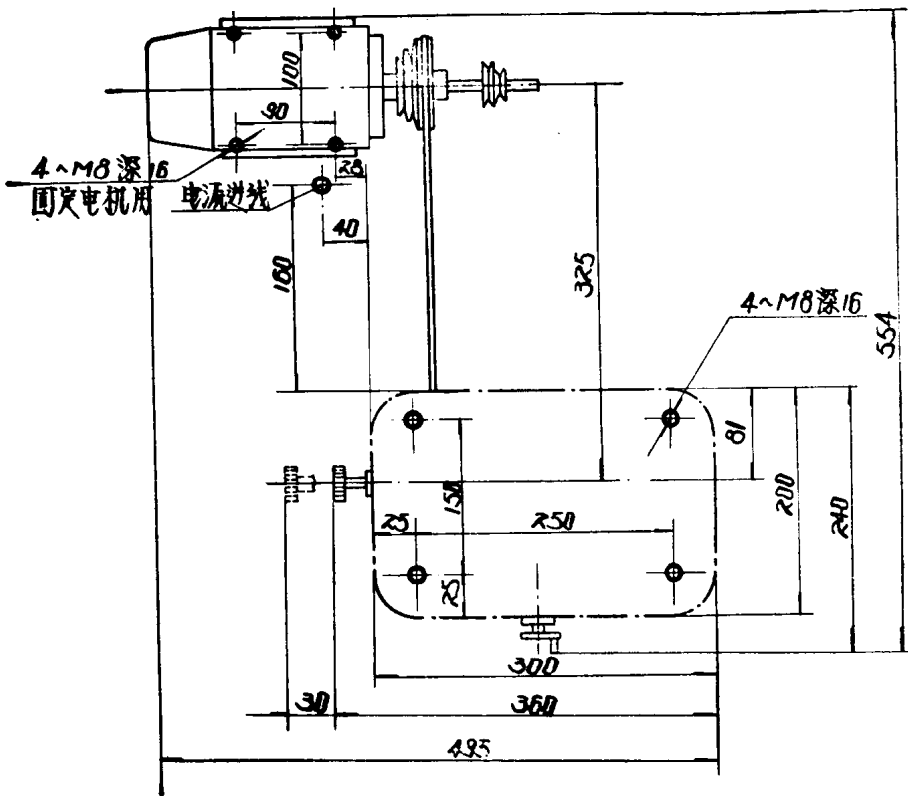
2. 按订货供应的附件

- (1) 手把刀架 1 套

(2) 铣削机构:

- 铣头 1 件
- 铣刀杆 1 套
- 分度装置 1 套
- 跨轮装置 1 套

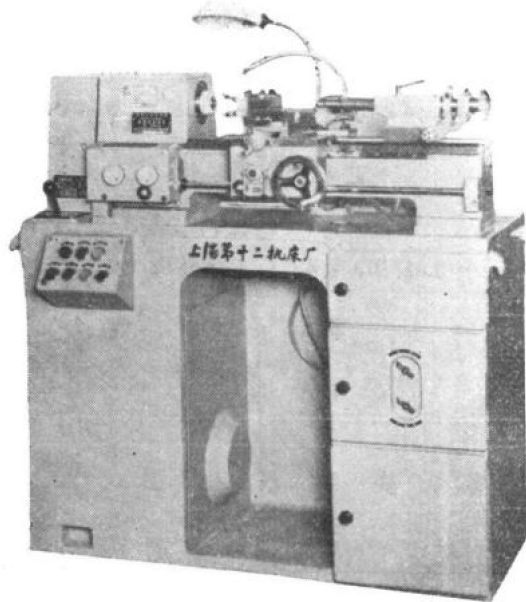
安 装 基 础 图



生产厂：北京仪表机床厂

C0616 型普通车床

(C06116 型普通仪表车床)



说 明

本机床结构简单，操作方便，适用于仪器、仪表、钟表、航空、无线电、雷达等行业及科研单位的机械加工车间使用。本机床属于小型规格，主轴转速较高，特别适用于车削精度、光洁度较高的仪器、仪表等有色金属小型零件。可以加工这些零件的内外圆与端面，使用钻头铰刀、丝锥和板牙等工具，可以进行快速钻孔、铰孔、攻丝和套丝。使用电磁吸铁控制的弹簧夹头快速夹紧装置和快速杠杆尾架，能加工直径为 14 毫米以下的棒料。

技 术 规 格

1. 主要规格

床身上最大工件回转直径 × 最大工件长度
..... $\phi 160 \times 450$ 毫米

2. 加工范围：

(1) 加工最大直径

在床身上..... 160 毫米

在刀架上..... 90 毫米

棒料（弹簧夹头）..... $\phi 2 \sim \phi 14$ 毫米

(2) 加工最大长度..... 300 毫米

(3) 中心高..... 80 毫米

3. 中心距..... 450 毫米

4. 主轴

(1) 主轴孔锥度..... 30°

(2) 主轴孔径..... 20 毫米

(3) 弹簧夹头孔径..... 2~14 毫米

(4) 主轴转速（12级）..... 315~4000 转/分

5. 刀架

(1) 最大行程：

小拖板最大纵行程（手动）..... 60 毫米

刀架纵向行程（机动）..... 300 毫米

横向行程..... 130 毫米

(2) 进给范围：

纵向..... 0.007~0.012 毫米/转

横向..... 0.004~0.023 毫米/转

- (3) 小刀架刻度盘每转一格
刀架移动量.....0.01 毫米
- (4) 小刀架刻度盘每转
刀架移动量..... 2 毫米
- (5) 横向刻度盘每转一转
刀架移动量.....0.01 毫米
- (6) 横向刻度盘每转一转
刀架移动量..... 2 毫米
- (7) 小刀架最大回转角 50°
- (8) 刀杆尺寸 10×10 毫米

- 6. 尾架:
 - (1) 尾架套筒内孔锥度 30°
 - (2) 尾架套筒最大行程 80 毫米
- 7. 电动机总容量 1.120 瓩
主电机 JDO₂-22-1/2 0.75/1 瓩
冷却泵电机 DB-25B 0.120 瓩
- 8. 外形尺寸 (长×宽×高)
..... 1200×612×1179 毫米
- 9. 重量..... 700 公斤

工 作 精 度

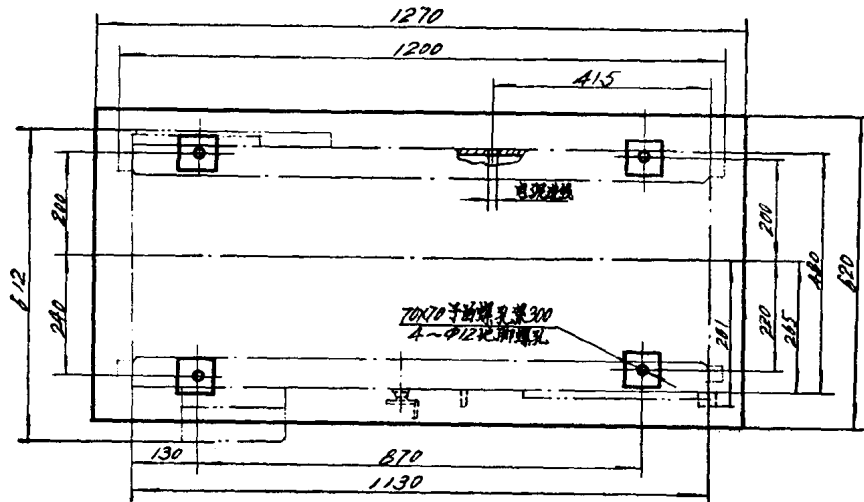
- 1. 椭圆度.....0.01 毫米
- 2. 锥度.....0.01/100 毫米
- 3. 精车端面不平度.....0.01/100 毫米
- 4. 光洁度.....▽▽▽8(45*钢)

附 件

随机主要附件:

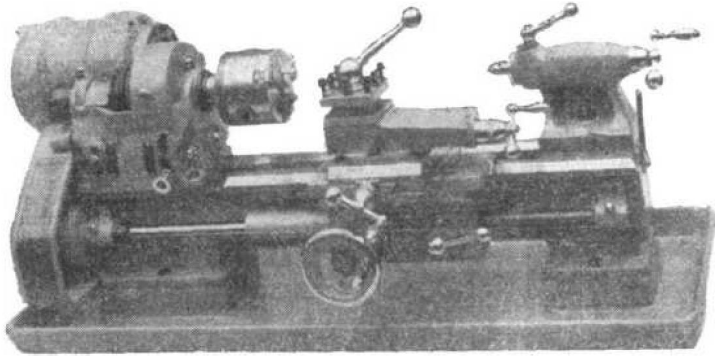
- 1. 弹簧夹头 2~14 毫米 1 套
- 2. 钻卡接柄 φ20 毫米 1 套

安 装 基 础 图



生产厂: 上海第十二机床厂

C0618 型普通车床



说 明

本机床为仪表车床，用三爪夹盘，弹簧夹头或顶尖可车削棒料，盘料小型铸件和锻件，可车削公制螺纹 18 种，英制螺纹 15 种，并可完成钻孔，镗孔，铰孔等工序。

技 术 规 格

1. 主要规格:

床身上最大工件回转直径 × 最大工件长度
..... 180 × 240 毫米

2. 加工范围:

(1) 加工最大直径:

在床身上..... 180 毫米
在刀架上..... 90 毫米
棒料..... 10 毫米

(2) 加工最大长度..... 220 毫米

(3) 加工螺纹:

公制螺纹(18种)..... 0.2~3 毫米
英制螺纹(15种)..... 40~8^号/吋

(4) 中心高..... 90 毫米

3. 中心距..... 240 毫米

4. 主轴:

(1) 主轴孔锥度..... 莫氏 2 号
(2) 主轴孔直径..... 11 毫米
(3) 主轴转速(8种)..... 120~1400 转/分

5. 刀架:

(1) 最大行程:

纵向(手动, 机动)..... 220 毫米
横向(手动)..... 60 毫米

(2) 小刀架刻度盘每转一格刀架移动量

..... 0.02 毫米

(3) 小刀架刻度盘每转一转刀架移动量

..... 1 毫米

(4) 横向刻度盘每转一格刀架移动量

..... 0.02 毫米

(5) 横向刻度盘每转一转刀架移动量

..... 1 毫米

(6) 刀架最大回转角度..... ±45°

6. 尾架:

(1) 顶尖套内孔锥度..... 莫氏 1 号(2 号)

(2) 顶尖套最大纵向移动量..... 40 毫米

7. 电机总容量..... 0.25 瓩, 1410 转/分

8. 外形尺寸(长 × 宽 × 高)

..... 850 × 518 × 1350 毫米

重量..... 约 220 公斤

工 作 精 度

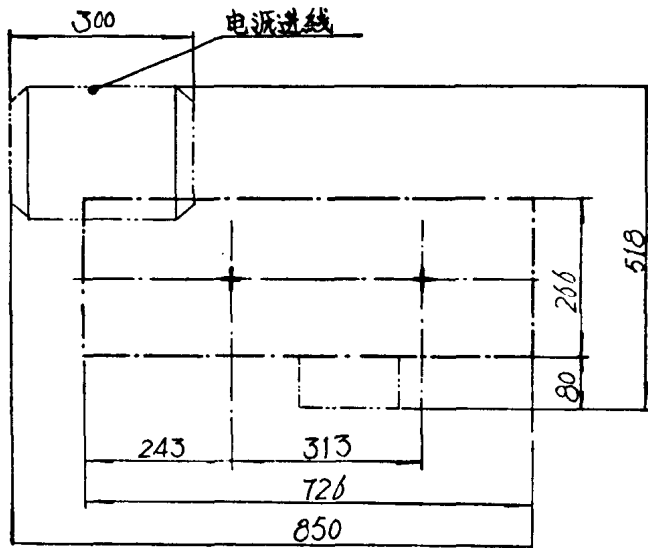
- | | |
|----------------------|-------------------------|
| 1. 椭圆度.....0.01 毫米 | 3. 精车端面不平度 |
| 2. 锥度.....0.03/60 毫米 |0.02/φ100 毫米 (只许凹) |

附 件

随机主要附件:

- | | |
|---------------------|------------------------|
| 弹簧夹头..... 1 套 | 拨盘 φ80..... (1 件) |
| 三爪卡盘 φ80..... (1 套) | 注: () 内系徐州仪表专用设备制造厂数据 |

安 装 基 础 图



生产厂: 天津市仪表机床厂
徐州仪表专用设备制造厂
青岛仪表机床厂