

145-63
D46

金属切削机床产品样本

刨床 拉床 电加工机床 切断机床及其它机床类

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刨床、拉床、电加工机床、切断机床及其它机床的名称、型号、使用和特点方面简要的说明，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

刨床 拉床 电加工机床 切断机床及其它机床类

第一机械工业部编

(凭证发行)

*

机械工业出版社出版(北京阜成门外百万庄南街一号)

(北京市书刊出版业营业许可证出字第 117 号)

北京第二新华印刷厂印刷

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 $13 \frac{1}{4}$ ·插页 2

1971 年 6 月北京第一版·1971 年 6 月北京第一次印刷

*

统一书号: 15033·(内)424·定价 2.80 元

毛主席语录

人们的社会存在，决定人们的思想。而代表先进阶级的正确思想，一旦被群众掌握，就会变成改造社会、改造世界的物质力量。

《人的正确思想是从那里来的？》（一九六三年五月）
《毛主席语录》第一七七页

我们应该谦虚，谨慎，戒骄，戒躁，全心全意地为中国人民服务，……

《两个中国之命运》（一九四五年四月二十三日）
《毛主席语录》第一四六页

我们决不可有傲慢的大国主义的态度，决不当由于革命的胜利和在建设上有了一些成绩而自高自大。国无论大小，都各有长处和短处。

《中国共产党第八次全国代表大会开幕词》（一九五六年九月十五日）《毛主席语录》第一五五页

目 录

刨 床

单臂刨床

- B1010A 型单臂刨床 3
- B1012A 型单臂刨床 6
- B1016A 型单臂刨床 9

龙门刨床

- BQ208 型轻型龙门刨床12
- BQA208 型轻型龙门刨床14
- BQ2010 型轻型龙门刨床16
- B2010A 型龙门刨床18
- B2012A 型龙门刨床21
- BM2015 型龙门刨床24
- B2151、B2152 型龙门刨床26
- B2016A 型龙门刨床30
- BY2016 型液压龙门刨床34
- B2020 型龙门刨床37
- B2025 型龙门刨床40

插 床

- B5020 型插床43
- B5032 型插床45
- B5050 型插床47
- B5050A 型插床49

牛头刨床

- B635-1 型牛头刨床51
- B6050 型牛头刨床53
- B650 型牛头刨床55
- B6063A 型牛头刨床57
- B6063B 型牛头刨床59
- BC6063 型牛头刨床61
- B665 型牛头刨床63
- B6090 型牛头刨床65
- B690 型牛头刨床67
- B60100 型牛头刨床69
- B6270 型移动式牛头刨床71
- CS-402 型移动式专用牛头刨床73

专门化刨床

- B81120A 型刨边机75
- B8810-1 型刨模机77

- J₂-030 型钢轨刨床79

- J₂-031 型钢轨刨床81

拉 床

立式拉床

- L5120 型立式内拉床85
- L710 型立式外拉床87
- L720 型立式外拉床89
- L420 型立式双枕外拉床91

卧式拉床

- L6110 型卧式内拉床93
- L6120 型卧式内拉床95
- L6140A 型卧式内拉床97
- L61100 型卧式内拉床99

专门化及其它拉床

- CS-301 型合金轴瓦拉床101
- CS-302 型合金轴瓦拉床103
- CS-304 型汽缸体轴承座专用拉床105
- CS-305 型汽缸体轴承座专用拉床107
- CS-306 型汽缸体轴承座专用拉床109
- CS-308 型专用拉床111
- CS-309 型专用拉床113
- CS-312 型立式双枕专用外拉床115

电加工机床

- D2540A 型电解车刀磨床119
- D2545 型电解车刀磨床121
- D2550 型电解车刀磨床123
- D2716 型立轴矩台电解平面磨床125
- D3212 型卧式电解穿孔机床127
- D3530 型电解成型穿孔机床129
- DJ6401A 型立式电解加工机床131
- D7212 型电解万能外圆磨床133
- D7425 型电解工具磨床136
- D5540 型电脉冲成型穿孔机床138
- D5540A 型电脉冲成型穿孔机床140
- D5570A 型电脉冲成型穿孔机床142
- D6125 型电火花穿孔机床144
- DA6125 型电火花穿孔机床146
- D6140A 型高频脉冲电蚀加工机床148

D61130 型电火花穿孔机床	150
D6304 型电火花内圆磨床	153
D6310 型电火花内圆磨床	155
D6730 型线电极电火花切割机床	157
D8001 型喷油嘴电火花穿小孔 机床	159
D9101 型电火花强化刻字机	161
电刻笔	162

切断机床

G228 型卧式砂轮切断机	165
G5030 型卧式带锯床	167
G5120 型立式带锯床	169
G5540 型锉锯机	171
G607 型半自动圆锯机	173
G6010 型半自动圆锯机	175
G6014 型半自动圆锯机	177
G72 型弓锯床	179

其它机床

管子加工机床

Q1111 型管子切断机床	182
QJ1111 型管子切断机床	184
Q1314 型管子切丝机床	186
Q1319 型管子切丝机床	187
Q1614 型管接头切丝机床	189

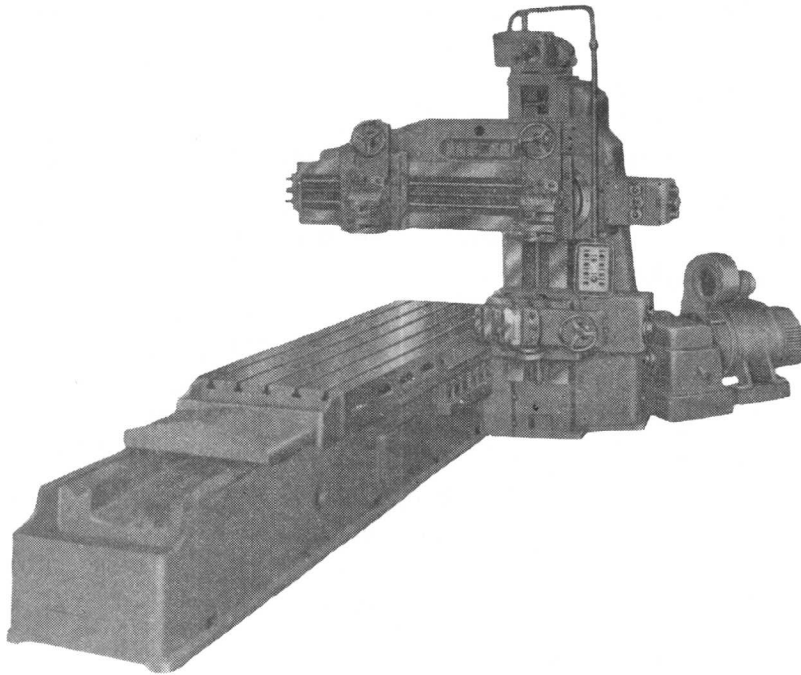
刻线机

Q4003 型圆刻线机	190
Q407 型圆刻线机	192
QG4010 型高精度圆刻线机	194
QG4102A 型高精度长刻线机	196
Q4106 型长刻线机	198
Q4110 型长刻线机	200
QG4110 型高精度长刻线机	202
QG4110A 型高精度长刻线机	204
Q4901 型缩仿刻线机	206

创 床



B1010A 型 单 臂 刨 床



说 明

本机床适用于加工各种零件的水平面、垂直面、倾斜面及各种平面组合的导轨面、T型槽等。机床采用无级调速，能进行粗、精加工。

机床进给、抬刀、工作台减速、反向、横梁放松和夹紧都能自动进行。主要运动的控制都集中在悬挂按钮站和电气柜的操纵台上。

机床的导轨采用表面淬火、镶嵌塑料和集中压力润滑，可减少磨损，延长使用寿命。机床的运动部件备有各种必要的安全保护装置。

本机床允许加工零件的宽度比规定的加工宽度大些，若在悬臂端一边安置一附加导轨支承工件，则工件宽度比规定的加工宽度更大些。

本机床与B1012A、B1016A型为同一系列产品，故通用化、标准化程度很高。

技 术 规 格

1. 主要规格

最大刨削宽度×最大刨削长度
..... 1000×3000毫米

2. 加工范围

- (1) 最大加工尺寸(长×宽×高)
..... 3000×1000×800毫米
- (2) 工件最大重量..... 5000公斤

3. 工作台

- (1) 工作台面尺寸(长×宽)
..... 3000×900毫米
- (2) 工作台行程长度..... 530~3150毫米
- (3) 工作台工作行程速度
高速..... 9~90米/分
低速..... 4.5~45米/分

- | | |
|--|---|
| <p>(4) 工作台返回行程速度</p> <p> 高速…………… 9~90 米/分</p> <p> 低速…………… 4.5~45 米/分</p> <p>(5) 工作台可调整的最低速度……3米/分</p> <p>(为适应一般磨削的要求,工作台速度还可调整到 1 米/分)</p> <p>(6) 工作台台条上允许的最大拉力</p> <p> (相应切削速度为</p> <p> 10~25 米/分)…………… 5000 公斤</p> <p>4. 刨刀杆最大截面(高×宽)…… 60×60 毫米</p> <p>5. 垂直刀架</p> <p> (1) 手动和机动的最大行程</p> <p> 垂直…………… 250 毫米</p> <p> (2) 进给范围(无级)</p> <p> 水平…… 0.2~20 毫米/往返行程</p> <p> 垂直… 0.15~7.5 毫米/往返行程</p> <p> (3) 快速移动速度</p> <p> 水平…………… 1600 毫米/分</p> <p> 垂直…………… 600 毫米/分</p> <p> (4) 刀架最大回转角…………… ±60°</p> <p>6. 侧刀架</p> | <p>(1) 手动和机动的最大行程</p> <p> 水平…………… 250 毫米</p> <p> 垂直(工作台面以上)…… 560 毫米</p> <p>(2) 进给范围(无级)</p> <p> 水平…………… 手动</p> <p> 垂直… 0.2~11.5 毫米/往返行程</p> <p>(3) 快速移动速度</p> <p> (垂直)…………… 850 毫米/分</p> <p>(4) 刀架最大回转角…………… ±60°</p> <p>7. 横梁升降速度…………… 500 毫米/分</p> <p>8. 电机总容量…………… 65.25 瓩</p> <p> (1) 主驱动电机…………… 55 瓩</p> <p> (2) 通风电机…………… 1.5 瓩</p> <p> (3) 扩大机组电机…………… 1.9 瓩</p> <p> (4) 油泵电机…………… 0.25 瓩</p> <p> (5) 横梁升降电机…………… 3 瓩</p> <p> (6) 横梁夹紧电机…………… 0.6 瓩</p> <p> (7) 进给电机…………… 2 个各 1.5 瓩</p> <p>9. 外形尺寸(长×宽×高)</p> <p> …………… 6900×3200×3020 毫米</p> <p>10. 重量…………… 25000 公斤</p> |
|--|---|

工 作 精 度

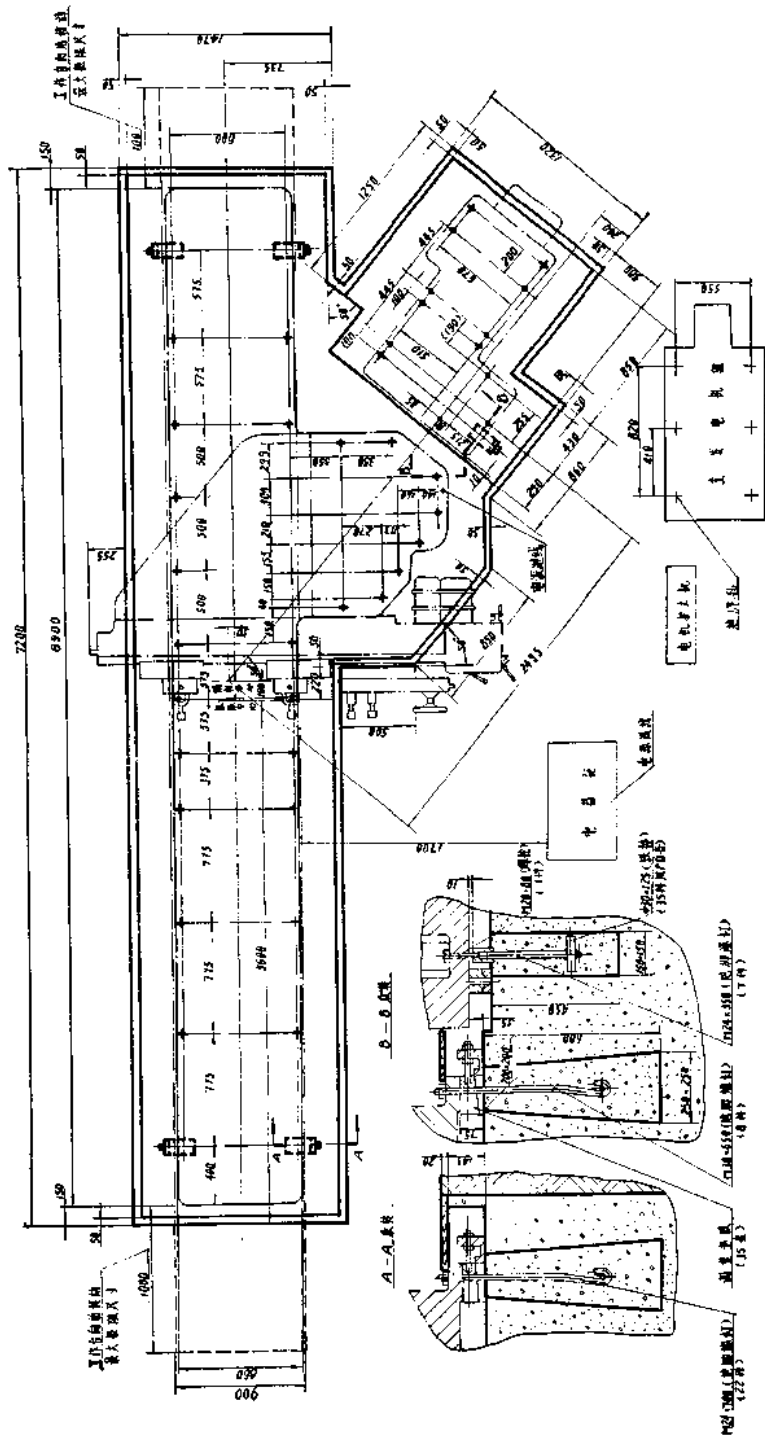
- | | |
|-----------------------------|--------------|
| 1. 加工面的不平度…………… | 0.02/1000 毫米 |
| 2. 上加工面对定位基面的不平行度(在试件全部长度上) | |
| ≤ 1 米的为 0.02 毫米 | |
| ≤ 2 米的为 0.03 毫米 | |
| ≤ 3 米的为 0.04 毫米 | |
| 3. 上加工面对侧加工面的不垂直度…………… | 0.02/300 毫米 |
| 4. 表面光洁度…………… | ▽▽6 |

附 件

随机主要附件

- | | |
|--------------|-----|
| 1. 显微镜座…………… | 1 套 |
| 2. 检验棒…………… | 1 件 |
| 3. 平尺…………… | 1 件 |
| 4. 活塞油枪…………… | 1 套 |
| 5. 手摇柄…………… | 2 套 |

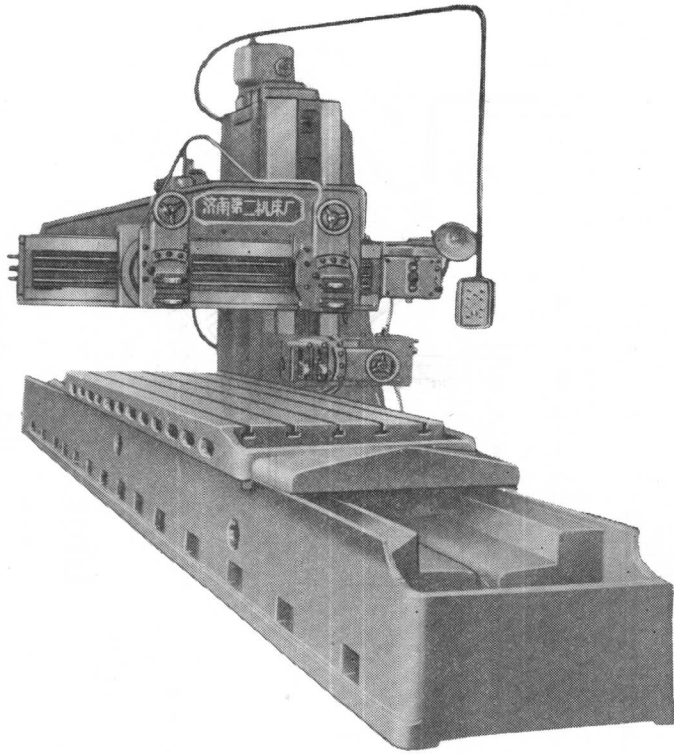
安装基础图



注：基础深度根据土壤性质决定，但不得小于 1500 毫米。

生产厂：济南第二机床厂

B1012A 型单臂刨床



说 明

本机床适用于加工各种零件的水平面、垂直面、倾斜面及各种平面组合的导轨面、T型槽等。机床采用无级调速，能进行粗、精加工。

机床的进给、抬刀、工作台减速、反向、横梁放松和夹紧都能自动进行。主要运动的控制都集中在悬挂式按钮站和电气柜的操纵台上。

机床的导轨采用表面淬火、镶嵌塑料和集中压力润滑，可减少磨损，延长使用寿命。机床的运动部件备有各种必要的安全保护装置。

本机床允许加工零件的宽度比规定的加工宽度大些，若在悬臂端一边安置一附加导轨支承工件，则工件宽度可比规定的加工宽度更大些。

本机床与 B1010A、B1016A 型为同一系列产品，故通用化、标准化程度很高。

技 术 规 格

1. 主要规格

最大刨削宽度×最大刨削长度
..... 1250×4000 毫米

2. 加工范围

(1) 最大加工尺寸(长×宽×高)
..... 4000×1250×1000 毫米

(2) 工件最大重量..... 8000 公斤

3. 工作台

(1) 工作台面尺寸(长×宽)
..... 4000×1120 毫米
(2) 工作台行程长度..... 530~4150 毫米
(3) 工作台工作行程速度

- | | |
|---------------------------------|----------------------------------|
| 高速..... 9~90 米/分 | 6. 侧刀架 |
| 低速..... 4.5~45 米/分 | (1) 手动和机动的最大行程 |
| (4) 工作台返回行程速度 | 水平..... 250 毫米 |
| 高速..... 9~90 米/分 | 垂直(工作台面以上)..... 750 毫米 |
| 低速..... 4.5~45 米/分 | (2) 进给范围(无级) |
| (5) 工作台可调整的最低速度.....3米/分 | 水平.....手动 |
| (为适应一般磨削的要求,工作台速度还可调 | 垂直... 0.2~11.5 毫米/往返行程 |
| 整到 1 米/分) | (3) 快速移动速度(垂直) |
| (6) 工作台齿条上允许的最大拉力 | 850 毫米/分 |
| (相应切削速度为 | (4) 刀架最大回转角 $\pm 60^\circ$ |
| 10~25 米/分)..... 5000 公斤 | 7. 横梁升降速度..... 630 毫米/分 |
| 4. 刨刀杆最大截面(高×宽)..... 60×60 毫米 | 8. 电机总容量..... 67.75 瓩 |
| 5. 垂直刀架 | (1) 主驱动电机..... 55 瓩 |
| (1) 手动和机动的最大行程 | (2) 通风电机..... 1.5 瓩 |
| 垂直..... 250 毫米 | (3) 扩大机组电机..... 1.9 瓩 |
| (2) 进给范围(无级) | (4) 油泵电机..... 0.25 瓩 |
| 水平..... 0.2~20 毫米/往返行程 | (5) 横梁升降电机..... 5.5 瓩 |
| 垂直... 0.15~7.5 毫米/往返行程 | (6) 横梁夹紧电机..... 0.6 瓩 |
| (3) 快速移动速度 | (7) 进给电机..... 2 个各 1.5 瓩 |
| 水平..... 1600 毫米/分 | 9. 外形尺寸(长×宽×高) |
| 垂直..... 600 毫米/分 | 9000×4000×3000 毫米 |
| (4) 刀架最大回转角..... $\pm 60^\circ$ | 10. 重量..... 30000 公斤 |

工 作 精 度

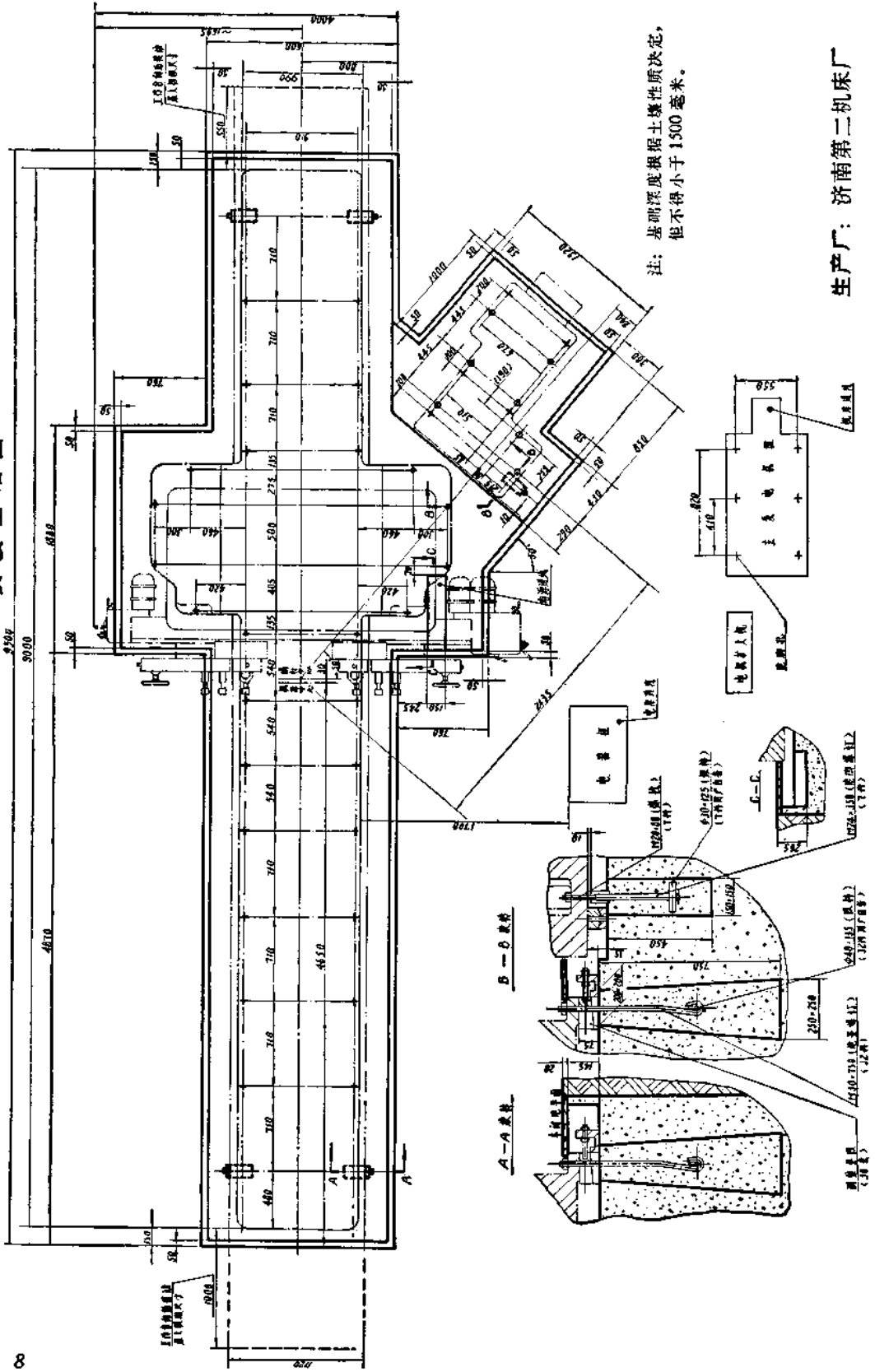
1. 加工面的不平度..... 0.02/1000 毫米
2. 上加工面对定位基面的不平行度(在试件全部长度上)
 - ≤ 1 米的为 0.02 毫米
 - ≤ 2 米的为 0.03 毫米
 - ≤ 3 米的为 0.04 毫米
 - ≤ 4 米的为 0.05 毫米
3. 上加工面对侧加工面的不垂直度..... 0.02/300 毫米
4. 表面光洁度..... $\nabla \nabla 6$

附 件

随机主要附件

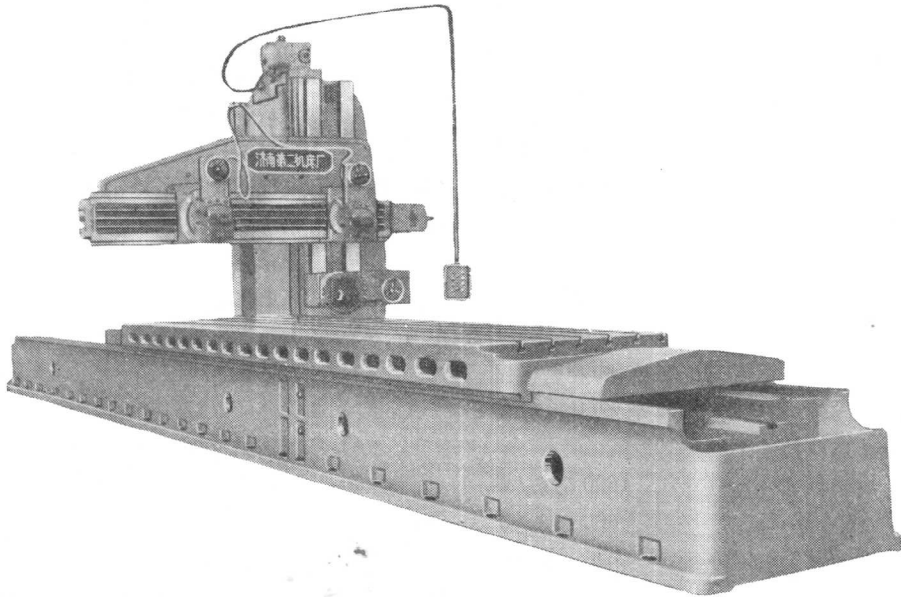
- | | |
|--------------|-----|
| 1. 显微镜座..... | 1 套 |
| 2. 检验棒..... | 1 件 |
| 3. 平尺..... | 1 件 |
| 4. 活塞油枪..... | 1 套 |
| 5. 手摇柄..... | 2 套 |

安装基础图



生产厂: 济南第二机床厂

B1016A 型 单 臂 刨 床



说 明

本机床适用于加工各种零件的水平面、垂直面、倾斜面及各种平面组合的导轨面、T型槽等。机床采用无级调速，能进行粗、精加工。

机床的进给、抬刀、工作台减速、反向、横梁放松和夹紧都能自动进行。主要运动的控制都集中在悬挂式按钮站和电气柜的操纵台上。

机床的导轨采用表面淬火、镶嵌塑料和集中压力润滑，可减少磨损，延长使用寿命。机床的运动部件备有各种必要的安全保护装置。

本机床允许加工零件的宽度比规定的加工宽度大些，若在悬臂端一边安置一附加导轨支承工件，则工件宽度可比规定的加工宽度更大些。

本机床与B1010A、B1012A型为同一系列产品，故通用化、标准化程度很高。

技 术 规 格

1. 主要规格

最大刨削宽度×最大刨削长度
..... 1600×6000 毫米

2. 加工范围

(1) 最大加工尺寸(长×宽×高)
..... 6000×1600×1250 毫米
(2) 工件最大重量..... 15000 公斤

3. 工作台

(1) 工作台面尺寸(长×宽)
..... 6000×1400 毫米
(2) 工作台行程长度..... 530~6150 毫米
(3) 工作台工作行程速度
高速..... 8~80 米/分
低速..... 4~40 米/分

- (4) 工作台返回行程速度
 高速…………… 8~80 米/分
 低速…………… 4~40 米/分
- (5) 工作台可调整的最低速度……3米/分
 (为适应一般磨削的要求,工作台速度还可调整到 1 米/分)
- (6) 工作台齿条上允许的最大拉力
 (相应切削速度为
 10~20 米/分…………… 6300 公斤
4. 刨刀杆最大截面(高×宽)…… 60×60 毫米
5. 垂直刀架
- (1) 手动和机动的最大行程
 垂直…………… 250 毫米
- (2) 进给范围(无级)
 水平…… 0.2~20 毫米/往返行程
 垂直… 0.15~7.5 毫米/往返行程
- (3) 快速移动速度
 水平…………… 1600 毫米/分
 垂直…………… 600 毫米/分
- (4) 刀架最大回转角…………… $\pm 60^\circ$
6. 侧刀架

- (1) 手动和机动的最大行程
 水平…………… 250 毫米
 垂直(工作台面以上)…… 950 毫米
- (2) 进给范围(无级)
 水平…………… 手动
 垂直… 0.2~11.5 毫米/往返行程
- (3) 快速移动速度(垂直)
 ……………… 850 毫米/分
- (4) 刀架最大回转角…………… $\pm 60^\circ$
7. 横梁升降速度…………… 315 毫米/分
8. 电机总容量…………… 69.75 瓩
- (1) 主驱动电机…………… 55 瓩
 (2) 通风机…………… 1.5 瓩
 (3) 扩大机组电机…………… 1.9 瓩
 (4) 油泵电机…………… 0.25 瓩
 (5) 横梁升降电机…………… 7.5 瓩
 (6) 横梁夹紧电机…………… 0.6 瓩
 (7) 进给电机…………… 2 个各 1.5 瓩
9. 外形尺寸(长×宽×高)
 ……………… 13000×4000×3920 毫米
10. 重量…………… 47000 公斤

工 作 精 度

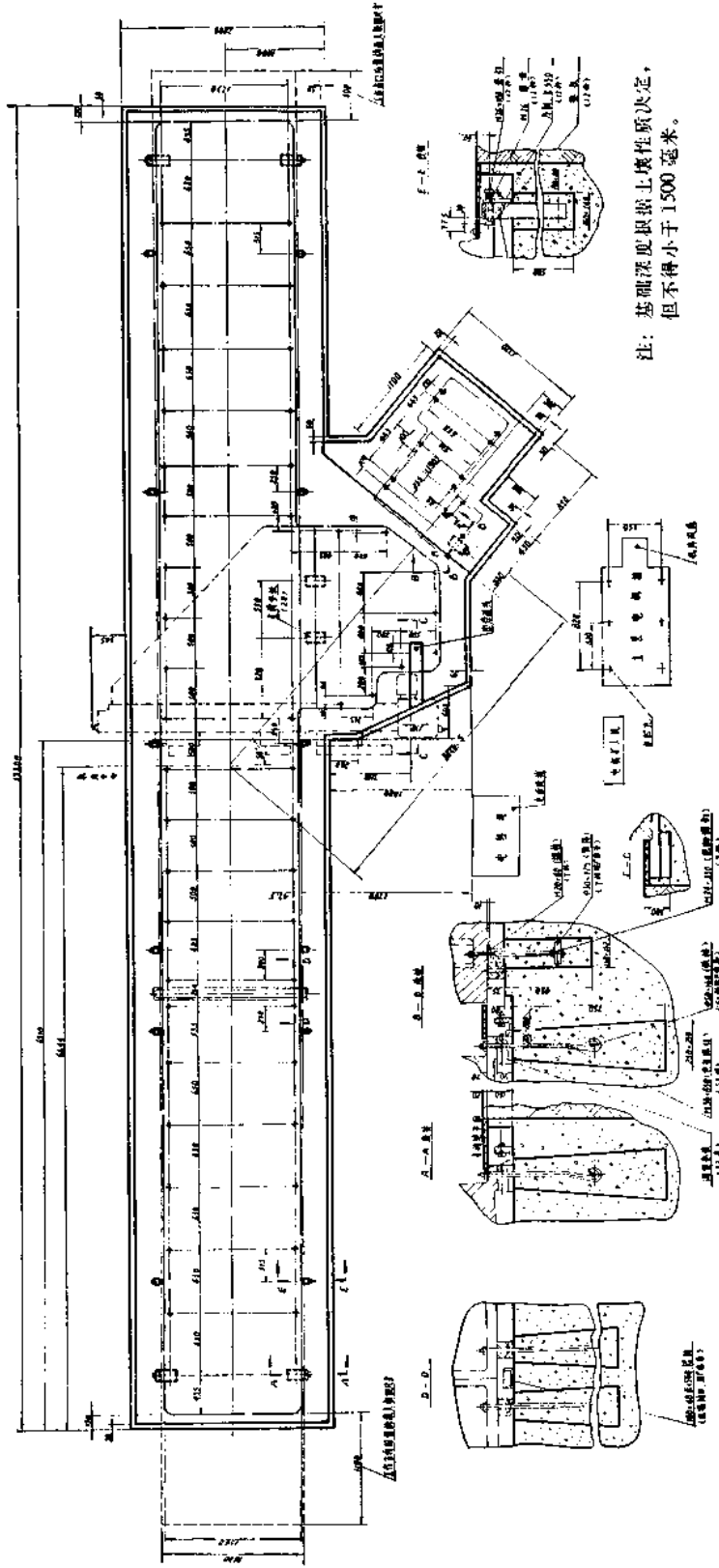
1. 加工面的不平度…………… 0.02/1000 毫米
2. 上加工面对定位基面的不平度(在试件全部长度上)
 ≤ 1 米的为 0.02 毫米
 ≤ 2 米的为 0.03 毫米
 ≤ 3 米的为 0.04 毫米
 ≤ 4 米的为 0.05 毫米
 ≤ 6 米的为 0.06 毫米
3. 上加工面对侧加工面的不垂直度…………… 0.02/300 毫米
4. 表面光洁度…………… $\nabla \nabla 6$

附 件

随机主要附件

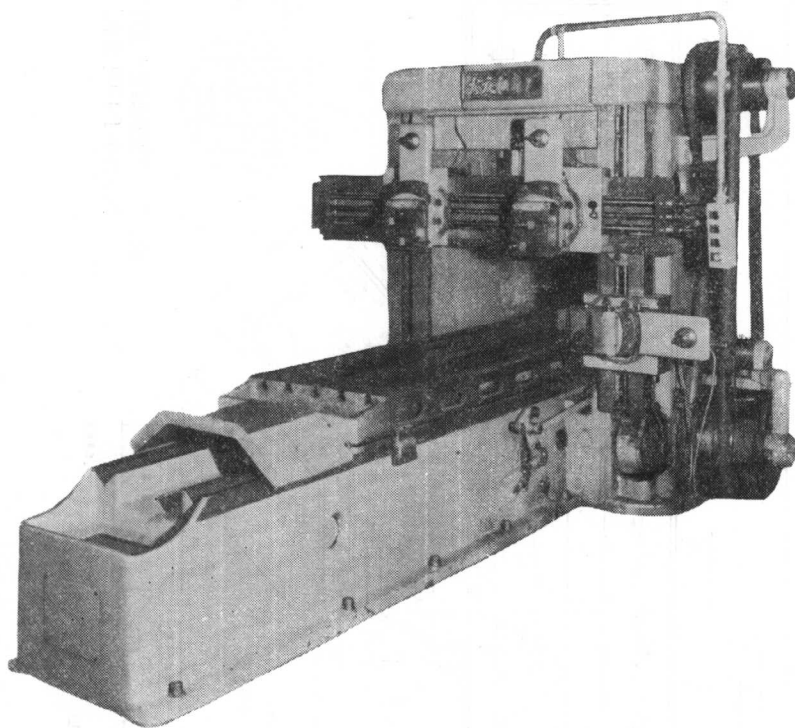
1. 显微镜座…………… 1 套
 2. 检验棒…………… 1 件
 3. 平尺…………… 1 件
 4. 活塞油枪…………… 1 套
 5. 手摇柄…………… 2 套

安装基础图



生产厂：济南第二机床厂

BQ208 型轻型龙门刨床



说 明

本机床用于加工各种零件的垂直面、水平面、倾斜面、导轨面及T型槽等，具有两个垂直刀架和一个侧刀架，能同时在垂直和水平方向进行加工。可用于粗、精加工。

本机床系皮带驱动，工作行程速度可通过右立柱后面变速手柄来实现速度变换，其中5米/分一级是专用于宽刃精刨。主驱动机构采用斜齿轮和斜齿条，床身导轨及主转机构，由油泵中润滑，横梁升降由电动机驱动，各刀架都具有电磁抬刀机构。横梁水平进给丝杆系模数螺纹，故机床还可加工各种齿条。

机床各种运行的控制都分布在悬挂按钮站上和床身上的电气箱内，并具有必要的电气连锁和行程限位装置。

技 术 规 格

1. 主要规格

最大刨削宽度×最大刨削长度
..... 800×2500 毫米

2. 加工范围

- (1) 最大加工尺寸(长×宽×高)
..... 2500×800×630 毫米
- (2) 工件最大重量..... 2000 公斤

3. 工作台

- (1) 工作台工作面尺寸(长×宽)
..... 2500×630 毫米
- (2) 工作台行程长度..... 250~2500 毫米
- (3) 工作台工作行程速度
..... 5; 14; 20 米/分
- (4) 工作台返回行程速度..... 25 米/分