



CT3710

金属车床

Metal lathe

使用手册

Manual



目 录

一、基本安全规则.....	1
二、机床安全操作规则.....	2
三、机械性能.....	2
四、外观及安装尺寸.....	2
五、机床结构示意图.....	3
六、机术参数.....	4
七、安装.....	5
八、润滑系统.....	6
九、机床标识.....	7
十、机床操作.....	8

一、基本安全规则

开机前阅读并理解本手册上的全部规则，若不遵照执行，会导致一些安全事故，更严重的会造成人身伤害。

1. 了解机器

了解机床的使用性能、切削加工范围以及潜在的操作危险。

2. 防止身体与地面的接触，预防触电。

3. 使保护装置处于工作状态。

4. 操作时，将调整钥匙及扳手拿走。养成开机前检查钥匙和扳手是否从机床上已拿开的操作习惯。

5. 保持工作场地清洁。乱堆乱放易导致事故发生。

6. 严禁在危险环境中操作机床。禁止在潮湿地方使用电器，禁止电器零件暴露在外淋雨，保证工作区照明良好。

7. 禁止儿童进入工作场区，所有参观者需与工作区保持安全距离。

8. 锁好车间门，关闭起动开关，拔掉钥匙。

9. 禁止进行强迫性的操作。按机床设定的加工能力去工作。

10. 使用合适的刀具，不能强制性使用不合适的刀具及其附件支承或加工工件。

11. 穿戴整齐。禁止穿着松散、禁止戴手套、项链耳环或易卡进机床的首饰等。有长发的需带长发套，建议穿防护鞋。

12. 坚持戴安全眼罩。若操作时灰尘过多需戴面罩和防尘罩。

13. 安全操作。实际操作时需用夹持器或平口钳将工件夹紧，这比直接用手安全很多。

14. 不要越过安全界线。时刻保持身体平衡。

15. 保持刀具最佳使用性能，确保刀具锋利、清洁、便于操作。依据指示涂油和更换附件。

16. 机床使用前，更换刀具等附件及装卸电机时，需切断电源连接。

17. 避免突然起动。即在接通电源前确保开关已关闭。

18. 使用指定的附件。参照用户操作手册上指定的附件，使用不合适的附件会造成危险。

19. 刀具锋利时，不要随意踩在刀具上，会导致人身伤害。

20. 检修已损部件。继续使用受损部件时，应仔细检查、修理或更换受损的保护装置及其他影响正常操作的地方。

21. 禁止机床在无人照看时运行，应切断电源知道机床完全停止后，方可离开。

二、机床安全操作规则

使用机床时，应时刻有安全意识，认真学习安全操作规则，方可确保操作安全。

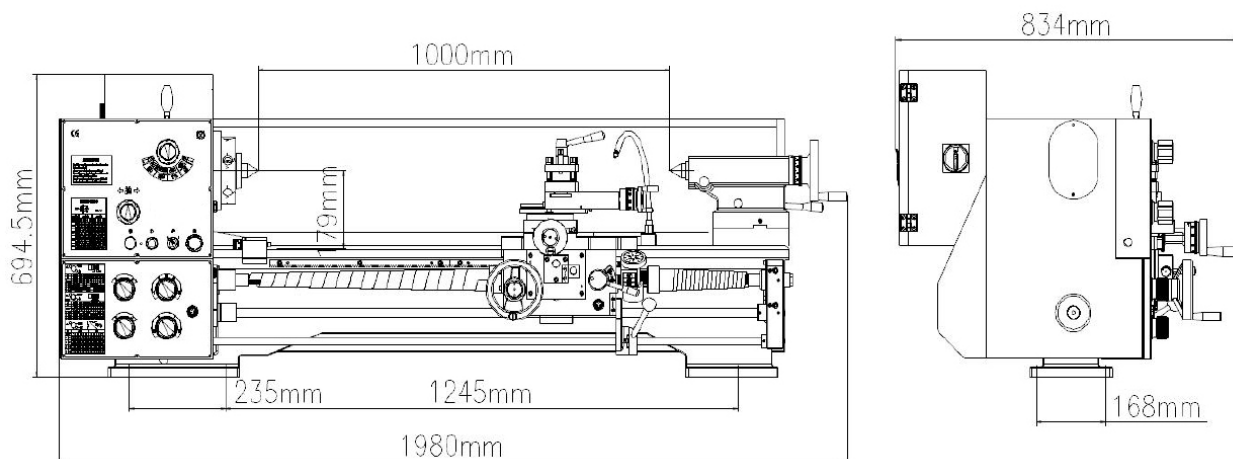
1. 戴护眼罩
2. 未弄清操作程序前，禁止试机。
3. 操作时，手指远离旋转工件或刀具。
4. 禁止强迫性的切削。
5. 若无合适的夹具、模具，禁止非正常操作或不常用加工件操作。
6. 参照切削手册选用切削用量。
7. 机器运行时，确保护罩门已关闭。
8. 即使不使用，也必须将卡盘扳手拿开。
9. 机器运转时，禁止调整或拿走刀具。
10. 时刻保持刀具锋利。
11. 严禁在易燃、易爆区操作。
12. 机器部件损坏时，需用同一部件更换。

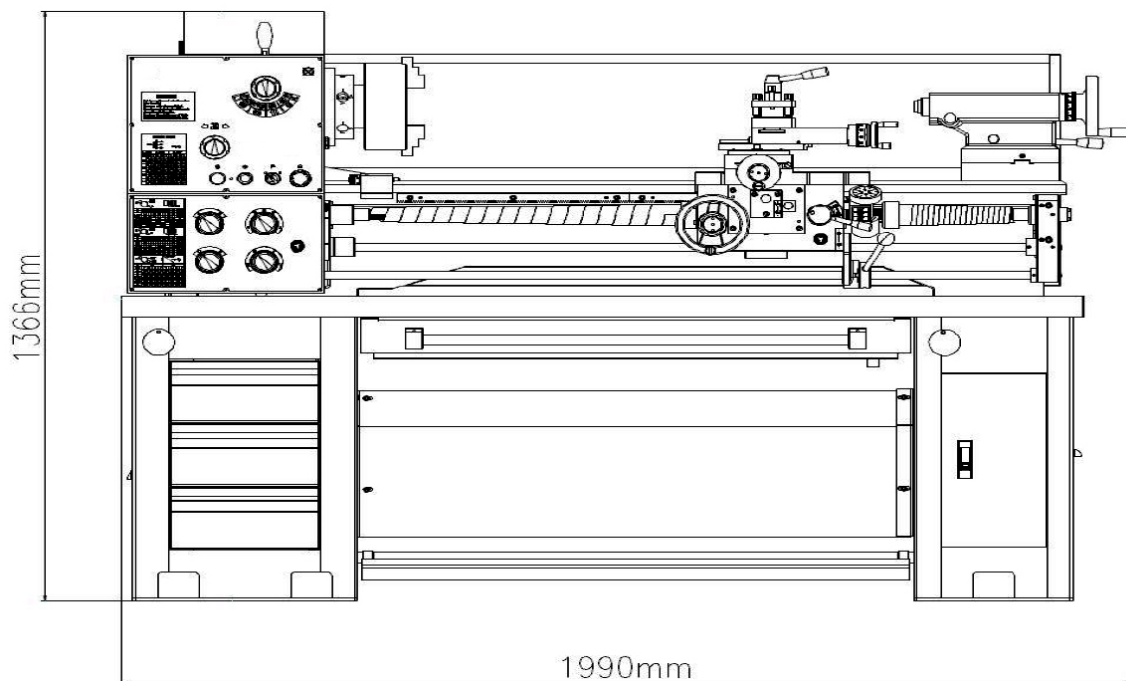
警告：经常使用就会熟能生巧，粗心大意会导致严重受伤。

三、机械性能

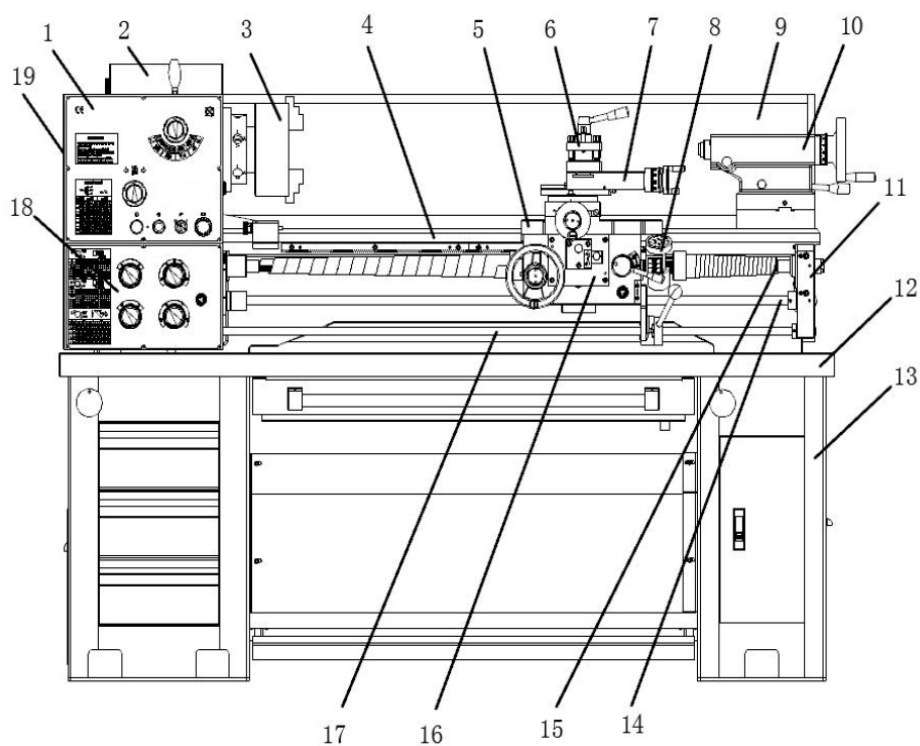
此台车主要适用于机械加工车间、工具车间和修理车间加工轴、套、盘等中小型工件零件，也可用于切削公英制螺纹；结构紧凑合理、切削件性能良好、操作简易可靠，易修理、效率高。噪音低；主轴齿轮高频淬火后磨齿，结构坚固，床身、齿轮抗磨损；溜板手轮分左右两种型号，结构相同，任意选择。

四、外形及安装尺寸





五、机床结构示意图



- | | | | | | |
|--------|--------|---------|-------|----------|------|
| 1、主轴箱 | 2、电箱 | 3、卡盘 | 4、床身 | 5、大拖板 | 6、刀架 |
| 7、小拖板 | 8、乱扣盘 | 9、后档板 | 10、尾架 | 11、丝光杠挂脚 | |
| 12、油盘 | 13、机座 | 14、光杆 | 15、丝杆 | 16、溜板箱 | |
| 17、开关杠 | 18、进给箱 | 19、挂轮护罩 | | | |

六、技术参数

1. 回转直径	在床身上-----	370mm
	在拖板上-----	225mm
2. 顶尖	中心高-----	185mm
	两顶距离-----	1000mm
3. 床身	宽-----	189mm
	长-----	1660mm
	高-----	294mm
4. 主轴	主轴孔径-----	51mm
	主轴端部-----	D1-5 国际标准 (ISO)
	主轴端部内锥-----	莫氏 6 号
5. 主轴转速	级数-----8 级-----	65-1800 转/分
6. 中拖板	宽-----	130mm
	横向行程-----	210mm
7. 刀架小拖板	宽-----	80mm
	行程-----	100mm
	最大车刀截面车-----	16mm*16mm
8. 丝杠	直径-----	22mm
	螺距-----	8 牙/英寸或 3mm
9. 加工螺纹 的螺距范围	英制螺纹-----	4-56 牙/英寸、34 种
	公制螺纹-----	0.4--7.0mm、26 种
10. 横向进给	英制-----	0.001--0.015 英寸/转 32 种
	公制-----	0.014--0.380 mm/转 32 种
11. 纵向进给	英制-----	0.002--0.055 英寸/转 32 种
	公制-----	0.052--1.392 mm/转 32 种
12. 尾架	尾架套筒直径-----	42mm尾
	架套筒行程-----	100mm尾架
	套筒锥度-----	莫氏 4 号
13. 主机重量	毛重-----	560kg
	净重-----	540kg

七、安装

1、开箱

先打开木质包装箱，再用吊具将机床吊出，合理放置拖板与尾座的位置以使机床保持平衡。卸下机床时，不要磕碰到油漆面、丝杠、主轴、手轮或其它外露部件等。

2、清理

操作前，不要让防腐剂沾到机床上露出部位，用无色酒精或煤油，不要用油漆稀释剂或其它碱性溶剂来清洗。清理后，立即用润滑油涂所有的外露金属加工面，交换齿轮涂黄油或者重油。

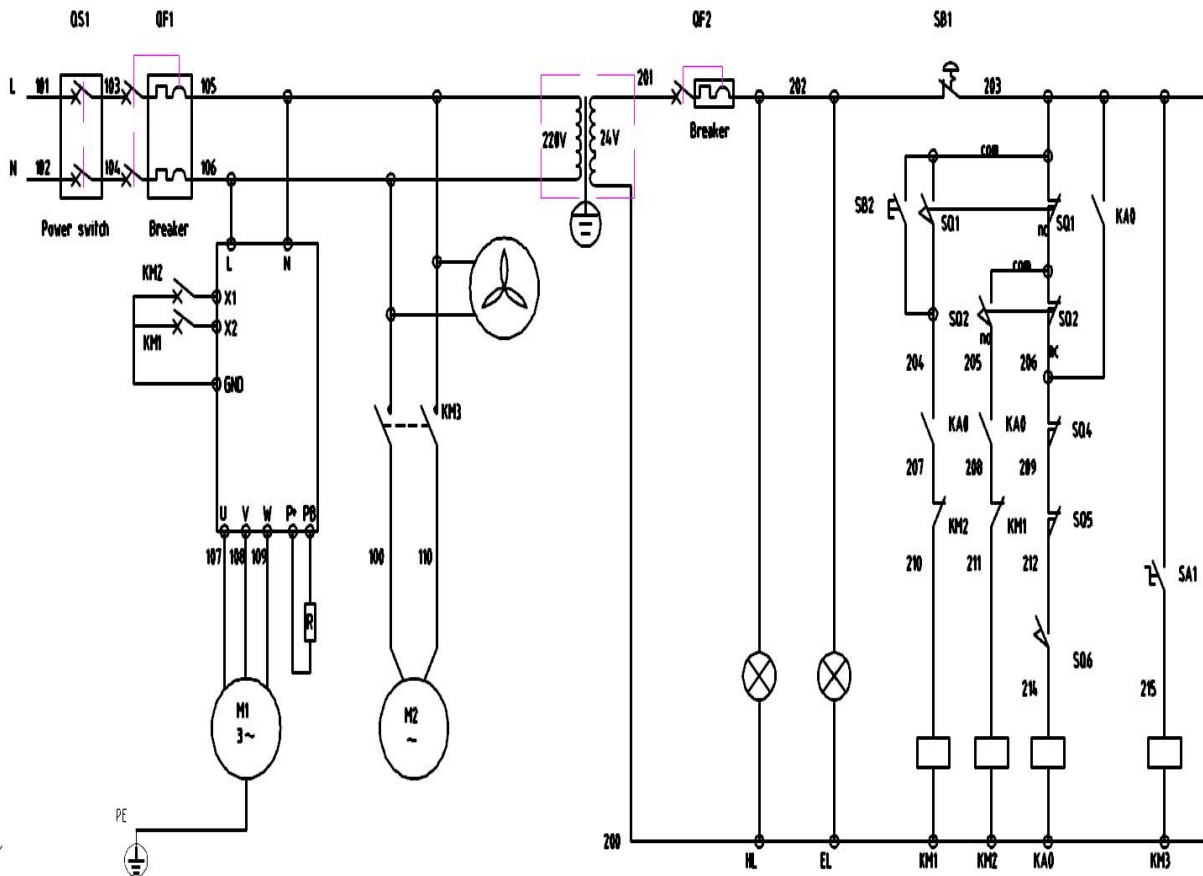
3、安装

机床应安装在坚实的地基上(最好是混凝土地基)，安装空间宽敞，易于机床的操作和保修。机床自由摆放也可使用，但最好是用六个 M12 的螺栓固定。使用水平仪校正床身导轨的水平度。

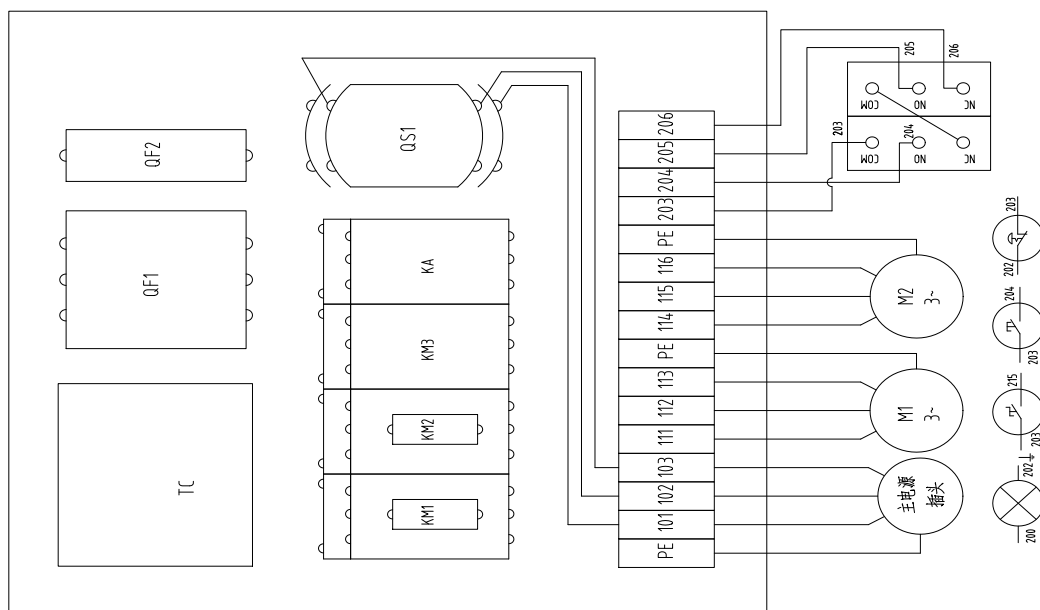
4、电气系统

电源供应须经过一个绝缘电器盒，再将输入线接到主轴箱后的主接线端。检查电器上的标牌电压和功率是否与当地的一致。确保电源线与机床间有保险丝连接。从皮带轮端看，电动机顺时针旋转；从尾架端看，主轴应逆时针旋转。万一电机旋转方向不对，可互换三相电线中的任意两线。

5、电路图



6、接线图



代号	名称	规格
QS1	三相电源开关	JCH13-20 AC21A 380V 50HZ
QF1	断路器 3P	BKN/D10 400V~6000A
QF2	断路器 1P	BKN/D4 230/400V~6000A
TC	变压器	JBK5-63/JBK5-100
SB1	急停按钮	YW1B-V4E01R
SB2	点动按钮	YW1B-M1E10S
SA1	旋钮开关	YW1S-2E10
KA0	控制继电器	XTRG10B30B2 24V AC 50/60HZ
KA1/KA2/KA3	交流接触器	XTCG012B00B2 24V AC 50/60HZ
HL	指示灯	YW1P AC/DC 24V
EL	工作灯	LED 工作灯 24V
M1	电动机	1.5kw/2.2kw
M2	冷却水泵	AB-12TH 400V 50HZ 40W
SQ1/SQ2	起动开关(微动开关)	Z-15GW22-B
SQ3	带轮护罩开关	QKS8 安全互锁开关
SQ4	刹车开关(行程开关)	Z-15GW3-B
SQ5	卡盘护罩开关(行程开关)	Z-15GQ22-B
SQ6	刀架防护开关(微动开关)	KW7

八、润滑系统

1、主轴箱

用齿轮箱油或 HJ30 机械油注满主轴箱直至油窗水平线上；更换主轴箱润滑油时，先将位于主轴箱左下方油塞拔出，拿开护罩去下走轮架，即可看到该孔。打开主轴箱盖即可加油。每周检查油位一次，初

次使用机床 3 个月后，换油一次，以后每年一次。

2、走刀箱

走刀箱所有轴承和齿轮每天注油一次，注油时，先拿掉盖板，露出注油孔，朝孔注油即可。

3、溜板箱

溜板箱内用齿轮油或机械油注入至油窗水平线上。每周检查油位一次，首次使用 3 个月后换油一次，以后每年换一次。溜板箱换油时，取下位于溜板箱底部的油塞即可。打开溜板箱右侧上部的嵌盖，可向溜板箱内加油。







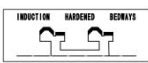



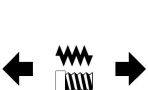





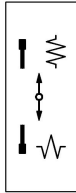
4、交换齿轮

每月一次用重机械油或润滑脂润滑交换齿轮。

5、其他部位

在齿轮箱输入轴支承座、进给杆、拖板、刀架、刻度盘、尾座及三杆挂脚上都镶有油杯孔，须时常注油；溜板箱蜗轮副、开合螺母及丝杆每月涂油两次，床身导轨、尾座套筒、进给杆等每处每天上一次薄薄的油膜。

九、操作标识

	禁止不停机换		用电警示标识
	指示灯		点动按钮
	冷却		紧急停止
	导轨淬火标识		尾架横向计量标尺
	公制螺纹		英制螺纹
	 右手螺纹、向主轴箱端横向进给		
	 左手螺纹、向尾架端横向进给		
	开合螺母提示标识		
	开合螺母打开		开合螺母闭合
	纵向进给合上(向上) 纵、横向进给脱开(中间) 横向进给合上(向下)		

十、机床操作

(一) 主轴转速控制

1、操作前准备

(1) 根据润滑图来涂油润滑。

(2) 主轴转动，会带动走刀箱和溜板箱的联动，检查正反转开关是否处于“STOP”位置；确保纵横向进给手柄和开合螺母手柄处于非啮合状态，在这种情况下，纵横向行程可通过手动进给来完成。

2、轴旋转方向

由正反转开关来实现主轴的正传和反转。

3、主轴速度选择

主轴变速通过主轴上的高速/低速调速手柄和四档位调速手柄来实现。主轴变速表显示高档区和低档区各有四种不同速度。据此可选择适当的速度来操作。

等到主轴完全停止旋转时，方可进行主轴调速。(手动旋转主轴有助于传动齿轮的啮合)

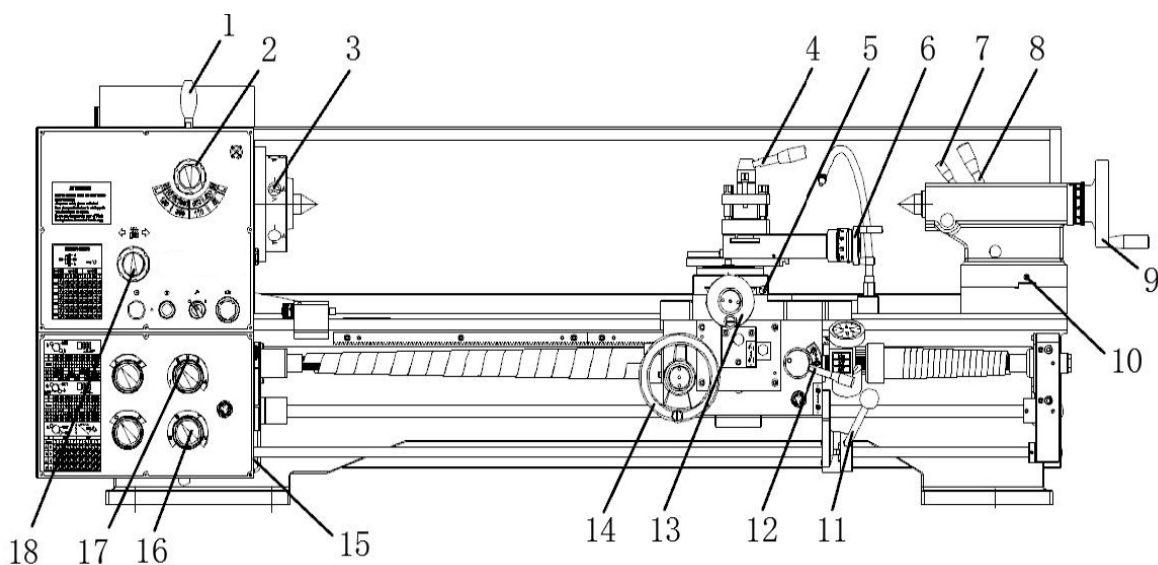
4、试车

试车请遵循以下程序：

切换到低速档，打开机床工作灯。

在 460 转/分档位运行 3 小时，在 755 转/分档位运行 2 小时。在 1250 转/分档位运行 1 小时。

操作示意图



- | | | | |
|-----------------|-------------|----------------|----------|
| 1、高/低档调速手柄 | 2、四档位调速手柄 | 3、凸轮柱 | 4、刀架锁紧手柄 |
| 5、中拖板锁紧螺钉 | 6、小拖板手轮 | 7、尾架套筒锁紧手柄 | |
| 8、尾架锁紧手柄 | 9、尾架手轮 | 10、尾架调整螺钉 | |
| 11、正转、反转、停止操纵手柄 | 12、开合螺母手柄 | 13、中拖板手轮 | |
| 14、溜板箱手轮 | 15、正反转开关盒 | 16、进给与螺纹切削选择手柄 | |
| 17、空挡位置 | 18、进给方向选择手柄 | | |

(二)主轴端部(凸轮锁紧 D2-4)

卡盘、面盘及主轴附件的安装：

- 1、确保安装两端面清洁干净。
- 2、检查所有凸轮是否处于松开状态。
- 3、将附件装上主轴端部后，用钥匙顺时针方向将各个凸轮装置锁紧。
- 4、在卡盘或面盘上划一参照线 R1，使 R1 与主轴端部上参照线 R 吻合，以便下次再安装。(见图 1)

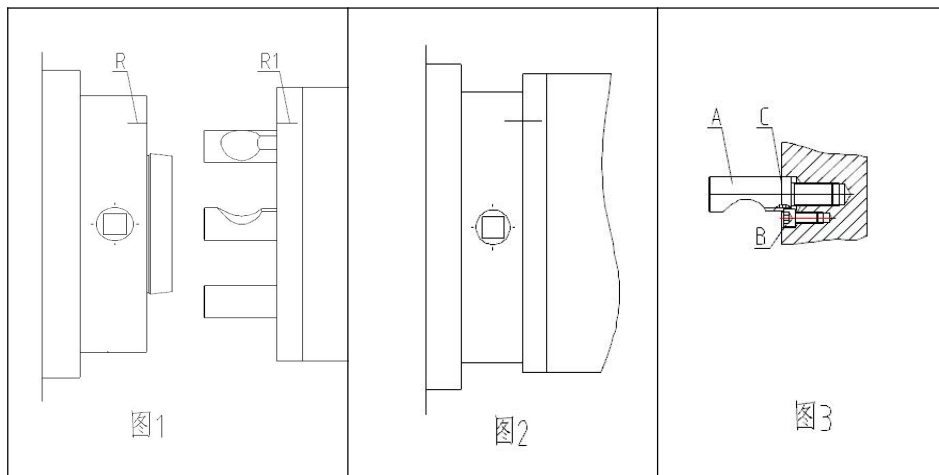
注意：为使凸轮处于正确的锁紧位置，凸轮需在主轴端部两“V”型标记之间处于锁紧状态。(见图 2)

在未弄清各个凸轮锁紧状态前，不能将卡盘或其他机床主轴端部上的部件进行互换。

5、调整凸轮锁紧螺栓

旋出锁紧螺钉(B)，根据需要 will 双头螺栓(A)旋进或旋出一整圈，重新安装并锁紧螺钉(B)。

注意：每个螺栓上都标上基准线(C)，以作初次安装参考。



(三)进给量和切削螺纹的选择

进给量表和螺纹表提供了所有的能够切削的进给量和螺纹，它们位于走刀箱的前端和上部。

1、手动进给操作

纵向进给手轮，可实现溜板箱的来回移动；横向进给手轮，可实现拖板的移动；刀架进给手柄，可实现刀架进给。

2、交换齿轮配置

先打开护罩门，再松开夹紧螺栓上的两只六角螺母及夹紧螺钉，来切换传动轴上的齿轮。

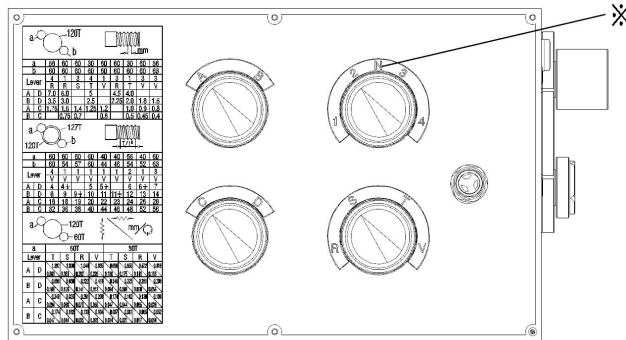
切换传动齿轮：松开 120T 和 127T 齿轴上的锁紧螺母来更换传动齿轮，齿轮间可适当的间隙。

车螺纹表以外的特殊螺纹，可根据用户需要，我随时向您提供所需齿轮。

3、自动进给操作

首先确定主轴箱上的进给方向手柄(P8.NO.18)的位置，根据实际切削量来配置走刀箱四手柄(P8.NO.16)的位置，操纵纵向横向进给选择手柄可实现纵横向 32 种进给速度。

注意：在纵横向进给运动时，为避免丝杆的转动，图示手柄应指向黑点处。

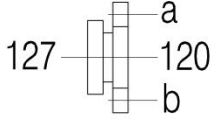
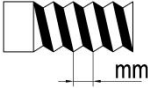


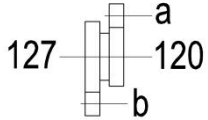
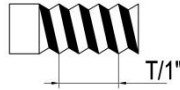
4、进给及车牙表

(1) 进给表(mm/r)

		mm /							
		b=60T		a=30T				a=60T	
LEVER		V	R	S	T	V	R	S	T
B C		0.052	0.065	0.081	0.087	0.104	0.130	0.162	0.174
		0.014	0.017	0.022	0.024	0.028	0.035	0.044	0.047
A C		0.104	0.130	0.162	0.174	0.208	0.261	0.325	0.348
		0.028	0.035	0.044	0.047	0.056	0.070	0.088	0.094
B D		0.208	0.261	0.325	0.348	0.418	0.522	0.650	0.696
		0.056	0.070	0.088	0.094	0.113	0.141	0.176	0.188
A D		0.418	0.522	0.650	0.696	0.835	1.044	1.300	1.392
		0.113	0.141	0.175	0.188	0.226	0.282	0.351	0.380

(2) 螺纹表

									
a	56	60	30	60	60	30	60	60	56
b	63	60	60	60	60	60	60	60	60
LEVER	V3	V3	T1	R3	V1	T4	S3	R1	R4
A D	0.4	0.45	0.5		0.6		0.7	0.75	
B D	0.8	0.9	1		1.2	1.25	1.4	1.5	1.75
A C	1.6	1.8	2	2.25		2.5		3	3.5
B C			4	4.5		5		6	7

									
a	60	60	60	60	40	40	56	40	60
b	60	54	57	60	44	46	54	52	63
LEVER	V4	V1	V1	V1	V1	V1	V2	V1	V3
A D	4	4 1/2		5	5 1/2		6	6 1/2	7
B D	8	9	9 1/2	10	11	11 1/2	12	13	14
A C	16	18	19	20	22	23	24	26	28
B C	32	36	38	40	44	46	48	52	56

5、螺纹切削


将光丝杆切换手柄移到右手方向，并将螺纹进给切削手柄向下压，使开合螺母与丝杆啮合，起动丝杆。与丝杠啮合后，可实现溜板箱的纵向行程，实现螺纹切削操作。

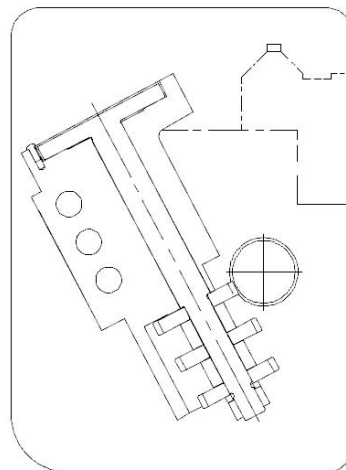
螺纹切削方向由主轴箱上的进给方向切换手柄来控制。螺纹间距的选择是由光丝杆切换手柄、进给选择手柄以及螺纹切削牙表来控制。

牙表装在溜板箱右侧。它用来指示如何正确地合上开合螺母，保证螺纹的正常加工，牙表与丝杆啮合使牙表转动。表示连续切削时，开合螺母可在任何一处合上；表示不连续切削时，开合螺母需在牙表固定数字显示处合上。不用时，需将牙表上的齿轮与丝杆脱离，可降低牙表损耗。

每次进刀的最后，都应在牙表同一刻度线处。进行下一次进刀时，可根据溜板箱左侧的螺纹表来合上开合螺母。

对于这些螺纹，在加工过程中，开合螺母保持啮合状态，在每一次螺纹切削完成后，通过控制主轴正反转开关反转退刀。如需多次切削，按相同方法操作。

	表盘刻度		
	28T	30T	32T
0.4		1,3,5,7,9,11	
0.45		1,7	
0.5		1,3,5,7,9,11	
0.6		1,3,5,7,9,11	
0.7	1,4,7,10		
0.75		1,3,5,7,9,11	
1		1,3,5,7,9,11	
1.25		1,3,5,7,9,11	
1.5		1,3,5,7,9,11	
1.75	1,4,7,10		
2			1,4,7,10
2.25		1	
2.5		1,3,5,7,9,11	
2.8	1,7		
3		1,3,5,7,9,11	
3.5	1,4,7,10		
4			1,4,7,10
4.5		1,7	
5		1,3,5,7,9,11	
5.6	1		
6			1,4,7,10
7	1,4,7,10		



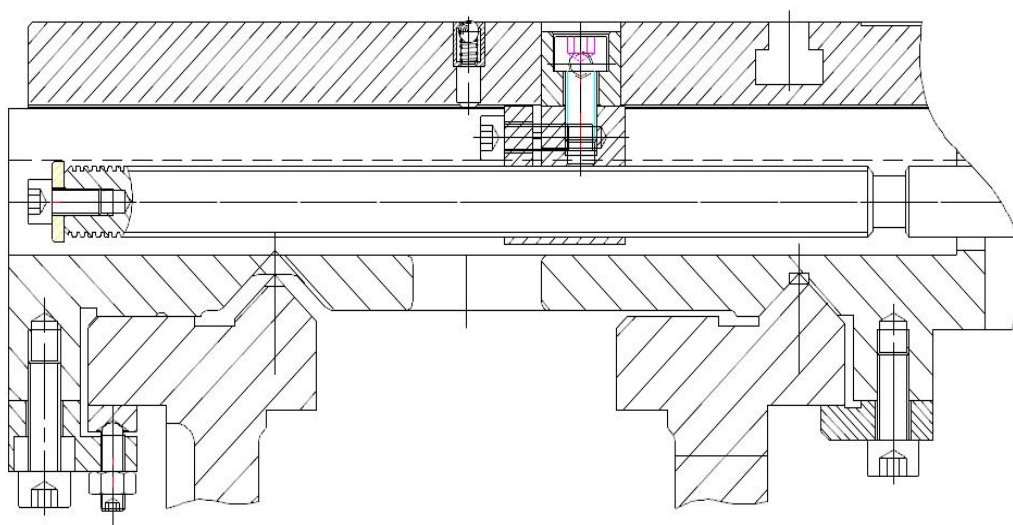
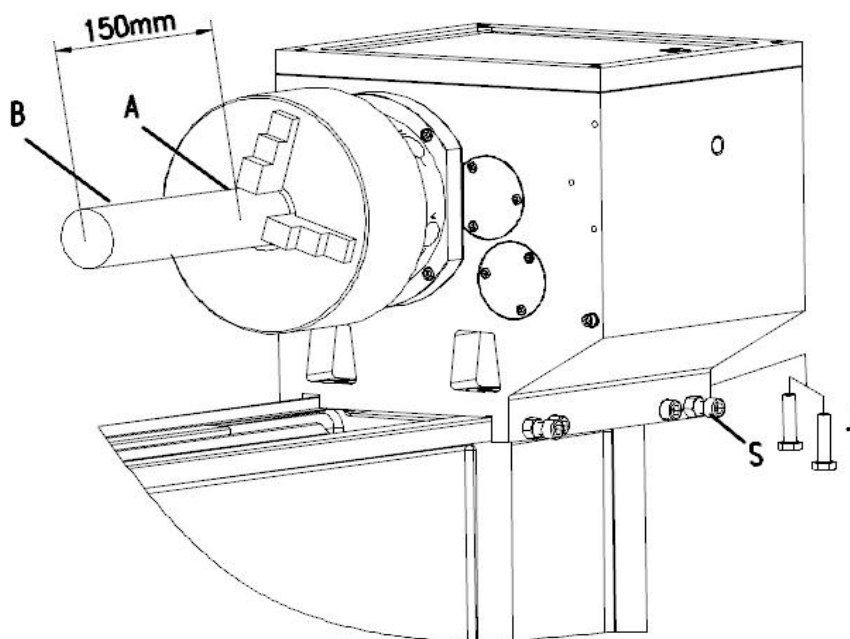
(四)机床调整

机床安装完毕准备使用时，在使用之前，应校正机床，校准机床应定期进行，以确保精度。

1、主轴箱

如果主轴箱需校准，按以下方法进行：

取一节约 $\phi 50 \times 200\text{mm}$ 的圆钢，在卡盘上夹紧，不用顶尖，然后，在 150mm 长度上做次切削，测量 A 点和 B 点的直径大小，为了校正这两点的差值，松开在床身上锁紧主轴箱的螺钉(J)调整螺钉(S)来校正主轴箱。然后锁紧所有螺钉。重复以上调整直至所有测量都吻合后。这样机床就可以正常切削了。



2、大拖板镶条

大拖板背面的镶条的磨损可以靠调整内六角螺钉来补偿，调整的过程是：

首先松开六角螺母，然后顺时针轻轻地旋转内六角螺钉，再重新锁紧六角螺母。为避免过度调整应多加小心，内六角调整螺钉转动 45° 大约使镶条产生 0.125mm 的补偿。

3、横向(中)拖板

横向拖板镶条的磨损可通过顺时针旋转横向拖板前端的开槽螺钉来补偿，程序是首先在背面松开螺钉，调整后再锁紧，使镶条在新位置重新定位。

4、刀架

刀架拖板的镶条的调整过程与横向拖板相似。

5、横向丝杆螺母

横向丝杆螺母间隙的排除按以下方法进行：

取下拖板凹槽背面的挡尘板，顺时针转动横向拖板手柄，使螺母移到丝杆端部。顺时针调整螺母上的内六角螺钉，小心调整避免调整过量，螺钉转过 45° 大约在丝杆螺母上消除 0.125 的间隙。

6、中拖板和刀架的联接

刀架可随安装在中拖板上的回转刀架底面转动，中拖板上表面刻有 $-45^\circ \sim 0$ 和 $0 \sim 45^\circ$ 的分度线来指示刀架座的转动，手轮上的公英制刻度适应不同的操作需要。

7、尾架

尾架为满足车削小锥度或校正的需要可通过尾架体两侧的复位螺钉(P8.NO.10)来反复调整。尾架体的背面还有一锁紧手柄。复位调整按以下方法进行：

向下松开锁紧手柄(P8.NO.8)，使尾架体松开，然后根据需要旋松一个复位螺钉(P8.NO.10)而旋紧另一个复位螺钉直至达到要求的设置。再锁紧背面的锁紧手柄和松开的复位螺钉，使尾架回到锁紧状态。尾架套筒的锁紧可操作套筒锁紧手柄(P8.NO.7)来实现。



 **毗铁**[®] CTMACH[®] **毗铁**

公司地址:安徽池州梅里工业园区
销售热线:0566-2029818
公司邮箱:ct4282155@163.com



微信扫一扫

我们将不断的开发新品,也同时不断的更新产品以及产品的质量,对产品数据的更新不包含在操作手册里。
最新的产品信息可在产品信息铭牌中查询。
未经允许,不得以印刷、影印、或任何其他方式复制或公开本出版物的任何部分。

WWW.AHCTJX.COM