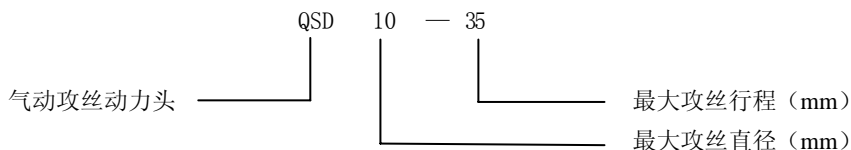




### 一、型号



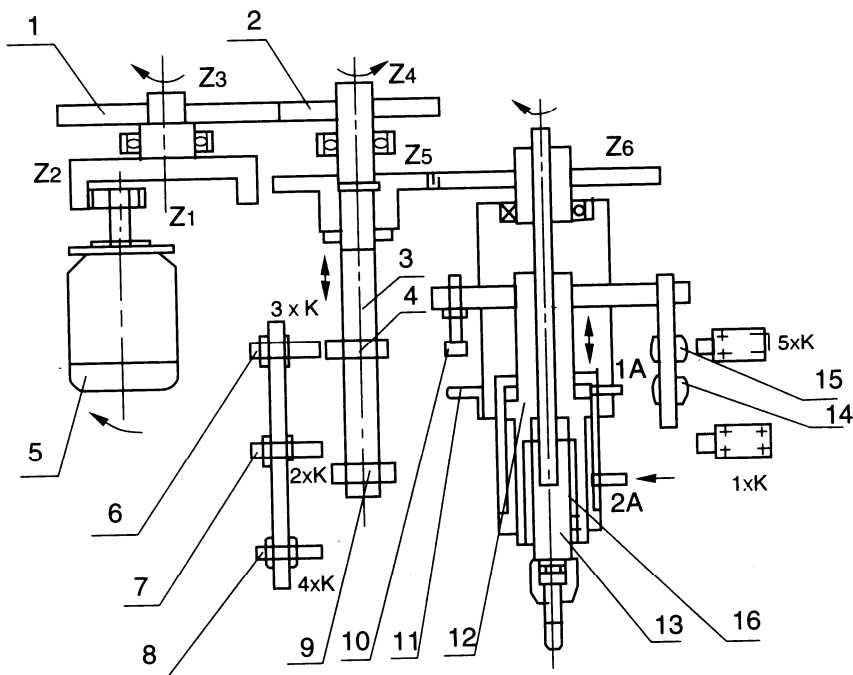
### 二、主要用途和特点

气动攻丝动力头适合各种产品零件的攻丝加工，用户可根据产品零件要求随意进行组合。适合各厂家进行各类多螺纹零件的加工。并广泛应用于各种轻工产品零件、机械产品零件的攻丝加工。其特点是自动攻丝并深度可任意调节。

### 三、主要技术参数

1、最大攻丝直径：M10 (mm)	2、最大快进行程：100 (mm)
3、最大攻丝行程：35 (mm)	4、气体压力 (经净化压缩空气)：0.4~1.6MPa
5、主轴径向跳动：≤0.03 (mm)	6、主轴套筒垂直移动对底工作面的垂直度：0.06/100 (mm)
7、主轴转速：最低转速 275 转/分、最高转速 620 转/分	8、整机噪声：≤80dB (A)
9、电动机与气动攻丝动力头间绝缘电阻≥1MΩ	10、电动机功率：0.75KW

### 四、传动系统和工作原理



该图为动力头结构简图。操作时，首先控制系统必须接好电源及压缩空气气源。

当按起动开关按钮时，1A 进气口进入压缩空气推动主轴套 12 快速进给。当限位调节螺钉 10 顶住挡块 12 时，快速进给停止。此时，碰块 14 与接近开关 1XK 接近，接通 1XK，并由它控制的交流接触器接通电机 5，电机开始正转，从而带动主轴 13 正转，攻丝开始。

当电机正转丝开始的同时，固定在件号 3 的件号 4 也同时下行，当件号 4 与接近开关 2XK 接近，接通 2XK，并由它控制的交流接触器接通电机 5 反转。此时，攻丝完毕，丝锥回升。

在电机 5 反转的同时，件号 4 出回升，当件号 4 接近 3XK 接近开关时，电机反转停止。此时 2A 进气口同时进入压缩空气，使件号 12 回升。与件号 12 联动的件号 15 也回升，当其接近 5XK 接近开关时，回升停止。完成一次的攻丝加工。

