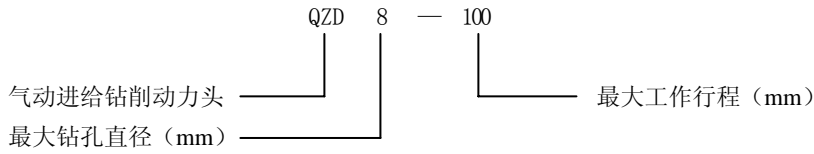




一、型号



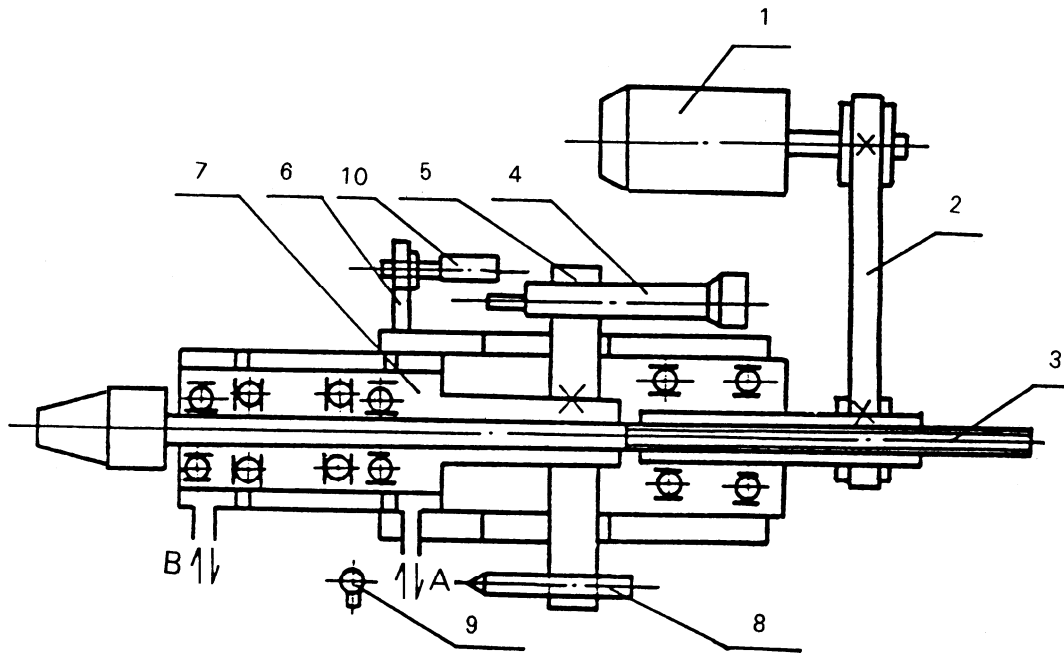
二、主要用途和特点:

气动进给钻削动力头适合各种产品零件的钻孔加工。用户可根据产品零件要求随意进行组合, 适合各大小厂家各类多孔零件的加工。并广泛应用于汽车化油器, 电冰箱、洗衣机、热水器、眼镜、相机、门锁及其他精密零件等加工行业。其特点是进给速度可任意调节。

三、主要技术参数:

1、最大钻孔直径: 8mm	2、最大工作行程: 100mm
3、最大攻进行程: 60mm	4、气体压力 (经净化压缩空气): 0.4~0.63MPa
5、主轴径向跳动精度: ≤0.02mm	6、滑套轴线与固定套轴线移动方向平行度: < 0.02mm

四、传动系统与工作原理



图为该动力头结构简图。主电机 1 起动后, 通过同步齿形带 2 带动主轴 3 旋转, 主轴 3 前端装有钻夹头, 钻夹头上钻头后, 则可对工件进行钻削加工。

由气口 A 通入经过滤净化带有油雾的压缩空气后, 则可推动主轴 7 进给, 进行钻削工序。通过调整液压速度调节器 4, 从而可调节主轴的钻削速度。

调节撞针 8 的初始位置与行程开关 9 的距离达到调节钻削的深度。当撞针 8 碰到行程开关 9 后, 气口 B 开始进气, 气口 A 则排气, 主轴便往上提升, 完成一次的钻削。

