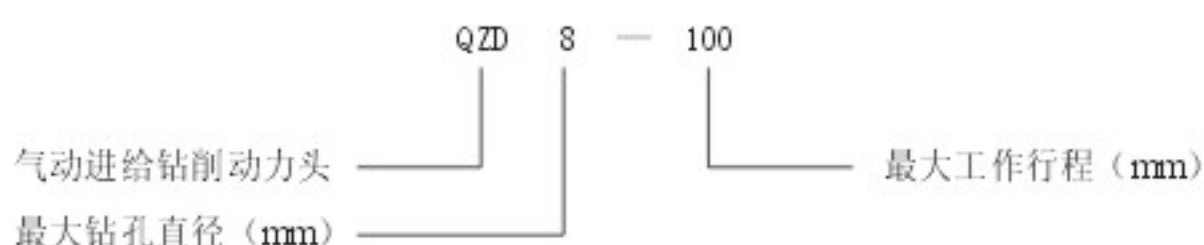


一、主要用途和特点:

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。



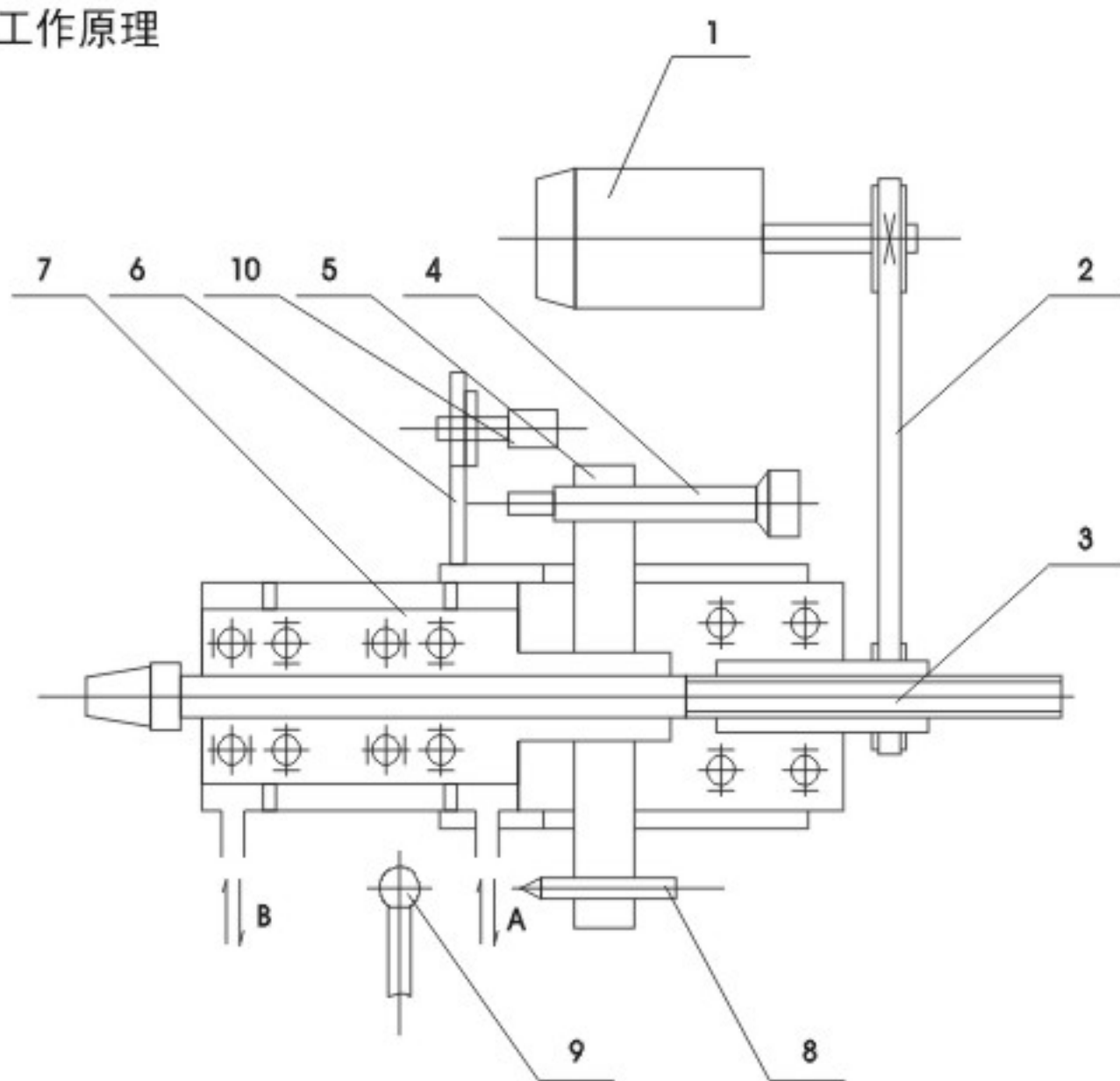
二、型号



三、主要技术参数:

1、最大钻孔直径: 8mm	2、最大工作行程: 100mm
3、最大工进行程: 60mm	4、气体压力 (经净化压缩空气): 4~6.3bar
5、主轴径向跳动精度: $\leq 0.02\text{mm}$	6、滑套轴线与固定套轴线移动方向平行度: $< 0.02\text{mm}$

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。