

深圳滚齿动力头工厂

生成日期: 2025-10-06

动力头在使用的过程中出现问题，这是买卖双方都不愿看到的。随着动力头使用年限的增长，出现故障也是在所难免的。动力头是机床的重要部件之一，在机床加工上扮演着举足轻重的角色。如果动力头出了故障，请及时停止机床的使用，不要让小问题变成大问题。然后，找出出现故障的原因，并排除故障。定要维修好后方可正常使用。如有不懂的地方，敬请参考动力头说明书之“故障检修表”。如出现故障不是检修表之内，或者不会维修的，敬请致电动力头生产商，或者找专业的人员维修。切记，定要将动力头维修好方可正常工作。温馨提示：平时对动力头精心的保养和维护不但可以延长动力头的使用寿命，也可降低故障率。钻削动力头属于机械进给以卧式工作为主，也有立式、左侧、右侧式样，采用合金钢斜齿轮传动。深圳滚齿动力头工厂

镗铣主轴动力头是钻机重要的工作部件，它由液压马达、减速机、动力箱、缓冲装置、滑移架、联接板、压盘或护筒驱动器组成①a②缓冲装置：缓冲装置主要用于缓冲钻杆正常钻进时对整个工作装置产生的震动冲击及出现异常情况时对设备的保护。缓冲元件主要为压缩弹簧、缓冲橡胶元件③b④压盘和护筒驱动器⑤c⑥滑移架：滑移架是动力装置的导向部件，通过左、右联接板和销轴与动力箱固定联接，在对钻孔加压和对镗铣主轴动力头起拔工况时，沿桅杆导轨移动⑦d⑧动力箱：动力箱为一级传动，由两个或三个马达提供动力。动力经由动力箱内的一级齿轮传动，把动力传递到轮毂，再由轮毂上的键条把动力传递到钻杆，进行钻机施工。深圳滚齿动力头工厂动力头在使用的过程中出现问题，这是买卖双方都不愿看到的。

高精度伺服动力头：可钻孔，也可攻丝。其主要组成是行程进给和主轴旋转都是伺服电机控制，转速调节和行程进给可以自由控制，适用全自动机床，大型加工中心⑨CNC数控中心，连接PLC控制系统，效果好，技术支持强。操作简单，功能强大。行程进给采用滚珠丝杆，定位精确，进给速度快，效率高。主轴旋转，伺服控制，可直接PLC调节速度，简单方便，适用各种工件加工。伺服动力头有3P和5P之分，还有加长行程款可选择，满足了客户对不同孔径深度和大小的选择。采用伺服电机和滚珠丝杆控制，主轴旋转采用AC交流马达，工件加工的时候，行程长度控制自如，进给稳定，进给力强。主要应用钻孔加工。主轴旋转，适用皮带轮调节速度，转速变化不大，安装方便。可连接大型加工中心，数控车床⑩CNC数控中心。

攻丝动力头是用来攻丝、攻螺纹的设备，属于金属切削业中很常用的机械设备之一。随着科技的不断发展，人们对产品的精度要求也在不断的提高。因此，新型的伺服攻丝动力头便诞生了。大家知道，轴承质量的好坏，安装方法是否正确对攻丝动力头的精度和使用寿命有着直接的影响。那么，为了能够更好的保障攻丝动力头的精度，动力头生产厂家应该如何正确的安装轴承呢？1、安装人员的双手必须保持干净；2、安装环境也非常重要，很好使用无尘车间；3、与轴承配套产品（主轴、花键轴、螺母必须由煤油清洗干净，吹干后再进行安装，垫圈也同样需要保持干净；4、轴承安装应采用柔性安装，很好加热法安装，这样就能有效地保证轴承在安装的过程中受力均衡。攻丝动力头是用来攻丝、攻螺纹的设备，属于金属切削业中很常用的机械设备之一。

机床主轴动力头也称动力刀座，指的是安装在动力刀塔上、可由伺服电机驱动的刀座。这种刀座一般应用在车铣复合机上，也有少数可应用在带动力刀塔的加工中心上。特点：1. 采用标准刀柄与机床主轴连接；输出夹紧系统一般是标准的CHK夹头⑪NSK电主轴增速器需要配套控制器、空气过滤器使用。2. 采用超精密高速无碳刷式马达，使用R1mm以下的球形铣刀做高速切削加工，发挥精密加工之功效。一般选择机床主轴动力头需要考虑以下因素：1、机床主轴锥度；2、功率、扭矩、转速要求；3、机床原有高转速和增速后需要达到的高转

速；4、常用刀具类型及直径范围。主要应用领域：机床主轴动力头可以安装在机器人、加工中心、数控车削中心、镗铣床等机床上，主要用于增加机床转速，使得高速切削以达到很好的光洁度、精密度和提高加工效率，常用于精密模具、医疗器械、微电子、精密仪器、航空能源等领域。选择铣削动力头的进给量。深圳滚齿动力头工厂

动力头的主运动采用三相异步电机驱动。深圳滚齿动力头工厂

镗铣主轴动力头是组合机床的重要动力运动部件，其质量和性能的优劣是否会影响到整台机床性能的好坏。随着自动化规模化工业生产的需要和科学技术的迅速发展，采用自动化设备组合成现代化高速流水线和多功能高效组合机床，在许多行业中已成为保证产品的加工精度、降低生产成本、提高劳动生产率和企业竞争力的关键优势。动力头的主运动采用三相异步电机驱动，经同步齿形带及花键轴将电机的转矩传递给主轴，不同的主轴转速可由更换不同的同步齿形带轮来实现。由于动力头的主运动采用电机驱动，主轴的转速特性好，输出功率和转矩大，能适应于多轴钻削和较大孔径的加工工况。深圳滚齿动力头工厂