

齿条手动同步升降机 南通手动同步升降机 东迈减速机10年经验

产品名称	齿条手动同步升降机 南通手动同步升降机 东迈减速机10年经验
公司名称	德州东迈减速机有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省德州东北城五金一区27号楼1-2层25号
联系电话	13953416001

产品详情

RackJack同步升降器的使用方法

RackJack使用方法：

3.0 倒置安装

将Rack Jack的法兰翻转，朝下安装使用。

4.0 转矩限定型

这款Rack Jack可以防止超负荷或超行程导致的对Rack Jack的损伤。

RJ-6S

轴间距长度超过2.5m时，需要在中间加装2个升降器。

RJ-8S

轴间距长度超过5m时，就需要在中间加装4个升降器，以保证Rack Jack整体正常运行。

升降机齿轮的哪些加工因素会导致噪音的发生

升降机配件齿轮在使用的过程中会出现一些噪音，影响到设备使用的体验，手动升降机同步，甚至会出现一些故障的发生，那么齿轮在加工过程中导致噪音发生的因素有哪些呢?国科技术人员做出如下介绍。

齿轮的加工精度对齿轮系统噪声有着重要的影响。一般来说，提高加工精度有助于降低齿轮系统的噪声。但提高加工精度要受加工成本的限制，且初始的加工精度越高，提高精度的降噪效果也越不明显。

在各单项轮齿误差中，南通手动同步升降机，齿形误差对噪声的影响大。齿形误差大，则齿轮噪声大，但两者间并非简单的线性关系。因为噪声的大小，不仅取决于齿形误差的大小，更主要的是取决于齿形形状。实验证明，略带鼓形的齿形形状，有利于降低噪声。

关于齿轮轮齿侧隙对噪声的影响，一般说来，如侧隙过小，噪声会急剧增大，齿条手动同步升降机，而侧隙稍大些对噪声的影响并不大。

齿轮加工的方法有多种，一般说，加工方法与齿轮噪声没有十分固定的关系，因为还要受到加工技术的影响。不同的加工方法将产生不同的齿面粗糙度，改善齿面粗糙度有利于降低噪声。

Rack Jack带护套型适用于RJ10-CJ/CAP RJ20-CJ/CAP RJ30-CJ/CAP，带护套型也适用于

RJ-4SC、RJ-4SB、RJ-4SH型。RJ40以上的规格需咨询。

普通型RJ10-4S注：

- 1、齿轮边缘到传动轴中心间距为95，可以根据使用要求调整。
- 2、齿轮、链轮、同步带轮可以根据要求设计选择。

RJ20-4S注：

- 1、齿轮边缘到传动轴中心间距为120，可以根据使用要求调整。
- 2、齿轮、链轮、同步带轮可以根据要求设计选择。

RJ30-4S注：

- 1、齿轮边缘到传动轴中心间距为150，可以根据使用要求调整。
- 2、齿轮、链轮、同步带轮可以根据要求设计选择。

RJ40-4S注：

- 1、齿轮边缘到传动轴中心间距为220，可以根据使用要求调整。
- 2、齿轮、链轮、同步带轮可以根据要求设计选择。

RJ50-4S注：

- 1、齿轮边缘到传动轴中心间距为220，快速手动同步升降机，可以根据使用要求调整。
- 2、齿轮、链轮、同步带轮可以根据要求设计选择。

RJ10-4SB05注：

- 1、齿轮箱输入轴端到传动轴中心间距为105，可以根据使用要求调整。
- 2、齿轮箱输入轴端尺寸可由设计人员按照使用要求进行设计。

RJ10-4SB10注：

- 1、齿轮箱输入轴端到传动轴中心间距为110，可以根据使用要求调整。
- 2、齿轮箱输入轴端尺寸可由设计人员按照使用要求进行设计。

RJ20-4SB10注：

- 1、齿轮箱输入轴端到传动轴中心间距为110，可以根据使用要求调整。
- 2、齿轮箱输入轴端尺寸可由设计人员按照使用要求进行设计。

RJ20-4SB15注：

- 1、齿轮箱输入轴端到传动轴中心间距为140，可以根据使用要求调整。
- 2、齿轮箱输入轴端尺寸可由设计人员按照使用要求进行设计。

RJ30-4SB20注：

- 1、齿轮箱输入轴端到传动轴中心间距为190，可以根据使用要求调整。
- 2、齿轮箱输入轴端尺寸可由设计人员按照使用要求进行设计。

RJ10-4SH-050、RJ10-4SH-063、RJ10-4SH-075、RJ20-4SH-090、RJ20-4SH-105、RJ30-4SH-130、RJ40-4SH-150、注：涡轮蜗杆减速机链接法兰可以按照配套电机尺寸定制。

齿条手动同步升降机-南通手动同步升降机-

东迈减速机10年经验由德州东迈减速机有限公司提供。德州东迈减速机有限公司是山东德州,减速机、变速机的企业,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在东迈减速机领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创东迈减速机更加美好的未来。同时本公司还是从事电动液压推杆,电动推杆厂家,微型电动推杆的厂家,欢迎来电咨询。