

德凯批量加工减速机用DXJ机架

产品名称	德凯批量加工减速机用DXJ机架
公司名称	德州市德凯减速传动机械有限公司
价格	面议
规格参数	工件类型:机架 焊接方法:电气焊 焊接工件材质:钢材
公司地址	德州市天衢工业园前小屯路18号- 德州高速北出口1000米
联系电话	18605346013 18605346013

产品详情

dxj机架

本系列机架可与各种立式摆线针轮减速机相配，可配套选用各种联轴器，若与齿轮减速机配套，连接尺寸由本公司自选调整，为安装双端面机械密封，配备ldj增高型机架

一、机架系列及选用原则

名称	支点类别	机架型号	输入端接口形式	可配套立式减速机型号	备注
机架	无支点	wj、lwj	带接板凹凸式	xld, bld, lc, dc, zld, zls	cd130b-86
		jn	凹式	xld, bld, zld, zls	
		j-a	凸式	lc, dc, cw	hg5-743-78附件
		t1	凸式	w, cw, cws, zws	hg/t2052-91搪玻璃 置专用机架
	单支点	dj、ldj	带接板凹凸式	xld, bld, lc, dc, zld, zls	cd130b-86
		xdj	带接板凹凸式	xld, bld, lc, dc, zld, zls	
		j-b	凸式	xld, bld, lc, dc, zld, zls	hg5-746-78附件
		jxld	凹式	lc, dc	摆线针轮减速
		tb	凹式	xld, bld, zld, zls	hg5-251-79搪玻璃 机架
		t、t	凹式	xld, bld, lc, dc, zld, zls	hg/t2052-91搪玻璃 置专用机架
		jma	凹式	xld, bld, zld, zls	
	ydj	带接板凹凸式	xld, bld, zld, zls	hg21566-95单支	
	双支点	sj、sja	带接板凹凸式	xld, bld, lc, dc, zld, zls	hg21566-95单支
		fz	带接板凹凸式	xld, bld, lc, dc, zld, zls, lza, lzw	cd130b-86
		ysj	带接板凹凸式	各种立式减速机	hg2156-95点机

二、机架选用原则

1、机架的选用。原则上是根据减速机输出轴径的大小来确定机架型号，只要接口形式及尺寸相符，减速机的输出轴大小在一定范围内可以对机架型号作上下浮动。若选用带接板机架，减速机的安装尺寸与机架不符时，在一定范围内我厂可以调整接板与减速机的联接，满足用户要求。

2、无支点机架。机架本身无轴的支承点，搅拌轴是以减速机输出轴的两个支承轴承为受力支点，可用于传递小功率、不受或只受较小轴向负荷、搅拌不太强烈的搅拌装置。搅拌轴与减速机的联接必须用刚性联轴器，特别是以jq型夹壳联轴器或sf型三分式联轴器为最佳。

3、单支点机架。其具备下列条件之一者，选用单支点机架为最佳；

a、搅拌容器设置底轴承，作为一个受力支点。

b、轴封本体设有轴承（包括刚性衬套），作为一受力支点（受力程度按轴封要求规定）。

c、搅拌容器内，轴中部设有导向轴承，作为一个受力支点（即中间轴承）

当具备上述条件的搅拌轴，在选用单支点机架时，搅拌与减速机之间的联轴器须选用弹性联轴器。

在实际应用中常用刚性联轴器代替弹性联轴器联接搅拌轴与减速机出轴，取消底轴承或中间轴承等支点。这样使用，简化了单支点机架的应用条件，但只适宜于搅拌不强烈、功率小、对轴承负荷较小的场合。则必须对支点的轴承结构进行变动，采用带紧定套的锥孔调心滚子轴承，或者取掉夹壳联轴器中的悬吊环，使搅拌轴的轴向位置有适当调整的余地。

4、双支点机架。不宜选用无支点、单支点机架时选用双支点机架。但选用的双支点机架两支点轴承结构不带紧定套，搅拌轴的轴向位置不能调整，搅拌轴与减速机之间的联接必须选用弹性联轴器。

本产品的工件类型是机架，焊接方法是电气焊，焊接工件材质是钢材，打样周期是1-3天，加工周期是4-7天，年最大加工能力是20000（件），年剩余加工能力是20000（件），标准编号是（CD130B-86），安装形式是立式，样品或现货是样品