

THRAIL-9216/08 可调式起重机械轨道压板是为重轨设计的一种轨道固定方案，它最大的特点就是在安装后具有很低的高度，并且可以将轨道固定在最狭窄的钢板基础面的梁上，这样可以最大程度的降低安装的成本，还可以满足所有附带

水平导向滚轮的起重机的使用。

产品性能：

它可以承受钢轨水平侧向力 130KN (13.3 吨)，最大侧向载荷 130KN, 轨道水平调整距离 8mm.

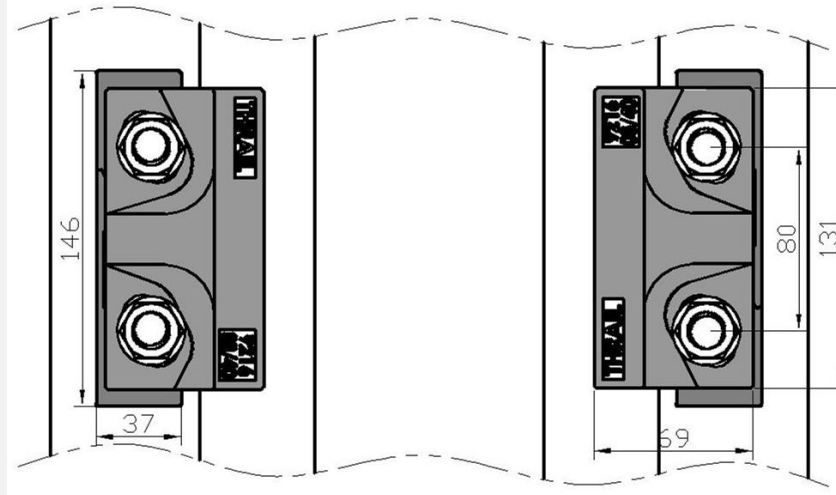
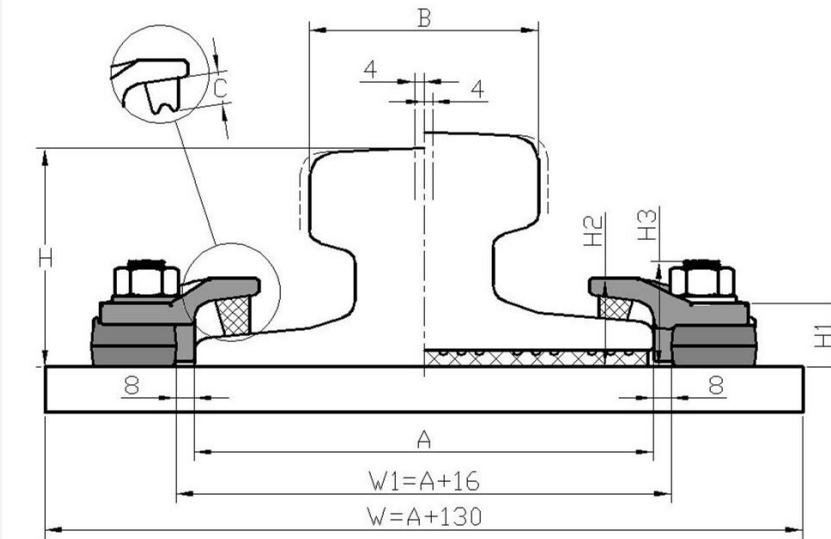
型号	H1	H2	H3	重量	
9216/08/40	28	40	49	1.55kg	
橡胶压舌厚度	轨道下有橡胶垫板		轨道下无橡胶垫板		
C	C1	10mm	C3	17mm	
	C2	14mm	C4	21mm	

产品特点：

1. 可用于带或不带导向轮的各式起重机。
2. 柔性轨道压板上配有硫化的橡胶压舌，压紧轨道的同时大大降低噪音改善工作环境。
3. 压板具有自锁功能，它通过楔形结构作用上下两部分两面倾斜而自动锁定。
4. 可以提供最有利安装尺寸。安装时钢梁上无需开孔，螺栓也不需要从钢梁下面穿孔上来，只需要焊接到支撑导轨的钢板基础面上，上压板与焊接好的底座靠 8.8 级螺栓锁定在一起。
5. 柔性轨道压板对于钢轨和吊车梁允许的偏差能很好的控制，并且为吊车轨道安装或检修的侧向调整提供了很大的方便。

轨道下无橡胶垫板

轨道下有橡胶垫板



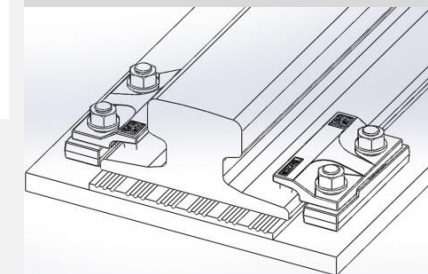
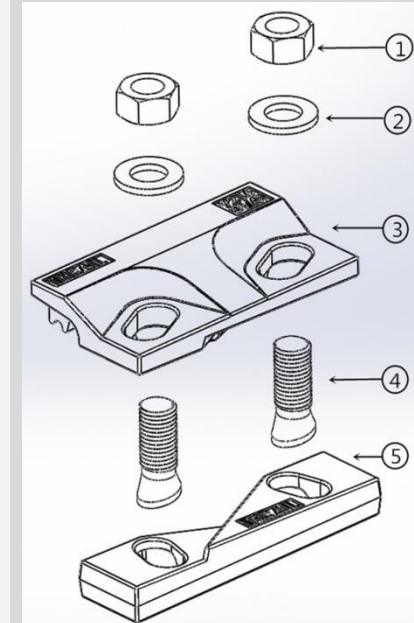
最小装配宽度 $W = \text{轨底宽度}(A) + 100\text{mm}$

底座内边间距 $W1 = \text{轨底宽度}(A) + 16\text{mm}$

注意：对于预埋的直径 $\geq 20\text{mm}$ 的地脚螺栓，最小的安装宽度为 $W = \text{轨底宽度}(A) + 130\text{mm}$

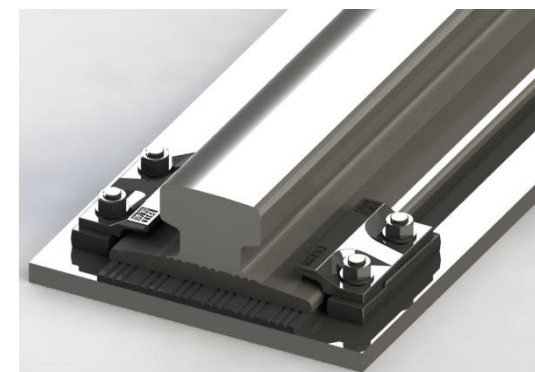
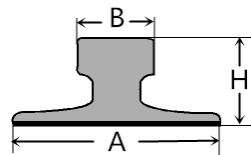
安装示意图

- 1、螺母
- 2、平垫
- 3、上压板
- 4、M16 螺栓
- 5、焊接底座

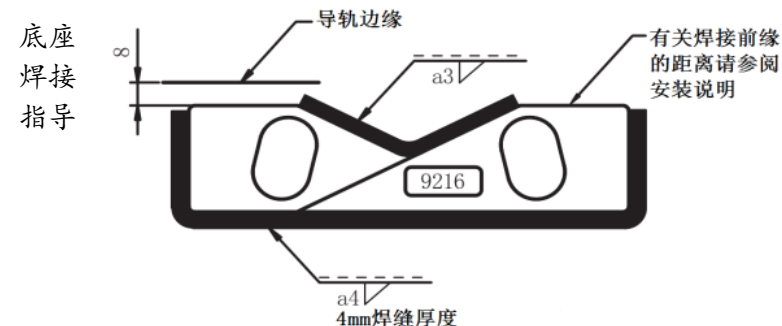




该压板总成可以使用于更广泛的轨道型号，请联系 THRAIL 为更多型号的轨道提供安装解决方案。THRAIL 可能会改善他们的产品，并更改型号规格，恕不另行通知。



轨道型号	A mm	B mm	H mm	轨道下有橡胶垫板	轨道下有橡胶垫板
P43	114	70	140	9216/08/40 (C2)	9216/08/40 (C4)
P50	132	70	152	9216/08/40 (C2)	9216/08/40 (C4)
P60	150	73	176	9216/08/40 (C2)	9216/08/40 (C4)
OU70	120	70	120	9216/08/40 (C2)	9216/08/40 (C4)
OU80	130	80	130	9216/08/40 (C2)	9216/08/40 (C4)
OU100	150	100	150	9216/08/40 (C2)	9216/08/40 (C4)
OU120	170	120	170	9216/08/40 (C1)	9216/08/40 (C3)
A75	200	75	85	9216/08/40 (C2)	9216/08/40 (C4)
A100	200	100	95	9216/08/40 (C2)	9216/08/40 (C4)
A120	220	120	105	9216/08/40 (C2)	9216/08/40 (C4)
S49	125	67	149	9216/08/40 (C2)	9216/08/40 (C4)
S54	125	67	154	9216/08/40 (C2)	9216/08/40 (C4)
89kqCR	178	102	114	9216/08/40 (C1)	9216/08/40 (C3)
MRS86	165	102	102	9216/08/40 (C2)	9216/08/40 (C4)
MRS87A	152	102	152	9216/08/40 (C1)	9216/08/40 (C3)
MRS221	220	220	160	9216/08/40 (C1)	9216/08/40 (C3)
GCR183	280	75	120	9216/08/40 (C2)	9216/08/40 (C4)
ISCR80	130	82	130	9216/08/40 (C2)	9216/08/40 (C4)
ISCR100	150	102	150	9216/08/40 (C2)	9216/08/40 (C4)
ISCR120	170	120	170	9216/08/40 (C2)	9216/08/40 (C4)
JIS50N	127	63	145	9216/08/40 (C2)	9216/08/40 (C4)
JIS60	145	64	174	9216/08/40 (C2)	9216/08/40 (C4)
CR73	140	100	135	9216/08/40 (C2)	9216/08/40 (C4)
CR100	155	120	150	9216/08/40 (C1)	9216/08/40 (C3)



安装指导：

压板底座的焊接方式：最接近轨道的平行侧面无需焊接，围绕底座背部和两侧连续焊接，焊缝厚度4mm、“V”型面焊缝厚度3mm。焊条建议用E5016，如果采用二保焊机建议用ER50-6或ER49-1焊丝，螺栓拧紧扭矩125Nm。对于完整的安装说明请咨询 THRAIL 公司。