

THRAIL-9120/15 可调式起重机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。

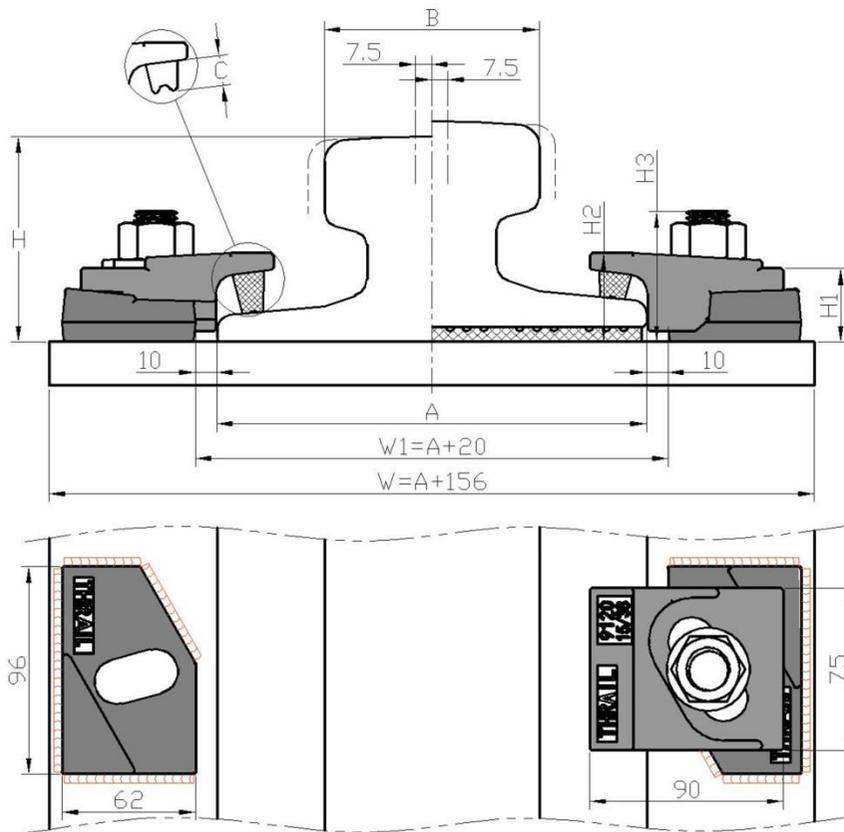
产品性能：它可以承受钢轨水平侧向力 120KN（12.2 吨），最大侧向载荷 120KN，轨道水平调整距离 15mm。

产品特点：

型号	H1	H2	H3	重量
9120/15/38	30	38	56	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	10	C3	17
	C2	14	C4	21

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。

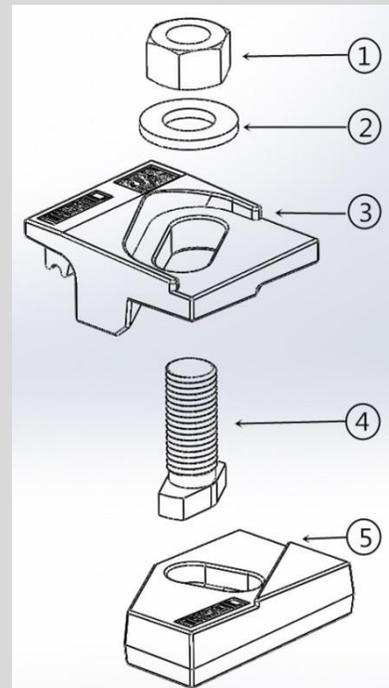
轨道下无橡胶垫板



轨道下有橡胶垫板

安装示意图

- 1、螺母
- 2、平垫
- 3、上压板
- 4、M20 螺栓
- 5、焊接底座

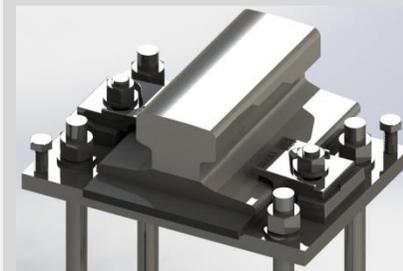
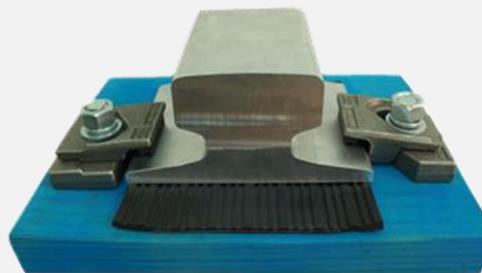


最小装配宽度

$$W = \text{轨底宽度} (A) + 156\text{mm}$$

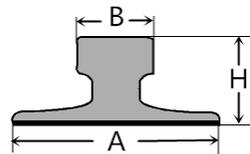
底座内边间距

$$W1 = \text{轨底宽度} (A) + 20\text{mm}$$

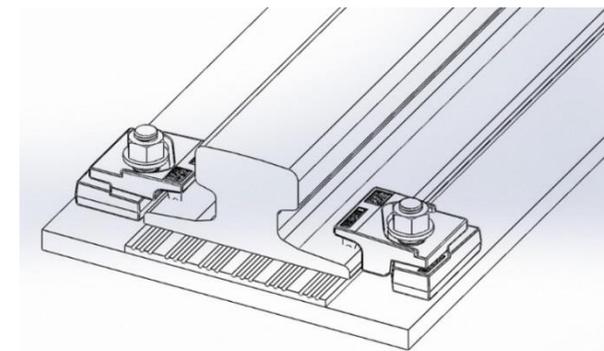




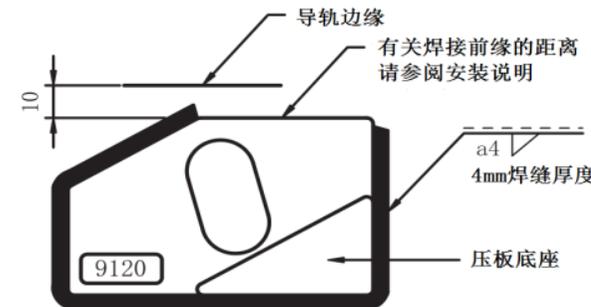
该压板总成可以使用于更广泛的轨道型号，请联系 THRAIL 为更多型号的轨道提供安装解决方案。THRAIL 可能会改善他们的产品，并更改型号规格，恕不另行通知。



轨道型号	A	B mm	H mm	轨道下有橡胶垫板	轨道下无橡胶垫板
P50	132	70	152	9120/15/38 (C2)	9120/15/38 (C4)
P60	150	73	176	9120/15/38 (C2)	9120/15/38 (C4)
QU70	120	70	120	9120/15/38 (C2)	9120/15/38 (C4)
QU80	130	80	130	9120/15/38 (C2)	9120/15/38 (C4)
QU100	150	100	150	9120/15/38 (C2)	9120/15/38 (C4)
QU120	170	120	170	9120/15/38 (C1)	9120/15/38 (C3)
A100	200	100	95	9120/15/38 (C2)	9120/15/38 (C4)
A120	220	120	105	9120/15/38 (C2)	9120/15/38 (C4)
A150	220	150	150	9120/15/38 (C1)	9120/15/38 (C3)
89kgCR	178	102	114	9120/15/38 (C2)	9120/15/38 (C4)
MRS86	165	102	102	9120/15/38 (C2)	9120/15/38 (C4)
MRS87	152	102	152	9120/15/38 (C2)	9120/15/38 (C4)
MRS125	180	120	180	9120/15/38 (C1)	9120/15/38 (C3)
GCR183	280	75	120	9120/15/38 (C2)	9120/15/38 (C4)
ISCR100	150	102	150	9120/15/38 (C2)	9120/15/38 (C4)
ISCR120	170	120	170	9120/15/38 (C2)	9120/15/38 (C4)
JIS50	127	63	145	9120/15/38 (C2)	9120/15/38 (C4)
JIS60	145	64	174	9120/15/38 (C2)	9120/15/38 (C4)
CR73	140	100	135	9120/15/38 (C2)	9120/15/38 (C4)
CR100	155	120	150	9120/15/38 (C1)	9120/15/38 (C3)
86kg	AS16	102	102	9120/15/38 (C2)	9120/15/38 (C4)
UIC54E	125	66	161	9120/15/38 (C2)	9120/15/38 (C4)



底座焊接指导



安装指导：

压板底座的焊接方式：除了最接近轨道的平行侧面，其他侧面围绕底部连续焊接，焊缝厚度 4mm。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 250Nm。对于完整的安装说明请咨询 THRAIL 公司。