

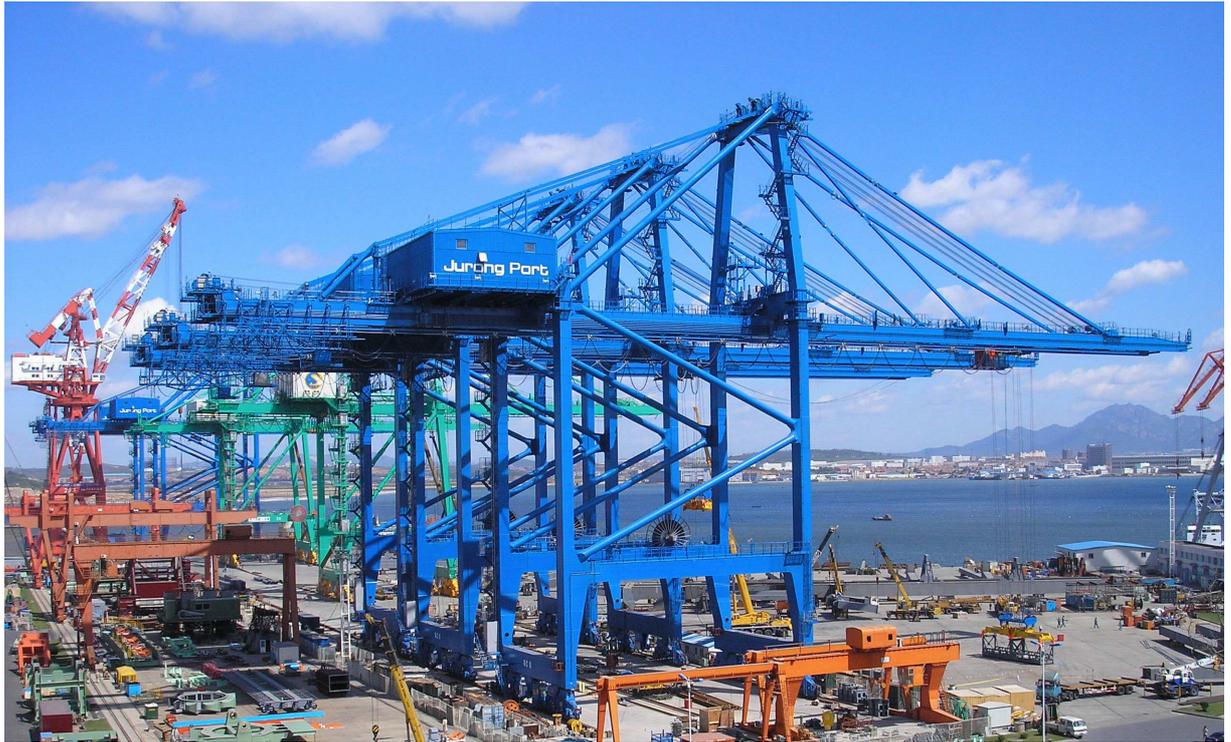


轨道紧固专家  
无锡太行轨道紧固技术有限公司  
Wuxi Taihang Rail Fastening Technology Co., Ltd.

ISO9001 国际质量体系认证企业



轨道紧固专家  
无锡太行轨道紧固技术有限公司  
Wuxi Taihang Rail Fastening Technology Co., Ltd.



轨道紧固件专业生产商，太行品质，行业典范，10年专注轨道固定件产品研发生产！

顾客的需要是我们存在的根本价值

顾客的满意是我们追求的永恒目标

地址(Add)：江苏省无锡市惠山经济开发区堰桥工业园堰翔路 58 号  
电话(Tel)：+86-0510-8359 5952 +86-0510-8359 5962 邮编(PC)：214174



无锡太行轨道紧固技术有限公司是一家专门从事轨道紧固件产品设计、研发、生产、安装及技术服务的大型一体化公司。我公司引进国内先进的模锻生产线和配套机加工设备，集设计、制造、模锻、机加工于一体，主要设备有高能螺旋压力机、中频感应炉、数控铣床、线切割机床、电火花机床、及多种机加工设备。产品广泛应用于港口、码头、造船、铁路、煤炭、矿山、焦化、电力、冶金等行业。

创新是企业的灵魂！无锡太行轨道紧固技术有限公司坚持“以创新促发展、打造企业核心竞争力”的经营方针，立足自我，自主创新，公司的产品获得多项国家专利，被评为“重合同守信用”单位和“质量管理”先进单位。我公司引进一流技术人才，建设高水平的轨道紧固件产品技术研发中心、并与相关科研院所保持密切的合作关系，不断推行技术改造。

我们的诚信赢得了客户的信赖，开拓了更广阔市场，建立了广泛的销售网络并得到了众多客户的认可：上海宝山钢铁公司、南京钢铁公司、武汉钢铁公司、京唐钢铁公司、云南昆钢、广西柳钢、江苏沙钢集团，江苏熔盛造船，上海宝冶、上海十三冶、上海江南长兴造船、中国五冶、中国八冶、中国二十冶、中铁大桥局、江苏新扬子造船、江阴兴澄特钢、东方希望铝业集团、四川攀钢、新疆八一钢铁公司、神华集团、合肥熔安动力、连云港高公岛码头……

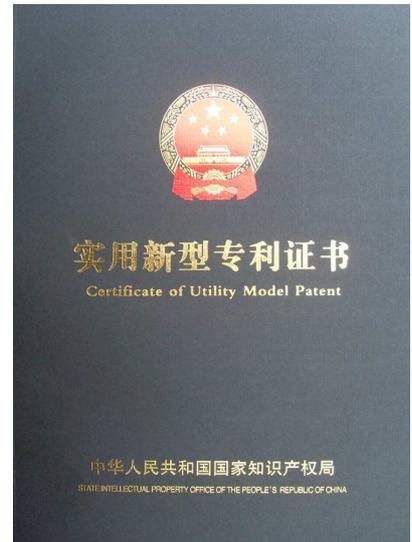
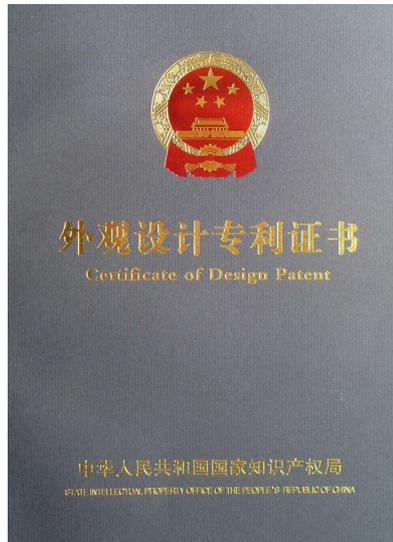
无锡太行轨道紧固技术有限公司地处经济繁荣的长江三角洲——江苏省无锡市惠山经济技术开发区，东邻亚太金融中心上海，西靠省会南京，北枕长江，南濒风光秀丽的太湖，距京沪高铁无锡站 5km, 无锡机场仅 8km。京沪高速、沪宁高速、312 国道纵横其间，地理位置得天独厚。

唯信誉至真，方可坚持不懈；唯品质至纯，方可打造精品；唯服务至诚，方可赢得客户。无锡太行轨道紧固技术有限公司自成立以来始终坚持“质量第一、服务第一、客户第一”的品牌经营理念，一切遵循“品牌致远、科技至大”的企业宗旨，公司凭借坚实的技术力量、先进的生产工艺、完备的质量检验、可靠的售后服务、良好的企业信誉定能满足顾客全方位的需求。我们真诚的希望与国内外广大客户建立长期、广泛的战略合作伙伴关系，互惠互利，共图发展！



地址(Add)：江苏省无锡市惠山经济开发区堰桥工业园堰翔路 58 号  
电话(Tel)：+86-0510-8359 5952 +86-0510-8359 5962 邮编(PC)：214174

# 公司商标及专利



## 柔性压轨器（9120、8119 系列）



☆柔性轨道紧固件产品应用于起重机轨道柔性固定系统。克服了传统硬式轨道固定件系统存在的压板松动、减少轮压和行车轮肯轮现象，同时降低噪音，压板有自锁功能。能可靠承受起重机车轮传来的侧向力。

☆固定件能可靠地承受吊车运行中产生的侧向力。固定件窄而扁，可以提供最有利安装尺寸，可用于带或不带导向轮的各式吊车。通过楔形结构作用和互相啮合的压板上下两部两面倾斜而自动锁定。钢轨和吊车梁允差的控制不成问题，底座的预加应力和轨道与底座之间的持久接触都得到保证。有效降低噪音，改善工作环境。

☆柔性轨道紧固件产品使用时，轨道与吊车梁之间设置了弹性复合橡胶垫板，不仅增大了其间的摩擦力，使钢轨不易窜动，而且消除或减小了轨道与吊车梁的间隙沿轨道全长不均的现象。从而改善了压板螺栓受力的状况。

☆压板紧固在吊车梁上，不会松动，不易磨损吊车梁。对称设置的压板在断面上形成楔形结构，从而限制了轨道左右位移。



## (9220/8D210T 系列)

☆压板主体上设计的圆形长孔，使压板有调整余地；带坡度孔与止退斜面配合，紧固后能有效地阻止压板窜动位移。为吊车轨道安装或检修的侧向调整提供了方便。

☆柔性轨道紧固件产品应用于起重机轨道柔性固定系统。克服了传统硬式轨道固定件系统存在的压板松动、减少轮压和行车轮啃轮现象，同时降低噪音，压板有自锁功能。能可靠承受起重机车轮传来的侧向力。

☆固定件能可靠地承受吊车运行中产生的侧向力。固定件窄而扁，可以提供最有利安装尺寸，可用于带或不带导向轮的各式吊车。通过楔形结构作用和互相啮合的压板上下两面倾斜而自动锁定。钢轨和吊车梁允差的控制不成问题，底座的预加应力和轨道与底座之间的持久接触都得到保证。有效降低噪音，改善工作环境。

### 材质要求

部件采用低合金高强度结构钢制作。螺栓为 M20\*50mm, 8.8 级高强度螺栓，拧紧力矩为：256N.m，可承受最大侧向力为：120KN。



2012 年 5 月由中交第一航务工程局承建的江苏熔盛重工 1000 吨龙门吊轨道工程采用我公司的专利产品

2013 年 10 月中交三航局承建的江苏招商局重工采用我公司柔性压轨器专利产品工程

地址(Add)：江苏省无锡市惠山经济开发区堰桥工业园堰翔路 58 号  
电话(Tel)：+86-0510-8359 5952 +86-0510-8359 5962 邮编(PC)：214174

**(9116、21/0510 系列)**



2011年12月由中交第二航务工程局承建的上海外高桥造船龙门吊轨道工程采用我公司的专利产品

**(9216、8S125E 系列)**

☆柔性轨道紧固件产品应用于起重机轨道柔性固定系统。克服了传统硬式轨道固定件系统存在的压板松动、减少轮压和行车轮肯轮现象，同时降低噪音，压板有自锁功能。能可靠承受起重机车



轮传来的侧向力。☆固定件能可靠地承受吊车运行中产生的侧向力。固定件窄而扁，可以提供最有利安装尺寸，可用于带或不带导向轮的各式吊车。通过楔形结构作用和互相啮合的压板上下两部两面倾斜而自动锁定。钢轨和吊车梁允差的控制不成问题，底座的预加应力和轨道与底座之间的持久接触都得到保证。有效降低噪音，改善工作环境。



**应用实例 2012年6月东南大连船厂码头工程  
采用我公司的专利产品**



我公司专利产品造船厂码头应用实例



**(8A410L 系列)**

☆我公司针对现在大吨位起重机研发出的产品，并获得国家实用新型专利，产品广泛应用于特大吨位造船厂。

☆压板主体上设计的圆形长孔，使压板有调整余地；带坡度孔与止退斜面配合，紧固后能有效地阻止压板窜动位移。为吊车轨道安装或检修的侧向调整提供了方便。

☆柔性轨道紧固件产品应用于起重机轨道柔性固定系统。克服了传统硬式轨道固定件系统存在的压板松动、减少轮压和行车轮肯轮现象，同时降低噪音，压板有自锁功能。能可靠承受起重机车轮传来的侧向力。



由中冶天工上海十三冶建设有限公司承建的上海江南长兴造船厂上海外高桥造船厂码头工程项目

## 焊接型轨道固定件产品系列 WJK 型（可调式）

### 适用范围

- ①吊车起重量:5t-350t 软钩吊车,5t-30 钳式吊车, 各种硬取材磁力吊车。
- ②吊车工作制级别: 中级、重级、特重级。
- ③吊车轨道型号: TG24 TG38 TG43 TG50 TG60 QU70 QU80 QU100 QU120
- ④吊车梁结构形式: WJKT 主要用于钢吊车梁轨道的固定, 也可用于旧混凝土吊车梁的改造和地面运输设备的轨道改造。
- ⑤稍加改动后, 还可用于带水平导向轮吊车或轨道下铺设弹性垫板的吊车梁地面运输设备的特殊要求。



### 质量要求

- (1) 上盖板, 底座板, 调整板为 ZG270-500. 材质符合 5676-85 之规定. 采用失蜡精密铸造. II 级级量, 尺寸偏差符合 JZ67-2II 级精度之规定.
- (2) 螺栓, 螺母为 Q235BF 钢加工件, 机械性能及化学成分 GB700-88 之规定, 螺栓表面精度 12.5 , 螺母符合 GB 6170-86 之规定.



江阴兴澄特钢采用我公司产品

- (3) 平垫圈为 Q235AF 钢, 制作要求符合 GB97.1-85 之规定.
- (4) 弹簧垫圈为 65Mn 或 60si2Mn 钢, 材质符合 1222-84 之规定, 制作要求符合 GB93-87 之规定.

### 产品特点

☆焊接型压轨器以套为准, 每套包括: 底座、上盖、调整板、螺栓、螺母、弹、平垫圈。

☆底座板用三面围焊或两边侧焊与钢吊车梁上翼缘板焊接, 可保证将吊车横向水平力平稳地传递给吊车梁。并且避免了在吊车梁上翼缘大量开孔引起的削弱翼缘截面的缺陷。因此, 有效地提高了吊车梁的截面承载能力。

☆底座板与 T 型螺栓下端成球铰联结。因此, 在横向力作用下, T 型螺栓与上盖保持垂直, 并允许产生偏摆。可减缓吊车横向冲击力对轨道、吊车梁及制动系统等结构的危害。从而延长了结构使用寿命。

☆WJKT 设有轨距调整板, 用于调整轨距。可提高安装精度, 减少钢轨中心线的偏差。并有双向自锁功能, 以防止在使用过程中产生松动现象。T 型螺栓和上盖板拆装自由, 对施工安装和 维修都提供了极为方便的条件。

☆上盖板与钢轨断面曲率相吻合, 即能压紧钢轨, 又不妨碍钢轨沿纵向微量滑动。亦利于轨道全长焊接。

## 安装要求

固定件布置间距可按吊车起重量确定，即  
 $Q \leq 275t$ ，间距 600mm； $Q > 275t$ ，间距为 500mm。



固定件底座与吊车梁焊接，  
焊条型号选用应  
与连接件材质相适应，如采  
用 Q235 及 Q345 钢

时分别采用 E4315、E5015 焊条。中级工作制  
吊车采用两侧焊缝，重级（特重级）工作制吊车采用三面围  
焊缝。固定件螺栓最大拧紧力矩中级工作制  $Q \leq 275t$  为  
150N·m，重级工作制为 220N·m。最大侧向力为 45KN。



## S-WJK 型（可调式）

### 适用范围

缩小焊接型压轨器主要用于带水平导向轮的吊车轨道的  
固定，安装后压轨器的最大高度为 71mm。

### 产品特点

☆底座采用三面围焊  
或两边侧焊与钢吊车梁上翼缘板焊接。可保证将吊车横向力  
平稳均匀地传递给吊车梁，并且避免了在吊车梁上翼缘大量  
开孔引起的削弱翼缘截面的缺陷。因此有效地提高了吊车梁  
的截面强度和承载能力。

☆采用调整板调节轨距，使用较小的力矩便可调整轨  
距，使轨距调整变得简单、可靠。并可实现轨距微调，进一  
步提高了轨道安装精度。

☆底座与 T 型螺栓下端成球铰联接。因此，在横向力作用下，T 型螺栓与上盖板保持垂  
直，并允许产生偏摆。可减缓吊车横向冲击力对轨道、吊车梁及制动系统等结构的危害。从  
而延长了结构使用寿命。

☆螺栓和盖板拆装自由，对施工安装和维修都提供了极为方便的条件。

☆盖板与钢轨断面曲率相吻合，既能压紧钢轨，又不妨碍轨道沿纵向微量滑动。



## 江苏沙钢集团采用我公司缩小型压轨器



S-WJK 型（缩小型焊接型压轨器）轨道连接件  
的选型与布置

☆根据工艺所提供轨道型号，选用相应的吊车  
轨道连接件号。

☆连接件布置间距可按吊车起重量而分。即  
 $Q \leq 275t$  时，间距为 600mm； $Q > 275t$ ，间距为 500mm，

地址(Add)：江苏省无锡市惠山经济开发区堰桥工业园堰翔路 58 号  
电话(Tel)：+86-0510-8359 5952 +86-0510-8359 5962 邮编(PC)：214174



所需连接件数量可按下式求得： $Q \leq 275t$ ,  $n = 1.03 \times 2L \div 0.6$ .  $Q > 275t$ ,  $n = 1.03 \times 2L \div 0.5$ ,  
式中  $n$  为连接件（套）数， $L$  为单轨总长（米），0.6 或 0.5 为间距。

#### 质量要求

连接件底座与吊车梁焊接，焊条型号选用应与连接件材质相适应。底座材质为 ZG270-500，如吊车梁采用 Q235 及 16Mn 钢时分别采用 E4315、E5015 焊接。中级工作制吊车采用侧焊缝。重级（特重级）工作制吊车采用三面围焊缝。



### THD 型（可调式）最新研制产品

#### 适用范围

起重量在 100T~350T 的吊车轨道的紧固，广泛应用于钢厂、造船厂、焦化厂、港口、码头、煤矿等。

#### 产品特点

☆底座板用三面围焊或两边侧焊与钢吊车梁上翼缘板焊接，可保证将吊车横向水平力平稳地传递给吊车梁。并且避免了在吊车梁上翼缘大量开孔引起的削弱翼缘截面的缺陷。因此，有效地提高了吊车梁的截面承载能力。

☆底座板与 T 型螺栓下端成球铰联结。因此，在横向力作用下，T 型螺栓与上盖保持垂直，并允许产生偏摆。可减缓吊车横向冲击力对轨道、吊车梁及制动系统等结构的危害。从而延长了结构使用寿命。

☆固定底座设计成斜面用于调整轨距。可提高安装精度，减少钢轨中心线的偏差。并有双向自锁功能，以防止在使用过程中产生松动现象。T 型螺栓和上盖板拆装自由，对施工安装和 维修都提供了极为方便的条件。

☆上盖板与钢轨断面曲率相吻合，即能压紧钢轨，又不妨碍钢轨沿纵向微量滑动。亦利于轨道全长焊接。

**2012 年 8 月**

**上海宝冶建设有限公司承建的宝钢南京梅山钢铁公司板卷工程项目**



## THE 型（可调式柔性压轨器）

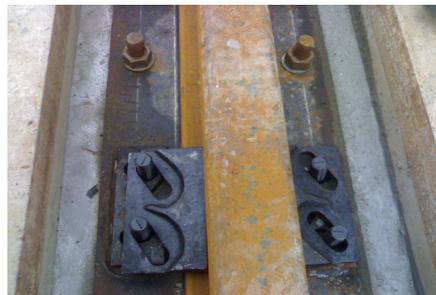
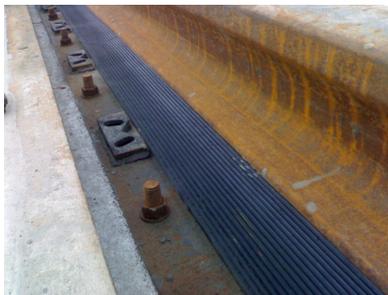
### 适用范围



可调式柔性压轨器是我公司设计的主要应用于港口起重机轨道的紧固件产品，主要用于起重量在 275t 以下的，环境温度小于 70℃ 的，且吊车轨道固定槽口较窄的轨道的固定。

### 产品特点

☆安装维修方便，可以很好的解决传统的硬性轨道固定件造成的起重机轨道损坏的问题，延长轨道系统的使用寿命。



☆底座板与钢吊车梁上翼缘焊接，可将吊车横向力平稳均匀地传递给吊车梁。避免了在吊车梁上翼缘大量开孔引起的削弱翼缘截面的缺陷。有效地提高了吊车梁截面强度和承载力。由于橡胶压舌和橡胶垫板的作用，具有缓冲和减震，及降低噪音之功能。

☆THE 可调式柔性压轨器是以柔克刚垂直方向以弹性力压紧轨道。弹性力的大小是受控制的，不会限制钢轨受热而产生的纵向伸长、故宜适用于轨道全长焊接。

☆可提高轨道安装精度，减少轨道中心线不平直度偏差，且有自锁功能，防止在使用中产生松动现象。螺栓和上盖板拆装自由，对施工安装和维修都提供了极为方便的条件。

### 选型和布置

(1): 底座板定位。沿吊车轨道方向按间距 500mm 布置底座板，垂直轨道方向按 T 型螺旋栓中心距轨道中心值 a 定位。

(2): 焊接底座板

(3): 按下列顺序安装弹性卡板

尖 T 型螺栓就位—上盖板—平垫圈—弹簧垫圈—螺母—尖 T 型螺栓紧固—调整上盖板，使前端压紧轨道—尖 T 型螺栓进行最终紧固。



中交一航局承的南通中远船厂船用泊位码头

## THB1 型（可调式柔性压轨器）

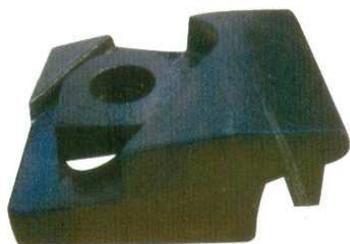
### 适用范围

主要用于带水平导向轮、起重量在 100T 以内的吊车轨道的固定（可取代 05G525 图集上的钢梁双孔型压板）。适用轨道型号：38kg/m 43kg/m 50kg/m QU70 QU80 QU100 QU120



2012 年 11 月中交三航局承建的浙江舟山港口码头

## THB2 型



### 产品特点

- ☆ 便于钢轨的安装，调整及更换。
- ☆ 橡胶压舌及复合橡胶垫板的作用，具有缓冲，有效降低噪音，改善工作环境的性能，同时减轻轨道顶磨损；减少吊车对吊车梁的冲击；减小吊车轮缘磨损。
- ☆ 钢轨固定件可进行侧向调节，从而为轨道的铺设和调直提供最佳条件。

### 安装要求

- (1) 吊车梁按图中 a 值和每组卡板间距 500mm 进行布置打孔（必要时应遵照设计要求作调整）
  - (2) 复合橡胶垫板应是通长铺设的。
  - (3) 吊车的水平轮应与所采用的钢轨型号相适应。
- ☆ 设计时应注意吊车水平轮与卡规器之间留下不小于 10mm 空隙。如不满足时，可采用螺栓反装办法减少卡轨器所占空间。
- (4) 当吊车为超重级工作制时，钢轨下铺设的复合橡胶垫板，宜改用厚度为 6mm 钢板（材质为 Q235）。
  - (5) M22 螺栓拧紧力矩 170N.m，压轨器最大侧向力 80KN。



## THC1 型轨道固定件



### 适用范围

(1): 主要用于纲吊车梁上带水平导向轮吊车轨道的固定及大吨位软钩吊车轨道的固定。

(2): 吊车轨道型号 QU120, THC1 用于 350-600 吨软钩吊车轨道,

THC3 用于 600 吨-1000 吨软钩吊车轨道。适用轨道型号: QU70, QU80, QU100, QU120.

### 压轨器的特点:

- (1): 便于钢轨安装、调整及更换;
- (2): 不需要在钢轨下的钢板钻孔, 直接焊接在钢板上;
- (3): THC1 型压轨器全部采用双螺栓联结;
- (4): 螺栓拧紧力矩 THC1 176N.m, THC3 型 423N.M;
- (5): 最大侧向力 THC1 型 135KN, THC3 型 400KN;
- (6): 为减小焊缝应力可采取对称焊、逆向焊、跳焊等措施。

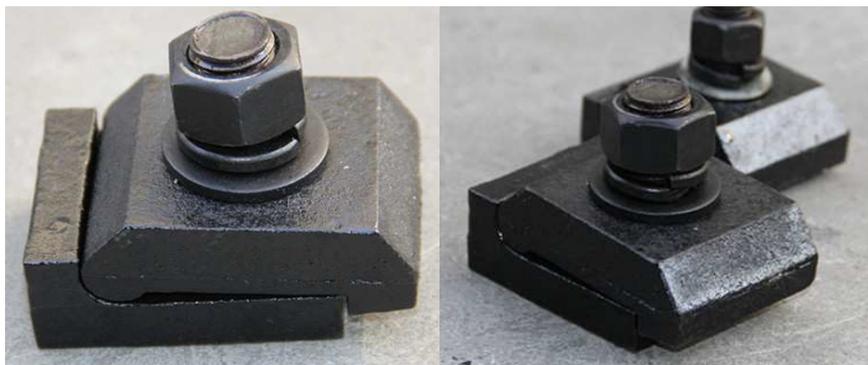


**2013 年 11 月中国五冶承建的广西柳州钢项目,广西柳州钢铁公司厂房车间采用我公司的轨道固定件产品**



地址(Add): 江苏省无锡市惠山经济开发区堰桥工业园堰翔路 58 号  
电话(Tel): +86-0510-8359 5952 +86-0510-8359 5962 邮编(PC): 214174

## THW 系列



### 适用范围

主要用于吊车梁上翼缘宽 $\leq 250\text{mm}$ , 轨道底部宽度 $\leq 132\text{mm}$ 的吊车轨道的紧固。

### 产品特点

☆底座板采用两面侧焊与钢吊车梁上翼沿板焊接, 可保证将吊车横向力平稳均匀地传给吊车梁, 并且避免了在吊车梁上翼板大量开孔的缺陷。

☆底座板和上扣板成球铰联结。因此, 在横向力作用下, 允许产生偏摆。可减缓吊车横向冲击对轨道、吊车梁及制动系统等结构的危害。

☆底座板焊接在轨道底边  $1\text{m/m}$  左右, 对限制轨道左右位移起到良好。

☆特种螺栓使受力更加合理, 并使上盖板拆装自由, 对施工、安装和维修都提供了极为方便的条件。

☆体积小, 重量轻, 受力大, 经济实惠又美观。

☆体积小, 重量轻, 受力大, 经济实惠又美观。

### 选型和布置

(1): 根据设计所提供的轨道型号, 选用相应的 THWK 型号, 如轨道 TG43 型应选用 THWK43 型。

(2): 固定轨道 THWK 间距为  $500\text{mm}$ 。

(3): THWK 固定联结轨道, 安装要求吊车上翼缘宽度。(见图 B 值)



轨道型号 梁宽	螺栓至轨道中 心距 a (mm)	螺栓中心距 b (mm)	上翼板最小宽 度 B (mm)
38kg/m	78	156	262
43kg/m	78	156	262
50kg/m	87	174	280
QU70	81	162	268
QU80	86	172	278
QU100	96	192	298
QU120	106	212	318

### 安装要求

(1): 安装前应首先按设计要求校直轨道。

(2): 底座板定位。沿吊车轨道方向按间距  $500\text{mm}$  布置底座, 垂直方向螺栓中心距轨道中心值 a (表) 定位。或底座板前沿距轨道底边  $1\text{m/m}$  定位。

(3): 焊接底座板。两侧  $6\text{mm}$  贴角焊。

(4): 按下列顺序组装扣件:

螺栓就位——上盖板——平垫圈——弹簧垫圈——螺母——紧固。



## 弹性复合橡胶垫板

无锡太行轨道紧固技术有限公司研发生产的橡胶垫板分两种系列：连续式胶垫板和间断式胶垫板，连续式胶垫板采用耐磨损、抗压、抗氧化、抗紫外线照射及耐油污的合成橡胶制成。胶垫的表面上有凹槽，能保证钢轨地面与胶垫始终紧密接触，减少了胶垫的磨损。胶垫中间镶有加强胶垫侧向刚度的钢片，钢片厚度非常薄，容易卷起来进行运输，钢片宽度与胶垫宽度是成一定比例的温度范

围： $-25^{\circ}\text{C}\sim 100^{\circ}\text{C}$ 。其产品广泛应用于港口、造船厂、钢铁厂、焦化厂、水泥厂、电厂等行业。

### 产品特点

☆弹性复合橡胶垫板的断面呈中间微凸状，使其受力合理。垫板上面的小矩形凸条易于变形，不但使垫板与轨道易于接触，而且还增大了垫板的弹性。起到了吸震作用。

☆弹性复合橡胶垫板的矩形槽置在垫板方向的断面方向上，减少了垫板受力后的总体侧向变形，减轻了因挤压变形而造成的橡胶板面损坏。由于配有处理过的钢板，其结构十分合理。经 200 万次疲劳性能试验后仍性能良好。所以，即使在长时间使用后垫板也不会损坏。

☆复合垫板用于铺垫在轨道下面，并沿轨道全长布置。宽度比轨底宽度小 4-5mm。复合垫板结构型成为二层橡胶中间嵌 0.5-0.7 优质钢板经过热胶复合组成结构型式。复合垫板温度适合范围 $-20^{\circ}\text{C}\sim 80^{\circ}\text{C}$ 。



☆复合垫板的表面纵向均布有槽，槽的宽度为 3mm，安装时放置在轨道下面，在安装后经过轨道压板的预压紧力，使

复合垫板能与轨道与轨道底面保持紧密接触，弥补轨道支承面的不平度，在受载时垫板在轮



压作用下不会伸长，而是槽沟被压缩填满，增强了复合垫板的刚度，也可防止轨道在高轮压下产生过高的内应力，均布了起重机轮压，消除了集中载荷产生的疲劳应力。

☆在复合垫板中嵌有加强钢板，这使得复合垫板具有很高的侧向刚度，即使在很大的轮压下，复合垫板表面有油污磨擦力减少，这时也不会发生复合垫板移位，减少了复合垫板的磨损。采用了上述的可调式组合轨道压板及复合垫板后，

搞振缓冲性能大大提高，明显减少起重机运行时产生的振动和噪声，有利于起重机的机械部件、电气的正常工作和提高使用寿命。



等待装箱出口的橡胶卷产品

## 05G525 钢梁双孔型压板



### 产品特点：

根据《05G525 吊车轨道联结及车档》（国家建筑标准设计）规定：

- (1)：所有压板两孔中心距为 80mm。
- (2)：A 值：38kg/m 钢轨为 90mm，43kg/m 钢轨为 90mm. QU80 钢轨为 100mm QU100 钢轨为 105mm QU120

钢轨为 115mm。

(3)：采用压板固定轨道时，压板应与轨道紧密接触，压板与垫板的联结焊缝，必须在轨道调整妥善后施焊，焊接前将螺栓拧紧，紧压轨迹。焊后逐一检查，轨道不得有松动现象。

请参阅国家建筑标准设计《05G525 标准吊车轨道联结及车挡》



上海三一重机钢结构厂房采用我公司轨道双孔压板

地址(Add)：江苏省无锡市惠山经济开发区堰桥工业园堰翔路 58 号  
电话(Tel)：+86-0510-8359 5952 +86-0510-8359 5962 邮编(PC)：214174

## 04G325 行车轨道压板系列



### 轨道压板的选用

适用范围：适用于设有钢筋混凝土吊车梁或预应力混凝土吊车梁的工业厂房及露天栈桥，其适用范围为：厂房柱距：6.0m 12.0m 0m

吊车起重量：

1t~125 软钩吊车



复合橡胶垫板表面经常温度：≤60℃

抗震设防烈度：≤9 度 腐蚀情况：无侵蚀性气体的厂房。当有侵蚀时应按 1.9 条规定采取措施。

压板(方案一)型号选用及寸表(附表)

#### (二) 采用材料及要求

(1) 钢板 夹板和型钢采用 Q235 钢 (3 号钢)，其技术条件应符合国家标准规定。

(2) 六角头螺栓 螺母弹簧垫圈 垫圈应符合国家标准、、规定。

(3) 压板采用碳素钢铸件 (ZG230-450) 或可锻铸铁 (KTZ450-06)，其机械性能应满足表 1 要求。

(4) 弹性垫板采用复合橡胶垫板，橡胶压舌及橡胶垫板采用耐油橡胶，其性能应符合 GB5574-85<工业用硫化橡胶板>中 3807 标准，橡胶垫板的机械性能应满足表 2 要求。

#### (三) 安装要求

(1) 完成钢轨接头铺放好复合橡胶垫板后对轨道调整定位，并将螺栓、压板等零件就位，使压板紧巾钢轨下翼缘，然后安装垫板、弹簧垫圈，将螺母拧紧到压板上橡胶压舌压缩量约为 2-3mm。

(2) 轨道安装的允许偏差要求轨道中心线位置偏差 ≤±5mm；轨道顶面标高差 ≤±5mm；两条轨道中心线间距



离偏差 ≤±5mm；厂房横向同一位置上两条轨道顶面的相对标高差：柱子 ≤10mm 其它处 ≤15mm



(3)：厂房伸缩缝处的钢轨采用四孔夹板联结。钢轨迹 4kg/m、38kg/m、43/m、50kg/m 伸缩缝处可采用平接头，QU70、QU80、QU100、QU120 伸缩缝处采用 45° 斜接头，缝宽均为 10mm。

(4)：弹性复合橡胶垫板是和轨道压板相匹配，如轨道压板为 QU80 型，即选用 7a-3 型复合垫板。

(5)：根据压板型号选用螺栓。螺栓长度计算： $L=h_1+h_2+h_3$  式中： $h_1$ =压板： $n=1.03 \frac{2L}{0.6}$   
垫板最大标高值(见表 I)  $h_2$ =砟垫层厚  $h_3$ =吊车梁翼缘厚压板数量按以下求得：

式中： $n$  为压板数量，为单轨总长度（米）弹性复合垫板为压板总数之 1/2，螺栓与压板数量相等。

### 安装要求

(1)：弹性复合橡胶垫板上面的矩形凸条和槽沟顺轨道方向置轨道下面，垂直于轨道的中心线并和轨道两侧的螺栓相对。

(2)：复合橡胶垫板放置在砟垫层之前，必须把垫层面清理干净。免得杂质混入垫板下降低使用性能。

(3)：按下列顺序组装压板。

螺栓穿入钢筋混凝土吊车梁预留孔内——压板主体——止退块（小端向轨道）——弹簧垫圈——螺母——予紧——调整压板主体，使前端与轨道边缘靠紧——最后紧固到使压板上橡胶压舌压缩量为 2-3mm

(4)：压板的中心线垂直于轨道中心线。不得歪斜。

有关资料料请参阅国家建筑标准设计《04G325》《吊车轨道联结及车挡》图集。



芜湖造船厂工程案例



## 鱼尾板, 轨道夹板



轨道联结采用：斜接头夹板，鱼尾板以及相匹配的螺栓、螺母、弹簧垫圈等，以供选用；

一、04G325 吊车轨道联结选用斜接头夹板。

规格品种有 24kg/m、38kg/m、

43kg/m、50kg/m

QU70、QU80、QU100、QU120。

二、冶金系统通常采用的斜接头夹板。规格品种有 TG38、TG43、TG50、QU70、QU80、QU100、QU120。

三、铁路用鱼尾板 38kg/m、43kg/m（规格 790mm）50kg/m、60kg/m（规格 820mm）

四、轨道联结伸缩缝夹板《05G525 吊车轨道联结及车档》

SGL1 (38kg/m), SGL2 (43kg/m), SGL3 (50kg/m), SGL4 (QU70),

SGL5 (QU80), SGL6 (QU100),

SGL7 (QU120). |



## 轨道胶泥（灌浆料）



轨道胶泥是一种由高强胶结材料、多种外加剂复合和特选骨料经特殊工艺配制而成，具有大流动度、无收缩、早强及高强等特点的专用轨道胶泥。

具有以下特点：①流动性好。②抗油污、抗冲击，抗震动性能稳定。③成形后性能稳定，不产生塑性收缩现象。④可将钢铁与水泥牢固粘合。⑤不含氯化物、不产生分离。

### 产品特点

以水泥基胶凝材料、矿物掺和料、高性能外加剂等经工厂化生产而成。加水搅拌均匀灌入螺栓孔及轨道下方，达到均匀传递荷载承受上部的各种力，在港口、码头、高速铁路中能提高耐久性，缩短工期，降低污染。



### 施工要点

（一）基础处理和支模：

1、混凝土基础表面凿毛、

并将其清理干净。与座浆料粘合在一起的构件（如钢垫板）将锈皮及油污等清除掉。

2、在浇灌座浆料前 4~24 小时，对混凝土基础表面施于湿润，浇灌时不得有积水。3、挡板应支设严密，防止漏浆。

（二）灌浆：

1、加水量：按照每袋(25kg)用水 3.5kg 的比例加水搅拌，如施工不需要较大流动度可相应减少用水量。

2、搅拌程序：在搅拌桶内加入规定量的水后置入搅拌器，将一部分干料倒入桶内搅拌，再将余料倒入搅拌，时间从开始到结束宜控制在 3~5 分钟左右。

3、搅拌时，叶片应沿着桶周边上下左右缓慢移动，以使桶底和桶壁粘附的干料得以拌和；搅拌叶片不得提至座浆料液面之上，以免空气带入座浆料内。

4、浇灌时，尽可能从一侧注入，以利排出底板与混凝土基础之间的空气。必要时，可采用竹片等工具导流。浇灌开始后必须连续进行，不能间断。

（三）养护：

1、用湿润的草袋或布覆盖在已浇灌好的座浆料上，并洒水养护，每天 2~6 次。

2、养护温度应在 15℃ 以上，养护期 7 天。若现场温度较低时可适当延长养护期。3、冬季施工需采取保温措施。4、拆模拆模应在浇灌完毕 24 小时后进行，拆模后仍继续养护。

## 其它常用压轨器系列



Z3124



E3124



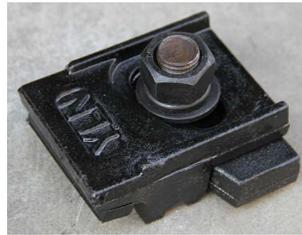
E3224



CGTK



Z9120



YLN



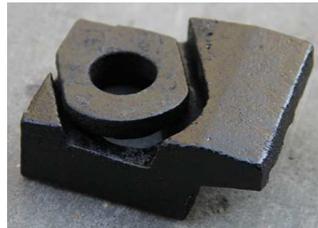
TGL



ZYM



Z9120W



Z3124H



Z41/125H



TXL



ZHY1



ZHY1



ZHY2



9220



SCGEK



CGBK



THJ

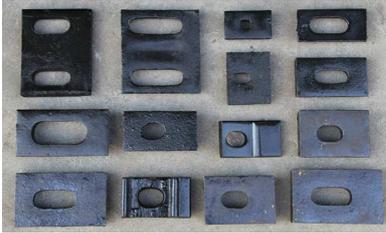


ZYM



无锡太行轨道紧固技术有限公司  
Wuxi Taihang Rail Fastening Technology Co., Ltd.

## 非标压板、地脚螺栓



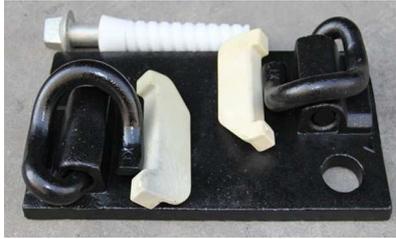
杭州萧山工厂项目

中国五冶承建的广西柳州柳钢项目



地址(Add) : 江苏省无锡市惠山经济开发区堰桥工业园堰翔路 58 号  
电话(Tel) : +86-0510-8359 5952 +86-0510-8359 5962 邮编(PC) : 214174

## 铁路轨道固定件系列



铁垫板、轨距块



I 型弹条 轨距挡板



III型弹条、预埋铁



轨距杆



轨距杆



III型弹条



铁路、煤矿道岔



地铁、轨枕胶垫



防爬器



轨枕铁垫板



道岔间隔铁



轨距挡板



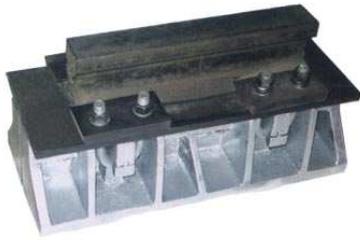
铁路轨道扣板



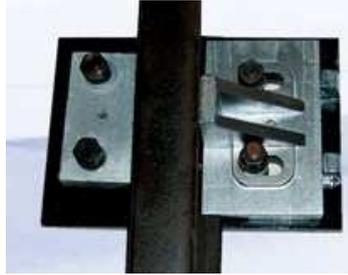
螺旋道钉

地址(Add) : 江苏省无锡市惠山经济开发区堰桥工业园堰翔路 58 号  
 电话(Tel) : +86-0510-8359 5952 +86-0510-8359 5962 邮编(PC) : 214174

## 焦化轨道固定件系列



装煤车轨道座



止推垫板组合件



轨撑 止推座 止推垫板 压板

我公司为国内外大中型焦化厂提供产品及服务，并与中冶焦耐工程技术有限公司，化二院，太原化工等多家设计单位合作，研制、开发出多种焦化轨道固定件产品，广泛应用于焦炉碳化室高度为 4.3 米、5 米、5.5 米、6 米、7 米、7.63 米焦炉。

### 一、推焦车轨道扣件 (TJ、DB 系列)

1、采用轨撑 止推座 止推垫板 压板 鱼尾板固定 (4.3 米、5 米焦炉)

2、采用压轨器及鱼尾板固定 (6 米、7 米焦炉)



### 二、装煤车轨道固定件 (ZM 系列)

1、采用轨道座、垫板、U 型栓、压板固定轨道 (4.3 米、5 米、5.5 米焦炉)

2、采用轨枕箱、轨道夹板、压轨器、鱼尾板固定轨道 (6 米、7 米焦炉)

### 三、江苏沙钢拦焦车轨道固定件 (LJ 系列)

### 四、山西太原太钢熄焦车轨道固定件 (XJ 系列)



地址(Add) : 江苏省无锡市惠山经济开发区堰桥工业园堰翔路 58 号  
电话(Tel) : +86-0510-8359 5952 +86-0510-8359 5962 邮编(PC) : 214174