

WJK轨道压板 压轨器 轨道配件 河南嘉桓机械设备有限公司

产品名称	WJK轨道压板 压轨器 轨道配件 河南嘉桓机械设备有限公司
公司名称	河南嘉桓机械设备有限公司
价格	10.00/套
规格参数	
公司地址	河南省长葛市金英路与黄河路交叉口
联系电话	17516979960

产品详情

一，WJK轨道固定装置特性

钢梁焊接型,起重量350吨,每套七个部件.

(1)：WJK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。

(2)：WJK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。

(3)：WJK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。

(4)：WJK 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。

(5)：WJK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。

(6)：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。

(7)：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。

(8)：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。

(9)：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。

(10) : 最大侧向力为45KN。