



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 107697797 B

(45) 授权公告日 2024.05.24

(21) 申请号 201711095659.X

(22) 申请日 2017.11.09

(65) 同一申请的已公布的文献号  
申请公布号 CN 107697797 A

(43) 申请公布日 2018.02.16

(73) 专利权人 无锡弗斯门控科技有限公司  
地址 214000 江苏省无锡市锡山开发区工  
业园六期2号厂房

(72) 发明人 梁小健 姜兴隆

(74) 专利代理机构 无锡万里知识产权代理事务  
所(特殊普通合伙) 32263  
专利代理师 李翀

(51) Int. Cl.  
B66C 1/22 (2006.01)

(56) 对比文件  
CA 2638885 A1, 2009.02.24  
CN 202852738 U, 2013.04.03

GB 726592 A, 1955.03.23

US 1825315 A, 1931.09.29

US 5598785 A, 1997.02.04

CN 206044304 U, 2017.03.29

CN 205494533 U, 2016.08.24

CN 201258548 Y, 2009.06.17

CN 202625618 U, 2012.12.26

CN 205346637 U, 2016.06.29

TW 386562 U, 2000.04.01

EP 0808958 A2, 1997.11.26

GB 1000916 A, 1965.08.11

KR 100751893 B1, 2007.08.23

KR 100884043 B1, 2009.02.19

KR 20060125167 A, 2006.12.06

US 2005257476 A1, 2005.11.24

CN 207418123 U, 2018.05.29

段建廷. 单轨吊轨道悬吊安装方法探讨. 矿  
业安全与环保. 2004, (第02期), 全文.

审查员 王佳月

权利要求书1页 说明书3页 附图2页

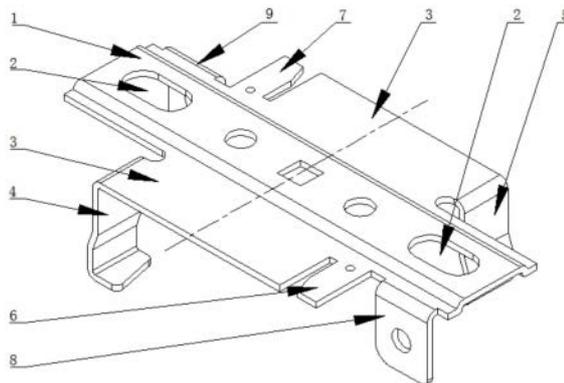
(54) 发明名称

一种C型轨道吊架

(57) 摘要

本发明公开了一种C型轨道吊架,其包括吊架本体,所述吊架本体为一次冲压成型,所述吊架本体包括设置在C型轨道顶部的中间板,所述中间板上方左右两侧设置有用于安装固定中间板的安装孔,所述中间板分别向前端和后端水平延伸设置有L型平台,所述中间板前端的L型平台一侧竖直向下设置有用于卡住C型轨道侧面的第一L型卡座,所述中间板后端的L型平台一侧竖直向下设置有用于卡住C型轨道侧面的第二L型卡座,所述第一L型卡座和第二L型卡座分别沿中间板中心线两侧设置;本发明实现了C型轨道吊架与C型轨道进行紧密结合,避免了C型轨道偏离原有设定的运行方向,使吊接过程更加简单方便,提高了C型轨道的吊接效率。

CN 107697797 B



1. 一种C型轨道吊架,其特征在于,其包括吊架本体,所述吊架本体为一次冲压成型,所述吊架本体包括设置在C型轨道顶部的中间板,所述中间板上方左右两侧设置有用以安装固定中间板的安装孔,所述中间板分别向前端和后端水平延伸设置有L型平台,所述中间板前端的L型平台一侧竖直向下设置有用以卡住C型轨道侧面的第一L型卡座,所述中间板后端的L型平台一侧竖直向下设置有用以卡住C型轨道侧面的第二L型卡座,所述第一L型卡座和第二L型卡座分别沿中间板中心线两侧设置;

所述中间板前端的L型平台另一侧竖直向下设置有第一护翼,所述中间板后端的L型平台另一侧竖直向下设置有第二护翼,所述第一护翼和第二护翼分别沿中间板中心线两侧设置;

所述中间板前端右侧设置有竖直向下的第一折边孔,所述中间板后端左侧设置有竖直向下的第二折边孔,所述第一折边孔和第二折边孔分别沿中间板中心线两侧设置;

所述吊架本体的材质采用镀锌钢板;

所述中间板的长度大于L型平台的长度,所述第一折边孔位于第二L型卡座的右侧,所述第二折边孔位于第一L型卡座的左侧;

所述中间板、L型平台和L型卡座组成的吊架本体的形状与C型轨道的形状一致,可使C型轨道紧密贴合在吊架本体内侧。

2. 根据权利要求1所述的一种C型轨道吊架,其特征在于,所述第一护翼和第二护翼均可人工向下折弯。

## 一种C型轨道吊架

### 技术领域

[0001] 本发明涉及C型轨道吊接技术领域,尤其涉及一种C型轨道吊架。

### 背景技术

[0002] 现有技术中,对C型轨道进行吊接时,大多数吊接件与C型轨道之间采用螺栓和螺母的连接方式,装配和拆卸都较为复杂,且较为费时,且传统的吊架与C型轨道连接时,在C型轨道运行一段时间后,容易使螺栓产生松动,从而使C型轨道偏离原有设定的运行方向;且传统的C型轨道连接件制作过程较为复杂,为C型轨道的连接带来了很大的不便。

### 发明内容

[0003] 针对现有技术中存在的问题,本发明提供了一种C型轨道吊架,通过一次冲压成型的吊架本体对C型轨道进行固定,通过L型卡座和护翼防止C型轨道进行晃动,采用更简单的卡接方式代替传统的螺栓和螺母的连接方式,使吊接过程更加简单方便,提高了C型轨道的吊接效率。

[0004] 本发明所采用的技术方案是:一种C型轨道吊架,其包括吊架本体,所述吊架本体为一次冲压成型,所述吊架本体包括设置在C型轨道顶部的中间板,所述中间板上端左右两侧设置有用于安装固定中间板的安装孔,所述中间板分别向前端和后端水平延伸设置有L型平台,所述中间板前端的L型平台一侧竖直向下设置有用于卡住C型轨道侧面的第一L型卡座,所述中间板后端的L型平台一侧竖直向下设置有用于卡住C型轨道侧面的第二L型卡座,所述第一L型卡座和第二L型卡座分别沿中间板中心线两侧设置。

[0005] 优选的,所述中间板前端的L型平台另一侧竖直向下设置有第一护翼,所述中间板后端的L型平台另一侧竖直向下设置有第二护翼,所述第一护翼和第二护翼分别沿中间板中心线两侧设置。

[0006] 优选的,所述中间板前端右侧设置有竖直向下的第一折边孔,所述中间板后端左侧设置有竖直向下的第二折边孔,所述第一折边孔和第二折边孔分别沿中间板中心线两侧设置。

[0007] 优选的,所述吊架本体的材质采用镀锌钢板。

[0008] 优选的,所述第一护翼和第二护翼均可人工向下折弯。

[0009] 优选的,所述中间板的长度大于L型平台的长度,所述第一折边孔位于第二L型卡座的右侧,所述第二折边孔位于第一L型卡座的左侧。

[0010] 优选的,所述中间板、L型平台、第一L型卡座和第二L型卡座组成的吊架本体的形状与C型轨道的形状一致,可使C型轨道紧密贴合在吊架本体内侧。

[0011] 本发明达到的有益效果是:本发明提供了一种C型轨道吊架,通过一次冲压成型的吊架本体对C型轨道进行固定,通过L型卡座和护翼防止C型轨道进行晃动,通过折边孔可将其其他部件固定连接在C型轨道吊架上,实现了C型轨道吊架与C型轨道进行紧密结合,并可将其其他部件与C型轨道吊架连接为一体,避免了C型轨道偏离原有设定的运行方向,通过一次

冲压成型得到的吊架本体使得C型轨道的制作工艺变得极为简单,无需打孔等步骤,提高了C型轨道的生产效率,采用更简单的卡接方式代替传统的螺栓和螺母的连接方式,使吊接过程更加简单方便,提高了C型轨道的吊接效率;本发明结构简单、紧凑合理,便于推广应用。

### 附图说明

[0012] 下面结合附图对本发明进一步说明,

[0013] 图1是本发明的立体结构示意图;

[0014] 图2是本发明的主视图;

[0015] 图3是本发明的俯视图;

[0016] 图4是本发明的右视图;

[0017] 其中,1、中间板,2、安装孔,3、L型平台,4、第一L型卡座,5、第二L型卡座,6、第一护翼,7、第二护翼,8、第一折边孔,9、第二折边孔。

### 具体实施方式

[0018] 下面结合附图对本发明的具体实施方式做进一步说明。

[0019] 本发明所采用的技术方案是:如图1至图4所示,一种C型轨道吊架,其包括吊架本体,所述吊架本体为一次冲压成型,所述吊架本体包括设置在C型轨道顶部的中间板1,所述中间板1上方左右两侧设置有用于安装固定中间板1的安装孔2,所述中间板1分别向前端和后端水平延伸设置有L型平台3,所述中间板1前端的L型平台3一侧竖直向下设置有用于卡住C型轨道侧面的第一L型卡座4,所述中间板1后端的L型平台3一侧竖直向下设置有用于卡住C型轨道侧面的第二L型卡座5,所述第一L型卡座4和第二L型卡座5分别沿中间板1中心线两侧设置。

[0020] 在本申请中,吊架本体采用一次冲压成型,吊架本体包括设置在C型轨道顶部的中间板1,中间板1上方的安装孔2用于将吊架本体固定在天花板上,中间板1两侧L型平台3下方的第一L型卡座4和第二L型卡座5用于卡住C型轨道侧面,对C型轨道进行固定。

[0021] 优选的方案是,所述中间板1前端的L型平台3另一侧竖直向下设置有第一护翼6,所述中间板1后端的L型平台3另一侧竖直向下设置有第二护翼7,所述第一护翼6和第二护翼7分别沿中间板1中心线两侧设置。

[0022] 优选的方案是,所述中间板1前端右侧设置有竖直向下的第一折边孔8,所述中间板1后端左侧设置有竖直向下的第二折边孔9,所述第一折边孔8和第二折边孔9分别沿中间板1中心线两侧设置。

[0023] 优选的方案是,所述吊架本体的材质采用镀锌钢板。

[0024] 优选的方案是,所述第一护翼6和第二护翼7均可人工向下折弯,向下折弯后的第一护翼6和第二护翼7可对C型轨道两侧进行固定,第一护翼6和第二L型卡座5对C型轨道的一个侧面进行固定,第二护翼7和第一L型卡座4对C型轨道的另一个侧面进行固定,不易使C型轨道偏离原有轨迹,对C型轨道的固定更加牢固。

[0025] 优选的方案是,所述中间板1的长度大于L型平台3的长度,所述第一折边孔8位于第二L型卡座5的右侧,所述第二折边孔9位于第一L型卡座4的左侧。中间板1两侧的安装孔2用于将吊架本体固定在天花板上,中间板1两侧的安装孔2均设置在C型轨道外侧,安装孔2

的侧板向下分别设置有第一折边孔8和第二折边孔9,从而可将其他部件固定连接在C型轨道吊架上。

[0026] 优选的方案是,所述中间板1、L型平台3、第一L型卡座4和第二L型卡座5组成的吊架本体的形状与C型轨道的形状一致,可使C型轨道紧密贴合在吊架本体内侧,实现了C型轨道吊架与C型轨道进行紧密结合。

[0027] 本发明的工作原理是,本发明主要由采用一次冲压成型的吊架本体组成,通过L型卡座和护翼防止C型轨道进行晃动,通过折边孔可将其他部件固定连接在C型轨道吊架上,实现了C型轨道吊架与C型轨道进行紧密结合,并可将其他部件与C型轨道吊架连接为一体,避免了C型轨道偏离原有设定的运行方向,通过一次冲压成型得到的吊架本体使得C型轨道的制作工艺变得极为简单,无需打孔等步骤,提高了C型轨道的生产效率,采用更简单的卡接方式代替传统的螺栓和螺母的连接方式,使吊接过程更加简单方便,提高了C型轨道的吊接效率;本发明结构简单、紧凑合理,便于推广应用。

[0028] 以上是本发明的较佳实施例而已,并非对本发明作任何形式上的限制,凡是依据本发明的技术实质对以上实施例所做的任何简单修改、等同变化与修饰,均属于发明技术方案的范围内。

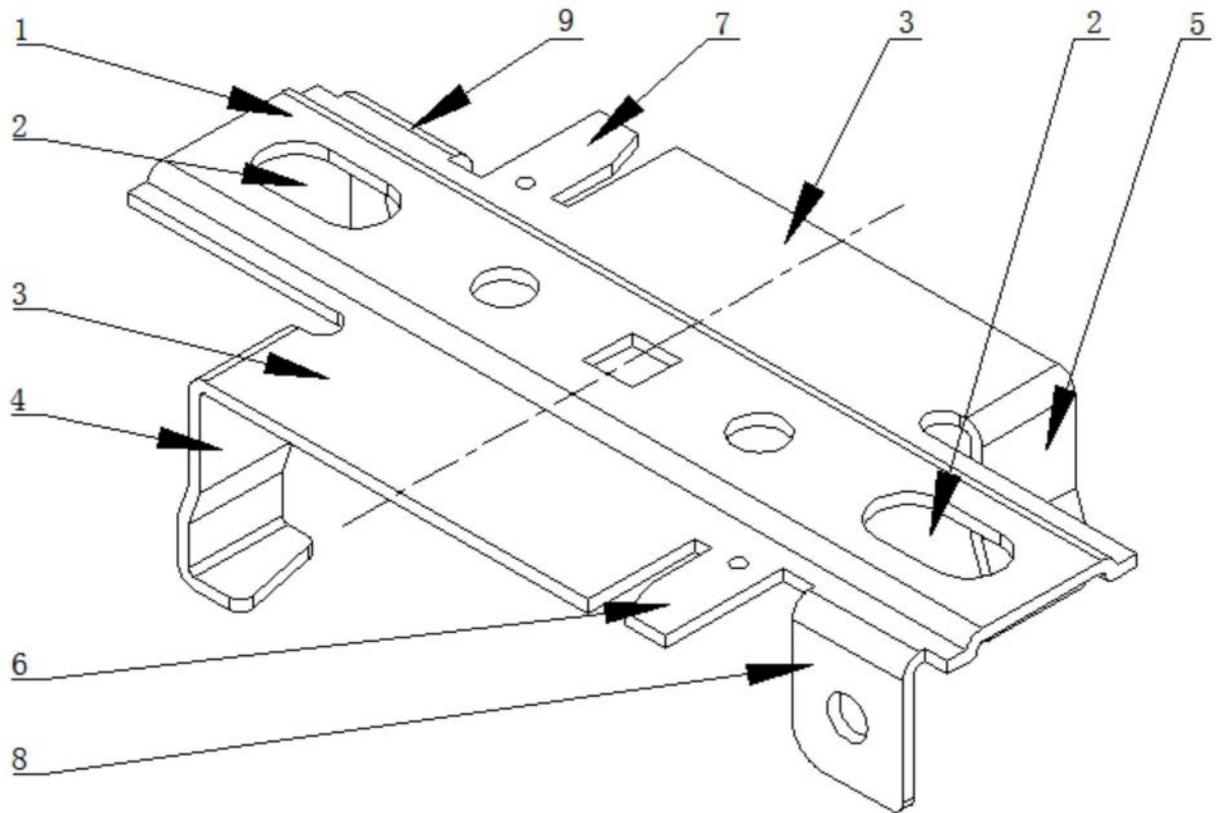


图1



图2

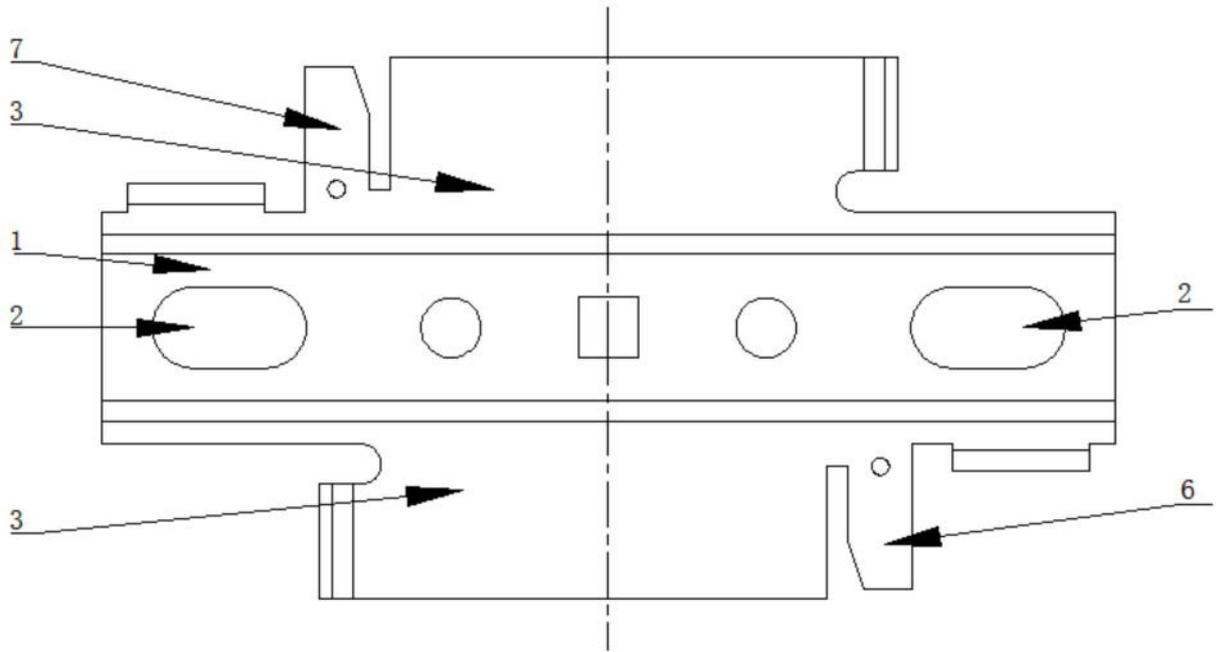


图3

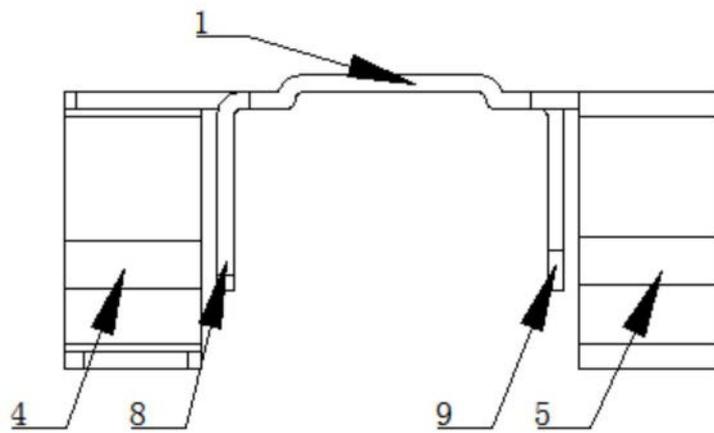


图4