



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201770208 U

(45) 授权公告日 2011.03.23

(21) 申请号 201020244765.7

(22) 申请日 2010.07.02

(73) 专利权人 河北杭萧钢构有限公司

地址 064100 河北省唐山市玉田县城北环路
669 号

(72) 发明人 王雷 刘宝成 宋志云

(74) 专利代理机构 唐山润昌专利代理事务所
(特殊普通合伙) 13122

代理人 杨瑞志

(51) Int. Cl.

B65D 90/00(2006.01)

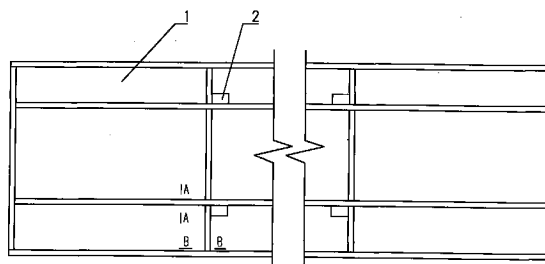
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 5 页

(54) 实用新型名称

集装箱用运输架

(57) 摘要

本实用新型涉及一种运输架,具体地说是一种集装箱用运输架。包括包装架,内轨道,内部车挡,外部车挡,所述的包装架为槽钢焊接件,其中部的横梁上分别固结有滚轮支架,该滚轮支架上装有滚轮;所述的内轨道为槽钢焊接件,其两侧固结有横杆,其内装有内部车挡和外部车挡。采用上述技术方案,与现有技术相比,本实用新型的优点是:该结构简单,装箱劳动效率高,同时对构件能够进行完好的保护,对集装箱不造成损伤。



1. 一种集装箱用运输架,其特征在于:包括包装架,内轨道,内部车挡,外部车挡,所述的包装架为槽钢焊接件,其中部的横梁上分别固结有滚轮支架,该滚轮支架上装有滚轮;所述的内轨道为槽钢焊接件,其两侧固结有横杆,其内装有内部车挡和外部车挡。

集装箱用运输架

技术领域：

[0001] 本实用新型涉及一种运输架，具体地说是一种集装箱用运输架。

背景技术：

[0002] 随着经济发展和全球经济一体化的进程，我国的建筑市场逐步向世界扩展，国内很多建筑企业积极开拓海外市场。建筑钢结构行业的拓展模式主要是国内加工制作，国外现场安装。在这种模式下，一个很重要的问题就是如何将构件完好地运往海外目的地。钢构件的运输通常采用两种海运形式：一种是散货运输，另一种是封闭式集装箱运输。对于超大构件或是对外观保护要求不严格的构件可以采用散货运输。但是对于外观和油漆的保护要求都非常严格的构件，只能采用整箱海运的方式。整箱海运分普通干货箱和开顶集装箱，采用普通干货箱时将构件逐个搬运到集装箱内，然后固定处理。这种装箱方式效率较低，且加固不能完全保证；采用开顶集装箱装货时是利用吊机将构件吊进集装箱，虽然速度有所提高，但是价格高零散件不易采用。

发明内容：

[0003] 本实用新型的发明目的在于克服现有技术不足，提供一种结构简单，装箱劳动效率高，同时对构件能够进行完好的保护和集装箱不造成损伤的一种集装箱用运输架。

[0004] 本实用新型的目的是采用以下技术方案完成的：

[0005] 一种集装箱用运输架，包括包装架，内轨道，内部车挡，外部车挡，所述的包装架为槽钢焊接件，其中部的横梁上分别固结有滚轮支架，该滚轮支架上装有滚轮；所述的内轨道为槽钢焊接件，其两侧固结有横杆，其内装有内部车挡和外部车挡。

[0006] 采用上述技术方案，与现有技术相比，本实用新型的优点是：

[0007] 该结构简单，装箱劳动效率高，同时对构件能够进行完好的保护，对集装箱不造成损伤。

附图说明

[0008] 图 1 为本实用新型包装架的主视图。

[0009] 图 2 为本实用新型内轨道的主视图。

[0010] 图 3 为本实用新型 A-A 的剖视图。

[0011] 图 4 为本实用新型 B-B 的剖视图。

[0012] 图 5 为本实用新型使用状态示意图。

[0013] 图中：包装架 1，滚轮支架 2，外部车挡 3，内轨道 4，横杆 5，内部车挡 6，滚轮 7，集装箱 8，货物 9。

具体实施方式：

[0014] 见图 1～图 5，一种集装箱用运输架，包括包装架 1，滚轮支架 2，外部车挡 3，内轨

道 4, 横杆 5, 内部车挡 6, 滚轮 7, 包装架 1 为槽钢焊接件, 其中部的横梁上分别固结有滚轮支架 2, 该滚轮支架 2 上装有滚轮 7; 内轨道 4 为槽钢焊接件, 其两侧固结有横杆 5, 其内装有内部车挡 6 和外部车挡 3。

[0015] 见图 2, 图 5, 内轨道 4 的轨距与包装架 1 的轮距相一致; 内轨道 4 两侧固结的横杆 5 的长度根据集装箱 8 的尺寸来确定; 内轨道 4 上装有的内部车挡 6 的距离根据包装架 1 上放置的货物的最长端距包装架 1 最前端的滚轮 7 的间距尺寸来确定, 以防止包装架 1 整体推移时对集装箱 8 造成损坏。

[0016] 本实用新型的使用方法为:

[0017] 见图 5, 根据不同规格的集装箱 8, 选择合适的内轨道 4, 放入集装箱 8 内, 确定好内部车挡 6 的位置并固定; 包装时根据需要在每道横梁处放置方木, 用于分隔货物 9, 防止货物 9 之间的相互碰伤。包装架 1 打包时结合不同形式的货物 9, 按不同的搭配方式逐层放置在包装架 1 上。待整个包装架 1 上的货物 9 按计划放置完毕后, 要将货物 9 和包装架 1 固定为一个整体。在集装箱 8 外设置轨道, 该轨道的高度和轨距要与内轨道 4 相对应; 将包装架 1 吊起对准集装箱 8, 且保持内轨道 4 和包装架 1 上固结的滚轮 7 在同一直线上和同一水平位置 (内轨道 4 可以比包装架 1 上固结的滚轮 7 在水平上略低一点, 但是不可以高)。待一切准备完毕, 吊车和叉车配合使用一根刚性长梁将包装架 1 整体推进集装箱 8 内, 包装架 1 移动时借滚轮 7 的滚动向前滑行。推行至包装架 1 最前面的滚轮 7 被内部车挡 6 挡住时, 则包装架 1 移动到集装箱 8 内的位置最合适, 然后焊接固定外部车挡 3。这样整个包装架 1 在前后方向的移动被四个车挡限制, 左右方向的移动被轨道限制, 则整个包装架 1 牢固的装载在集装箱 8 内。集装箱 8 在卸货时, 同样架设轨道, 取出外部车挡 3 后, 直接将包装架 1 整体拖出即可。

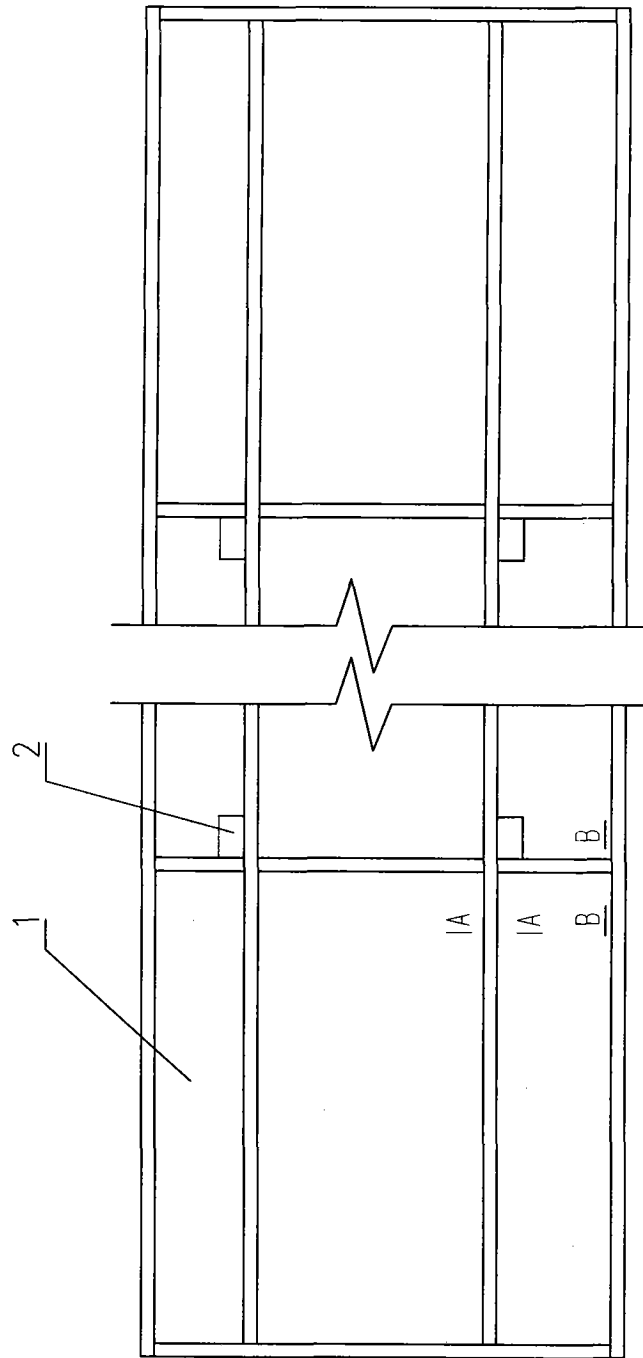


图 1

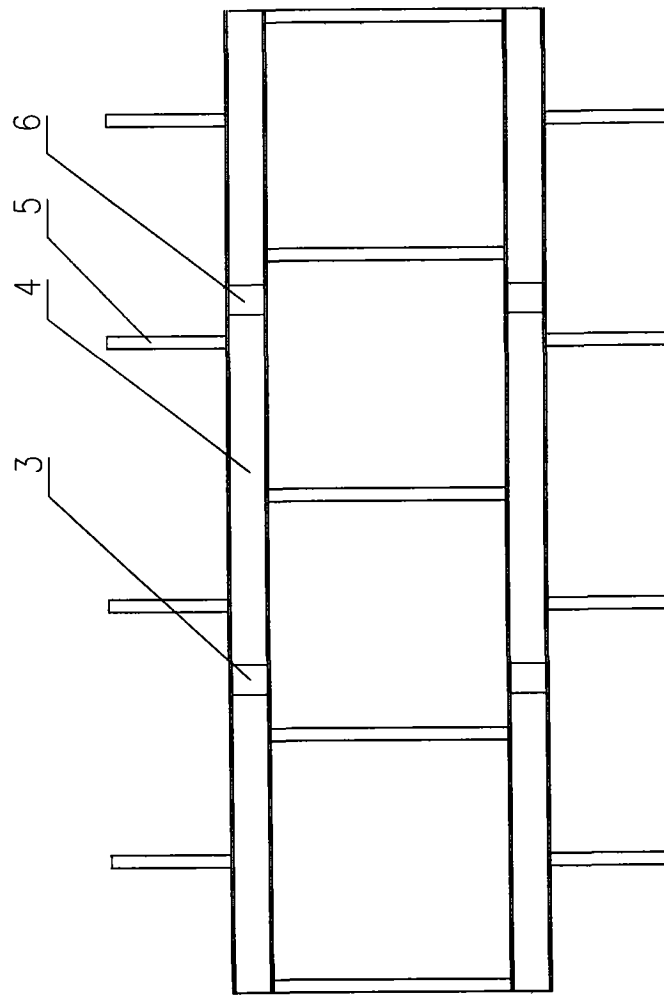


图 2

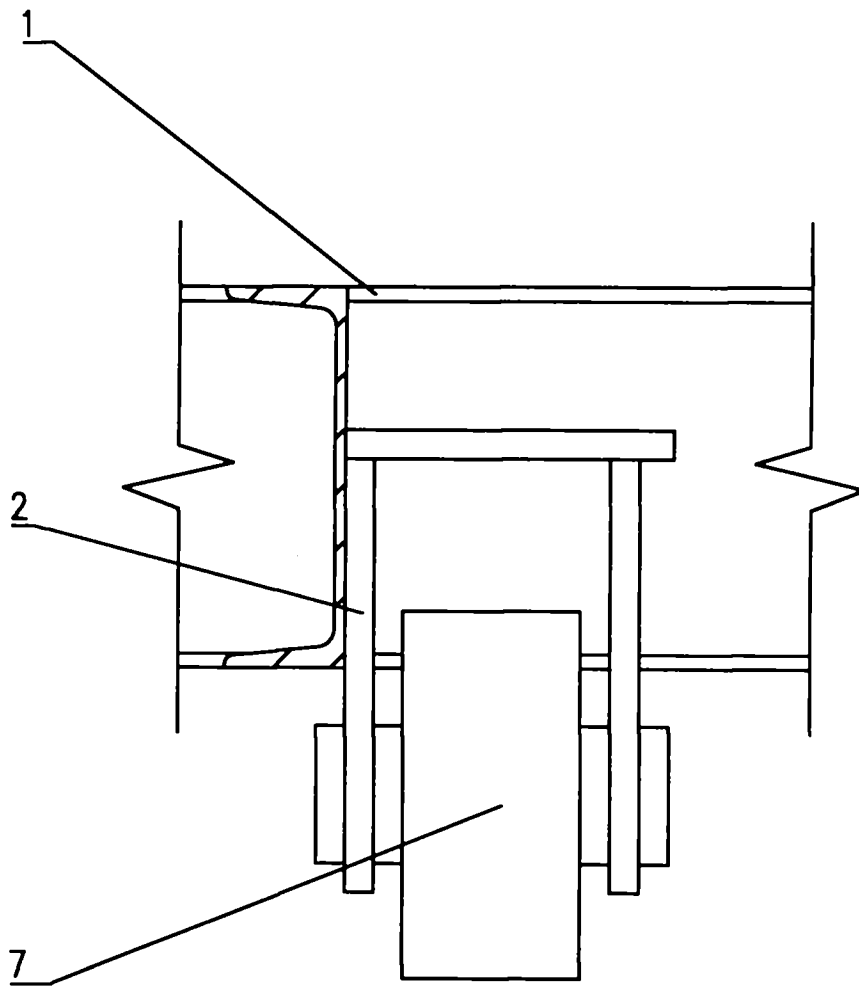


图 3

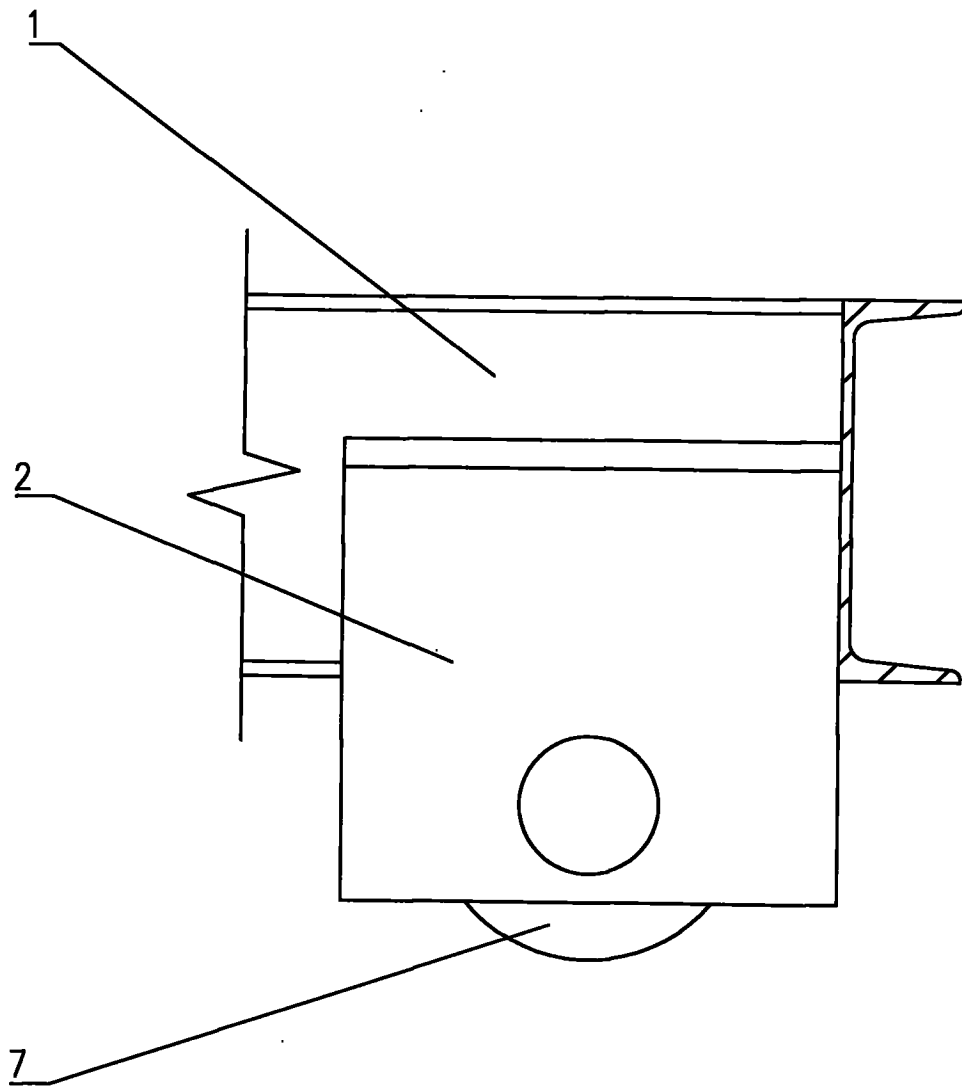


图 4

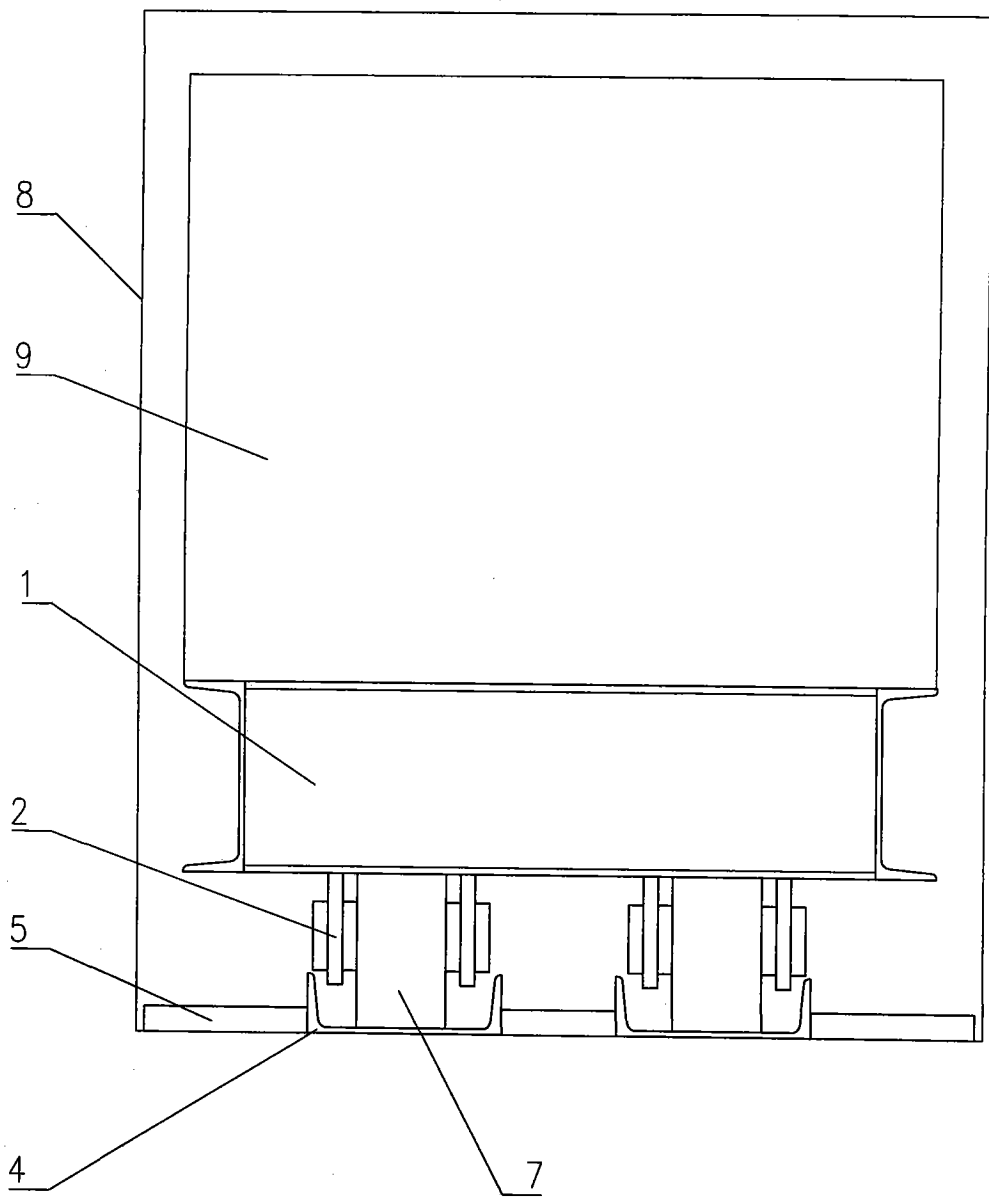


图 5