



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 210175396 U

(45)授权公告日 2020.03.24

(21)申请号 201921091529.3

(22)申请日 2019.07.12

(73)专利权人 山东贝福特新材料有限公司

地址 264000 山东省烟台市海阳市工业园
区杭州街22号

(72)发明人 邢鹏

(74)专利代理机构 烟台上禾知识产权代理事务
所(普通合伙) 37234

代理人 丁宝君

(51)Int.Cl.

B65D 19/38(2006.01)

B65D 19/40(2006.01)

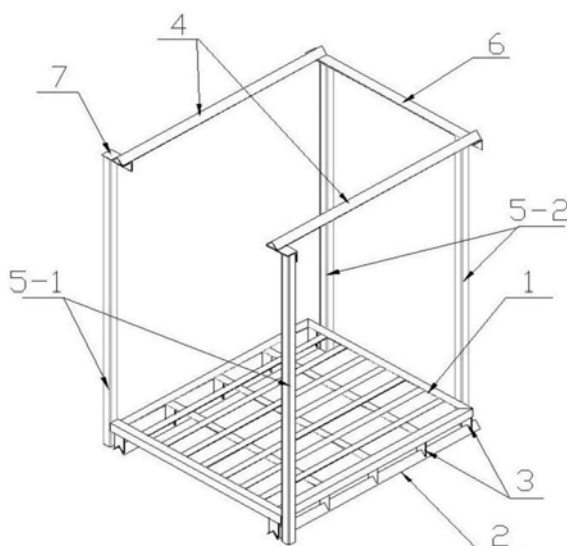
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种组装货架式叉车托盘

(57)摘要

本实用新型涉及一种组装货架式叉车托盘,包括托盘本体,托盘本体两条侧边梁的下方设置一对长通槽,长通槽通过支腿与托盘本体焊接为一体;所述的托盘本体的前梁的两端焊接一对前支撑立杆,后梁上焊接一对后支撑立杆,后支撑立杆的顶部焊接一条支撑梁,每条前支撑立杆的顶部各焊接一段支撑横梁,两条支撑横杆平行设置,支撑横杆的一端焊接在支撑梁上,支撑横杆的另一端焊接在支撑横梁上。本实用新型兼具叉车托盘和货架的功能,实现了满载货物的叉车托盘的堆叠,尤其适用于形状不规则货物的堆放和仓储,节约了空间、劳动力和能耗,使货物被叉车运送到目的地后不需人工卸货与码放。



1. 一种组装货架式叉车托盘,其特征在于,包括托盘本体(1),托盘本体(1)两条侧边梁的下方设置一对长通槽(2),长通槽(2)通过支腿(3)与托盘本体(1)焊接为一体;所述的托盘本体(1)的前梁的两端焊接一对前支撑立杆(5-1),后梁上焊接一对后支撑立杆(5-2),后支撑立杆(5-2)的顶部焊接一条支撑梁(6),每条前支撑立杆(5-1)的顶部各焊接一段支撑横梁(7),两条支撑横杆(4)平行设置,支撑横杆(4)的一端焊接在支撑梁(6)上,支撑横杆(4)的另一端焊接在支撑横梁(7)上。

2. 根据权利要求1所述的组装货架式叉车托盘,其特征在于,所述的支撑横杆(4)和长通槽(2)均为角钢。

3. 根据权利要求1所述的组装货架式叉车托盘,其特征在于,所述的托盘本体(1)为网状结构。

4. 根据权利要求1所述的组装货架式叉车托盘,其特征在于,所述的前支撑立杆(5-1)和后支撑立杆(5-2)焊接在长通槽(2)的两侧。

5. 根据权利要求1所述的组装货架式叉车托盘,其特征在于,所述的支撑横杆(4)扣焊接在支撑梁(6)和支撑横梁(7)上。

6. 根据权利要求1所述的组装货架式叉车托盘,其特征在于,所述的长通槽(2)的张口向下。

7. 根据权利要求1所述的组装货架式叉车托盘,其特征在于,所述的两条长通槽(2)之间的间距与支撑横杆(4)之间的间距相同。

8. 根据权利要求1所述的组装货架式叉车托盘,其特征在于,每个长通槽(2)上的支腿(3)为数个,且均匀分布。

9. 根据权利要求8所述的组装货架式叉车托盘,其特征在于,每个长通槽(2)上支腿(3)的数量为奇数。

一种组装货架式叉车托盘

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种组装货架式叉车托盘。

背景技术

[0002] 叉车托盘是为了便于货物装卸、运输、保管和配送等而使用的由可以承载若干数量物品的负荷面和叉车插口构成的装卸用垫板,与叉车配合使用。它是物流产业中最不起眼,却又无处不在的一种物流器具,是静态货物转变为动态货物的主要手段。

[0003] 现有的叉车托盘堆叠不稳定,且功能单一,仅可作为货物搬运工具,只能进行空托盘堆叠,无法在满载货物后进行堆高码垛,严重浪费了空间,尤其是在冷库中,产生较大的能耗。如果实现货物堆高码垛,必须将货物从托盘卸下重新码垛才能实现,严重浪费了劳动力。

发明内容

[0004] 本实用新型针对现有技术中的补足,对叉车托盘提出了优化改进方案,得到一种可在满载货物后实现堆叠码垛的组装货架式叉车托盘,兼具叉车托盘与货架的功能。

[0005] 具体内容如下:

[0006] 一种组装货架式叉车托盘,其特征在于,包括托盘本体,托盘本体两条侧边梁的下方设置一对长通槽,长通槽通过支腿与托盘本体焊接为一体;所述的托盘本体的前梁的两端焊接一对前支撑立杆,后梁上焊接一对后支撑立杆,后支撑立杆的顶部焊接一条支撑梁,每条前支撑立杆的顶部各焊接一段支撑横梁,两条支撑横杆平行设置,支撑横杆的一端焊接在支撑梁上,支撑横杆的另一端焊接在支撑横梁上。

[0007] 前支撑立杆与后支撑立杆等高,因此两条支撑横杆位于同一高度,且与托盘本体平行。各支腿高度一致。当满载货物进行堆叠时,下端托盘上的支撑横杆可插接于上端托盘的长通槽内,不发生左右滑动,从而使两个托盘稳固地上下堆叠,实现货架功能;支撑梁对上支撑架起到了加固作用,防止上支撑架发生形变,使堆叠更稳固;本结构还提供了充足的码货空间。

[0008] 优选的,所述的支撑横杆和长通槽均为角钢。

[0009] 支撑横杆和长通槽截面均为三角形,使长通槽与支撑横杆不必精密对准,可在堆叠时自动滑动配合,降低操作难度。

[0010] 优选的,所述的托盘本体为网状结构,有沥水功能。

[0011] 优选的,所述的前支撑立杆和后支撑立杆焊接在长通槽的两侧。

[0012] 优选的,所述的支撑横杆扣焊接在支撑梁和支撑横梁上,使结构更加稳固。

[0013] 优选的,所述的长通槽的张口向下。

[0014] 优选的,所述的两条长通槽之间的间距与支撑横杆之间的间距相同。

[0015] 优选的,每个长通槽上的支腿为数个,且均匀分布。

[0016] 进一步优选,每个长通槽上支腿的数量为奇数。均匀分布的奇数数量的支腿,与托

盘本体与长通槽形成了对称的插孔,可使叉车的插板插入,并防止托盘滑动。

[0017] 本实用新型的有益效果如下:

[0018] 本实用新型实现了满载货物的叉车托盘的堆叠,兼具叉车托盘和货架的功能,实现了满载货物的叉车托盘的堆叠,节约了空间、劳动力和能耗,使货物被叉车运送到目的地后不需人工卸货与码放。本使用新型尤其适合不规则货物的搬运和码放,有效解决了仓储物流行业的难题。

[0019] 当满载货物进行堆叠时,下端托盘上的支撑横杆可插接于上端托盘的长通槽内,不发生左右滑动,从而使两个托盘稳固地上下堆叠;支撑梁对结构起到了加固作用,防止发生形变,使堆叠更稳固;支撑立杆、支撑梁、支撑横杆的结构为托盘提供了充足的码货空间。横截面为三角形的角钢长通槽使长通槽与支撑横杆不必精密对准,降低了操作难度。支腿、托盘本体与长通槽形成了对称的插孔,可使叉车的插板插入,并防止托盘滑动。

附图说明

[0020] 图1为组装货架式叉车托盘轴侧示意图;

[0021] 图2组装货架式叉车托盘侧视图。

[0022] 其中,1、托盘本体;2、长通槽;3、支腿;4、支撑横杆;5-1、前支撑立杆;5-2、后支撑立杆;6、支撑梁;7、支撑横梁;8、插孔。

具体实施方式

[0023] 以下结合实例对本实用新型的原理和特征进行描述,所举实例只用于解释本实用新型,并非用于限定本实用新型的范围。

[0024] 一种组装货架式叉车托盘,如图1、图2所示,包括方形、网状结构的托盘本体1,托盘本体1两条侧边梁的下方设置一对张口向下的角钢长通槽2,每个长通槽2通过5条高度相同、均匀排布的支腿3与托盘本体1焊接为一体;所述的托盘本体1的前梁的两端焊接一对前支撑立杆5-1,后梁上焊接一对后支撑立杆5-2,所述的前支撑立杆5-1和后支撑立杆5-2等高,焊接在长通槽2的两侧;后支撑立杆5-2的顶部焊接一条支撑梁6,每条前支撑立杆5-1的顶部各焊接一段支撑横梁7,两条支撑横杆4平行设置,支撑横杆4的一端扣焊在支撑梁6上,支撑横杆6的另一端扣焊在支撑横梁7上;两条长通槽2之间的间距与支撑横杆4之间的间距相同。

[0025] 使用时,托盘上满载货物,可将叉车的插板对称插入插孔8,平稳运送到目的地后,将托盘的长通槽2对准已堆放的托盘的支撑横杆4,使两根支撑横杆4均插接于长通槽2,实现稳定堆叠。

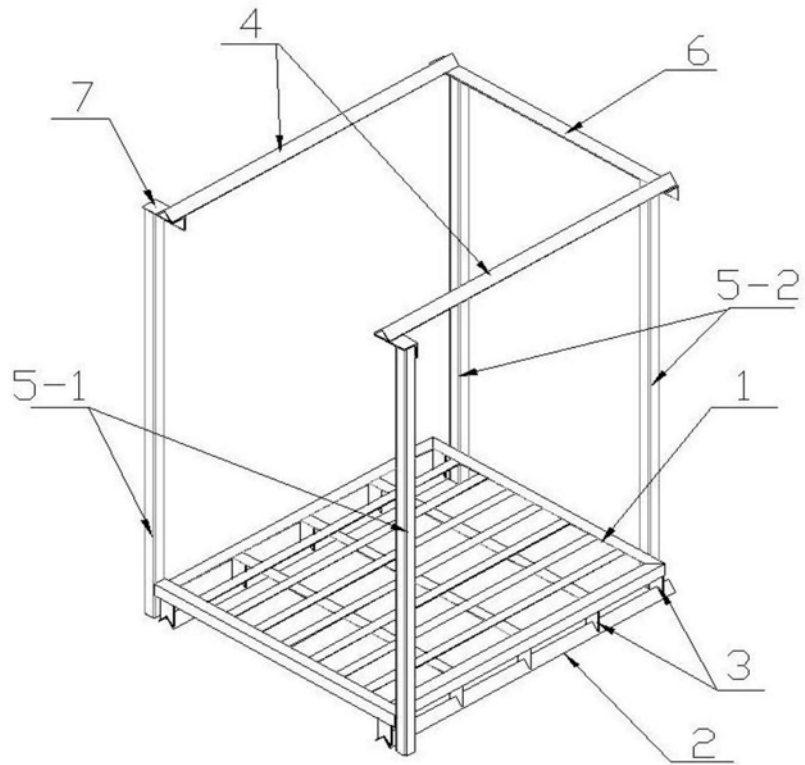


图1

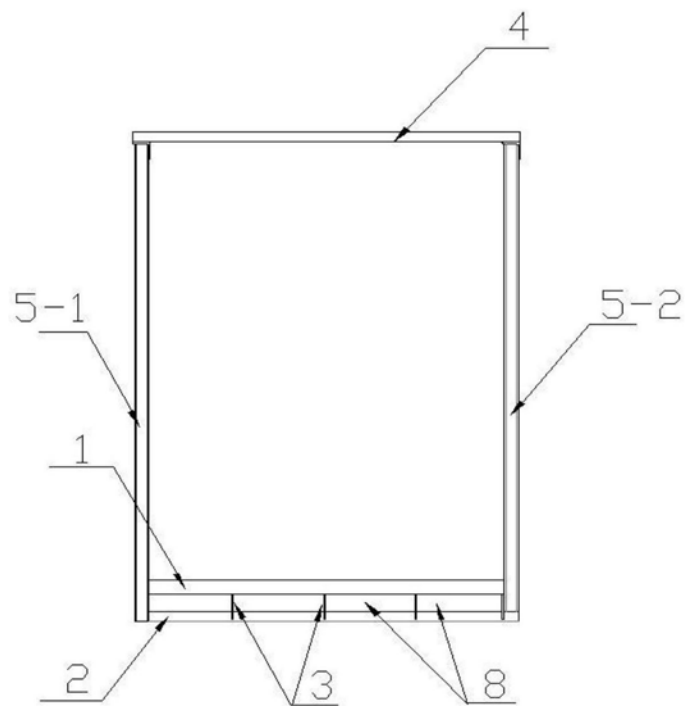


图2