



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 210589839 U

(45)授权公告日 2020.05.22

(21)申请号 201921166063.9

(22)申请日 2019.07.24

(73)专利权人 中铁九局集团第四工程有限公司

地址 110013 辽宁省沈阳市沈河区敬宾街
3-1号

(72)发明人 王二斌 王松 杨鹤 尹苏江
万莉嘉 王建军 刘健 刘星雨
周湛博 原鹏 于广佳 夏永茂
何文峰 关长江 张越

(74)专利代理机构 长春市吉利专利事务所(普
通合伙) 22206

代理人 李晓莉

(51)Int.Cl.

B28B 7/24(2006.01)

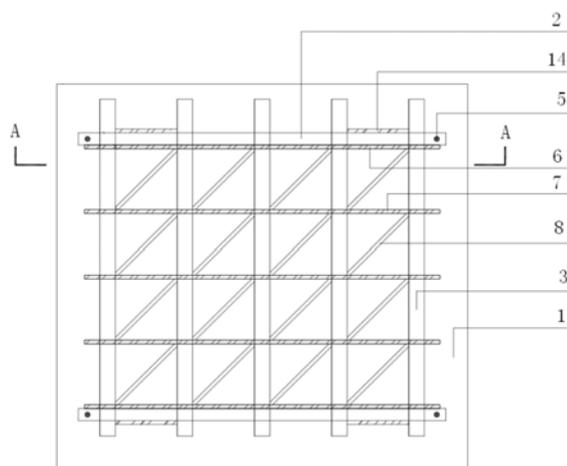
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

填充墙砌筑用三角形构件制作模具

(57)摘要

填充墙砌筑用三角形构件制作模具,属于建筑工程技术领域,包括托板、横向边模、纵向边模、镀锌钢板边模、横向镀锌分隔板以及斜向镀锌分隔板,所述托板设置在底部,托板上设置有孔洞;纵向边模为两根以上,等间距设置在托板的上部;横向边模设置在纵向边模的上部,两端设置有孔洞,孔洞内部设置有钢筋;镀锌钢板边模设置在两根横向边模内侧,且通过临时固定螺栓连接;镀锌分隔板设置在横向边模之间;斜向镀锌分隔板设置在由横向镀锌分隔板和纵向边模分割后的方形对角线上。本实用新型创造制造成本低,应用简单,同时解决市面生产厂商模具拆模难的问题。



1. 填充墙砌筑用三角形构件制作模具,其特征是:包括托板(1)、横向边模(2)、纵向边模(3)、镀锌钢板边模(6)、横向镀锌分隔板(7)以及斜向镀锌分隔板(8),所述托板(1)设置在底部,托板(1)上设置有孔洞;所述纵向边模(3)为两根以上,等间距设置在托板(1)的上部;所述横向边模(2)设置为两根,设置在纵向边模(3)的上部,与纵向边模(3)垂直,每一根横向边模(2)的两端均设置有孔洞,且与托板(1)上孔洞位置相对应,孔洞内部设置有钢筋(5);所述镀锌钢板边模(6)设置在两根横向边模(2)内侧,且通过临时固定螺栓(15)连接;所述镀锌分隔板(7)为一片以上,等间距设置在两侧横向边模(2)之间;所述斜向镀锌分隔板(8)为一片以上,均设置在由横向镀锌分隔板(7)和纵向边模(3)分割后的方形对角线上。

2. 根据权利要求1所述的填充墙砌筑用三角形构件制作模具,其特征是:所述横向边模(2)和纵向边模(3)均为矩形钢管。

3. 根据权利要求1所述的填充墙砌筑用三角形构件制作模具,其特征是:所述横向边模(2)两端设置的孔洞为贯通孔。

4. 根据权利要求1所述的填充墙砌筑用三角形构件制作模具,其特征是:所述横向边模(2)的外侧设置有挡板(14)。

5. 根据权利要求1所述的填充墙砌筑用三角形构件制作模具,其特征是:所述托板(1)为木模板,且托板(1)下部设置有主龙骨支撑和次龙骨支撑。

填充墙砌筑用三角形构件制作模具

技术领域

[0001] 本实用新型属于建筑工程技术领域,特别是涉及到填充墙砌筑用小型构件制作模具。

背景技术

[0002] 工业建筑填充墙内设有有多根水、电预埋管,墙体砌筑使用L形、U形混凝土配块跨越预埋管,同时内部填充细石混凝土来保证墙体砌筑质量。三角形构件作为墙体砌筑的小型构件,由于其结构形状要求精度高,目前市面销售该配块制作模均为封闭式钢模,该模具施工现场拆装困难,且无法批量生产,采购费用高。因此,现有技术中亟需一种新的技术方案来解决这一问题。

实用新型内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是:提供填充墙砌筑用三角形构件制作模具,实现施工现场自行加工、生产墙体砌筑用三角形配块,配块模具使用施工现场现有材料切割、组拼,实现工具式组拼,且操作简单,制备的配块精度高,在施工现场实现批量性生产,脱模简易。

[0004] 填充墙砌筑用三角形构件制作模具,其特征是:包括托板、横向边模、纵向边模、镀锌钢板边模、横向镀锌分隔板以及斜向镀锌分隔板,所述托板设置在底部,托板上设置有孔洞;所述纵向边模为两根以上,等间距设置在托板的上部;所述横向边模设置为两根,设置在纵向边模的上部,与纵向边模垂直,每一根横向边模的两端均设置有孔洞,且与托板上孔洞位置相对应,孔洞内部设置有钢筋;所述镀锌钢板边模设置在两根横向边模内侧,且通过临时固定螺栓连接;所述镀锌分隔板为一片以上,等间距设置在两侧横向边模之间;所述斜向镀锌分隔板为一片以上,均设置在由横向镀锌分隔板和纵向边模分割后的方形对角线上。

[0005] 所述横向边模和纵向边模均为矩形钢管。

[0006] 所述横向边模两端设置的孔洞为贯通孔。

[0007] 所述横向边模的外侧设置有挡板。

[0008] 所述托板为木模板,且托板下部设置有主龙骨支撑和次龙骨支撑。

[0009] 通过上述设计方案,本实用新型可以带来如下有益效果:填充墙砌筑用三角形构件制作模具,可在施工现场加工三角形配块,同时可以进行批量加工,保证施工过程中小型构件数量的供应;满足砌筑过程对配件的使用,以提高填充墙砌筑的施工质量。本实用新型创造制造成本低,应用简单,同时解决市面生产厂商模具拆模难的问题。

附图说明

[0010] 以下结合附图和具体实施方式对本实用新型作进一步的说明:

[0011] 图1为本实用新型填充墙砌筑用三角形构件制作模具结构示意图。

[0012] 图2为本实用新型填充墙砌筑用三角形构件制作模具A-A剖视结构示意图。

[0013] 图中1-托板、2-横向边模、3-纵向边模、5-钢筋、6-镀锌钢板边模、7-横向镀锌分隔板、8-斜向镀锌分隔板、14-挡板、15-临时固定螺栓。

具体实施方式

[0014] 填充墙砌筑用三角形构件制作模具,如图1和图2所示,包括托板1、横向边模2、纵向边模3、镀锌钢板边模6、横向镀锌分隔板7以及斜向镀锌分隔板 8,所述托板1设置在底部,托板1上设置有孔洞;所述纵向边模3为两根以上,等间距设置在托板1的上部;所述横向边模2设置为两根,设置在纵向边模3 的上部,与纵向边模3垂直,每一根横向边模2的两端均设置有孔洞,且与托板1上孔洞位置相对应,孔洞内部设置有钢筋5;所述镀锌钢板边模6设置在两根横向边模2内侧,且通过临时固定螺栓15连接;所述镀锌分隔板7为一片以上,等间距设置在两侧横向边模2之间,所述斜向镀锌分隔板8为一片以上,均设置在由横向镀锌分隔板7和纵向边模3分割后的方形对角线上。

[0015] 横向边模2采用50mm×100mm镀锌方管,纵向边模3采用双层50mm×100mm 镀锌方管,将横向边模2固定在纵向边模3上,将固定后的整体结构通过钢筋5 与托板1固定,横向边模2外侧通过12mm厚挡板14支撑,横向边模2内侧设置2mm镀锌钢板边模6,内部采用2mm横向镀锌分隔板7和斜向镀锌分隔板8进行三角形结构分割,安装临时固定螺栓15,完成制备三角形配块模具组装。

[0016] 本实用新型模具在使用前需涂刷脱模剂,填充C20细石混凝土进行浇筑,使用振捣平台进行振捣,配块制作完成后需及时进行养护,模具拆除不少于三天;

[0017] 拆除过程中,将模具倒置,先拆除临时固定螺栓15,依次拆除横向边模2 以及纵向边模3,依次拆除横向镀锌分隔板7、斜向镀锌分隔板8以及镀锌钢板边模6,将所制备三角形配块摆放整齐,放置养护区域进行养护。

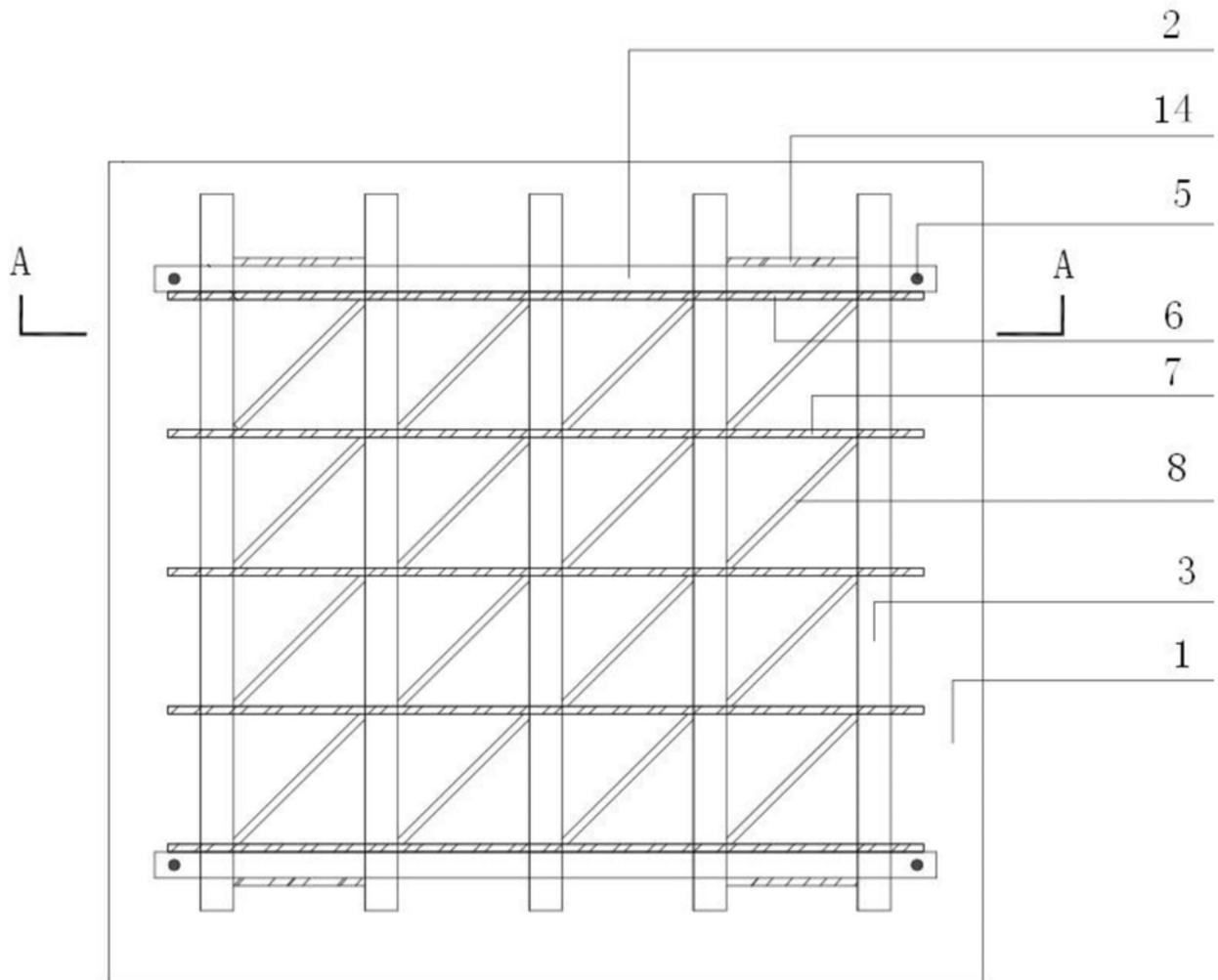


图1

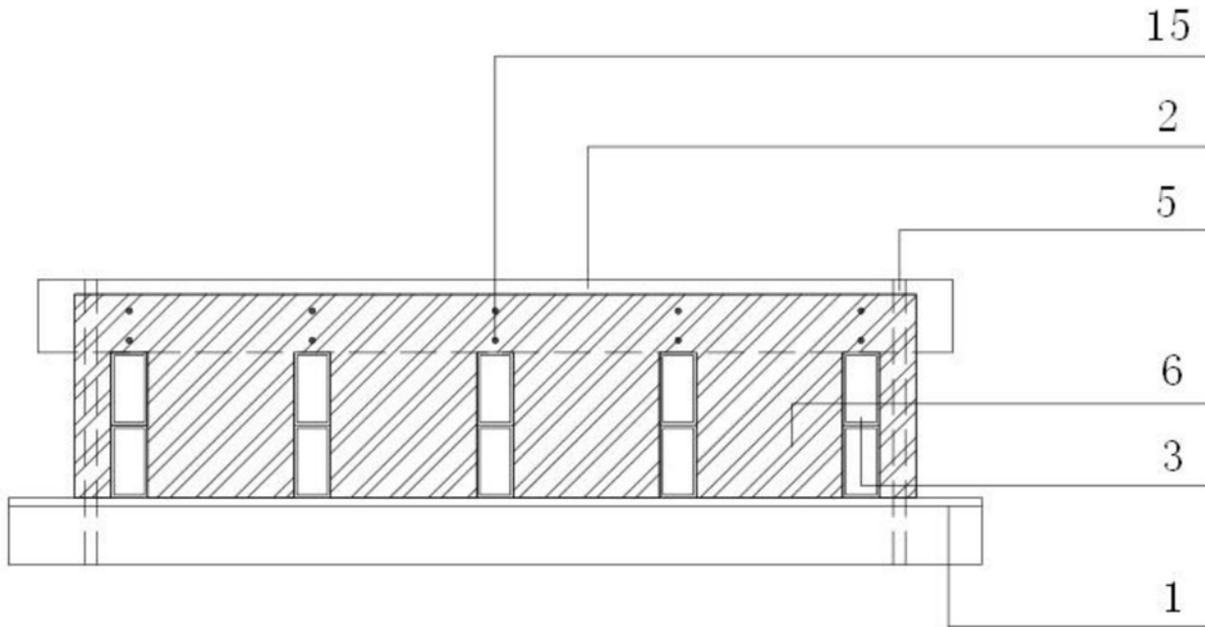


图2