



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 209937201 U

(45)授权公告日 2020.01.14

(21)申请号 201920231660.9

(22)申请日 2019.02.25

(73)专利权人 河南新蒲远大住宅工业有限公司

地址 453500 河南省新乡市原阳县产业集聚区张苍路西侧

(72)发明人 郭明明 李明星

(51)Int.Cl.

B28B 7/02(2006.01)

B28B 7/00(2006.01)

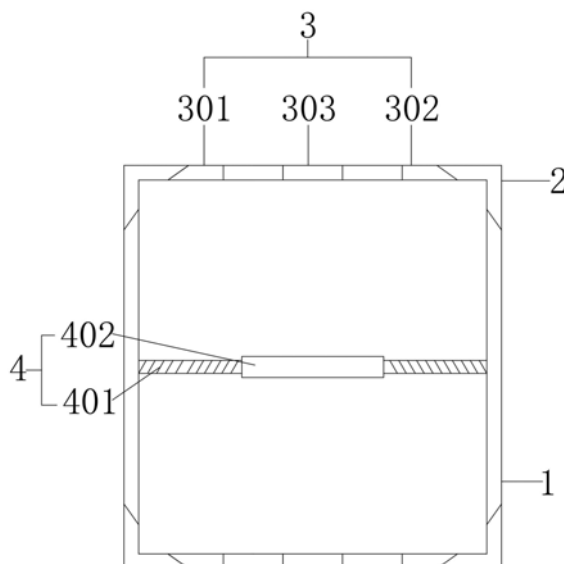
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种装配式建筑窗洞墙板PC构件生产的便携式模具

(57)摘要

本实用新型公开一种装配式建筑窗洞墙板PC构件生产的便携式模具,包括竖边模、角模和横边模,所述竖边模、角模和横边模拼接成组合框,所述横边模包括两端的第一梯形模和第二梯形模以及中部的矩形模,所述第一梯形模、矩形模和第二梯形模拼接成横边模;所述竖边模上设有对横边模进行紧固的拉杆。该实用新型中:所述竖边模、角模和横边模拼接成组合框,使得模具在组装时更加快捷方便提高效率;所述第一梯形模、矩形模和第二梯形模拼接成横边模,根据现场施工需求,增加或减少矩形模的数量来实现调节不同长度的横边模,灵活性强;另外所述竖边模上设有对横边模两侧进行紧固的拉杆,使得该实用新型结构更加牢固稳定。



1. 一种装配式建筑窗洞墙板PC构件生产的便携式模具,其特征在于:包括竖边模、角模和横边模,所述竖边模、角模和横边模拼接成组合框,所述横边模包括两端的第一梯形模和第二梯形模以及中部的矩形模,所述第一梯形模、矩形模和第二梯形模拼接成横边模;所述竖边模上设有对横边模进行紧固的拉杆。

2. 根据权利要求1所述一种装配式建筑窗洞墙板PC构件生产的便携式模具,其特征在于:所述第一梯形模包括第一梯形块和插柱,第一梯形块右侧壁上固接有插柱,第一梯形块和插柱为一体成型结构,所述第一梯形块与角模连接处开设有第一梯形盲孔。

3. 根据权利要求2所述一种装配式建筑窗洞墙板PC构件生产的便携式模具,其特征在于:所述矩形模包括矩形块和插柱,矩形块右侧壁上固接有插柱,矩形块和插柱为一体成型结构,所述矩形块左侧壁上开设有第一盲孔;所述第一梯形模上的插柱与右侧矩形模上的第一盲孔配合插设,相邻的矩形模之间通过矩形模上的第一盲孔和插柱配合插设。

4. 根据权利要求3所述一种装配式建筑窗洞墙板PC构件生产的便携式模具,其特征在于:所述第二梯形模侧壁上对称开设有与矩形模和角模分别拼接的第二盲孔和第三盲孔;所述第二梯形模上的第二盲孔与左侧矩形模上的插柱配合插设。

5. 根据权利要求1所述一种装配式建筑窗洞墙板PC构件生产的便携式模具,其特征在于:所述拉杆包括两端的螺杆以及中部的套管,螺杆分别与两边的竖模铰接,所述套管的两端与所述螺杆穿接。

6. 根据权利要求4所述一种装配式建筑窗洞墙板PC构件生产的便携式模具,其特征在于:所述角模包括两端为斜面的直角块,直角块两端端面设有连接柱,连接柱与直角块为一体成型结构;所述竖边模包括两端为斜面的竖块,竖块两端端面开设有第二梯形盲孔;所述角模与第一梯形模的连接处通过角模上的连接柱插接到第一梯形模上的第一梯形盲孔完成拼接,角模与竖边模的连接处通过角模上的连接柱插接到竖边模上的第二梯形盲孔完成拼接,角模与第二梯形模的连接处通过角模上的连接柱插接到第二梯形模上的第三盲孔完成拼接。

一种装配式建筑窗洞墙板PC构件生产的便携式模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及装配建筑领域,具体涉及一种装配式建筑窗洞墙板PC构件生产的便携式模具。

背景技术

[0002] 随着国家建筑行业对绿色节能建筑理念的倡导,装配式建筑房屋受到越来越多的关注。作为对建筑业生产方式的变革,装配式建筑既符合可持续发展理念,是建筑业转变发展方式的有效途径,也是当前我国社会经济发展的客观要求,成为建筑行业的下一个风口。目前国家对于新兴行业有很大的支持,特别是既能做出有利于国家发展和民族发展的新事业,又能对未来发展做出突出贡献的(对大气污染、环境污染和其他息息相关的污染做出贡献的)。从最初开始的第一代板,到现在的第六代板,中间的更新无疑时建筑行业的蓬勃发展,也是支撑我国产业链的一大支柱。

[0003] 窗洞墙板楼板在装配建筑房屋构件类型中,是装配率较高的,但是现有的窗洞墙板模具大小固定无法调节不能适应施工现场需求,因此急需设计一种可调节的装配式建筑窗洞墙板PC构件生产的便携式模具。

实用新型内容

[0004] 针对上述问题,本实用新型的主要目的在于设计一种装配式建筑窗洞墙板PC构件生产的便携式模具。

[0005] 为了实现上述目的本实用新型采用如下技术方案:一种墙板类便携式可拼装组合窗洞模具,其特征在于:包括竖边模、角模和横边模,所述竖边模、角模和横边模拼接成组合框,所述横边模包括两端的第一梯形模和第二梯形模以及中部的矩形模,所述第一梯形模、矩形模和第二梯形模拼接成横边模;所述竖边模上设有对横边模进行紧固的拉杆。

[0006] 所述第一梯形模包括第一梯形块和插柱,第一梯形块右侧壁上固接有插柱,第一梯形块和插柱为一体成型结构,所述第一梯形块与角模连接处开设有第一梯形盲孔。

[0007] 所述矩形模包括矩形块和插柱,矩形块右侧壁上固接有插柱,矩形块和插柱为一体成型结构,所述矩形块左侧壁上开设有第一盲孔;所述第一梯形模上的插柱与右侧矩形模上的第一盲孔配合插设,相邻的矩形模之间通过矩形模上的第一盲孔和插柱配合插设。

[0008] 所述第二梯形模侧壁上对称开设有与矩形模和角模分别拼接的第二盲孔和第三盲孔;所述第二梯形模上的第二盲孔与左侧矩形模上的插柱配合插设。

[0009] 所述拉杆包括两端的螺杆以及中部的套管,螺杆分别与两边的竖模铰接,所述套管的两端与所述螺杆穿接。

[0010] 所述角模包括两端为斜面的直角块,直角块两端端面设有连接柱,连接柱与直角块为一体成型结构;所述竖边模包括两端为斜面的竖块,竖块两端端面开设有第二梯形盲孔;所述角模与第一梯形模的连接处通过角模上的连接柱插接到第一梯形模上的第一梯形盲孔完成拼接,角模与竖边模的连接处通过角模上的连接柱插接到竖边模上的第二梯形盲

孔完成拼接,角膜与第二梯形模的连接处通过角膜上的连接柱插接到第二梯形模上的第三盲孔完成拼接。

[0011] 本实用新型的有益效果在于:所述竖边模、角模和横边模拼接成组合框,使得模具在组装时更加快捷方便提高效率;所述横边模包括两端的第一梯形模和第二梯形模以及中部的矩形模,所述第一梯形模、矩形模和第二梯形模拼接成横边模,根据现场施工需求,增加或减少矩形模的数量来实现调节不同长度的横边模,灵活性强;另外所述竖边模上设有对横边模两侧进行紧固的拉杆,使得该实用新型结构更加牢固稳定。

附图说明

[0012] 图1为本实用新型主要结构视图;

[0013] 图2为本实用新型爆炸图。

具体实施方式

[0014] 下面结合附图对本实用新型进行详细描述:

[0015] 参照图1至2,一种墙板类便携式可拼装组合窗洞模具,包括竖边模1、角模2和横边模3,所述竖边模1、角模2和横边模3拼接成组合框,所述横边模3包括两端的第一梯形模301和第二梯形模302以及中部的矩形模303,所述第一梯形模301、矩形模303和第二梯形模302拼接成横边模3;所述竖边模1上设有对横边模3进行紧固的拉杆4。

[0016] 所述第一梯形模301包括第一梯形块3011和插柱5,第一梯形块3011右侧壁上固接有插柱5,第一梯形块3011和插柱5为一体成型结构,所述第一梯形块3011与角模2连接处开设有第一梯形盲孔30111。

[0017] 所述矩形模303包括矩形块3031和插柱5,矩形3031块右侧壁上固接有插柱5,矩形块3031和插柱5为一体成型结构,所述矩形块3031左侧壁上开设有第一盲孔3032;所述第一梯形模301上的插柱5与右侧矩形模303上的第一盲孔3032配合插设,相邻的矩形模303之间通过矩形模303上的第一盲孔3032和插柱5配合插设。

[0018] 所述第二梯形模302侧壁上对称开设有与矩形模303和角模2分别拼接的第二盲孔3021和第三盲孔3022;所述第二梯形模302上的第二盲孔3021与左侧矩形模303上的插柱5配合插设。

[0019] 所述拉杆4包括两端的螺杆401以及中部的套管402,螺杆401分别与两边的竖模1铰接,所述套管402的两端与所述螺杆401穿接,通过旋转套管402带动拉杆4对两端的竖边模1进行拉紧从而对横边模3两端进行压紧固定。

[0020] 所述角模2包括两端为斜面的直角块201,直角块201两端端面设有连接柱202,连接柱202与直角块201为一体成型结构;所述竖边模1包括两端为斜面的竖块101,竖块101两端端面开设有第二梯形盲孔102;所述角模2与第一梯形模301的连接处通过角模2上的连接柱202插接到第一梯形模301上的第一梯形盲孔30111完成拼接,角模2与竖边模1的连接处通过角模2上的连接柱202插接到竖边模1上的第二梯形盲孔102完成拼接,角模2与第二梯形模302的连接处通过角模2上的连接柱202插接到第二梯形模302上的第三盲孔3022完成拼接。

[0021] 本实用新型工作原理:模具组装时,首先根据施工中横边模3长度的需求确定矩形

模303的数量,将第一梯形模301、矩形模303、第二梯形模302由左至右按顺序拼接成横边模3;另外竖边模1两端的第二梯形盲孔102与角膜2上的连接柱202相互插接,然后,第一梯形模301上的第一梯形盲孔30111与相邻的角膜2上的连接柱202相互插接,第二梯形模302上的第三盲孔3022与相邻的角膜2上的连接柱202相互插接,至此模具拼接完成,然后转动套管402带动拉杆4对两端的竖边模1进行拉紧从而对横边模3两端进行压紧固定。

[0022] 以上实施例仅用以说明本实用新型的技术方案而非限制,本领域普通技术人员对本实用新型的技术方案所做的其他修改或者等同替换,只要不脱离本实用新型技术方案的精神和范围,均应涵盖在本实用新型的权利要求范围当中。

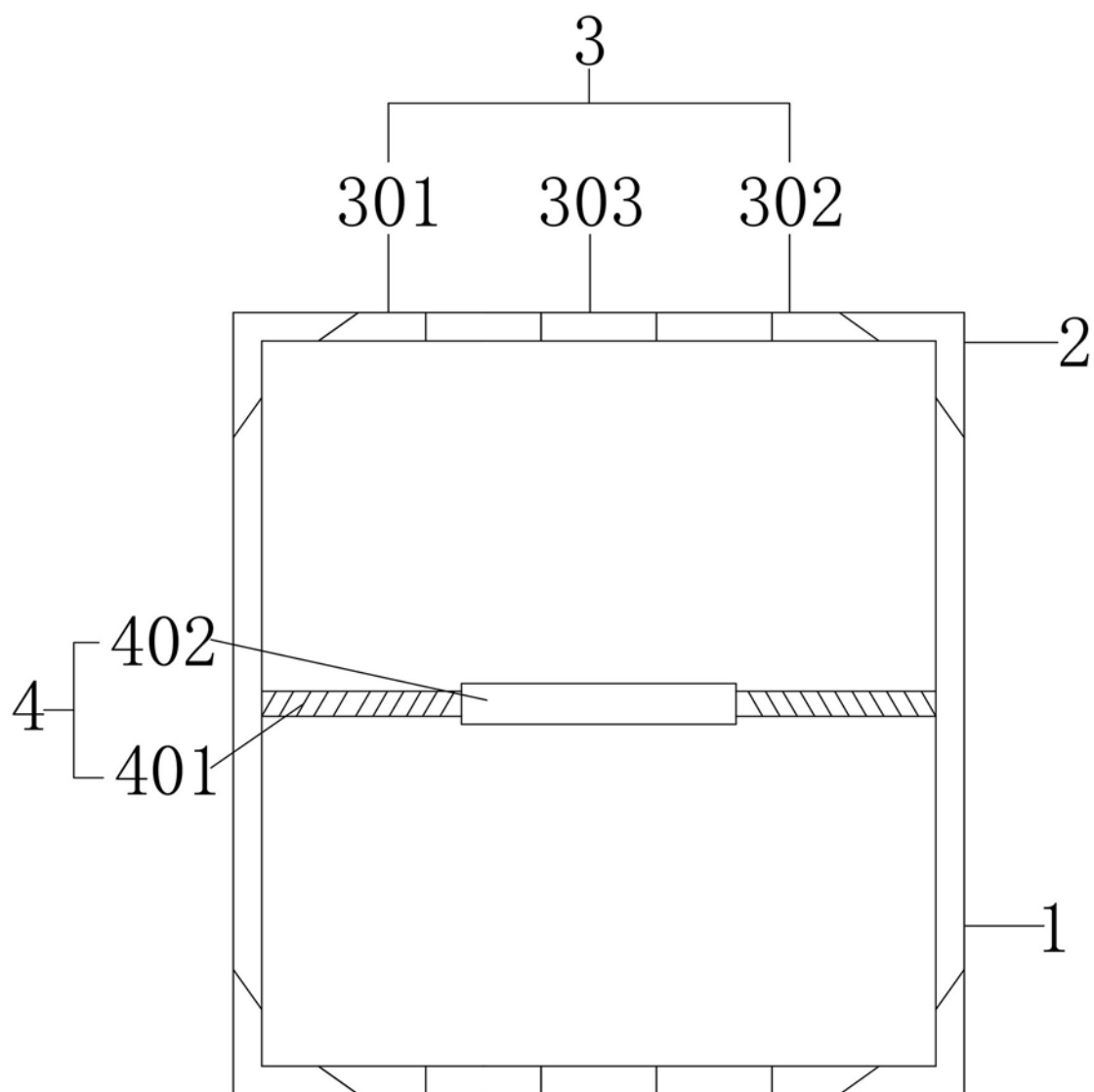


图1

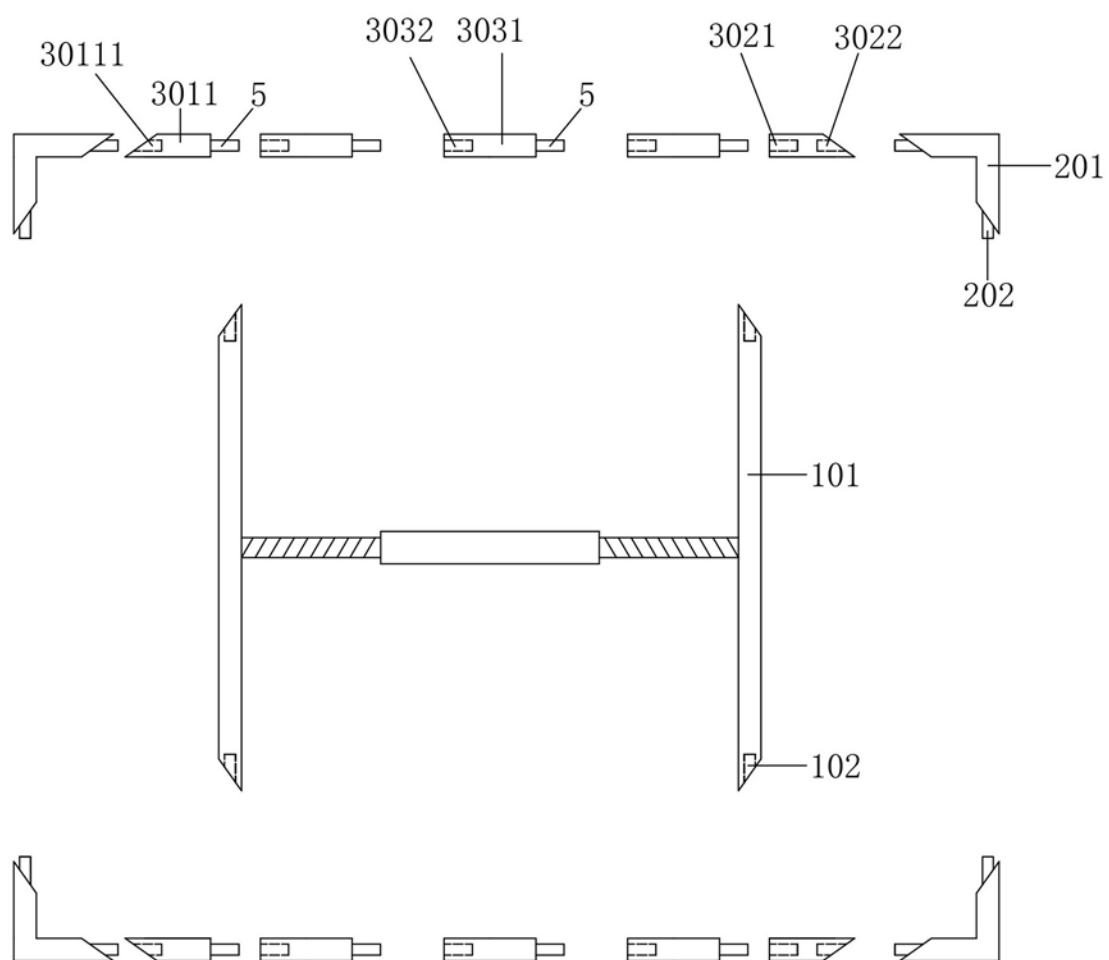


图2