



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 113319984 A

(43) 申请公布日 2021.08.31

(21) 申请号 202110613874.4

(22) 申请日 2021.06.02

(71) 申请人 湖北嘉辉建工科技有限公司  
地址 430040 湖北省武汉市东西湖区临空港大道366号台商大厦

(72) 发明人 胡芬

(74) 专利代理机构 北京天奇智新知识产权代理有限公司 11340

代理人 李萍

(51) Int. Cl.

B28B 7/18 (2006.01)

B28B 7/28 (2006.01)

B28B 7/00 (2006.01)

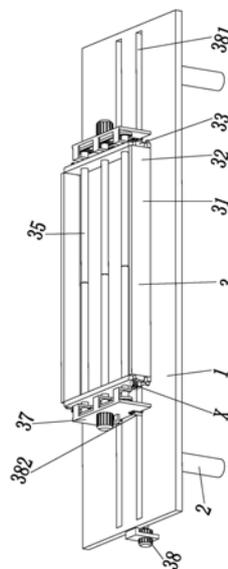
权利要求书2页 说明书6页 附图7页

(54) 发明名称

一种PC预制楼板制造成型模具

(57) 摘要

本发明涉及一种PC预制楼板制造成型模具，包括工作底板、固定柱和成型装置，所述的工作底板下端靠近四个拐角处均匀安装有固定柱，工作底板上设置有成型装置。本发明可以解决在对PC预制楼板模具进行安装和拆卸时，通常需要利用螺纹杆进行安装和拆卸，整个拆装过程较为繁琐，会浪费大量人力物力，延长了PC预制楼板成型模具的组装时间，且在对PC预制楼板进行脱模时，由于PC预制楼板的孔洞处存在成型柱，且成型柱与孔洞处接触面积较大，脱模时需要用到较大的力进行脱模，可能会导致设备过载，也有可能对孔洞处造成损伤等难题。



1. 一种PC预制楼板制造成型模具,包括工作底板(1)、固定柱(2)和成型装置(3),其特征在于:所述的工作底板(1)下端靠近四个拐角处均匀安装有固定柱(2),工作底板(1)上设置有成型装置(3);

所述的成型装置(3)包括C型成型板(31)、转动成型板(32)、固定块(33)、卡接机构(34)、成型柱(35)、密封机构(36)、驱动机构(37)和同步带动机构(38),工作底板(1)的上端中部固定有C型成型板(31),且C型成型板(31)开口向上,C型成型板(31)下端的前后两侧通过一号销轴对称转动安装有转动成型板(32),转动成型板(32)的左右两侧对称安装有固定块(33),固定块(33)靠近C型成型板(31)的一端通过卡接机构(34)与C型成型板(31)连接,C型成型板(31)的左右两端对称均匀开设有滑槽,滑槽内设置有成型柱(35),成型柱(35)的相对侧之间连有密封机构(36),成型柱(35)相互远离的一端安装有驱动机构(37),驱动机构(37)的下侧连有同步带动机构(38);

所述的卡接机构(34)包括卡接块(341)、凹槽(342)、梯形卡槽(343)、梯形卡块(344)、T型杆(345)、限位滑槽(346)、卡接弹簧(347)和卡位支链(348),固定块(33)靠近C型成型板(31)的一端固定有卡接块(341),卡接块(341)滑动设置于凹槽(342)内,凹槽(342)开设于C型成型板(31)的前后两端的侧壁上,卡接块(341)的上下两端对称均匀开设有梯形卡槽(343),梯形卡槽(343)内卡接有梯形卡块(344),梯形卡块(344)远离卡接块(341)的一端通过T型杆(345)连接,T型杆(345)远离卡接块(341)的一端滑动设置于限位滑槽(346)内,限位滑槽(346)开设于凹槽(342)的侧壁上,T型杆(345)通过卡接弹簧(347)与限位滑槽(346)连接,卡接块(341)的中部设置有卡位支链(348)。

2. 根据权利要求1所述的一种PC预制楼板制造成型模具,其特征在于:所述的密封机构(36)包括方型槽(361)、导引块(362)、环形槽(363)、密封圈(364)和压紧弹簧(365),右侧成型柱(35)的左端中部开设有方型槽(361),方型槽(361)内滑动安装有导引块(362),右侧成型柱(35)的左端面上开设有环形槽(363),环形槽(363)内滑动设置有密封圈(364),密封圈(364)靠近环形槽(363)内一端的上下两侧通过均匀设置的压紧弹簧(365)与环形槽(363)连接。

3. 根据权利要求1所述的一种PC预制楼板制造成型模具,其特征在于:所述的驱动机构(37)包括驱动齿轮(371)、传动带(372)、连接轴(373)、安装板(374)和驱动电机(375),成型柱(35)远离C型成型板(31)的一端固定有驱动齿轮(371),驱动齿轮(371)之间啮合有传动带(372),驱动齿轮(371)远离C型成型板(31)的一端安装有连接轴(373),连接轴(373)转动设置于安装板(374)上,中部的连接轴(373)远离C型成型板(31)的一端与驱动电机(375)的输出轴连接,驱动电机(375)通过电机底座安装在安装板(374)远离C型成型板(31)的一端。

4. 根据权利要求3所述的一种PC预制楼板制造成型模具,其特征在于:所述的安装板(374)的上端均匀安装有L型限位板,且L型限位板的下侧通过转动配合的方式与成型柱(35)连接。

5. 根据权利要求3所述的一种PC预制楼板制造成型模具,其特征在于:所述的同步带动机构(38)包括限位槽组(381)、滑动架(382)、限位块(383)、双向丝杠(384)和带动电机(385),工作底板(1)上端的左右两侧对称开设有限位槽组(381),限位槽组(381)包括两个前后对称设置的限位槽,限位槽组(381)内滑动安装有滑动架(382),滑动架(382)的上端螺

纹连接有安装板(374),工作底板(1)的下端中部固定有限位块(383),限位块(383)内滑动设置有双向丝杠(384),滑动架(382)的下端螺纹连接于双向丝杠(384)上,双向丝杠(384)的左端与带动电机(385)的输出轴连接,带动电机(385)通过电机座安装在工作底板(1)的左端。

6.根据权利要求5所述的一种PC预制楼板制造成型模具,其特征在于:所述的滑动架(382)的前后两侧对称设置有限位板组,限位板组包括两个上下两个限位板,且限位板靠近工作底板(1)的一端转动安装有滚珠,滚珠紧贴在工作底板(1)的上下两侧壁上。

7.根据权利要求1所述的一种PC预制楼板制造成型模具,其特征在于:所述的卡接块(341)靠近凹槽(342)的一端为弧形。

8.根据权利要求1所述的一种PC预制楼板制造成型模具,其特征在于:所述的卡位支链(348)包括圆槽(34a)、圆杆(34b)、转动块(34c)、方块(34d)和伸缩杆(34e),卡接块(341)上开设有圆槽(34a),圆槽(34a)内滑动设置有圆杆(34b),圆杆(34b)贯穿C型成型板(31)的前后侧壁,圆杆(34b)远离C型成型板(31)的右端安装在转动块(34c)上,转动块(34c)的上下两端通过二号销轴转动安装在上下对称设置的方块(34d)上,方块(34d)靠近C型成型板(31)的一端通过伸缩杆(34e)与C型成型板(31)的侧壁连接。

## 一种PC预制楼板制造成型模具

### 技术领域

[0001] 本发明涉及预制板制造的技术领域,特别涉及一种PC预制楼板制造成型模具。

### 背景技术

[0002] PC预制楼板是指在预制场生产加工成型的混凝土预制件,可以将其直接运到施工现场进行安装,所以叫预制板。与PC预制楼板相对应的传统现浇混凝土需要工地现场制模、现场浇注和现场养护,使用PC预制楼板可以减少现场制作混凝土结构量,提高预制化率。PC预制楼板如今在建筑上的用处很多,如公路旁边的水沟上盖住的水泥板;房顶上做隔热层的水泥板都是预制楼板。

[0003] 目前,在对PC预制楼板进行制造成型时通常存在以下缺陷:1.在对PC预制楼板模具进行安装和拆卸时,通常需要利用螺纹杆进行安装和拆卸时,整个拆装过程较为繁琐,会浪费大量人力物力,延长了PC预制楼板成型模具的组装时间;2.在对PC预制楼板进行脱模时,由于PC预制楼板的孔洞处存在成型柱,且成型柱与孔洞处接触面积较大,脱模时需要用到较大的力进行脱模,可能会导致设备过载,也有可能对孔洞处造成损伤。

### 发明内容

[0004] (一)要解决的技术问题

[0005] 本发明可以解决在对PC预制楼板模具进行安装和拆卸时,通常需要利用螺纹杆进行安装和拆卸时,整个拆装过程较为繁琐,会浪费大量人力物力,延长了PC预制楼板成型模具的组装时间,且在对PC预制楼板进行脱模时,由于PC预制楼板的孔洞处存在成型柱,且成型柱与孔洞处接触面积较大,脱模时需要用到较大的力进行脱模,可能会导致设备过载,也有可能对孔洞处造成损伤等难题。

[0006] (二)技术方案

[0007] 为了实现上述目的,本发明采用以下技术方案,一种PC预制楼板制造成型模具,包括工作底板、固定柱和成型装置,所述的工作底板下端靠近四个拐角处均匀安装有固定柱,工作底板上设置有成型装置。

[0008] 所述的成型装置包括C型成型板、转动成型板、固定块、卡接机构、成型柱、密封机构、驱动机构和同步带动机构,工作底板上端中部固定有C型成型板,且C型成型板开口向上,C型成型板下端的前后两侧通过一号销轴对称转动安装有转动成型板,转动成型板的左右两侧对称安装有固定块,固定块靠近C型成型板的一端通过卡接机构与C型成型板连接,C型成型板的左右两端对称均匀开设有滑槽,滑槽内设置有成型柱,成型柱的相对侧之间连有密封机构,成型柱相互远离的一端安装有驱动机构,驱动机构的下侧连有同步带动机构,具体工作时,通过卡接机构将C型成型板和转动成型板连接,并使C型成型板和转动成型板之间的夹角为直角,再向C型成型板与前后两侧的转动成型板构成的容纳空间内倒入混凝土,通过成型柱对预制楼板内的孔洞进行制备,通过密封机构对成型柱之间的连接处进行密封,防止混凝土渗入到连接处,当倒入适量的混凝土后,将混凝土上侧抹平并静

置一段时间,当混凝土完全干燥后形成PC预制楼板,当需要对PC预制楼板进行脱模时,通过驱动机构带动成型柱旋转,从而使成型柱与PC预制楼板的孔洞内壁分离,然后通过同步带动机构带动成型柱抽离C型成型板,最后向外抽出圆杆,推动转动成型板上侧转动并远离PC预制楼板,从而使转动成型板与PC预制楼板分离,最后将PC预制楼板从取出C型成型板上取下。

[0009] 所述的卡接机构包括卡接块、凹槽、梯形卡槽、梯形卡块、T型杆、限位滑槽、卡接弹簧和卡位支链,固定块靠近C型成型板的一端固定有卡接块,卡接块滑动设置于凹槽内,凹槽开设于C型成型板的前后两端的侧壁上,卡接块的上下两端对称均匀开设有梯形卡槽,梯形卡槽内卡接有梯形卡块,梯形卡块远离卡接块的一端通过T型杆连接,T型杆远离卡接块的一端滑动设置于限位滑槽内,限位滑槽开设于凹槽的侧壁上,T型杆通过卡接弹簧与限位滑槽连接,卡接块的中部设置有卡位支链,具体工作时,在对卡接机构进行安装时,向上旋转转动成型板,从而使卡接块进入凹槽内,卡接块与两侧的梯形卡块接触并推动梯形卡块和T型杆向限位滑槽内滑动,与此同时,对卡接弹簧进行压缩,当梯形卡块与梯形卡槽接触后,在卡接弹簧的弹性作用力下,使T型杆上的梯形卡块卡入梯形卡槽内,对卡接块进行初步卡接,便于再通过卡位支链对C型成型板和转动成型板之间进行卡位,进一步稳固其连接效果。当需要对PC预制楼板进行脱模时,向外抽出圆杆,再推动转动成型板上侧转动并远离PC预制楼板,从而使转动成型板与PC预制楼板分离,最后将PC预制楼板从取出C型成型板上取下。

[0010] 优选的,所述的密封机构包括方型槽、导引块、环形槽、密封圈和压紧弹簧,右侧成型柱的左端中部开设有方型槽,方型槽内滑动安装有导引块,右侧成型柱的左端面上开设有环形槽,环形槽内滑动设置有密封圈,密封圈靠近环形槽内一端的上下两侧通过均匀设置的压紧弹簧与环形槽连接。

[0011] 优选的,所述的驱动机构包括驱动齿轮、传动带、连接轴、安装板和驱动电机,成型柱远离C型成型板的一端固定有驱动齿轮,驱动齿轮之间啮合有传动带,驱动齿轮远离C型成型板的一端安装有连接轴,连接轴转动设置于安装板上,中部的连接轴远离C型成型板的一端与驱动电机的输出轴连接,驱动电机通过电机底座安装在安装板远离C型成型板的一端。

[0012] 优选的,所述的安装板的上端均匀安装有L型限位板,且L型限位板的下侧通过转动配合的方式与成型柱连接,对成型柱的运动进行辅助限位。

[0013] 优选的,所述的同步带动机构包括限位槽组、滑动架、限位块、双向丝杠和带动电机,工作底板上端的左右两侧对称开设有限位槽组,限位槽组包括两个前后对称设置的限位槽,限位槽组内滑动安装有滑动架,滑动架的上端螺纹连接有安装板,工作底板的下端中部固定有限位块,限位块内滑动设置有双向丝杠,滑动架的下端螺纹连接于双向丝杠上,双向丝杠的左端与带动电机的输出轴连接,带动电机通过电机座安装在工作底板的左端。

[0014] 优选的,所述的滑动架的前后两侧对称设置有限位板组,限位板组包括两个上下两个限位板,且限位板靠近工作底板的一端转动安装有滚珠,滚珠紧贴在工作底板的上下两侧壁上,减少滑动架的运动阻力。

[0015] 优选的,所述的卡接块靠近凹槽的一端为弧形,便于卡接块进入凹槽内。

[0016] 优选的,所述的卡位支链包括圆槽、圆杆、转动块、方块和伸缩杆,卡接块上开设有

圆槽,圆槽内滑动设置有圆杆,圆杆贯穿C型成型板的前后侧壁,圆杆远离C型成型板的右端安装在转动块上,转动块的上下两端通过二号销轴转动安装在上下对称设置的方块上,方块靠近C型成型板的一端通过伸缩杆与C型成型板的侧壁连接。

[0017] (三)有益效果

[0018] 1.本发明所述的一种PC预制楼板制造成型模具,设计了一种可以简易组装并连接的成型模具,避免了必须使用螺纹杆PC预制楼板模具进行拆装的情况,节约了人力物力,缩短了PC预制楼板成型模具的组装时间,同时还可以通过旋转再抽离的脱模的方式对孔洞处的成型柱进行脱模,减小了脱模时所需要用的力,防止出现设备过载的情况;

[0019] 2.本发明所述的一种PC预制楼板制造成型模具,由C型成型板与前后两侧的转动成型板构成容纳空间,可向该空间内倒入混凝土进行预制楼板的制作,通过卡接机构将C型成型板与转动成型板进行连接,在需要对预制楼板进行脱模时,向外抽出圆杆,并使圆杆靠近C型成型板的一端偏离圆槽放置,再推动转动成型板上侧转动,并远离预制楼板即可完成转动成型板的脱模;

[0020] 3.本发明所述的一种PC预制楼板制造成型模具,先通过驱动机构同步带动两侧的成型柱同步转动,并旋转一段时间,使成型柱进行旋转脱模,大大减小了直接脱模时需要的拉力,再通过同步带动机构带动左右两侧的成型柱进行相离运动,即可使成型柱离开预制楼板,便于将预制楼板取出。

## 附图说明

[0021] 下面结合附图和实施例对本发明进一步说明。

[0022] 图1是本发明的立体结构示意图;

[0023] 图2是本发明的剖视图;

[0024] 图3是本发明图2的A-A面剖视图;

[0025] 图4是本发明图1的X处局部放大图;

[0026] 图5的本发明图2的Y处局部放大图;

[0027] 图6是本发明图2的Z处局部放大图;

[0028] 图7是本发明图3的V处局部放大图。

## 具体实施方式

[0029] 以下结合附图对本发明的实施例进行详细说明,但是本发明可以由权利要求限定和覆盖的多种不同方式实施。

[0030] 如图1至图7所示,一种PC预制楼板制造成型模具,包括工作底板1、固定柱2和成型装置3,所述的工作底板1下端靠近四个拐角处均匀安装有固定柱2,工作底板1上设置有成型装置3。

[0031] 所述的成型装置3包括C型成型板31、转动成型板32、固定块33、卡接机构34、成型柱35、密封机构36、驱动机构37和同步带动机构38,工作底板1的上端中部固定有C型成型板31,且C型成型板31开口向上,C型成型板31下端的前后两侧通过一号销轴对称转动安装有转动成型板32,转动成型板32的左右两侧对称安装有固定块33,固定块33靠近C型成型板31的一端通过卡接机构34与C型成型板31连接,C型成型板31的左右两端对称均匀开

设有滑槽,滑槽内设置有成型柱35,成型柱35的相对侧之间连有密封机构36,成型柱35相互远离的一端安装有驱动机构37,驱动机构37的下侧连有同步带动机构38,具体工作时,通过卡接机构34将C型成型板31和转动成型板32连接,并使C型成型板31和转动成型板32之间的夹角为直角,再向C型成型板31与前后两侧的转动成型板32构成的容纳空间内倒入混凝土,通过成型柱35对预制楼板内的孔洞进行制备,通过密封机构36对成型柱35之间的连接处进行密封,防止混凝土渗入到连接处,当倒入适量的混凝土后,将混凝土上侧抹平并静置一段时间,当混凝土完全干燥后形成PC预制楼板,当需要对PC预制楼板进行脱模时,通过驱动机构37带动成型柱35旋转,从而使成型柱35与PC预制楼板的孔洞内壁分离,然后通过同步带动机构38带动成型柱35抽离C型成型板31,最后向外抽出圆杆34b,推动转动成型板32上侧转动并远离PC预制楼板,从而使转动成型板32与PC预制楼板分离,最后将PC预制楼板从取出C型成型板31上取下。

[0032] 所述的卡接机构34包括卡接块341、凹槽342、梯形卡槽343、梯形卡块344、T型杆345、限位滑槽346、卡接弹簧347和卡位支链348,固定块33靠近C型成型板31的一端固定有卡接块341,卡接块341滑动设置于凹槽342内,凹槽342开设于C型成型板31的前后两端的侧壁上,卡接块341的上下两端对称均匀开设有梯形卡槽343,梯形卡槽343内卡接有梯形卡块344,梯形卡块344远离卡接块341的一端通过T型杆345连接,T型杆345远离卡接块341的一端滑动设置于限位滑槽346内,限位滑槽346开设于凹槽342的侧壁上,T型杆345通过卡接弹簧347与限位滑槽346连接,卡接块341的中部设置有卡位支链348;所述的卡接块341靠近凹槽342的一端为弧形,便于卡接块341进入凹槽342内,具体工作时,在对卡接机构34进行安装时,向上旋转转动成型板32,从而使卡接块341进入凹槽342内,卡接块341与两侧的梯形卡块344接触并推动梯形卡块344和T型杆345向限位滑槽346内滑动,与此同时,对卡接弹簧347进行压缩,当梯形卡块344与梯形卡槽343接触后,在卡接弹簧347的弹性作用下,使T型杆345上的梯形卡块344卡入梯形卡槽343内,对卡接块341进行初步卡接,便于再通过卡位支链348对C型成型板31和转动成型板32之间进行卡位,进一步稳固其连接效果。当需要对PC预制楼板进行脱模时,向外抽出圆杆34b,再推动转动成型板32上侧转动并远离PC预制楼板,从而使转动成型板32与PC预制楼板分离,最后将PC预制楼板从取出C型成型板31上取下。

[0033] 所述的密封机构36包括方型槽361、导引块362、环形槽363、密封圈364和压紧弹簧365,右侧成型柱35的左端中部开设有方型槽361,方型槽361内滑动安装有导引块362,右侧成型柱35的左端面上开设有环形槽363,环形槽363内滑动设置有密封圈364,密封圈364靠近环形槽363内一端的上下两侧通过均匀设置的压紧弹簧365与环形槽363连接,具体工作时,在成型柱35进行对接时,通过同步带动机构38带动两侧的成型柱35进行相向运动,从而使导引块362插入方型槽361中,设置导引块362和方型槽361的目的是为了便于左右两侧的成型柱35进行精准对接,防止由于成型柱35过长带来的对接处位置出现偏移的情况,使左右两侧的成型柱35继续进行相向运动,从而对密封圈364进行挤压,从而使密封圈364进入环形槽363内对压紧弹簧365进行挤压,在压紧弹簧365的弹性作用下,使密封圈364紧贴在左侧的成型柱35上,从而实现对连接处的密封,防止混凝土渗入到方型槽361内,同时保证孔洞内壁的光滑程度。

[0034] 所述的驱动机构37包括驱动齿轮371、传动带372、连接轴373、安装板374和驱动电

机375,成型柱35远离C型成型板31的一端固定有驱动齿轮371,驱动齿轮371之间啮合有传动带372,驱动齿轮371远离C型成型板31的一端安装有连接轴373,连接轴373转动设置于安装板374上,中部的连接轴373远离C型成型板31的一端与驱动电机375的输出轴连接,驱动电机375通过电机底座安装在安装板374远离C型成型板31的一端;所述的安装板374的上端均匀安装有L型限位板,且L型限位板的下侧通过转动配合的方式与成型柱35连接,对成型柱35的运动进行辅助限位,具体工作时,当需要对孔洞处进行脱模时,通过驱动电机375带动中间位置的连接轴373旋转,从而使中间位置的驱动齿轮371转动,带动传动带372运动,从而带动所有的驱动齿轮371进行旋转,进而带动成型柱35进行旋转,使成型柱35与孔洞内壁进行分离脱模,再通过同步带动机构38带动两侧的成型柱35抽出。

[0035] 所述的同步带动机构38包括限位槽组381、滑动架382、限位块383、双向丝杠384和带动电机385,工作底板1上端的左右两侧对称开设有限位槽组381,限位槽组381包括两个前后对称设置的限位槽,限位槽组381内滑动安装有滑动架382,滑动架382的上端螺纹连接有安装板374,工作底板1的下端中部固定有限位块383,限位块383内滑动设置有双向丝杠384,滑动架382的下端螺纹连接于双向丝杠384上,双向丝杠384的左端与带动电机385的输出轴连接,带动电机385通过电机座安装在工作底板1的左端;所述的滑动架382的前后两侧对称设置有限位板组,限位板组包括两个上下两个限位板,且限位板靠近工作底板1的一端转动安装有滚珠,滚珠紧贴在工作底板1的上下两侧壁上,减少滑动架382的运动阻力,具体工作时,当需要带动成型柱35进行对接时,通过带动电机385带动双向丝杠384旋转,进而使双向丝杠384带动两侧的滑动架382在限位槽组381内进行相向运动,从而使两侧的成型柱35对接,当需要对成型柱35进行脱模时,通过带动电机385带动双向丝杠384反向旋转,进而使双向丝杠384带动两侧的滑动架382在限位槽组381内进行相离运动,从而使安装板374进行相离运动,将两侧的成型柱35抽出。

[0036] 所述的卡位支链348包括圆槽34a、圆杆34b、转动块34c、方块34d和伸缩杆34e,卡接块341上开设有圆槽34a,圆槽34a内滑动设置有圆杆34b,圆杆34b贯穿C型成型板31的前后侧壁,圆杆34b远离C型成型板31的右端安装在转动块34c上,转动块34c的上下两端通过二号销轴转动安装在上下对称设置的方块34d上,方块34d靠近C型成型板31的一端通过伸缩杆34e与C型成型板31的侧壁连接,具体工作时,通过圆槽34a与圆杆34b将C型成型板31与转动成型板32进行卡位,当需要对PC预制楼板进行脱模时,向外抽出圆杆34b,并同步带动转动块34c向外运动,对伸缩杆34e进行拉伸,从而使圆杆34b远离圆槽34a,当圆杆34b完全抽出后,转动圆杆34b并同步带动方块34d旋转,从而使圆杆34b与圆槽34a偏离,并在伸缩杆34e的弹性作用下,使圆杆34b紧贴在C型成型板31的外壁上,使其不插入到圆槽34a内,再推动转动成型板32上侧转动并远离PC预制楼板。

[0037] 本发明的工作步骤如下:

[0038] S1:通过卡接机构34将C型成型板31和转动成型板32连接,并使C型成型板31和转动成型板32之间的夹角为直角,再向C型成型板31与前后两侧的转动成型板32构成的容纳空间内倒入混凝土,通过成型柱35对预制楼板内的孔洞进行制备;

[0039] S2:通过密封机构36对成型柱35之间的连接处进行密封,防止混凝土渗入到连接处,当倒入适量的混凝土后,将混凝土上侧抹平并静置一段时间;

[0040] S3:当混凝土完全干燥后形成PC预制楼板,当需要对PC预制楼板进行脱模时,通过

驱动机构37带动成型柱35旋转,从而使成型柱35与PC预制楼板的孔洞内壁分离,然后通过同步带动机构38带动成型柱35抽离C型成型板31;

[0041] S4:最后向外抽出圆杆34b,推动转动成型板32上侧转动并远离PC预制楼板,从而使转动成型板32与PC预制楼板分离,最后将PC预制楼板从取出C型成型板31上取下。

[0042] 以上所述仅为本发明的优选实施例而已,并不用于限制本发明,对于本领域的技术人员来说,本发明可以有各种更改和变化。凡在本发明的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本发明的保护范围之内。

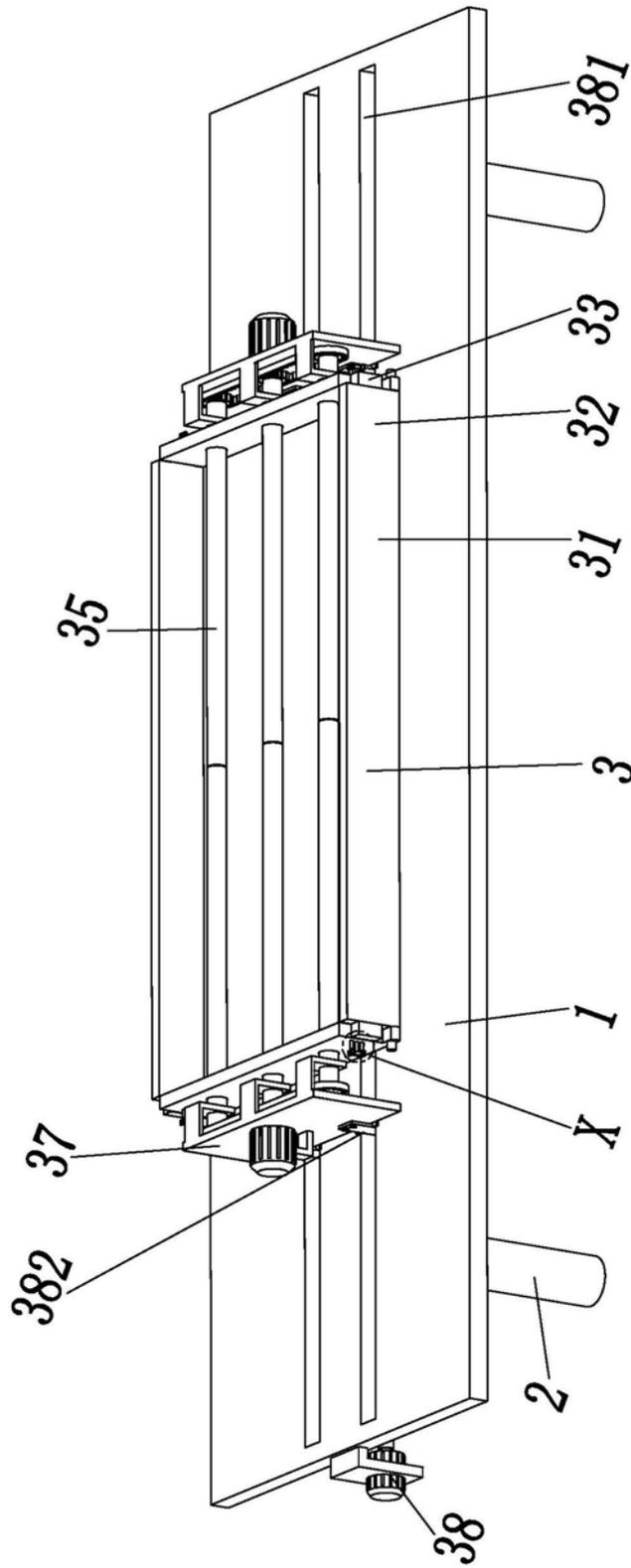


图1

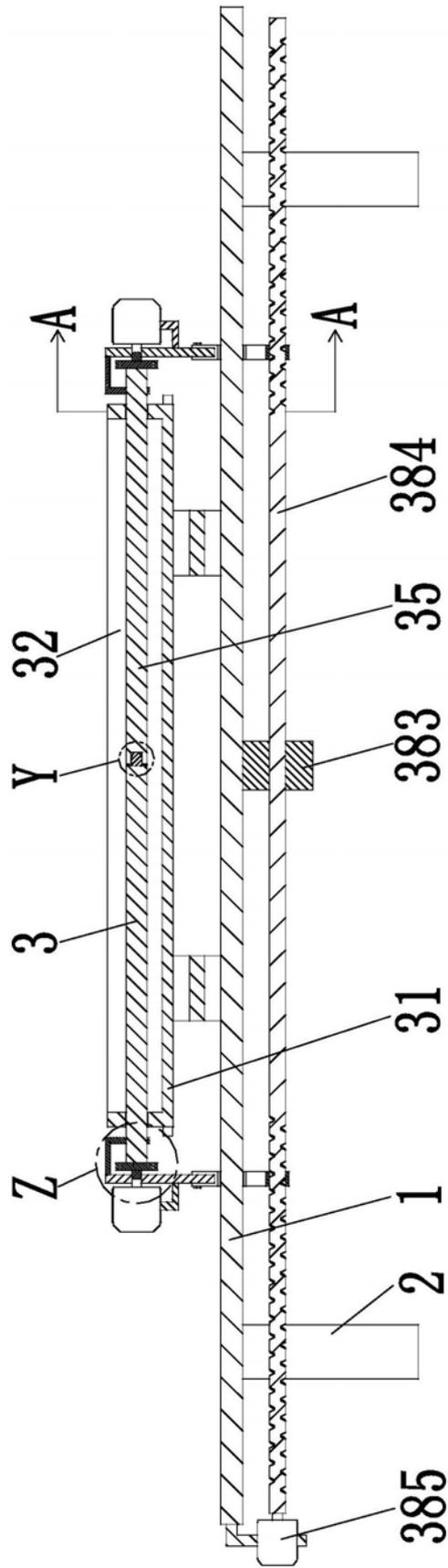


图2

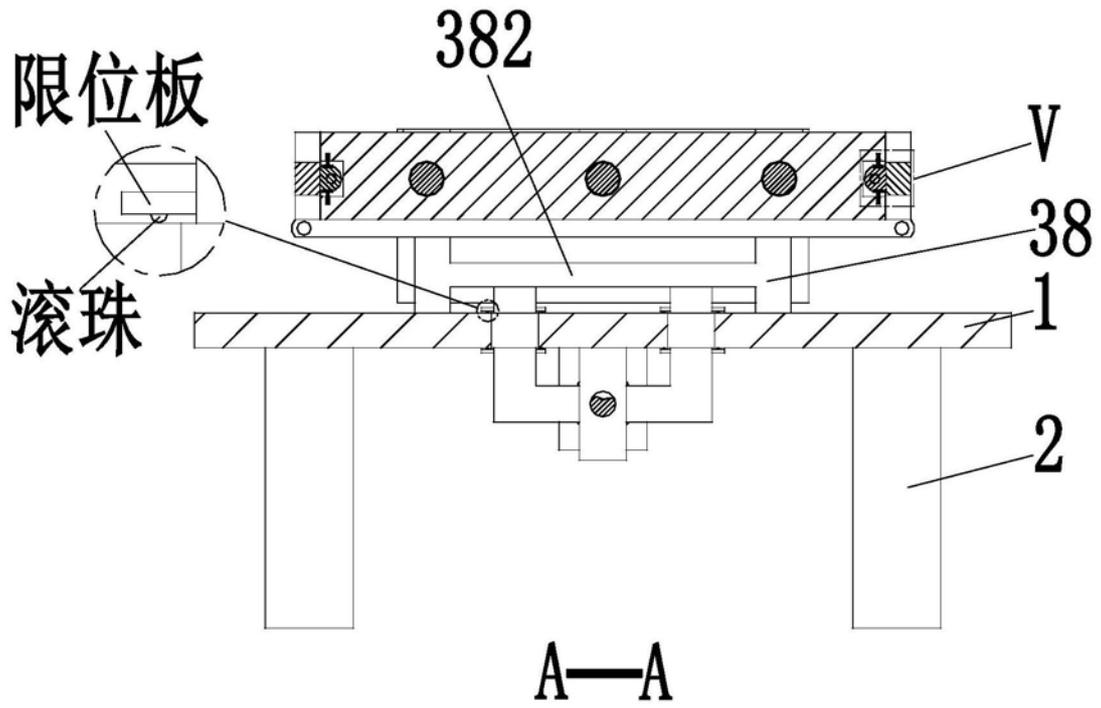


图3

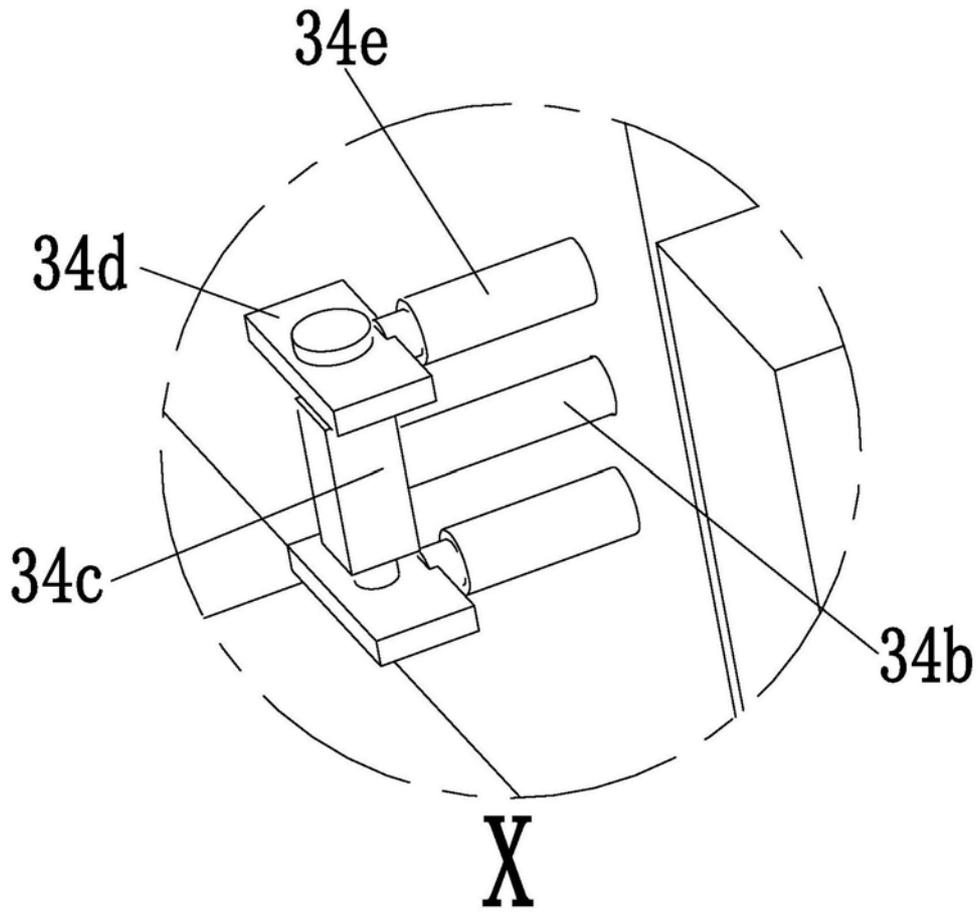


图4

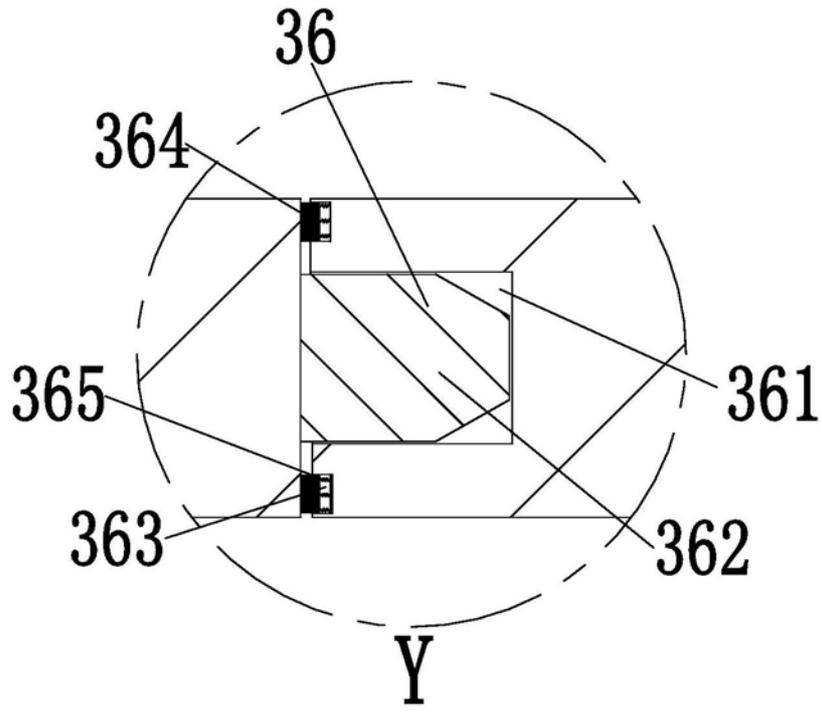


图5

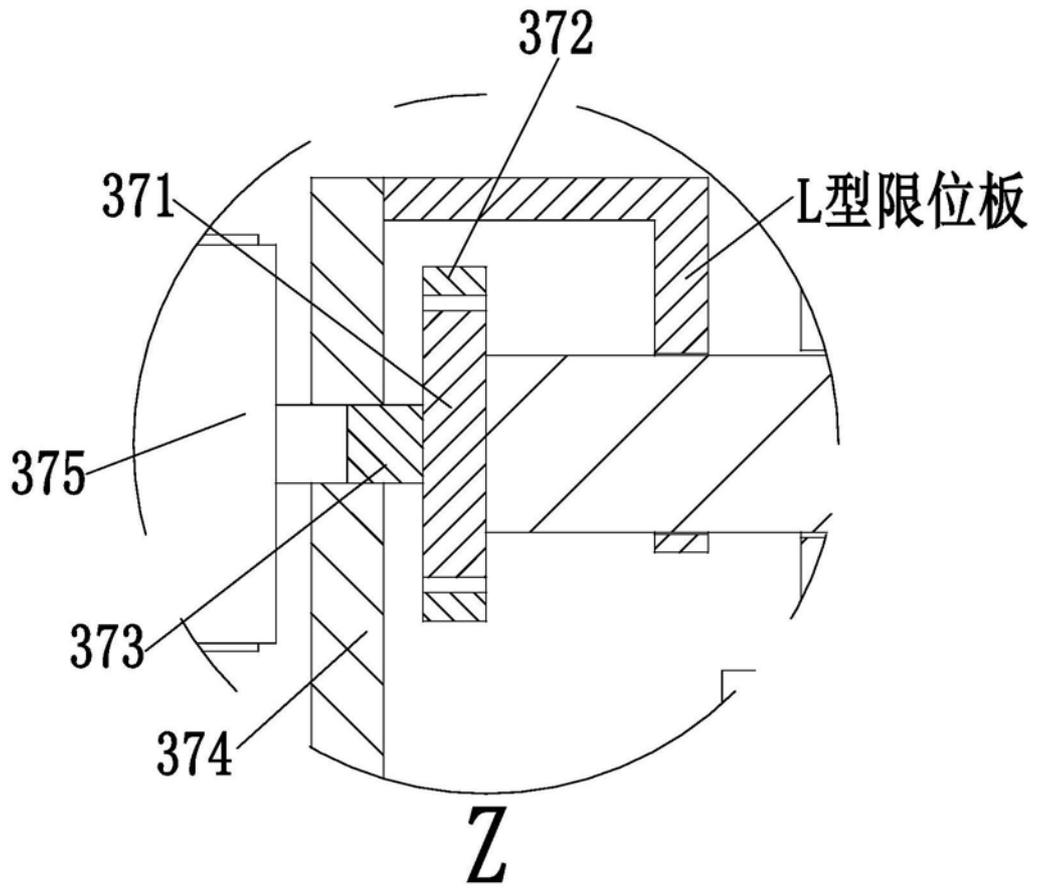


图6

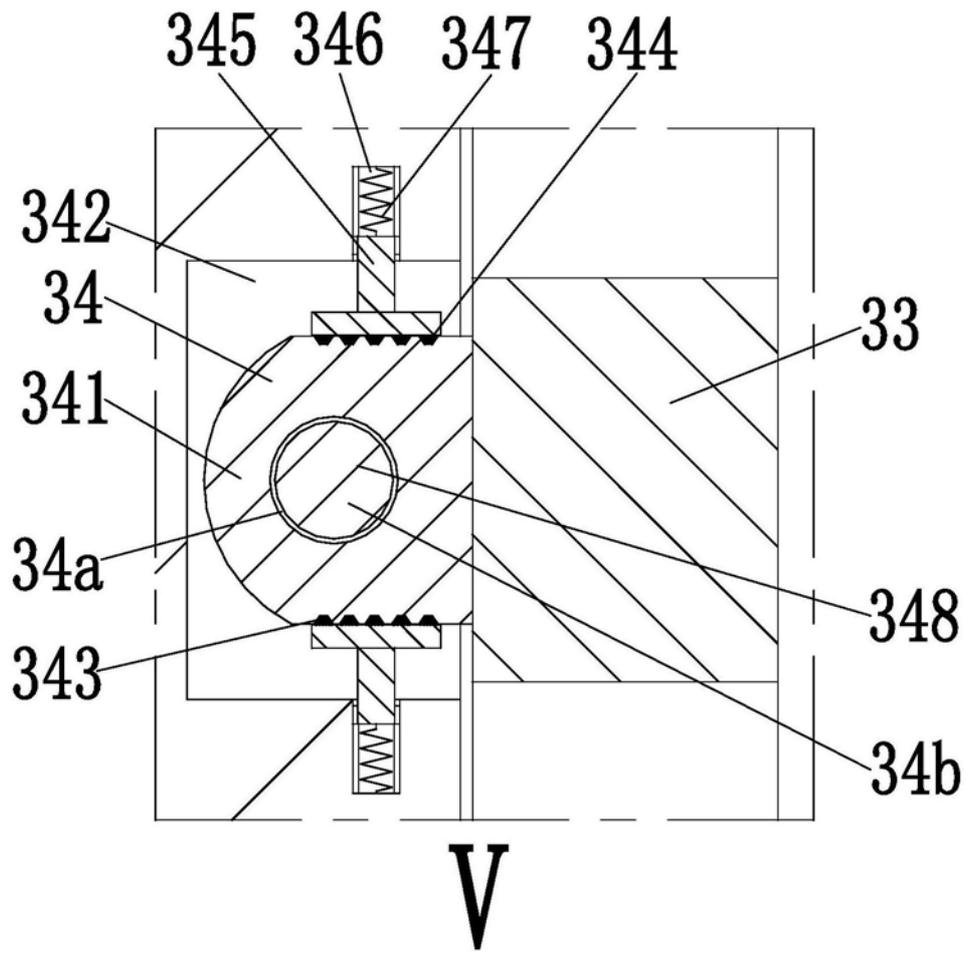


图7