



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204382477 U

(45) 授权公告日 2015. 06. 10

(21) 申请号 201520014155. 0

(22) 申请日 2015. 01. 09

(73) 专利权人 秦皇岛老虎重工有限公司

地址 066200 河北省秦皇岛市山海关区五里台

(72) 发明人 司然 孙百慧 焦永先 闫东旭
曹胜建

(74) 专利代理机构 秦皇岛市维信专利事务所
(普通合伙) 13102

代理人 许久利

(51) Int. Cl.

B28B 7/22(2006. 01)

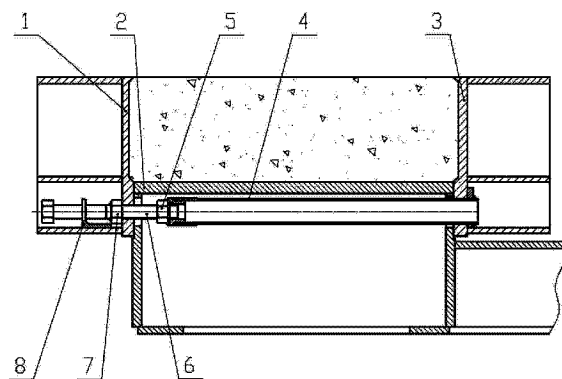
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

地铁梯形轨道板成型模具的侧模与底模组合结构

(57) 摘要

一种地铁梯形轨道板成型模具的侧模与底模组合结构,包括底模、外侧模和内侧模,所述外侧模和内侧模的下部内侧面贴靠在所述底模两侧面的上部;横置的管体前端与所述的内侧模固定连接,该管体的后部伸入到该底模内部,并且在该管体的后端固定连接底模内螺母;与所述管体同轴线设置的螺杆的前部与所述的底模内螺母通过螺纹配合连接,该螺杆的后部伸入到所述外侧模内部;在所述外侧模的竖置侧板的外侧设置与所述螺杆固定连接的外侧模内螺母。本实用新型结构简单,方便制造,能有效简化组模操作,保证模具精度,提高轨道板成型质量。



1. 一种地铁梯形轨道板成型模具的侧模与底模组合结构, 包括有底模(2), 该底模(2)的外侧设置外侧模(1), 该底模(2)的内侧设置内侧模(3), 所述外侧模(1)和内侧模(3)的下部内侧面贴靠在所述底模(2)两侧面的上部, 其特征是: 横置的管体(4)的前端与所述内侧模(3)的竖置侧板固定连接, 该管体(4)的后部由所述底模(2)的内侧竖置板穿过伸入到该底模(2)内部, 并且在该管体(4)的后端固定连接一底模内螺母(5); 一与所述管体(4)同轴线设置的螺杆(6)的前部与所述的底模内螺母(5)通过螺纹配合相连接, 该螺杆(6)的后部通过所述底模(2)的外侧竖置板和所述外侧模(1)的竖置侧板伸入到该外侧模(1)内部; 在所述外侧模(1)的竖置侧板的外侧设置一与所述螺杆(6)固定连接的外侧模内螺母(7)。

2. 根据权利要求1所述的地铁梯形轨道板成型模具的侧模与底模组合结构, 其特征是: 在所述的外侧模(1)内位于所述外侧模内螺母(7)的外侧固定设置挡板(8), 该挡板(8)上设有螺杆(6)嵌入凹槽。

地铁梯形轨道板成型模具的侧模与底模组合结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及地铁混凝土轨道板成型模具,具体涉及一种地铁梯形轨道板成型模具的侧模与底模组合结构。

背景技术

[0002] 地铁梯形轨道板是承载地铁轨道的基础构件,其成型制造是在工厂用成型模具浇筑混凝土而成。目前,地铁梯形轨道板成型模具的外侧模、内侧模是分别通过螺栓连接固定在底模上的,其组模费时、费力且精度不好保证。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于针对上述问题,提供一种组模省时、省力,便于保证模具精度的地铁梯形轨道板成型模具的侧模与底模组合结构。

[0004] 实现上述目的的技术方案是:一种地铁梯形轨道板成型模具的侧模与底模组合结构,包括有底模,该底模的外侧设置外侧模,该底模的内侧设置内侧模,所述外侧模和内侧模的下部内侧面贴靠在所述底模两侧面的上部;横置的管体的前端与所述内侧模的竖置侧板固定连接,该管体的后部由所述底模的内侧竖置板穿过伸入到该底模内部,并且在该管体的后端固定连接一底模内螺母;一与所述管体同轴线设置的螺杆的前部与所述底模内螺母通过螺纹配合相连接,该螺杆的后部通过所述底模的外侧竖置板和所述外侧模的竖置侧板伸入到该外侧模内部;在所述外侧模的竖置侧板的外侧设置一与所述螺杆固定连接的外侧模内螺母。

[0005] 本实用新型的技术方案还包括:在所述的外侧模内位于所述外侧模内螺母的外侧固定设置挡板,该挡板上设有螺杆嵌入凹槽。

[0006] 本实用新型结构简单,方便制造,能有效简化组模操作,保证模具精度,提高轨道板成型质量。

附图说明

[0007] 图1是本实用新型的示意图。

具体实施方式

[0008] 结合附图对本实用新型的具体实施方式进行说明。

[0009] 如图1,本地铁梯形轨道板成型模具的侧模与底模组合结构,包括有底模2,该底模为左右结构,图1给出的是该底模的左半部分。底模2的外侧设置外侧模1,底模2的内侧设置内侧模3,其外侧模1和内侧模3的下部内侧面贴靠在底模2两侧面的上部,两相互贴靠面通过加工保证定位精度。管体4与外侧模1、内侧模3与底模2的贴靠面垂直,管体4的前端与所述内侧模3的竖置侧板固定连接,附图实施例在管体4的前端焊接挡块,通过该挡块与内侧模3的竖置侧板的焊接,实现管体4与内侧模3的固定连接。底模2的内侧

竖置板上设有管体 4 通过孔,管体 4 的后部由该通过孔伸入到底模 2 内部。在管体 4 的后端焊接固定一底模内螺母 5,图 1 实施例在管体 4 的后端焊接一过渡接头,在该过渡接头后端焊底模内螺母 5,以便于焊接组合加工,同时提高制件强度。螺杆 6 与管体 4 同轴线设置,该螺杆 6 的前部与底模内螺母 5 通过螺纹配合连接,螺杆 6 的后部通过底模 2 的外侧竖置板 and 外侧模 1 的竖置侧板伸入到外侧模 1 内部,螺杆 6 的后端带有六方头,用于转动螺杆。在螺杆 6 上焊接固定一外侧模内螺母 7,该外侧模内螺母 7 位于外侧模 1 的竖置侧板外侧。

[0010] 本实用新型通过转动螺杆 6 即可实现外、内侧模与底模的组合。

[0011] 本实用新型在外侧模 1 内位于外侧模内螺母 7 的外侧设置挡板 8,并在挡板 8 上设置螺杆 6 嵌入凹槽,以防止螺杆 6 脱离外侧模 1。如图 1 实施例,挡板 8 设置成角铁形,焊接固定,该角铁形挡板 8 的上端设置螺杆 6 嵌入凹槽。

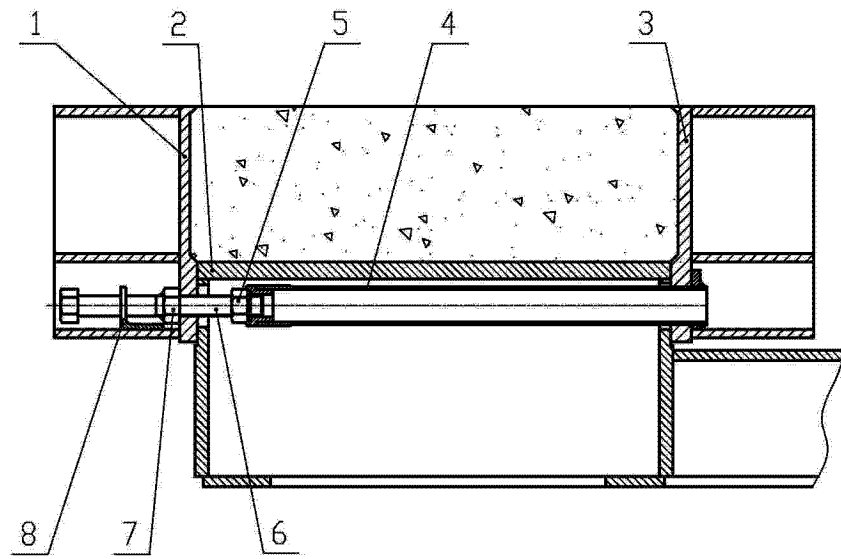


图 1