



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205333383 U

(45) 授权公告日 2016. 06. 22

(21) 申请号 201620127729. X

(22) 申请日 2016. 02. 18

(73) 专利权人 中国葛洲坝集团勘测设计有限公司

地址 443000 湖北省宜昌市清波路 25 号

(72) 发明人 曾伟 罗丽文 董志广 李鹏飞

(74) 专利代理机构 宜昌市三峡专利事务所
42103

代理人 成钢

(51) Int. Cl.

G01N 1/28(2006. 01)

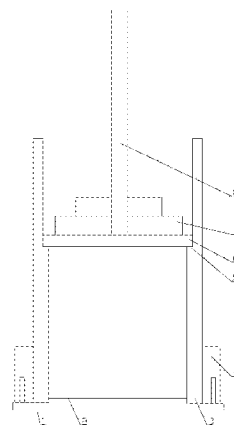
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种透水混凝土立方体抗压强度成型试模

(57) 摘要

本实用新型涉及一种透水混凝土立方体抗压强度成型试模,它包括底座,底座的中心设置有凸起板,凸起板的外壁配合安装有成型筒,成型筒的内壁设置有高度控制卡槽,高度控制卡槽上设置有压板,压板的中心固定安装有立柱,立柱上套装有多块不同直径的配重块。本实用新型所要解决的技术问题是提供一种直接用拌制混凝土成型并模拟相应成型压力的试模,可以满足试验要求,又同时节约了制作成本。



1. 一种透水混凝土立方体抗压强度成型试模,其特征在于:它包括底座(1),底座(1)的中心设置有凸起板(2),凸起板(2)的外壁配合安装有成型筒(3),成型筒(3)的内壁设置有高度控制卡槽(5),高度控制卡槽(5)上设置有压板(6),压板(6)的中心固定安装有立柱(8),立柱(8)上套装有多块不同直径的配重块(7)。

2. 根据权利要求1所述一种透水混凝土立方体抗压强度成型试模,其特征在于:所述底座(1)的两侧边加工有定位凸耳(9),定位凸耳(9)上固定安装有定位销(10)。

3. 根据权利要求1所述一种透水混凝土立方体抗压强度成型试模,其特征在于:所述成型筒(3)的两侧边加工有定位耳板(4),定位耳板(4)上加工有定位孔,所述定位孔与定位凸耳(9)上的定位销(10)配合定位。

4. 根据权利要求1所述一种透水混凝土立方体抗压强度成型试模,其特征在于:所述凸起板(2)的上表面与高度控制卡槽(5)之间的高度为150mm。

5. 根据权利要求1所述一种透水混凝土立方体抗压强度成型试模,其特征在于:所述成型筒(3)和底座(1)均采用铁质材料或塑料材料制成。

6. 根据权利要求1所述一种透水混凝土立方体抗压强度成型试模,其特征在于:所述成型筒(3)采用方形或圆形。

一种透水混凝土立方体抗压强度成型试模

技术领域

[0001] 本实用新型涉及透水混凝土的成型试模,特别是一种透水混凝土立方体抗压强度的试模。

背景技术

[0002] 目前透水混凝土立方体抗压强度测试所采用的试块均采用抹刀按压,采用此种试块既不平整又不能保证试件强度和孔隙率,从而容易导致测试数据受到影响,存在较大的测量误差。

实用新型内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种直接用拌制混凝土成型并模拟相应成型压力的试模,可以满足试验要求,又同时节约了制作成本。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型所采用的技术方案是:一种透水混凝土立方体抗压强度成型试模,它包括底座,底座的中心设置有凸起板,凸起板的外壁配合安装有成型筒,成型筒的内壁设置有高度控制卡槽,高度控制卡槽上设置有压板,压板的中心固定安装有立柱,立柱上套装有多块不同直径的配重块。

[0005] 所述底座的两侧边加工有定位凸耳,定位凸耳上固定安装有定位销。

[0006] 所述成型筒的两侧边加工有定位耳板,定位耳板上加工有定位孔,所述定位孔与定位凸耳上的定位销配合定位。

[0007] 所述凸起板的上表面与高度控制卡槽之间的高度为150mm。

[0008] 所述成型筒和底座均采用铁质材料或塑料材料制成。

[0009] 所述成型筒采用方形或圆形。

[0010] 本实用新型有如下有益效果:

[0011] 1、通过在底座上设置凸起板,然后将成型筒配合安装在凸起板上,通过高度控制卡槽能够限定压力,通过增减配重块能够控制成型压力,通过配重控制方法最终实现预拌混凝土成型,同时保证成型的压力及试件的大小,制备立方体抗压强度相应标准试件。为了保证脱模顺利和试件尺寸标准,在底座上设置有凸起板,通过凸起板凸起一定高度,并将成型筒与底座利用定位孔的方式进行固定连接。

[0012] 2、本实用新型提供的透水混凝土立方体抗压强度用成型试模能够对成型试件尺寸进行控制及并成型出与配合比设计参数相一致的试模,为用预拌混凝土成型测试立方体抗压强度的情况,提供了可行、简便、低成本的解决方案。

附图说明

[0013] 下面结合附图和实施例对本实用新型作进一步说明。

[0014] 图1为本实用新型的主视图。

[0015] 图2为本实用新型的底座的结构示意图。

[0016] 图3为本实用新型的底座的俯视图。

[0017] 图中：底座1、凸起板2、成型筒3、定位耳板4、高度控制卡槽5、压板6、配重块7、立柱8、定位凸耳9、定位销10。

具体实施方式

[0018] 下面结合附图对本实用新型的实施方式做进一步的说明。

[0019] 参见图1-3,一种透水混凝土立方体抗压强度成型试模,它包括底座1,底座1的中心设置有凸起板2,凸起板2的外壁配合安装有成型筒3,成型筒3的内壁设置有高度控制卡槽5,高度控制卡槽5上设置有压板6,压板6的中心固定安装有立柱8,立柱8上套装有多块不同直径的配重块7。

[0020] 进一步的,所述底座1的两侧边加工有定位凸耳9,定位凸耳9上固定安装有定位销10。通过定位销10能够提高其配合精度。从而保证试块的精度。

[0021] 进一步的,所述成型筒3的两侧边加工有定位耳板4,定位耳板4上加工有定位孔,所述定位孔与定位凸耳9上的定位销10配合定位。

[0022] 进一步的,所述凸起板2的上表面与高度控制卡槽5之间的高度为150mm。

[0023] 进一步的,所述成型筒3和底座1均采用铁质材料或塑料材料制成。采用高强度的铁质材料或者塑料材料制成能够提高成型筒3的强度。

[0024] 进一步的,所述成型筒3采用方形或圆形。通过方形能够浇筑成型出方形的试件,通过圆形能够浇筑成型出圆形的试件,从而满足不同试验的需求。

[0025] 进一步的,所述配重块7采用铁质材料制成,采用铁质材料能够提高配重块7的强度。

[0026] 进一步的,所述压板6的底面尺寸边长比成型筒3内部的高度控制卡槽5的尺寸小1.5mm。

[0027] 本实用新型的具体操作过程为:

[0028] 在使用时,首先将混凝土进行搅拌预制,然后将成型筒3套装在底座1上,再将混凝土倒入到成型筒3内部,再将压板6放入到成型筒3内部,使其与成型筒3内部的高度控制卡槽5相配合,最后将配重块7依次放入到压板6的立柱8上,实现混凝土试块的浇筑,浇筑完成之后,只需要拆去成型筒3就可以方便的取出试块。

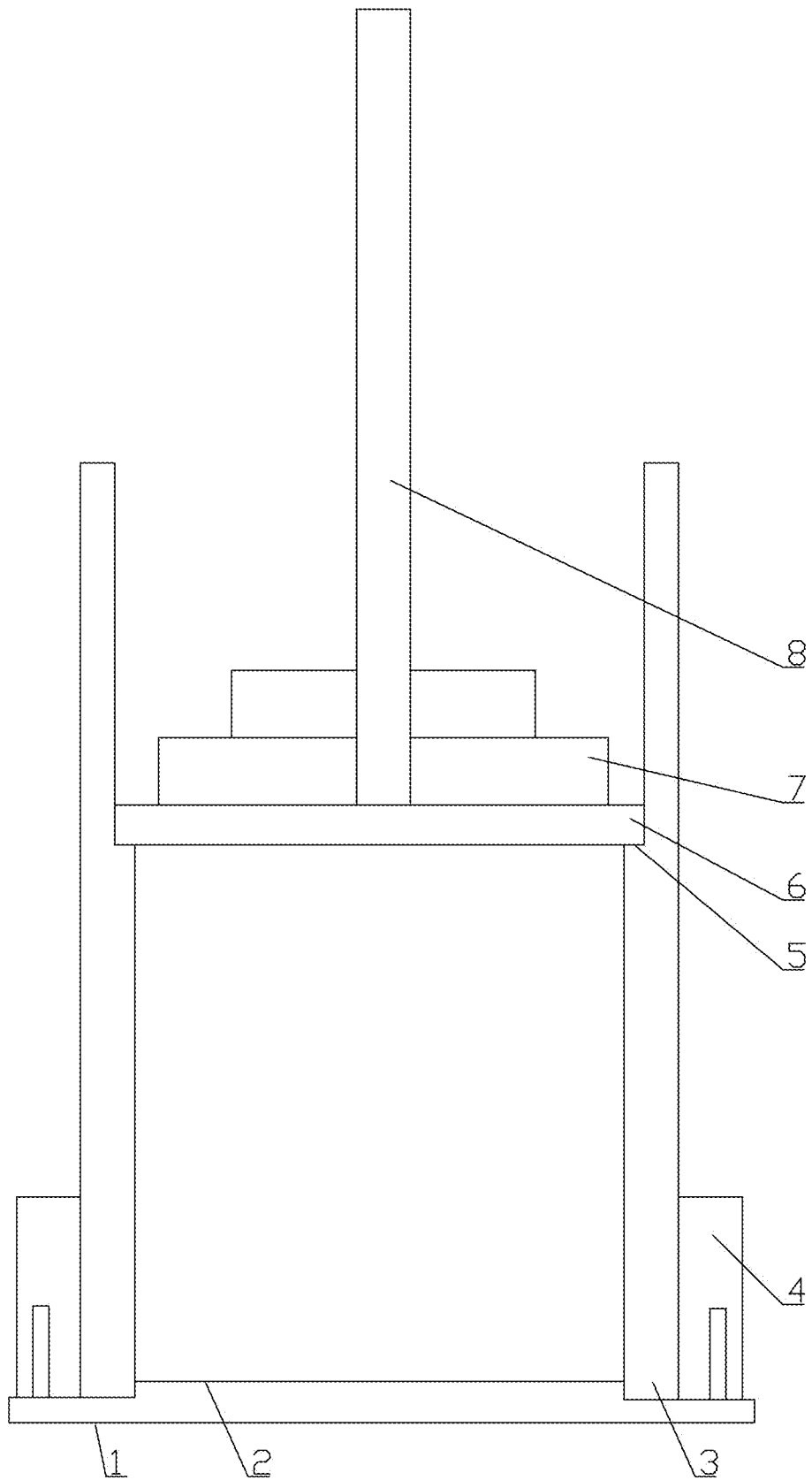


图1

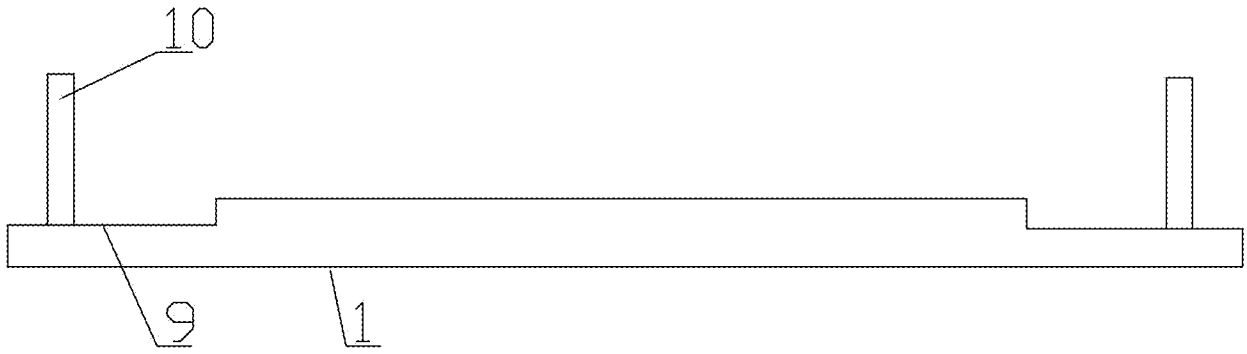


图2

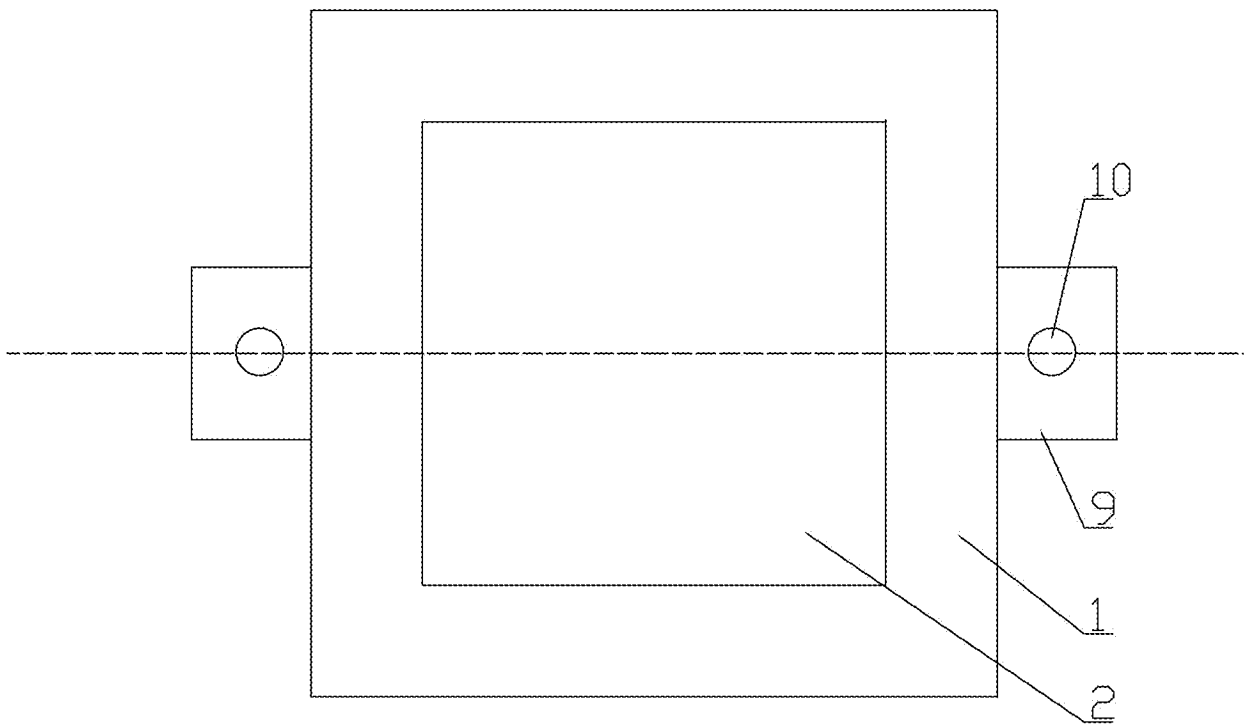


图3