



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208633526 U

(45)授权公告日 2019.03.22

(21)申请号 201820857646.5

(22)申请日 2018.06.05

(73)专利权人 中建城市建设发展有限公司
地址 100037 北京市海淀区三里河路13号
中国建筑文化中心一层南侧展厅
专利权人 中国建筑第六工程局有限公司

(72)发明人 孟凡伟 熊珍 郑恒 张晨裴
袁梅 赵新强

(74)专利代理机构 北京市盈科律师事务所
11344
代理人 张晶

(51)Int.Cl.
E04G 15/06(2006.01)

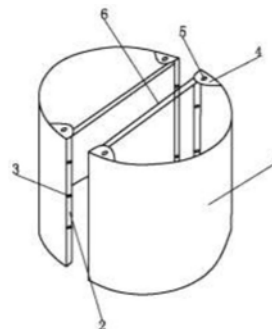
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54)实用新型名称

一种用于浇筑预留孔的模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种用于浇筑预留孔的模具,所述模具由钢板制成,所述模具的形状呈筒形,所述模具沿其周向并平行于高长度方向至少分为两个模具部分,每一个所述模具部分的两个高边向内弯折形成加强连接肋条,所述加强连接肋条沿其长度方向分布有第一固定孔,每一个所述加强连接肋条的两端分别设置有连接脚板,所述连接脚板设置有第二固定孔,所述连接脚板与所述模具部分的高度方向相垂直,两个所述加强连接肋条同一端连接脚板通过钢筋固定连接。该模具可提高混凝土预留孔的成型质量和表观质量;提高了模具的周转次数,避免了材料的浪费;简化预留孔模具安装和拆除的工艺;加快了预留孔模具工程的标准化进程。



1. 一种用于浇筑预留孔的模具,其特征在于:所述模具由钢板制成,所述模具的形状呈筒形,所述模具沿其周向并平行于高长度方向至少分为两个模具部分(1),每一个所述模具部分(1)的两个高边向内弯折形成加强连接肋条(2),所述加强连接肋条(2)沿其长度方向分布有第一固定孔(3),每一个所述加强连接肋条(2)的两端分别设置有连接脚板(4),所述连接脚板(4)设置有第二固定孔(5),所述连接脚板(4)与所述模具部分(1)的高度方向相垂直,两个所述加强连接肋条(2)同一端连接脚板(4)通过钢筋(6)固定连接。

2. 根据权利要求1所述用于浇筑预留孔的模具,其特征在于:

所述模具的形状呈圆形筒或方形筒;

所述模具沿其周向并平行于高长度方向分为两个模具部分(1)或三个模具部分(1)或四个模具部分(1);

所述模具部分(1)的横截面形状呈弧形线或半框形折线;

所述弧形线所对应的圆心角的角度为一百八十度或一百二十度或九十度;

所述钢板是镀锌钢板或不锈钢板。

一种用于浇筑预留孔的模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种建筑用模具,尤其涉及一种用于浇筑预留孔的模具。

背景技术

[0002] 在工业建筑和管廊工程中,模板施工过程中经常会遇到预留孔的设置问题,圆形预留孔的直径通常在400mm以上,比如上人孔、通风孔等。现有技术中用于浇筑预留孔的模具是用木料制成。每个工程预留孔尺寸都是不一样的,模具都是根据现场实际尺寸直接制作的,通常直径比较大的圆形预留孔都是在现场用木条拼接成圆形模具并将圆形模具固定在模板上并进行浇筑而成。由于,木条拼接成圆形模具精度很低,因此,预留孔的成孔尺寸不规则,观感较差,而且木模板模具周转次数低,拆模困难。

实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是提供一种用于浇筑预留孔的模具,该模具可提高混凝土预留孔的成型质量和表观质量;提高了模具的周转次数,避免了材料的浪费;简化预留孔模具安装和拆除的工艺;加快了预留孔模具工程的标准化进程。

[0004] 为了解决上述技术问题,本实用新型提供了一种用于浇筑预留孔的模具,所述模具由钢板制成,所述模具的形状呈筒形,所述模具沿其周向并平行于高长度方向至少分为两个模具部分,每一个所述模具部分的两个高边向内弯折形成加强连接肋条,所述加强连接肋条沿其长度方向分布有第一固定孔,每一个所述加强连接肋条的两端分别设置有连接脚板,所述连接脚板设置有第二固定孔,所述连接脚板与所述模具部分的高度方向相垂直,两个所述加强连接肋条同一端连接脚板通过钢筋固定连接。

[0005] 所述模具的形状呈圆形筒或方形筒。

[0006] 所述模具沿其周向并平行于高长度方向分为两个模具部分或三个模具部分或四个模具部分。

[0007] 所述模具部分的横截面形状呈弧形线或半框形折线。

[0008] 所述弧形线所对应的圆心角的角度为一百八十度或一百二十度或九十度。

[0009] 所述钢板是镀锌钢板或不锈钢板。

[0010] 本实用新型用于浇筑预留孔的模具与现有技术相比具有以下有益效果。

[0011] 1、本技术方案由于采用了所述模具由钢板制成,所述模具的形状呈筒形,所述模具沿其周向并平行于高长度方向至少分为两个模具部分,每一个所述模具部分的两个高边向内弯折形成加强连接肋条,所述加强连接肋条沿其长度方向分布有第一固定孔,每一个所述加强连接肋条的两端分别设置有连接脚板,所述连接脚板设置有第二固定孔,所述连接脚板与所述模具部分的高度方向相垂直,两个所述加强连接肋条同一端连接脚板通过钢筋固定连接的技术手段,所以,该模具可提高混凝土预留孔的成型质量和表观质量;提高了模具的周转次数,避免了材料的浪费;简化预留孔模具安装和拆除的工艺;加快了预留孔模具工程的标准化进程。

[0012] 2、本技术方案由于采用了所述模具的形状呈圆形筒或方形筒的技术手段,所以,可根据客户的不同需求制作出多种用于浇筑预留孔的模具。

[0013] 3、本技术方案由于采用了所述模具沿其周向并平行于高长度方向分为两个模具部分或三个模具部分或四个模具部分的技术手段,所以,可根据实际情况制作出多种用于浇筑预留孔的模具。

[0014] 4、本技术方案由于采用了所述模具部分的横截面形状呈弧形线或半框形折线的技术手段,所以,有利于设计、加工、制作。

[0015] 5、本技术方案由于采用了所述弧形线所对应的圆心角的角度为一百八十度或一百二十度或九十度的技术手段,所以,有利于安装。

[0016] 6、本技术方案由于采用了所述钢板是镀锌钢板或不锈钢板的技术手段,所以,有利于进一步延长模具的使用寿命。

附图说明

[0017] 下面结合附图和具体实施方式对本实用新型用于浇筑预留孔的模具作进一步的详细描述。

[0018] 图1为本实用新型第一种用于浇筑预留孔的模具分解后的结构示意图。

[0019] 图2为本实用新型第一种用于浇筑预留孔的模具合成后的结构示意图。

[0020] 图3为本实用新型第二种用于浇筑预留孔的模具合成后的结构示意图。

[0021] 图4为本实用新型第三种用于浇筑预留孔的模具合成后的结构示意图。

[0022] 图5为本实用新型第四种用于浇筑预留孔的模具合成后的结构示意图。

[0023] 附图标记说明如下。

[0024] 1~模具部分;

[0025] 2~加强连接肋条;

[0026] 3~第一固定孔;

[0027] 4~连接脚板;

[0028] 5~第二固定孔;

[0029] 6~钢筋。

具体实施方式

[0030] 如图1至图5所示,本实施方式提供了一种用于浇筑预留孔的模具,所述模具由钢板制成,所述模具的形状呈筒形,所述模具沿其周向并平行于高长度方向至少分为两个模具部分1,每一个所述模具部分1的两个高边向内弯折形成加强连接肋条2,所述加强连接肋条2沿其长度方向分布有第一固定孔3,所述第一固定孔3配置有螺栓(图中未画),每一个所述加强连接肋条2的两端分别设置有连接脚板4,所述连接脚板4设置有第二固定孔5,所述第二固定孔5配置有铁钉(图中未画),所述连接脚板4与所述模具部分1的高度方向相垂直,两个所述加强连接肋条2同一端连接脚板4通过钢筋6固定连接。

[0031] 本实施方式由于采用了所述模具由钢板制成,所述模具的形状呈筒形,所述模具沿其周向并平行于高长度方向至少分为两个模具部分,每一个所述模具部分的两个高边向内弯折形成加强连接肋条,所述加强连接肋条沿其长度方向分布有第一固定孔,每一个所

述加强连接肋条的两端分别设置有连接脚板,所述连接脚板设置有第二固定孔,所述连接脚板与所述模具部分的高度方向相垂直,两个所述加强连接肋条同一端连接脚板通过钢筋固定连接的技术手段,所以,该模具可提高混凝土预留孔的成型质量和表观质量;提高了模具的周转次数,避免了材料的浪费;简化预留孔模具安装和拆除的工艺;加快了预留孔模具工程的标准化进程。

[0032] 作为本实施方式的各种改进详述如下。

[0033] 如图1至图4所示,所述模具的形状呈圆形筒。当然,也可以是如图5所示,所述模具的形状呈方形筒。

[0034] 本实施方式由于采用了所述模具的形状呈圆形筒或方形筒的技术手段,所以,可根据客户的不同需求制作出多种用于浇筑预留孔的模具。

[0035] 如图1至图2和图5所示,所述模具沿其周向并平行于高长度方向分为两个模具部分1。当然,也可以是如图3所示,所述模具沿其周向并平行于高长度方向分为三个模具部分1。也可以是如图4所示,所述模具沿其周向并平行于高长度方向分为四个模具部分1。

[0036] 本实施方式由于采用了所述模具沿其周向并平行于高长度方向分为两个模具部分或三个模具部分或四个模具部分的技术手段,所以,可根据实际情况制作出多种用于浇筑预留孔的模具。

[0037] 如图1至图4所示,所述模具部分1的横截面形状呈弧形线。当然,也可以是如图5所示,所述模具部分1的横截面形状呈半框形折线。

[0038] 本实施方式由于采用了所述模具部分的横截面形状呈弧形线或半框形折线的技术手段,所以,有利于设计、加工、制作。

[0039] 如图1至图2所示,所述弧形线所对应的圆心角的角度为一百八十度。当然,也可以是如图3所示,所述弧形线所对应的圆心角的角度为一百二十度。也可以是如图4所示,所述弧形线所对应的圆心角的角度为九十度。

[0040] 本实施方式由于采用了所述弧形线所对应的圆心角的角度为一百八十度或一百二十度或九十度的技术手段,所以,有利于安装。

[0041] 如图1至图5所示,所述钢板是镀锌钢板。当然,也可以是,所述钢板是不锈钢板。

[0042] 本实施方式由于采用了所述钢板是镀锌钢板或不锈钢板的技术手段,所以,有利于进一步延长模具的使用寿命。

[0043] 施工方法如下。

[0044] 1、根据工程预留孔的不同尺寸,放样钢板、钢筋等构件的尺寸;

[0045] 2、按照预留孔圆形弧度弯折钢板并用钢筋焊接固定,制作出半圆形钢模具,两个半圆形钢模具边缘肋板用螺栓连接成整体;

[0046] 3、预留孔钢模具埋设的时候,用铁钉通过连接脚板的固定孔固定在板模板的设定位置;

[0047] 4、拆除模具的时候,先拆除连接脚板的铁钉,然后拆除半圆形模具的螺栓,手提钢筋连接杆就可以拆除该模具。

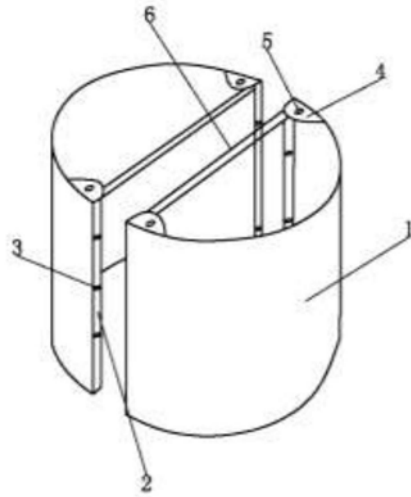


图1

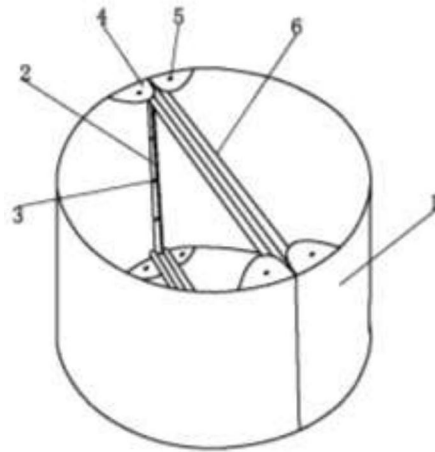


图2

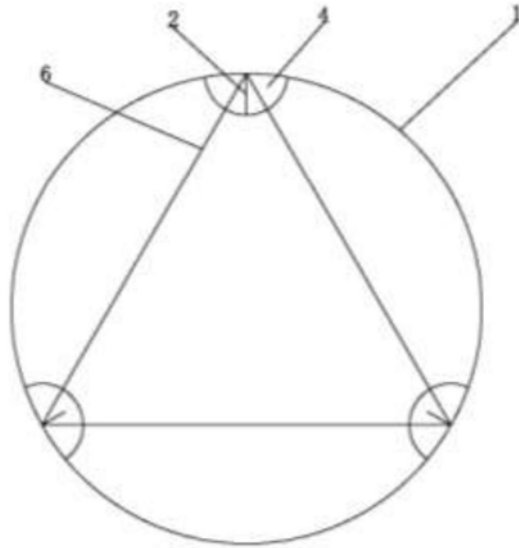


图3

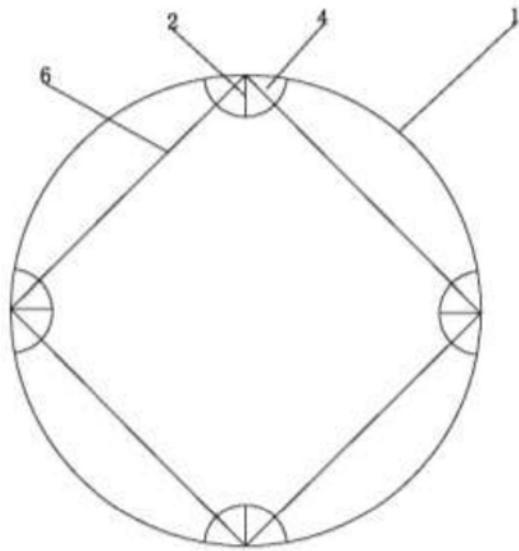


图4

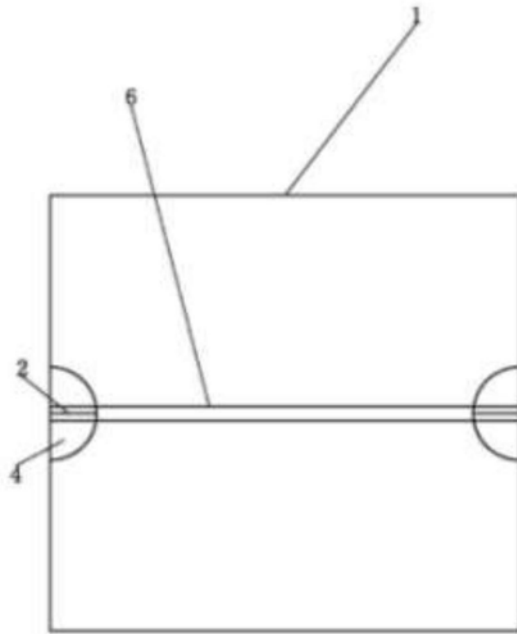


图5