(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 204960318 U
(45)授权公告日 2016.01.13

(21)申请号 201520675113.1

(22)申请日 2015.09.02

(73)专利权人 中建八局第二建设有限公司
地址 250014 山东省济南市历下区文化东路16号中建大厦18层

(72)发明人 李军 王正亮 施寒冰 杨小龙 赵德刚

(74)专利代理机构 济南信达专利事务所有限公司 37100
代理人 姜明

(51)Int.Cl.
E04G 17/04(2006.01)

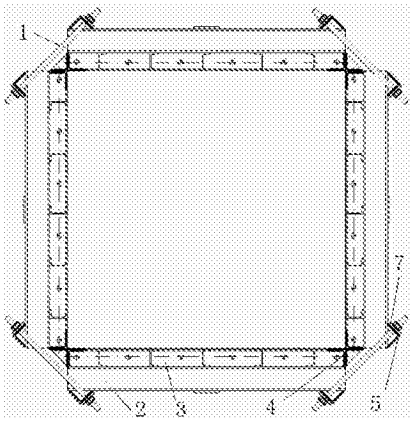
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种加固型外角箍模板装置

(57)摘要

本实用新型提供一种加固型外角箍模板装置，涉及建筑施工设备领域，其结构主要包括垫片、槽钢和钢模，钢模设置有数块且长度相同，钢模之间首尾通过角钢相连接在一起形成一个多边形，所述槽钢与钢模长度相同，槽钢内侧与钢模相并排连接在一起，在每个槽钢的外侧两端分别焊接有一个垫片，每两个相邻的槽钢对应的一端上两个垫片上设置有冲孔，并使得两块垫片的冲孔在同一水平面上；在冲孔上穿有连接杆，通过连接杆将对应的两个垫片固定在一起，此时将该两个槽钢相邻的一端固定住。本实用新型保证模板角部严密，不漏浆，不出现涨模，加固方便，可大大提高施工效率。



CN 204960318 U

1. 一种加固型外角箍模板装置，其特征在于，主要包括垫片、槽钢和钢模，钢模设置有数块且长度相同，钢模之间首尾通过连接角钢相连接在一起形成一个多边形，所述槽钢与钢模长度相同，槽钢内侧与钢模相并排连接在一起，

在每个槽钢的外侧两端分别焊接有一个固定角钢，每两个相邻的槽钢对应的一端上两个固定角钢上设置有冲孔，并使得两块固定角钢的冲孔在同一水平面上；在冲孔上穿有连接杆，通过连接杆将对应的两个固定角钢固定在一起，此时将该两个槽钢相邻的一端固定住。

2. 根据权利要求 1 所述的加固型外角箍模板装置，其特征在于，在连接杆的两端设置有外螺纹，并通过相对应的螺母和垫片将连接杆与固定角钢连接在一起。

3. 根据权利要求 2 所述的加固型外角箍模板装置，其特征在于，连接杆为精轧螺纹钢制成。

4. 根据权利要求 1 所述的加固型外角箍模板装置，其特征在于，连接角钢的长度根据钢模模数进行配置。

一种加固型外角箍模板装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及建筑施工设备领域，具体地说是一种加固型外角箍模板装置。

背景技术

[0002] 随着混凝土施工质量要求越来越高，清水混凝土施工被广泛的应用在工程中，在现场施工过程中，传统的木模板及其加固方法已很难实现清水砼的效果，尤其是在大截面混凝土构件施工中必须采用新方法，新工艺，才能达到良好的效果。

发明内容

[0003] 为了解决以上的技术问题，本实用新型提供一种加固型外角箍模板装置，通过外角箍模板加固及钢模自身强度和刚度很好的解决了以上难题，实现了清水砼效果。

[0004] 本实用新型所采取的技术方案是：

[0005] 一种加固型外角箍模板装置，主要包括垫片、槽钢和钢模，钢模设置有数块且长度相同，钢模之间首尾通过连接角钢相连接在一起形成一个多边形，所述槽钢与钢模长度相同，槽钢内侧与钢模相并排连接在一起，在每个槽钢的外侧两端分别焊接有一个固定角钢，每两个相邻的槽钢对应的一端上两个固定角钢上设置有冲孔，并使得两块固定角钢的冲孔在同一水平面上；在冲孔上穿有连接杆，通过连接杆将对应的两个固定角钢固定在一起，此时将该两个槽钢相邻的一端固定住。

[0006] 所述的加固型外角箍模板装置，在连接杆的两端设置有外螺纹，并通过相对应的螺母和垫片将连接杆与固定角钢连接在一起。

[0007] 所述的加固型外角箍模板装置，连接杆为精轧螺纹钢制成。

[0008] 所述的加固型外角箍模板装置，连接角钢的长度根据钢模模数进行配置。

[0009] 本实用新型的有益效果：

[0010] 一方面通过模板自身的强度和刚度在模板中部不使用对拉螺杆的情况下其变形量很小，另一方面通过角箍加固保证模板角部严密，不漏浆，不出现涨模，加固方便，可大大提高施工效率，尤其在大截面构件清水砼施工过程中特点突出，效果显著。

附图说明

[0011] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0012] 下面结合附图对本实用新型作以下详细说明。

[0013] 以下为加固型外角箍模板装置的制作过程：

[0014] ①材料准备：

[0015] δ 10×100×100 连接角钢 4，长度根据钢模 3 模数进行配置，δ 12×100×100 垫片 7 冲 ¢ 28 孔若干，¢ 25 精轧螺纹钢 1（L=800mm）及螺母若干，14# 槽钢 2 若干，电焊机

1 台、焊条若干。

[0016] ②外角箍模板加固装置制作：

[0017] δ10×100×100 连接角钢 4 根据钢模的配模模数确定长度，并在固定角钢 5 按间距 200 冲Φ 28 孔，焊接在 14# 槽钢 2 上，要保证两快固定角钢 5 的冲孔在同一水平面上。

[0018] 14# 槽钢 2 在安装时中间的间距应不小于 30mm，保证Φ 25 精轧螺纹钢 1 顺利穿过。

[0019] 将第一块，第二块钢模 3 吊装就位后，使用一根Φ 25 精轧螺纹钢 1 进行固定后，再装入其余螺纹钢 1，然后安装第三块钢模 3 并插入螺纹钢 1 固定，最后装入第四块钢模 3 并插入螺纹钢 1 固定，待所有螺纹钢 1 均插入之后，再进行加固，加固的过程中使用全站仪及经纬仪全程进行校正，确保钢模 3 位置安装正确。

[0020] 第一榀钢模 3 加固完成后进行第二榀钢模 3 安装，如此循环直至达到施工要求。

[0021] 除说明书所述的技术特征外，均为本专业人员的已知技术。

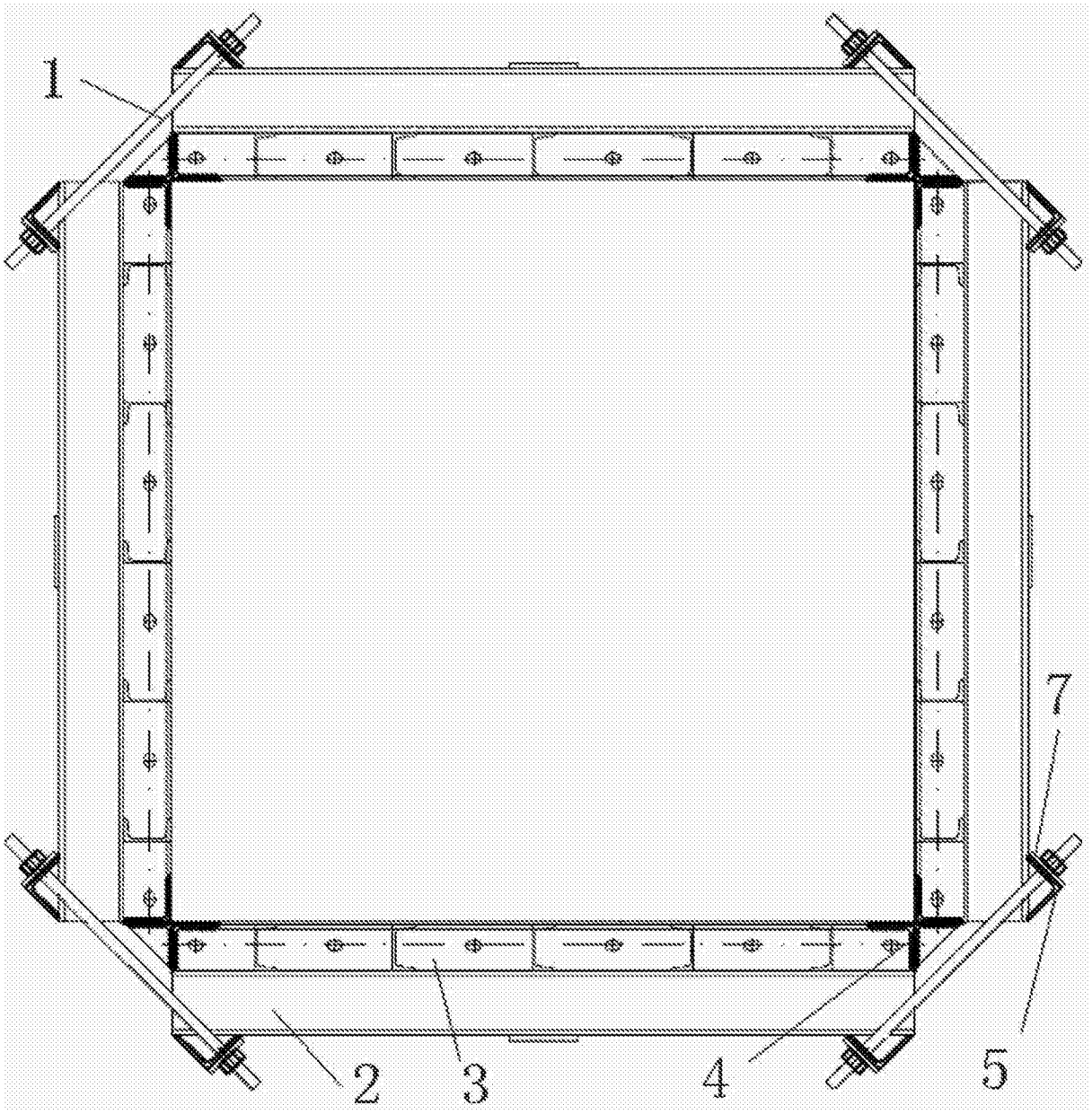


图 1