

# 预制箱涵模具尺寸 单仓箱涵模具 双仓箱涵模具工艺参数

产品名称	预制箱涵模具尺寸 单仓箱涵模具 双仓箱涵模具工艺参数
公司名称	保定佰程模具制造有限公司
价格	100.00/件
规格参数	品牌:佰程 可售卖地:全国 规格:可定制
公司地址	清苑工业园区
联系电话	15075212345 15075212345

## 产品详情

### 预制箱涵模具尺寸 单仓箱涵模具 双仓箱涵模具工艺参数

预制箱涵模具的常规尺寸：

外框长度3500mm，外框高度3100mm，壁厚为300mm，四个倒角200mm，底部一层台3500mm-100mm，底部二层台3300mm-100mm，预制箱涵模具其生产样式为正四方体。对一些简单的箱涵模具，基本可以采用卧式组装进行验证，或论证技术文件，工艺参数。混凝土箱涵模具的生产误差范围已经控制在了2毫米之内。

混凝土施工控制使用集中厂拌法进行混凝土生产。在拌合前，应认真进行机械设备、工具、材料等的检查，对各种原材料质量、数量等进行复核，以确保混凝土拌制和浇筑正常连续进行。

3.1 混凝土拌制拌合机应配备高灵敏度自动计量装置，确保计量准确，将上料误差控制在允许误差范围内。确定各部位混凝土配合比。在每日开盘前，须测定集料的当日含水量，根据含水量变化合理调整拌合水量和集料配比，以保证混凝土拌制质量。

3.2 混凝土运输和浇筑在运输途中，罐车以2r/min~4r/min进行混合料的慢速搅动，卸料前恢复常速搅拌。混凝土浇筑须连续进行，时间控制在3h内，应保证一次成型。密实度是浇筑质量的关键控制指标，振捣密实的混凝土应不出现显著下沉，目视表面可见浮浆泛出且无明显气泡冒出。应合理确定振捣半径，提高振动频率，振捣半径控制在45cm75cm，插入间距在60cm以下，每一振点的振捣时间控制在20s30s。分层厚度不应大于振捣棒头长度的0.8倍。振捣器遵循快进慢出的原则，使上下部混凝土受到同样时间的振捣，利于气泡外逸，避免形成空隙。