

预制管廊模具图片 地下综合管廊模具制作

产品名称	预制管廊模具图片 地下综合管廊模具制作
公司名称	河北翰轩模具制造有限公司
价格	5000.00/吨
规格参数	品牌:翰轩 型号:齐全 产地:河北保定
公司地址	河北省保定市莲池区五尧乡小祝泽村226号
联系电话	15027878039

产品详情

[预制管廊模具，地下综合管廊模具制作](#)

- 1、工厂预制时采用定型钢模具，模具应具有足够的强度、刚度和整体稳定性，尺寸及安装需满足设计要求。
- 2、混凝土浇筑前应确保预留孔洞、预留钢筋及其他预埋件（如支架预埋、接地预埋、吊装孔预埋）数量齐全、位置准确。外露钢筋应采取防弯折措施，外露预埋件和连接件等外露金属件应按不同环境类别进行防腐或防锈。
- 3、厂家应根据其制定的制作、安装工艺，对预制管廊局部进行加强处理。
- 4、检测孔、注浆孔、预埋管等预埋孔洞应采取防止堵塞的临时封堵措施。
- 5、混凝土浇筑后应及时进行养护。养护方式应考虑现场条件、环境温湿度、工期要求等因素确定。
- 6、与现浇段连接的预制节段端面应预埋环向镀锌钢板止水带，并在脱模后进行凿毛处理。
- 7、预制管廊的外观质量应满足设计要求及现行国家标准《混凝土结构工程施工质量验收规范》GB50204的有关规定。预制管廊的成品尺寸允许偏差要求参见国标图集18GL205《预制混凝土综合管理制作与施工》。

预制管廊模具存放及运输

- 1、预制管廊制作完成后，应在成品表面标注项目名称、外压荷载级别、规格（内宽×内高×有效长度）和标准号等产品标记。
- 2、预制管廊在装卸、运输过程中应采取可靠的固定措施，避免发生倾覆、变形和移位，并重点保护预制

管廊棱角部位和链锁接触处。

3、对于超限（超高、超宽、超重）的预制管廊，运输时应制定专门的质量安全保证措施，使用者需根据实际条件合理选择预制场地、运输设备及运输方案，并报相关部门审批。

预制管廊拼装

1、预制管廊

吊装工艺根据实际情况确定。可采用国标图集18GL204《预制混凝土综合管廊》推荐的侧面预埋钢管法或顶面预埋吊孔法，也可采用其他可靠的吊装方法。

2、预制管廊在拼装前应组织吊装方案安全论证会，以确保吊装工艺、吊装设备、吊具选择安全可靠。

3、预制管廊拼装时，其混凝土强度应满足设计要求。

4、拼装工艺对预制管廊工程质量，特别是接缝密封防水效果有显著影响，在预制管廊拼装施工前宜选择有代表性的试验段进行预制管廊试拼装，根据试验结果及时调整完善施工方案。

5、混凝土垫层的平整度对预制节段拼装精度、防水密封效果有较大影响，要求混凝土垫层厚度不应小于100mm，平整度不应大于 $\pm 3\text{mm}$ 。

预制管廊模具，地下综合管廊模具介绍：

（1）模具精度高。模具底模、外模、内模等主要部件的加工和整体拼模后，误差小、精密度好，其主要精度：模具工作面的平整度 0.5mm；底模与内、外模的垂直度 0.3‰；模具大仓、小仓同轴度 0.5mm；外模、内模同轴度 0.5mm；拼模后对角线 $\pm 2\text{mm}$ ；模具插口、承口形状 $\pm 0.5\text{mm}$ 。

（2）模具性能稳定。模具大、小仓外模、内模全部采用可靠性较强的开合系统，保证开启和回位的准确性；模具钢材选用优质原平板，采用数控等离子和数控激光切割下料，零部件、焊接结构件先作去应力处理，然后再进行机械加工，确保模具不变形、性能稳定可靠。

（3）模具结构新颖。模具改变传统的连接方式，采用拼装推拉模式，底模固定在底模架上，内模、外模与底模实行铰链锥销连接，拆装方便，操作简便；将管廊吊装孔直接设计在外模上，确保管廊构件吊装孔位置准确，在吊装、翻转时平稳。

（4）预制截面积大。模具可预制宽度10500mm、高度5500mm、长度2500mm、壁厚800mm巨大截面积综合管廊，在国内市场领先，且制作周期短，质量可控性强，可实现工厂化批量生产。

（5）实现一模多用。一套模具多个底托，底模承口体与底模架可分离，上移承口体可生产不同长度的矩形顶管，实现一模多用，为用户节约模具投资，同时，方便合模和检测，符合顶管的生产节奏。该产品的研发成功，解决了预制混凝土综合管廊及其模具许多技术难点，保证了设计要求和产品质量，江苏中意建材机械有限公司更是以产品升级及生产工艺改造为着眼点，着力改造提升传统水泥制品产品、着力发展绿色建材制品、着力发展技术输出服务、着力研发箱涵模具和成套生产装备。

