

铁路栏杆模具 水泥预制栏杆制造 可定做批发

产品名称	铁路栏杆模具 水泥预制栏杆制造 可定做批发
公司名称	保定市飞皇模具制造有限公司
价格	1000.00/套
规格参数	
公司地址	保定市北市区东金庄乡后辛庄村村西
联系电话	19933355533

产品详情

铁路栏杆模具柱截面尺寸120mm × 120mm，高101mm；下端两侧设40mm槽角连接托梁；扶手与托梁为100mm，宽110mm；扶手与托梁连接面设立柱安装槽，槽深20mm。栏杆与立柱连接，端部预留钢筋；立柱顶部设置栏杆夹槽，夹槽深110mm，宽50mm；同时在立柱顶部预埋钢筋，栏杆通过夹槽与立柱固定，两侧横梁与柱帽通过柱顶预埋钢筋连接，钢筋预埋深度满足锚固要求。

铁路栏杆模具与桥梁采用预埋钢板连接，柱下采用预埋厚度为10mm的Q235钢板。钢板与柱主筋采用手工双面电弧焊焊接，外露钢板进行防腐防锈处理。

柱、托梁、栏杆采用C40混凝土，隔墙柱采用C30纤维混凝土。如果施工能保证构件不开裂，也可以采用C40混凝土；。钢筋采用Hrb225、HRB335，法兰连接采用q235-b-z，外露部分采用热镀锌防腐处理。

由于栏杆构件较小，现场浇筑困难，施工采用工厂集中预制、现场安装的方法。柱、托梁、栏杆的预制方法主要有离心法和板振法。主要有离心成型和滚压挤出吸湿成型。结合栏杆的生产任务和工期要求，栏杆柱、托梁、栏杆的预制采用平板振动成型法，分离柱采用离心成型法。模具主要采用塑料模盒。

由于各构件体积小，所需混凝土量少，通常在正式预制生产前进行工艺试验，寻找好的生产方法，掌握生产工艺。工艺试验主要包括各构件混凝土配合比的选择和试生产、对各构件预制工艺的熟悉和成型后预制构件养护方式的选择。

混凝土配合比的选择。混凝土配合比选用C30纤维混凝土。由于栏杆构件较小，试生产时应确定混凝土坍落度，以便于成型。试生产表明，当混凝土坍落度为8~10cm时，构件容易成型，成型后的构件质量较好。

脱模剂的选择。由于栏杆构件为细长构件，选用的模板为塑料模箱。为提高构件成型后的平整度，防止构件在脱模过程中损坏，建议在混凝土模板前使用脱模剂。根据工艺试验，新模箱在首次生产时不需要使用脱模剂，但经过几次周转后，需要涂上少量石蜡作为脱模剂。

维修方法的选择。部件成型后，需要停机一段时间后才能进行维修。主要的维修方法有自然维修和蒸汽维修。自然养护以浇水养护为主，但养护时间较长，随着气温的降低，养护时间较长。蒸汽养护可大大

缩短养护时间，提高模具箱的使用效率。因此，蒸汽养护主要用于栏杆的预制。

根据混凝土栏杆的预制工艺，栏杆主要采用离心成型，栏杆、托梁、柱采用平板振动器振捣。

根据设计要求，加工制造各种栏杆的钢筋。由于栏杆构件较小，必须严格控制加工精度。预埋钢板应事先进行防腐处理。柱与桥之间采用预埋钢板连接。柱下采用预埋厚10mm的Q235钢板。钢板与柱主筋采用手工双面电弧焊焊接。外露钢板进行防腐防锈处理。

提前清洗模具。现场工艺试验结果表明，该模具无需使用脱模剂即可直接投入生产。用自来水和草酸清洗模具。清模后，将钢筋笼就位。放置钢筋笼时应注意安装精度。预埋钢板螺母的安装误差不应大于2mm，并应考虑模具紧固件的安装。模具安装、卡口等应保证钢筋保护层。

柱、托梁、栏杆采用C40纤维混凝土，柱、帽采用C30纤维混凝土。混凝土应由混合站集中地混合，并由装载机运送到现场进行物料分配。

柱、托梁、扶手、帽用平板振动器振捣，分离柱用离心机离心。

分离柱的振动和离心。分离塔是由离心成型后的饲料。由于隔膜的加料口较小，采用自制的振动台加料。加料时，将混合料放入加料机，打开顶部加料振动台缓慢加料；当模箱内料满时，打开底部振动台振动约45s完成加料。送料后，安装模箱端部挡板，进行离心成型。离心机转速控制在400Rmin，离心时间60s

扶手托梁振动。扶手托梁采用平板振动器振捣2min，振捣后进行表面处理。为便于清除混合料中的空气，使构件表面光滑无气泡，可用橡胶锤敲击模板侧壁。

特殊栏杆构件的预制。在京沪高铁大桥上，除标准的2000mm跨径栏杆外，混凝土栏杆还包括少量跨径小于2000mm的栏杆。栏杆的特殊截面包括桥梁伸缩缝和桥梁接触网。特殊断面栏杆预制时，应按构件的具体规格尺寸采购加工特殊模箱。处理方法与标准段一致。

部件维护。振动后用叉车运至汽室检修。养护温度控制在45℃，养护时间不少于12h，在适宜的温度下，也可用于静态养护和自然养护。