

预制块模具 塑料材质模盒 护坡六角砖等

产品名称	预制块模具 塑料材质模盒 护坡六角砖等
公司名称	保定市飞皇模具制造有限公司
价格	10.00/个
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

人工生产预制块的工序一般为：混凝土熟料拌制—模具进料—振捣器振捣—表面抹光—脱模—二次收光—养护。在其他条件控制很好的条件下，预制块的质量主要出在脱模和二次收光

这两道工序上。进料前，钢模内侧一般刷上脱模剂，即使这样，钢模也是很难脱的，这时工人就要对钢模进行锤击敲打，使之与混凝土分离，方可提出钢模。在脱模过程中存在影响预制块质量的两个因素。其一是锤击钢模容易使之变形，进而影响预制块的尺寸；其二是脱模的受力方向不能保证垂直，一般是朝向工人身体的，致使预制块短柱体经常形成严重的斜棱柱，势必影响铺砌的工程质量。组合模具和单个模具生产特点基本上是一样的，也需要锤击脱模，不同的是组合模具刚度大，不容易变形，多人操作，效率较高。

针对六角预制块生产脱模这个严重影响产品质量，消耗大量体能的薄弱环节，治淮工程某护岸工地上工人们发挥劳动人民的聪明才智，对模具进行改进尝试，成功地解决了脱模过程中存在的问题。

采用改进模具生产预制块，工序和单个钢模生产时一样，还是人工操作，不同的是在脱模时增加了两个物件，取模手柄和盖板。脱模工作原理就象手工蜂窝煤机。治淮工程护坡混凝土

预制块设计尺寸为厚120mm，外径500ram的正六面体，采用的钢模为腹板120mm的轻型槽钢焊接。中间焊有手柄的盖板为6mm厚钢板，盖板外径为496mm正六边形，可以方便的在钢模内进出。取模手柄是根据杠杆原理制造的一根450mm长，前端焊有短钢管，后端焊有抓勾的q015镀锌钢管。脱模时在钢模的对边分别用两个取模手柄的头部顶住盖板，抓勾卡住钢模的沿口，向上均匀用力，使钢模相对于盖板向上移动脱模。只要移动了lcm左右，则可拿掉手柄，改为手工直接脱模，则此时脱模易于反掌。需要二次收光。主要是对周边的毛刺和盖板拿除后表面的拉毛进行收光，由于坯料正，二次收光后的优质品率很高。

。