

轨枕模具 矿井轨枕制造介绍 预制混凝土成形

产品名称	轨枕模具 矿井轨枕制造介绍 预制混凝土成形
公司名称	保定市飞皇模具制造有限公司
价格	50.00/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

600轨距钢筋混凝土轨枕，是广泛用于矿山井下钢轨铺设的必须材料，由于井下通道狭窄，轨道不可能像地面上多铺几条线，所以在设计该轨枕时，设计院特设计为组合式，其优点是便于施工、更换。

1 技术要求

轨枕生产工艺和一般水泥制品生产工艺基本相同，不同之处，也就是难点为：

- (1)预埋铁件的放置要求：预埋件垂直、水平、位置准确。
- (2)轨枕预留孔要求：上下贯通，中间放置预埋铁件不能阻碍“T”型螺栓自由穿入。

2 改进前生产工艺

- (1)预埋铁件：将预埋铁件焊在钢筋骨架上。
- (2)预留孔：在地面上固定尺寸为30mmx30mmx30mm的混凝土块，将已焊好预埋铁件的骨架放置在混凝土块上，然后在模具上部固定Ø40钢管，要求混凝土块和预埋铁件及钢管在一条线上。

在振动成型后，其结果往往是：预埋铁件无法控制，放置点尺寸无法保证，东倒西歪；轨枕预留孔上下不一致、不垂直，尺寸无法保证，不能满足用户要求。

3 改进后生产工艺

通过一段时间摸索和钻研，我们将预埋铁件和预留孔巧妙地结合起来，不断的改进，达到理想的效果，其工艺方案如下。

- (1)将模具制作成带有钢板底模的组合式模具。
- (2)在底板上，将原有混凝土块改为梯形圆柱（材料为A3钢），在梯形圆柱中间加工车Ø10mm

内螺纹，在内螺纹下部分钻08mm孔用08mm螺栓穿过梯形圆柱和底板相连接。

(3)然后加工一件，我们称为“固定预埋铁件螺栓”（材料为A3钢），上部分是圆柱型，下部分是O10mm螺栓。它的作用是螺栓部分穿过预埋铁件与梯形圆柱体内螺纹连接拧紧，固定预埋铁件（螺栓的长度略短于螺纹高度）。

(4)通过“固定预埋铁件螺栓”的作用，巧妙将预埋铁件固定。“梯形圆柱”高度加上“预埋铁件”高度再加上“固定预埋铁件螺栓”的圆柱部分高度正好等于轨枕高度。

(5)在“固定预埋铁件螺栓”圆柱型部分，我们又设计06mm内螺纹，螺纹方向和O10mm螺栓的螺纹方向相反（俗称“反丝”）。然后，我们加工一个“rr”型手柄工具，通过手柄将“T”型中的06mm螺栓旋入06mm内螺纹中。因06mm内螺纹方向和O10mm螺栓螺纹方向相反，手柄通过不停旋转很容易将“固定预埋铁件螺栓”从混凝土中整体拔出，预留孔上部分完整留出。

(6)产品通过养护达到标准的70%强度后脱模。因固定在底板上的梯形圆柱是锥形，很容易将轨枕提起。预留孔的下部分完整留出，保证了预留孔上下贯通。

(7)轨枕工艺流程：将预埋铁件放置在“梯形圆柱”上—将“固定预埋铁件螺栓”旋入“梯形圆柱”中与O10mm内螺纹相连拧紧，固定预埋铁件—放入钢筋骨架和混凝土振动成型—将“T”型手柄中螺栓旋入“固定预埋铁件螺栓”中与06mm内螺纹相连拧紧，将其拔出一养护、脱模—提起轨枕—成品。