

楼房烧结砖 菏泽楼房烧结砖 新甫新型建材多孔砖

产品名称	楼房烧结砖 菏泽楼房烧结砖 新甫新型建材多孔砖
公司名称	新泰市新甫新型建材有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	新泰市翟镇唐立沟村
联系电话	13905487158

产品详情

多孔砖成型时该注意的事项！

多孔砖对成型操作的要求比较严格，在生产准备和操作过程中，如果稍有疏忽，就会给成型带来不少问题。因此，在成型操作中应特别注意下列几点。

- 1、安装时，应使机头、机口、芯具和螺旋绞刀轴的中线对正，使泥流均匀。
- 2、对芯杆较细的多孔砖，应先用手工把机口芯头与芯头之间空隙填满泥料，使芯头的位置固定准确，以免开始挤出时，芯杆偏歪，孔洞移位。
- 3、试车时，开始泥料应稍软，待泥条开始成型，楼房烧结砖批发，才慢慢调整成型水分，直至合适。
- 4、新机口或芯具刚换上时，常会不太正常，应细心调整。如是孔洞偏斜，壁厚不匀而调整无效时，应考虑加粗芯杆、修整刀片，使断面上的泥流基本一致。
- 5、严重不匀的泥流速度，还会造成泥条裂纹，轻微时，在成型后往往不易发现，而在干燥和焙烧后才显现出来，损失就更大了。

检查时，可先将挤出的泥条沿机口断面垂直切掉，在机口上套装约为30×30mm的均分泥条断面的网络，挤出1m长泥条，分别测量被分割开的小泥条的长度，其da偏差应不超过3~6%。否则，应调整。出料快的部位，可把芯头压进去一点，或在其后面套上一个废螺帽，以增加阻力；出料慢的地方，可以把芯头放出来一点，或换上一个较短的芯头，以减小阻力。

- 6、一定要均匀给料，挤泥机的泥条是被挤出来的，给料不匀或挤泥机无料可进，就不会有泥条被挤出来。不仅如此，出不来的泥料跟螺旋绞刀一同旋转，摩擦生热还会造成泥缸严重发烧、泥条开裂。所以有的砖厂说：泥条越慢，问题越多。

7、下班停机，要把机口卸下洗净，以免下一班泥料干硬堵塞。无法生产。短时停机，也应在泥料上洒一些水，并用湿布包盖机口，以保持湿度。

8、发现泥料挤不出来或局部走泥时，应立即停机，查找原因，以免损坏设备。

9、坯条中间开花，像喇叭口一样向四周翻卷，挤出泥条明显中间凸出；原因是中间走泥太快，可以把中间芯头加长，或在中间芯头后面的芯杆上套个大螺帽，也可以在大刀片中部两侧各焊上一个三角形的分料角钢，迫使泥流向四周流动；还可以加大机口进料端四角向外扩大的圆弧，以增加四角的进泥量。

10、挤出的泥条明显中间凹进：原因是中部走泥太慢，可以按上一条相反的办法处理。

11、个别孔洞开花，向四周翻出：原因是该芯头的大头平面超出了机口出泥端的平面，应将该芯头压进机口，使大头平面缩进机口1mm。

12、泥条出现锯齿裂纹：如是机口第二道内衬铁皮转角处水路缝隙较大，而第三道铁皮又没有水，则将出现有水小齿裂纹。如仅是第二道铁皮转角处缺水，出现的将是无水小齿裂纹。如果哪一支角的几道铁皮都缺水，则将出现无水大齿裂纹。如是后面的几道铁皮缺水，而前面的一两道铁皮水又过多，则出现的将是有水大齿裂纹，且在齿凹处有大量积水。对此，均应按其相应位置，调整水路。

13、泥条烂角，如泥条四角都烂，且裂口，向后卷，原因是中间泥流快，四角泥流慢，应按前述第（9）条处理。如只烂一角，则是该处芯头超前或落后于其他芯头太多或该角两个边都严重缺水，应予调整。如是在正常生产中突然烂角甚至局部泥条断裂松散，则是该处芯架或芯杆间卡有杂物，应清除。

14、孔洞内部出现鱼鳞裂纹：如是个别孔洞出现裂纹，则是该芯头表面太粗糙或设计不当、位置不对，应打磨调整。如全部或大部孔洞内部都出现鱼鳞纹，则是泥料太干，芯头表面都粗糙或设计有误，应调整成型水分、修整芯头。如两孔间的肋被拉出有规律的月牙形纹，裂纹已经透穿，则是该处泥流不足，应修磨其两侧芯头的斜度，增大该处的泥流通道。

企业视频展播，请点击播放

视频作者：新泰市新甫新型建材有限公司

煤矸石烧结多孔砖窑体与窑顶的维护及保养

煤矸石隧道窑一般生产家均采用断面较大的窑型。大断面隧道窑的窑顶，均采用轻质耐火混凝土板吊顶结构。耐火混凝土吊顶板是用硅酸铝水泥做胶结剂，与多孔高铝耐火骨料和细粉按一定的配合比，经加水、成型和养护后预制而成的。它的特点是体积小、重量轻；导热率低，隔热性能好；烧后线变化小，稳定性能好，它的使用温度为1300 ~ 1350 。

轻质耐火混凝土吊顶板极易损坏。尤其是在投产点火烘窑阶段，如果烘窑温度和升温速度控制不当，则吊顶板易产生裂纹、表面剥落和强度急剧下降。因此，烘窑是轻质耐火混凝土顶板使用中的关键环节。烘窑的主要作用是排除窑体与吊顶板中的游离水、化学结合水，并获得高温使用性能。

轻质耐火混凝土吊顶板的使用中应特别注意的问题：一是轻质耐火混凝土吊顶板中硅酸铝水泥的含量越

高，烘窑越容易出现裂纹、表面剥落和强度降低等问题。因此，烘窑的温度与升温速度，应依据轻质耐火混凝土吊顶板的热工性能而定。二是轻质耐火混凝土吊顶板在大于1300℃时才能被烧结，而煤矸石砖的烧成温度为1050℃，吊顶板达不到所需的烧结温度，强度必然较低。因此，在窑炉运行中，要保持窑内温度稳定。操作人员要注意观察，若发现出窑的窑车上面有掉落物，楼房烧结砖价格，则应查找原因，并采取相应措施。

窑体易损坏的部位是窑墙和曲封砖，损坏的主要原因是窑车的碰撞与摩擦等机械损伤。特别是当窑车塌车时，塌落的制品在冷却带冷却强度提高后，极易把窑墙与曲封砖挤破。因此，要在码坯、干燥、焙烧等环节注意操作，严防倒垛事故。一旦在隧道焙烧窑内出现塌车倒垛事故，则要在冷却带的抽热风管口把塌落在靠近窑墙的制品掏出来。为此，抽冷风管应设带盲板的三通管，需要掏砖时，打开三通管的盲板即可方便操作。在冷却带与焙烧带之间加一个高600mm、宽400mm的事故处理孔，需要时，只要把堵塞的耐火砖拆出来即可使用。

在隧道窑生产运行中，窑车的数量大、周转快，在动态运行中极易损坏。其损坏部位主要是台面、金属车架、车轮与轴承。

窑车台面铺设的耐火砖和隔热材料，因运转中温度的交替变化和机械碰撞，损坏比较严重，需要经常检修。检修台面砖时，应注意在砖缝填塞硅酸铝纤维棉，砖底面则用粘土质耐火泥填实，砌平台面。检修后的窑车台面尺寸要按原设计要求，楼房烧结砖厂家，台面平面尺寸的误差为+0mm、-5mm。要检测窑车台面的平整度与对角线、台面高度，防止台面砖碰撞窑墙和曲封砖。窑车台面的耐火砖的使用中会向四周扩张，使窑车台面的平面尺寸越来越大，导致台面两侧碰撞窑墙和前后两车耐火砖台面相碰。解决这个问题，要从设计和砌筑施工抓起，正确的设计与施工要求是：台面砖之间的砖缝尺寸为15mm，砖缝间填充硅酸铝纤维棉，并使纤维棉保持松软状态，不得填充耐火泥；台面砖底面用耐火泥砌筑，找平台面。

窑车金属车架的损坏，多数是因窑内压力过大，向车下漏热风，菏泽楼房烧结砖，烧坏金属车架。尤其是窑车的接头处，极易损坏。预防的方法是：把两窑车的接头处的曲封砖和耐火纤维密封毡条维护好，是在两车接头处的砖封上加垫耐火纤维毡条。

窑车车轮的损坏主要是轮面磨损、轮缘变形，其主要原因是车轮的材质问题。车轮的材质应为ZG310-570，并进行热处理；使用ZG340-640，并进行热处理。

窑车车轴承的损坏也是由于窑车密封不严密，大量高温热风侵入窑车底部使轴承化油造成的。维护保养的方法：一是搞好窑车密封与砂封；二是调节窑内压力与车下压力平衡，防止窑车热风漏入车下；三是窑底鼓风要使车下有一个适当的风速，冷却风既能保证压力平衡的需要，又有把由窑车传入窑底的热量及时带出窑外，使车下风温不超过80℃。窑车车轮轴承处于高温环境，其轴承的润滑脂必须使用1号氮化硼高温润滑脂或二硫化钼高温润滑脂等耐高温的润滑剂。不允许以任何理由使用润滑脂添加机油的混合油来润滑窑车轴承。

楼房烧结砖价格-菏泽楼房烧结砖-新甫新型建材多孔砖(查看)由新泰市新甫新型建材有限公司提供。新泰市新甫新型建材有限公司位于山东泰安新泰市翟镇唐立沟村。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前新

甫建材在建材加工中享有良好的声誉。新甫建材取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。新甫建材全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。