

沙加气砖加气砖灰砂砖生产设备图

产品名称	沙加气砖加气砖灰砂砖生产设备图
公司名称	河南宏基建材机械制造有限公司
价格	200.00/件
规格参数	品牌:正一建材机械 型号:BV1732
公司地址	荥阳市豫龙镇康泰路与桃贾路交叉口东30米
联系电话	0371-88888616 13733876636

产品详情

蒸养砖生产线

河南正一建材专业生产蒸养砖生产线、蒸养砖生产线设备，是河南省重点的蒸养砖生产线生产基地。公司设计的蒸养砖生产线、蒸养砖生产线设备科学唯美，蒸养砖生产线设备工艺先进，质量稳定，安全可靠，是一种生产新型墙体材料设备，是国内目前先进的建材设备，东方牌年产1亿块的蒸养砖生产线能够为您提供优良的服务，投资蒸养砖厂能给您带来较好里财源，是您投资创业的必选项目之一。

蒸养砖生产线主要是生产承重墙的蒸养砖，蒸养砖顾名思义是由蒸汽养护而形成一种砖其物理特性有：

- 1、轻质性：可减少建筑物的自重。
- 2、保温性：本身含有大量的微孔，具有保温功能。
- 3、抗压性：国家对蒸压砖做了抗压标准。
- 4、耐火性：蒸压砖具有良好的不导热性。
- 5、吸声性：因其含有大量的微孔，起到吸声的效果。
- 6、耐久性：蒸压砖会在大气中碳化，从而增加了其耐久性。
- 7、抗渗水性：具有密闭独立球状结构,因而吸水导湿缓慢。
- 8、易加工性：可以量身定做各种规格的产品。

河南正一建材机械制造有限公司是研制生产加气混凝土设备的技术实体，拥有自己专业的加气块设备研究设计队伍，和东北建筑设计院有着技术支持与合作伙伴关系，能为客户提供高质量的蒸压加气块生产设备和技术服务。制订科学的加气块工艺流程，技术水平居国内领先地位。

- 1.承接国内外大中型加气混凝土设备生产线建设工程及配套服务。
- 2.承接国内外大中型蒸压灰砂砖设备生产线建设工程及配套服务。
- 3.为客户提供项目设计、技术培训、设备制造、现场安装、调试及生产等服务。 正一机械坚持以提高产品竞争力为核心的科研发展战略,成立了下属单位河南正一机械研究所,以“科研攻关、技术引进、技术改进”和“产、学、研”两个三结合为主线，瞄准行业的技术前沿，不断提高企业的整体科技创新能力。蒸压加气混凝土设备包括切割机、蒸压釜、浇注机、蒸养车、模具、吊具等设备；应用于加气混凝土砌块生产，是优质环保节能墙体材料；灰砂转、粉煤灰蒸压砖成套设备包括箱式给料机、双轴

搅拌机、连续式消化机、连续式消解仓、轮碾机、压砖机、螺旋输送机等设备，应用于新型蒸压砖生产，是优质环保节能墙体材料；选矿成套设备包括破碎机、球磨机、磁选机、浮选机、烘干机等设备，应用于铁、金、银、铅、钨、钼、锰等有色金属矿及萤石、石英等非金属砂石生产成套设备包括颚式破碎机、反击式破碎机、制砂机、洗砂机等，应用于人工砂石生产，适用于飞机场、铁路、高速公路、普通公路修筑及大型桥梁、隧道等工程建筑。正一机械率先在同等行业通过ISO9001：2000国际质量管理体系认证。在正一人十几年的拼搏努力下，正一品牌的建材设备破碎、磨粉、选矿设备已经处于同行业的领先水平，受到国内外新老客户的高度称赞。随着公司产品的日趋成熟，服务体系的日臻完善，日益得到广大用户信赖。自1996年首台设备在印度使用得到赞誉以后，公司就逐步打开了国际市场，先后向加拿大、俄罗斯、哈萨克斯坦、印度、朝鲜、阿联酋、印度尼西亚、南非、利比亚、苏丹、伊朗等国家出口设备。主要产品有：

加气设备：粉煤灰加气混凝土设备、砂加气混凝土设备、加气混凝土砌块设备、蒸压灰砂砖设备。破碎设备：颚式破碎机、巨石破碎机、反击式破碎机、圆锥破碎机、对辊式破碎机、新型对辊破碎机、锤式破碎机、高细破碎机。制砂设备：冲击式制砂机、高效制砂机、复合式制砂机、颚式破碎机、振动给料机、振动筛、洗砂机、输送机。

石料设备：颚式破碎机、反击式破碎机、振动给料机、振动筛、皮带输送机。选矿设备：球磨机、螺旋分级机、浮选机、磁选机、烘干机、浓缩机、高频筛、圆盘给料机、摆式给料机、电磁振动给料机、摇床、螺旋溜槽、槽式给料机。生产线工艺流程：加气混凝土生产线工艺流程、制砂生产工艺流程、石料破碎生产流程、选矿生产工艺流程。

加气混凝土设备

一、加气混凝土设备产品特点

设备特点：加气混凝土包装机组是在原加气混凝土砌块生产线的末端增加包装设备，对蒸养后的加气混凝土砌块进行分跺、编组、转运和包装，极大地减少了砌块在搬、卸、转运过程中的破损，实现了砖垛的机械化、自动化搬运。出釜后的砌块通过摆渡车、移动式成品夹具或移动式掰板机和坯体夹运装置将砌块运送至包装机输送线上完成打包后，由抱砖装置或叉车将砌块转运到成品砖堆场堆放，也可直接装车运往客户现场。如包装线带有转运托盘，托盘则有序行进到包装机初始位置进行循环利用，整个循环过程实现托盘转运的反复使用，真正实现无托盘包装生产。

设备优势：1、整套包装机组可根据用户现场情况成“L”型、“一”字型、“口”字型布置，占地面积小，包装机组结构简单，安全可靠，易于操作。2、包装机组可根据用户需求同时满足带托盘包装、转运托盘包装和无托盘包装；3、包装机组通过升降辊台实现砖垛的自动分离和90°转向，升降辊台采用气缸四连杆机构驱动，安全可靠；4、输送机采用链板式输送链，分段驱动，中间实现无缝连接，砖垛运输过程工作平稳；5、自动化程度高，整套包装生产线仅需1~2人操作，提高了劳动效率，降低了劳动强度；6、打包机选用德国进口，运行稳定可靠，包装速度快，单线年理论包装产量为30万立方砌块；7、提高了砖品质量，降低了其破损率，改变了砖的传统运输方式。

二、加气混凝土设备技术参数 1、设计产能300000m³/年；2、用气量2.5m³/H（自由状态），用气压力0.6-0.8MPa；3、总功率9.9KW（“L”型），6.6KW（“一”字型）；15KW（“口”字型）；4、自动化程度：自动、半自动、手动；5、操作方式：10寸彩色触摸屏；说明：可根据客户生产规模大小，设计符合其要求的包装机组，同时可满足标砖与加气混凝土砌块混线包装。

三、服务领域 针对目前加气混凝土砌块生产企业，我公司能够给客户针对生产线釜后转运系统改造升级、新线设计、技术指导、设备安装调试等服务，并根据用户需求提供交钥匙工程服务，为客户获得良好的经济效益提供全面、深度