

灰砂砖生产线_河南宏基建材机械_蒸养灰砂砖生产线

产品名称	灰砂砖生产线_河南宏基建材机械_蒸养灰砂砖生产线
公司名称	河南宏基建材机械制造有限公司
价格	100.00/件
规格参数	品牌:正一建材机械 型号:RP1949
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

三、配料浇注：1、计量称 计量称主要将各原料进行计量，进行搅拌后，最后注入浇注搅拌机进行浇注搅拌。2、浇注搅拌机 是蒸养加气混凝土坯体浇注前的物料搅拌机械，位于坯体模具上方。用于将按一定配比注入罐体的料浆、水泥、生石灰、石膏及铝粉膏悬浮液进行搅拌，使之均匀混合，充分反应，并及时将混合料浆注入模框内。

3、模具

模具与侧板结合可盛装浆料，静置养护发泡固化成坯体。模具规格：4.2m，4.8m，6m

4、侧板 侧板承载坯体进行切割、码架、蒸养。5、初养室 浇注后模具用输送链推入初养室进行发气初凝，室温为50~70度，初养时间为1.5~2小时(根据地理有利条件，可免此工艺)

四、翻转切割 1、翻转吊具 翻转吊具将坯体(带模具、侧板)在空中翻转90度，吊放置切割台或切割小车上，脱模进行切割。另外，将脱模下来的模框与返回的侧板进行组模，吊运至浇注回车上进行循环浇注。2、真空吸罩 坯体在切割后，可通过吸罩除去顶层的坯体废料，这样可以大大提高废料的利用率。3、分步式切割机 工作原理：翻转吊具把模具带坯体一起空中翻转90度置切割小车上，脱模把坯体连同侧板留在切割小车上，切割小车由电机作动力行走，通过纵切装置完成纵向切割、铣槽、水平切割；切割小车继续行走至横切装置中央位置停止后，横切装置启动，横切架自上而下垂直下切完成横向切割；切割小车再行走至编组吊具处由编组吊具将坯体(连侧板)吊至蒸养小车上，切割小车返回原始位置进行下一个切割循环。

4、翻转台 坯体在切割后，翻转台把坯体翻转90度，以去除底部废料，从而提高废品的利用率。5、半成品吊具

切割完成后，通过半成品吊具把坯体吊至蒸养小车进行入釜编组。6、蒸养小车 蒸养小车是承载侧板连同坯体进出蒸压釜的运载工具。切割后的坯体连同底板一起被吊装到蒸养车上。小车承载着底板连同坯体，编组进入蒸压釜进行蒸养。五、成品出釜1、成品夹具 将蒸养出釜的成品吊至包装线上，进行最后的包装。2、掰板机 使制造过程中固化后相互粘连的加气板材制品相互分开，以便运输和使用。3、蒸压釜

蒸压釜是对加气混凝土、灰砂、粉煤灰等压制的承压砖或标砖进行蒸养的大型压力容器，在釜内完成CaO-SiO-H₂O的水热反应。同时也广泛用于其它需压力蒸养生产工艺过程的生产项目。如高强石膏、保温材料、橡胶制品、高强玻璃、水泥管桩以及木材、医药、化工等行业。本公司还可根据用户要求设计制造各种形式的压力釜，以满足用户多种用途的需要。

加气混凝土砌块设备用以生产加气砌块，由PLC全自动操作系统控制，系统简单易学，操作便捷，是目前新型建材生产的设备。

加气混凝土砌块设备：

破碎机、球磨机、搅拌机、提升机、料斗、各种物料仓、浇筑楼、模具、蒸养小车、翻转吊具、输送带、全自动切割机组、去皮翻转台、吊具、蒸养釜、掰板机、码垛机等。

加气混凝土砌块生产线工艺流程简介：

一、配料浇注

二、坯体静养

三、坯体切割

四、蒸压养护

五、检验包装

供应加气混凝土砌块设备生产线、加气混凝土板材设备生产线、免烧砖机、各种压力容器以及加气板材、加气砌块、免烧砖等新型建材。

加气块设备生产的工艺流程

原材料如石灰、水泥、石膏、砂（或粉煤灰）等经处理后储备在料仓（或储罐）中备用。铝粉或铝膏经处理后备料待用。

原材料按一定配比由电子计量秤计量，铝粉、水经计量后加入铝粉搅拌机中搅拌制成悬浮液。配料用水（冷水或热水罐热水）经电子水秤计量。原材料、铝粉悬浮液计量后按一定次序加入浇注搅拌机中，搅拌均匀后浇注入模（板材应在模中预先放入钢筋网片）。经过一定温度和时间的静停预养，当坯体达到一定强度后由翻转吊具翻转90°吊运至切割机上，脱模切割。

a.首先坯体进行侧面垂直切割及铣槽。 b.然后进行纵向水平切割。 c.最后进行横向切割。

d.切割好的坯体由装载行车吊运至釜前蒸养小车上进行码架编组。

编组好的坯体经牵引入蒸压釜进行蒸养。蒸养好的制品出釜后由掰板机掰板。

由成品吊具或铲车搬运至成品堆场按规格堆垛。成品卸掉后的蒸养小车及侧板进入下一个循环板返回，经清理后与翻转吊具脱模下来的模框组合，复原90°返回至浇注搅拌机下重新浇注。

在静停固化步骤中，设置有保温材料制成的静停养护窑，浇注后的混凝土浆料进入静停养护窑中，通过散热器散热以及通风来控制窑内的温度(40 ~ 60)和湿度(70% ~ 95%);在蒸压步骤之前，增加预养步骤，通过保温材料制成的预养窑实现，窑体内保持密封并能承受0.04MPa以下的微压，窑体上设置有喷嘴，喷嘴使用饱和蒸汽使窑体内形成循环气流以养护坯体，窑体同时使用散热器来保持窑内温度在80 ~ 100 之间;在蒸压步骤之后、分垛步骤之前，还增设保温步骤，通过保温材料制成的冷却窑实现，坯体进入窑体内保温1h ~ 3h，窑体内保持密封，

并同时使用对流换热器缓慢降低窑内坯体的温度。