

灰砂砖生产线,河南宏基建材机械,灰砂砖生产线价格

产品名称	灰砂砖生产线,河南宏基建材机械,灰砂砖生产线价格
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:HB1702
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

一.加气块的发展顺应时代进步其次,加气块具有质量轻、保温性能好,吸音效果好,且具有一定的强度和可加工等优点,作为围护结构的填充和保温材料,被广泛地应用于建筑中,受到世界各国的普遍重视,成为许多国家大力推广和发展的优选建筑材料。年产30万立方加气块生产线

二.加气块生产工艺简介加气块可以根据原材料类别、品质、设备的工艺特征等,采用不同的工艺进行生产。一般情况下,将粉煤灰或硅砂、矿渣加水磨成浆料,加粉状石灰、适量水泥、石膏和发泡剂、稳泡剂经搅拌注入模框内,静养发泡固化后,切割成各种规格砌块或板材,由蒸养车送入蒸压釜内,经高温高压蒸气养护形成多孔轻质的混凝土制品。

三、加气块设备生产线配置加气块设备的选型和数量根据工艺设计方案而确定,由于加气混凝土生产工艺不同,形成体现工艺特点的不同装备技术。这些技术特点,都体现在切割机组上。它涉及到浇注形式、模具、小车构造、坯体的运送、脱模、切割、码架、进釜的方式等设备都大同小异。

(一) 蒸压灰砂砖生产流程介绍

1、原材料储存及混合料制备

1.1 生石灰

块状生石灰运入厂内,由铲车倒入生石灰受料斗。石灰由颚式破碎机破碎后,经斗式提升机送入料仓,进入仓内的石灰经给料机喂入磨粉设备内进行混合细磨,制成生产用胶结料,经斗式提升机送至胶结料仓中贮存待用。

1.2 粉煤灰

粉煤灰采用湿粉煤灰由铲车倒入配料机内,经配料机直接计量。

- 1、砂由车船运入厂内，堆放在堆棚内。由铲车倒入配料机内，经配料机直接计量。
- 2、配料搅拌工段上述各种原料，按一定的配比，经各自计量秤计量后，砂、粉煤灰、胶结料，顺序依次卸入搅拌机，经加水后进行搅拌，制成的混合料送入连续式消化仓消化，消化好的混合料进入轮碾机或搅拌机中进行二次混拌（如水份不足可按需注水），经混拌后的混合料由皮带机送入压砖机受料斗。
- 3、砖坯成型压砖机受料斗将混合料喂入压机模具，经压制成为砖坯，每次成型周期约13~17秒，砖坯经压机出砖机械手、传送皮带轮、全自动码垛机，将砖坯码放在蒸养小车上。
- 4、养护及存放码好砖坯的蒸养小车由卷扬机（牵引机）送入蒸压釜内进行养护。蒸养结束后由卷扬机（牵引机）将蒸养小车连同制品拉出至釜后轨道上，再将小车运至成品堆场，卸砖机将小车上的砖夹至成品堆场，同时进行外观检查，分级堆放。

（二）厂区规划及人力配置

河南宏基建材集团提供专业的厂区工艺布置以及生产流水线的设计，制造，安装和调试，直至规模化生产，并给与优质快捷的售后服务。

人员配备采用科学的“一拖二”生产模式，大量降低生产的劳动成本，其两条生产线生产所需人工为9人/班。具体分工如下：

- | | |
|-----------------------|----|
| 1铲运机上料工位 | 1人 |
| 2搅拌设备、消解、二次搅拌设备、控制室操作 | 1人 |
| 3成型机工位 | 3人 |
| 4转运工位（视堆场距离） | 2人 |
| 5蒸养工 | 1人 |
| 6巡视 | 1人 |

加气块地翻切割机组工作原理一、原材料置备及储存1、

首先将粉煤灰或沙子经球磨机磨制成一定浓度的料浆储存在料浆储存罐内；2、块状石灰在原材料堆棚内，由装载机铲入颚式破碎机内，进行破碎后，由斗式提升机送入石灰库中储存，然后再由输送机送入球磨机内进行粉磨，制成粉料，由斗提送入粉料仓储存，全长原材料置备输送过程均需配备完善的除尘设备，保证环境不受污染。二、配料、搅拌、浇注粉煤灰浆或砂浆由配料楼料浆电子计量称进行计量，石灰、水泥由螺旋输送机送入配料楼进行计量，然后再由给料设备送入浇注搅拌机内进行高速搅拌，所有计量都经过配料楼集中自动PLC电脑控制，保证计量的连续性，搅拌机把所加注的粉料和料浆及铝粉经过数分钟的均匀搅拌，然后由下料壁浇注下料，浇注在模框内。

三、静停养护浇注好的料浆由摆渡车摆渡到静停养护指定的轨道，再由摩擦轮或模具牵引机构运送至指定轨道上，进行2-3小时恒温养护，形成胚体。四、切割编组模框里的胚体静停养护达到切割机强度后，由半成品吊具把模箱从胚体上脱掉，并运至清理涂油轨道重新和模底组装为再次浇注做好准备。然后半成品吊具再返回连同模底、胚体一同吊至翻转台的大车上，然后返回，重复上述动作。待

半成品吊具把模底、胚体放到翻转台大车上后。翻转台通过液压装置把大车、底板、胚体推至翻转位置。然后翻转台整体翻转90°。翻转后把小车、胚体推至切割位置，等待切割。小车、胚体到达切割位置后，切割机组通过电机带动链条拉着水平车进行水平切割。胚体在进行纵向切割时，分别由扒皮钢丝和水平切钢丝，完成侧面和水平方向的切割。横切架自上而下垂直降落，进行胚体的横向切割，横切时，切割钢丝做锯装摆动，完成胚体的锯装横向切割，切割