石粉砖机器

免责声明：上海矿山破碎机网: http://www.jawcrusher.biz本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网,若有侵权请联系我们删除!

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得沟通! 周一至周日全天竭诚为您服务。

客服中心
服务时间：24小时服务

更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题
可以免费咨询在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线
一分钟解决您的疑惑
点击咨询

石粉砖机器

此信息来自买卖机械网浅谈混凝土砌块生产线建设及主机类型砌块成型机砌块生产设备一般由混凝土搅拌砌块成型砌块养护及砌块码垛等部分组成。由于砌块生产线产量规模及配套程度的不同，主机及配套设备差异也很大，因此筹建砌块厂时应根据产量投资情况等因素，合理选用生产设备。就拿美国贝赛尔公司生产的BH—型成型机来说，在振动成型时压头油缸的油压经减压阀已减至约Mpa，压头油缸带着压头随着模箱中混凝土振动密实而同步下降，此时压头油缸处于低压浮动状态，不可能施加很大压力。一般在设计成型机振动系统和计算振动参数选择振动电机功率时，所考虑的振动荷载主要包括砌块模箱及压头质量，对于台振式成型机石粉砖机器还应包括振动台的质量，但一般不考虑额外施加的压力。

根据混凝土拌和物受振动作用时的触变现象，可以在比较小的压力较短的时间内获得密实，所以砌块振动成型时需压头对混凝土施加一定压力。我国砌块成型机标准规定压头对砌块上表面的加压值应大于Mpa，国外对干硬性混凝土拌和物的加压值约为Mpa，压力值太大将妨碍混凝土拌和物颗料的振动，影响砌块密实效果。按上述加压值，一般砌块成型机压头自重产生的压力可满足要求，特别是在压头上设置振动器时，其振动密实效果比静压效果好。

当然也不是说液压传动的成型机全部工艺动作都采用液压传动，如有的成型机加底板及底板输送等装置也采用机械传动。

同时也应该看到液压传动成型机的液压泵站液压传动元件及液压控制系统等比较复杂，一般需专业厂家配合制造；特别是采用的油缸管接头及控制阀等液压元件质量较差时，故障率较高，用户维修保养也较麻烦。美国贝赛尔公司生产的SUPERPACDY-NAPAC和VIBRAPAC等机械传动的成型机型，为凸轮式机械传动，电机经过皮带轮带动气动离合制动器，气动离合制动器再通过一组皮带轮带动凸轮机构完成成型工艺动作，动作可靠，成型周期仅－秒，生产效率高，砌块质量好，设备坚固耐用，但机构复杂，机器重达1－吨，价格较贵。

我国自主开发的QTJ-QMJ-型等机械传动的成型机，为曲柄连杆式机械传动，电机通过皮带轮减速器带动曲柄连接杆机构完成相应的工艺动作，并可自动生产；该类成型机维修保养十分方便，价格低。所以选择砌块成型机时，不要简单地看石粉砖机器是液压传动石粉砖机器还是机械传动，主要看石粉砖机器运转是否可靠，维修保养是否方便，成型的砌块质量是否好，价格是否合理等综合考虑确定。

关于砌块成型机的振动形式砌块成型机成型方式主要有振动台振动成型(简称台振)和模箱振动成型(简称模振)两种。台振：一般是由电机通过皮带轮带动两根带有偏心块的轴，产生相向转动，水平方向的离心力互相抵消，垂直方向的离心力互相叠加，从而产生垂直定向振动。欧洲制造设备一般均采用台振，每次成型的块数较多，有的多达块，但相对振动功率较小，一般每块砌块可分担的振动功率约为－KW。模振：主要有两种，一种是美国贝赛尔公司为代表的模振形式，带有偏心块的传动轴直接安装在模箱两端，电机通过皮带轮带动传动轴旋转产生离心力，模箱两端的两个电机转动相反，产生的水平方向离心力互相抵消，而垂直方向的离心力互相叠加，从而产生垂直定向振动。

在振动质量一定的情况下，振动功率大，激振力大，振动加速度也大，所以模振成型机振动成形时间短，砌块密实度高。混凝土振动密实成型石粉砖机器还有一个参数叫振动延续时间，也就是说混凝土拌和物受振后需要一个互相填充密实的时间，因此过分加大激振力提高振动加速度也不可能在瞬间使混凝土得以密实。目前模振成型机的振动加速度约为－g，振动成型时间约为－秒；台振成型机的振动加速度约为－g，振动成型时间约为－秒。因此合理地确定振动加速度是很必要的，振动加速度太小，振动延续时间加长，振动不密实；振动加速度太大，将会造成振动功率的浪费，并需加强振动系统的结构。关于砌块成型机振动频率问题，从混凝土振动工艺学看，强迫振动的频率如接近混凝土拌和物颗粒的固有频率时则产生共振，此时衰减最小，振幅可达最大。砌块混凝土拌和物的集料粒径为－mm，理想振动频率为0－Hz，但对于砌块成型机来说都达不到，美国一般为－Hz；欧洲个别成型机高达－Hz。这主要原因是考虑振动系统的寿命，振频太高，轴承等寿命短，因此一般－Hz可满足砌块振动成型要求。

结束语目前，我国从事砌块生产设备制造的企业不断发展，以砌块生产设备为主要产品的企业有余家，国外著名砌块生产设备制造商也纷纷涌向我国市场。在国内外竞争的形势下，我国砌块生产设备制造企业应立足国内市场放眼国际市场，积极开发企业的系列产品，创造名牌产品，提高产品的可靠性。

三模具材料采用Q高强度耐磨钢板制作而成，大幅延长使用寿命；模箱提升部位安装有限位器，避免模具在运行过程中损坏机器。五模具更换方便，通过更换模具可生产140115标砖等各种不同规格的砌块及路沿石，石粉砖机器还可根据用户要求订做各种异型模具。

六除机架本身外，整机悬挂和连接部位均使用弹簧，震动成型时不但实现压头模箱模芯和托板振动的四管齐下，保证了产品的高密实度及均匀性，而且运行平稳，噪音小，实现了良好的减振效果。八压料头可纵向移动，便于加料维修和冲洗，同时压头下落距离小，仅mm，一方面压脚与箱芯间隙小，砌块无大毛边；另一方面对箱芯损坏少。九振动时采用上，前，后三个部位同时激振，使模箱四壁均等受力，达到最佳成型效果，确保砌块密实度高强，棱角整齐美观。因该机具有以上特点，所以生产的砌块强度高，脱模可站人，短时间便可码垛，可节约水泥—%，外观尺寸精确棱角规整，是目前国内较理想机型之一。使用本机投资少，适应各种集料，充分发挥各地就地取材之优势，是个体联户和施工单位现场生产应用最佳的选择。

公司汇集了一大批锐意进取并代表着行业领先水平的管理科研精英，现有重点院校本科生余人，高级技师人，在线员工余人。公司非常重视国际技术交流与合作，先后引进了国外先进技术和工艺，拥有生产设备百余台套，建立了国际先进的生产线和一流的现代化检测基地。石粉免烧砖机结构独特,采用独特的下料和破拱机构,通过料箱内装有多排搅拌叉,料箱送至模箱上方时,搅拌叉工作,对模箱进行强制下料,保证下料顺畅和布料均匀,确保制品强度,重量的均匀性,超强的激振力设计,利用电脑控制液压系统的流量,压力,实现垂直同步振动,变频,刹车,确保制品在短期内达到高强度,高密度。我们河南通利长期坚持“ 科技与品质同行 ”的经营创新理念,采用美国,德国,日本等国家的先进技术和工艺,不断引进世界一流控制系统,对产品进行改良和创新,吸纳高级管理人才,科研精英,已形成一只牢固的团体,是企业发展的动力和源泉。

原文地址：http://jawcrusher.biz/psj/lSfEShiFenZgGis.html