

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联系！周一至周日全天竭诚为您服务。



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



上海加气砖生产设备

上海路桥公司经过多方努力，也成功的引进，革新了该项设备制造技术，能够规模化批量生产配置成套加气砖生产设备。上海路桥公司可为用户根据实况进行规划，布局现场，安装调试，操作技术人员的技术培训，提供配方，及售前售中售后的技术指导等服务，解决用户实际问题，欢迎垂询。但一般情况下，将粉煤灰或硅砂加水磨成浆料，加入粉状石灰，适量水泥，石膏和发泡剂，经搅拌后注入模框内，静氧发泡固化后，切割成各种规格的砌块或板材，由蒸汽车送入蒸压釜中，在高温和蒸汽养护下形成多孔轻质的加气混凝土制品加气砖生产设备的选型和数量根据工艺设计方案而定，根据工艺设计，浇注分为固定式和移动式两种浇注，切割方式目前国内以翻转切割为主，其他配料系统蒸压养釜等设备等都大同小异。产品上海路桥加气砖生产线,节能型加气砖生产线,加气砖制作工艺介绍完毕加气混凝土是由硅质材料（粉煤灰或砂）和钙质材料（水泥石灰）为主要原材料，掺加适量调节材料（石膏）及少量发气材料（铝浆），经原材料处理配料搅拌静停切割蒸压养护而成的一种新型墙体材料。具有重量轻，抗压强度大，保温隔热性能好，提高房屋的舒适性和功能性，降低建筑成本，能有效抵抗水灾火灾飓风和地震，保护生命和财产，在制造运输使用过程中无污染，保护耕地，节能降耗等优点，是一种性能良好的新型墙体材料。加气混凝土是由硅质材料（粉煤灰或砂）和钙质材料（水泥石灰）为主要原材料，掺加适量调节材料（石膏）及少量发气材料（铝浆），经原材料处理配料搅拌静停切割蒸压养护

而制成的一种新型墙体材料。B石灰石膏分别通过颚式破碎机破碎后，由提升机进入不同的两个仓，由电子皮带称计量给料，进入磨机混磨，磨细的混灰由提升机输送到配料楼混灰贮仓备用。

C砂（粉煤灰）汽车运输进厂，倒入漏斗，通过变频调速皮带机给料，进球磨机磨细后，流入立方米搅拌罐备用。配料浇注以上物料准备好后，电子称各自计量，由搅拌机搅拌，尔后加入计量好的铝粉，搅拌秒后，浇注入模。切割静停养护达到切割强度后，模框由翻转行车吊运至切割机工位上，翻转吊具将模框翻转放在切割小车支座上，然后由翻转吊具机械手自动开启模框脱模，把坯体连同侧板侧立在第一辆切割小车上，脱下的模框清理后与蒸养返回的经清理喷油后的侧板组合成模具，等待浇注。在组模的同时，脱模后的坯体在切割机上分部做定点切割，首先第一辆切割小车带动坯体行走经过纵切装置进行纵向切割，坯体在进行纵向切割时，分别由切割刀片和由汽缸张紧的切割钢丝同时完成侧面面包头及顶面废料的切割与清理，纵切结束后，切割小车继续行走至横切装置中央位置停止，横切架自上而下垂直降落进行坯体的横向切割，横切时切割钢丝作锯装摆动，完成坯体的锯装横向切割。小车置换装置启动，由切割机下方小车置换油缸将切割好的坯体连同侧板顶起，下方第一辆小车返回起始位置，去承载新的带切割的坯体，第二辆小车替换第一辆小车位置，并承载坯体及侧板行走至预定位置，最后坯体由半成品吊车连同地板吊运至釜前蒸养小车上，在轨道上进行编组。年产万m³立方加气混凝土设备工艺流程图三：生产工艺特点定点浇注采用定点浇注可以节省厂房面积，便于集中控制，同时操作时安全卫生。

加气砖生产

机械切割采用具有国内先进水平的切割机，该机能对坯体进行高精度切割，切割的外观尺寸准确美观，达超国家标准。

切割前采用预养切割前采用静停室进行热室养护，不仅加快坯体的硬化，减少坯体的静停时间，提高生产效率，而且坯体发育均匀，气孔结构好，制品的强度高，抗冻性好；同时便于冬季生产，不会因环境温度差导致坯体中间硬，周边软。蒸养前采用预养蒸养前采用预养，在蒸养时可采用快速升压，缩短蒸养时间，提高生产效率，同时生产的制品不爆裂，产品的成品率高。抽真空工艺与排气法工艺并用在蒸养过程中，抽真空与排气法是两种不同的工艺，各有利弊，本工艺在设计中均有考虑，供客户不同选择。由于加气混凝土具有容重轻保温性能高吸音效果好，有一定的强度和可加工等优点，且生产原料丰富，特别是使用粉煤灰为原料，能综合利用工业废渣治理环境污染不破坏耕地，又能创造良好的社会效益和经济效益，是一种替代传统实心粘土砖理相的墙体材料，多年来受到国家墙改政策税收政策和环保政策的大力支持，加气混凝土制品已成为新型建筑材料的

一个重要组成部分，具有广阔的市场发展前景。二加气混凝土生产工艺加气混凝土可以根据原材料类别品质主要设备的工艺特性等，采取不同的工艺进行生产。但一般情况下，将粉煤灰或硅砂加水磨成浆料，加入粉状石灰，适量水泥石膏和发泡剂，经搅拌后注入模框内，静氧发泡固化后，切割成各种规格砌块或板材，由蒸养车送入蒸压釜中，在高温饱和蒸气养护下形成多孔轻质的加气混凝土制品。首先将贮存的原材料经计量配料后进入浇注搅拌机内，经搅拌均匀后浇注温度和时间的预养坯体达到一定硬度后，由翻转吊具把模具和坯体吊至切割机上。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/scpz/StT9ShangHaiY0y3d.html>