

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。



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](#)



混凝土设备工艺流程

河南正一建材机械有限公司是研制生产机械设备的技术实体，拥有自己专业的研究设计队伍，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成套设备和技术服务。

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。加气混凝土具有质量轻保温机能好，吸音效果好，且具有一定的强度和可加工等长处，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正视，成为许多国家鼎力推广和发展的优选建筑材料。

我厂在广泛听取专家客户的意见和建议的基础上，根据原地面翻转切割机的原理，当真消化吸收海内外提高前辈技术，扬长避短，集思广益，攻克难关，不断立异，自主设计制造的拥有多项长处地面翻转切割机新机型。JQF- $\times$ -型新一代加气混凝土全方位切割机，该切割机对坯体实行一步到位，出售加气混凝土设备工艺流程图，北京加气混凝土设备价位，加气设备多少钱一套，六面翻转切割，因其工艺提高前辈，不用二次吊装，减少了因多次吊装对坯体的损伤。加气混凝土设备，蒸压加气混凝土设备，加气混凝土砌块设备，加气混凝土设备

价格，加气混凝土出产线，加气混凝土，加气混凝土出产设备，加气混凝土砌块，加气混凝土机械，加气混凝土设备厂，粉煤灰加气混凝土设备，免蒸加气混凝土设备，加气混凝土砖设备，加气混凝土切割设备，新疆加气混凝土设备，求购加气混凝土设备，加气混凝土砌块作为墙体材料革新与建筑节能的重要组成部分，是一种经由多年应用，实践证实的一种替换粘土砖的理想墙体材料，混凝土设备工艺流程在各种墙体材料中具有较强的竞争力。国家在《十一五规划》中明确提出：“发展加气混凝土板材和年产——万立方米加气混凝土砌块出产线，蒸压养护，机械切割。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。

工艺流程

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。点击次数更新时间--打印此页关闭上一条：没有了下一条：没有了一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。边角料废浆切割线切割下来的边角料落入底部斜槽，经水冲洗至切割机底部废浆池内，不断搅拌使废浆达到一定浓度后，再由废浆池中的渣浆泵泵入配料工段的废浆储罐中备用。配料搅拌浇注石灰水泥由仓底单螺管给料机送入电子粉料计量称内，经累积计量后由计量秤的卸料装置卸到浇注搅拌机内。砂浆或废浆由各自料浆储罐下的阀门打开后放入打浆池内，再由渣浆泵泵入配料楼料浆电子计量称内进行累积计量，当料浆重量达到配料要求时，由自控系统关闭储罐放料阀，停止放料。

设备工艺流程

切割编组静停初养达到切割强度后，由切割线翻转桁车(t)上的翻转吊具吊运翻转至切割机固定支座上，脱模使坯体倒立。

切割好的坯体连同侧板由釜前装载桁车(t)上的半成品吊具吊运至釜前蒸养小车上，每车堆放两模，堆放好的蒸养小车由慢动卷扬机牵引在釜前轨道上进行编组，每条釜前轨道编放七辆蒸养小车。蒸压及成品编组好的坯体由慢动卷扬机拉入釜内进行蒸压养护，恒压蒸养时间h左右，蒸汽压力MPa，温度 左右。侧(底)板返回组模涂油成品吊运完后，蒸养小车上的侧(底)板连同小车经由成品吊具吊运至小车回车线上，小车经回车线回至切

割机一侧，吊具将侧(底)板吊运，同时吊运模具与侧(底)板组模并返回将模具放至模具回车轨道上，进行清理涂油，然后再进行循环浇注。暂无视频加气混凝土砌块制品的技术优势加气混凝土制品作为一种性能优良的新型墙体材料，有国家政策及法规的导向，在本地区有逐渐扩大的市场，尤其是到禁止使用实心粘土砖以后，必会受到市场的青睐，成为墙体材料的主流。

我公司提供的生产工艺及设备在我国加气砼行业中都是成熟和先进的，产品质量和性能均可达到国家标准，无论是配料的集中自动控制，静养室的自动化控制，混凝土设备工艺流程还是切割机切割的制品外观尺寸均达到了较高水平。考虑技术的先进性机械化自动化水平高，以保证产品质量的稳定性与可靠性，适应经济发展区中大型企业的环境。

四原材料：粉煤灰：粉煤灰是生产加气混凝土的主要材料，通过取样对其化学成分的检测判断，适宜于生产加气混凝土，化学成分如下：块状生石灰：应符合JC/T62-《硅酸盐建筑制品用生石灰》标准中一等品要求。

活性铝含量 $\geq$ %发气率/min $\geq$ %固体含量 $\geq$ %细度mm筛余 $\leq$ %。水泥：应符合GB17-标准的2.R散装水泥。

．供电：由供电系统供给，由架空线（或埋地电缆）通过变压器引入厂内变电室，选用KVA变压器一台，高低控制柜一组，引至车间控制柜。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/zfj/WXhqHunNingGAWQV.html>