

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



混凝土砌块生产线

一东岳加气混凝土砌块设备/生产线优势东岳机械集团一直致力于加气混凝土砌块设备/生产线的开发和应用，目前已成为在该领域全国杰出的加气混凝土砌块设备供应商。作为中国墙材革新委员会副主任单位中国加气混凝土理事单位面向全球推广加气混凝土设备系统解决方案，每一个加气混凝土砌块生产线解决方案都建立在优化客户个人愿望的基础上。全球近余条加气混凝土设备正在不间断的生产运行，他们运用的正是东岳机械的系统解决方案，用户的主观肯定和市场的客观选择铸就了东岳在加气混凝土设备领域的声望。

二加气混凝土砌块设备生产线工艺流程介绍原料储备与处理东岳通过对原料存放区的合理规划完善原料处理方式来规避粉尘噪音固废等问题，为工人营造一个舒适的工作环境。

计量配料浇注料浆胶结料石膏和铝粉都分别通过相应自动计量称计量，后在搅拌机内高速搅拌，浇注到模箱后进行气泡梳理。

静停与切割平稳的静停控制方式可防止坯体发气膨胀过程中对内部结构的损伤，同时东岳提供的六面切割方案中，高效顺畅的切割机和去废皮翻转装置是核心设备。三加气混凝土设备的配套设备翻转吊机组将预养完成的坯体（带模具侧板）在空中翻转°，并放置在切割小车上，翻转吊开锁器将模具锁臂开启，坯体垂直放在

侧板上，由切割小车运至切割区进行切割。全自动分步式切割机组翻转吊具空中进行度翻转脱模，坯体垂直放置于侧板上方；由#切割小车带动坯体行至切割区，先经过横切装置，按设定宽度对坯体进行横向切割，对于加气板材，坯体两侧需进行铣槽处理；后#小车行至纵切装置下方，由液压置换装置将侧板连同坯体顶起，纵切架带动钢丝做锯装摆动进行纵向切割。

与此同时，#切割小车返回(运输下一个坯体);#切割小车行至纵切装置下方，承载纵切好的坯体，送至下个工作位置。

混凝土砌块

去废皮翻转台由半成品吊具将完成切割的坯体连同侧板放置到去废皮翻转台的小滑车上，并启动电磁吸盘，翻转液压系统启动，将坯体连同侧板翻转°，去皮装置由上而下运动，将废料刮去，翻转液压系统启动翻回初始位置，半成品吊具将坯体连同侧板吊至釜前蒸养小车上。

蒸压釜蒸压釜是加气混凝土生产过程中重要的设备之其提供的高温高压环境是产品最终强度和综合性能的必要条件。移动式掰板机蒸养完成的坯体连同侧板被运输装置送至移动掰板机下，移动掰板机从上层至下层依次掰开（掰开过程可根据成品的强度调整夹紧压力），掰至最底层后，移动掰板机将全部成品夹起，并移至砌块成品打包线上，将砌块放置在该打包线上后继续将板材移至板材输送打包线上。四加气混凝土砌块设备/生产线技术方案规模与产品方案本项目拟建一年产万立方蒸压加气混凝土砌块生产线。产品规格按国家标准GB/T-《蒸压加气混凝土砌块》执行，混凝土砌块生产线还可根据用户要求生产特殊规格尺寸的产品。产品与原料指标要求

产品规格及性能指标原材料要求

水泥：生产蒸压加气混凝土砌块采用石灰-水泥混合钙质体系，可使用标准35#或者45#水泥。

粉煤灰：所用粉煤灰应符合JC/T-《硅酸盐建筑制品用粉煤灰》标准中的要求，主要技术指标如下：粉煤灰的放射性应符合GB-的规定。

生石灰：所用生石灰符合JC/T-《硅酸盐建筑制品用生石灰》标准中的要求：工艺主要原料配比制品按B级粉煤灰加气混凝土砌块(容重kg/m)，其设计配合比(按质量计算)粉煤灰：生石灰：水泥：石膏=%：7%：0%：%铝粉g/m；水料比约。工艺周期浇注切割制度浇注搅拌分钟浇注料浆温度- 坯体静停时间-.5h坯体静停环境温度-

静停后坯体强度-MPa切割周期分钟蒸压养护制度进出釜h抽真空h(-.MPa)升压h(-.到MPa)恒压h(MPa)降压h(-MPa)合计1h

工艺流程图工艺过程简述 干粉煤灰入仓存储。 石灰石膏进厂后经过破碎球磨，本工段工作制度为间歇

式生产，原料进厂后，连续破碎成粒度 mm的颗粒，由斗式提升机经三通溜子分别送入仓内存放待用。石灰石膏粒分别经各自调速皮带秤按一定比例给料，通过各自下料溜子进入球磨机内进行混合磨细，当混合料细度达到-cm/g后，经斗提送入胶结仓中储存待用。经过计量后的灰浆胶结料水泥按配比顺序加入浇注搅拌机内开始混合搅拌，搅拌时根据工艺要求向搅拌机内通入一定量蒸汽，使搅拌机内料浆温度达到- 左右，搅拌时间约-min，打开铝粉膏搅拌机下阀，使之流入浇注搅拌机内并混合搅拌，搅拌时间不超过s，然后将料浆浇注入模具，整个周期大约min。浇注完毕后进行气泡梳理，再将模具转移至静养区内发气初凝，静养室温度约- ，静停-min，达到切割强度后，拉出静养室。

小车装置运送坯体经过纵切横切等工序实现坯体六面切割达到设定规格（长±mm宽±mm高±mm）。

切割工序完成后，由去废皮装置将坯体连同侧板翻转-度，去皮装置由上而下运动，将废料刮去，翻转液压系统启动翻回初始位置，半成品吊具将坯体连同侧板吊至釜前蒸养小车上。关键词：砌块墙体裂缝原因防裂技术工程实例粉煤灰加气混凝土砌块是一种轻质墙体材料，具有良好的隔热性能，施工较为简便，价格低廉。

但是武汉地区目前在加气砼砌块墙体施工中，由于砌块强度等级低吸水率高收缩变形大，混凝土砌块生产线还是沿用传统的墙体砌筑与墙面抹灰工艺。随着我国经济发展以及房改住房商品化的进展，人们对办公和居住条件要求越来越高，因此对建筑质量的要求也随之提高，这样对建筑墙体的裂缝控制要求显得更为严格。

因此提高墙体工程质量，特别是制定系列的防治技术措施，已成为国家行政主管部门及业主开发商共同关注的课题。

一墙体形成裂缝的原因涉及形成墙体裂缝的因素很多，既有地基沉降温度变化干缩变形方面的原因，也有设计构造材料及施工质量工程管理方面的原因。当约束条件下温度变形引起的温度应力足够大时，墙体就会产生温度裂缝如框架梁下沿砌块顶部的水平裂缝，门窗洞边的角裂缝等。

因设计构造产生裂缝的因素有：非承重砌块墙体是后填充的围护结构，在墙体过长过高时，未采取加强构造措施。因砌筑施工质量造成裂缝的因素有；砌块缺棱掉角或对非标准砌块随意砍凿砌筑；用不同块材混砌：使用龄期不足的砌块，墙体容易开裂。砌块排列不合理，未按规定接槎砌筑或通缝；水平竖缝厚薄不均且砂浆不饱满；砂浆和易性保水性能差；日砌筑高度过大等均容易引起墙体开裂。综上所述，非承重墙体裂缝状态可分为四种，水平裂缝垂直裂缝八字形裂缝；无规则的阶梯形裂缝交叉裂缝等。二解决墙体裂缝的工程技术长期以来，人们一直在寻求治理砌体裂缝的实用技术，并根据裂缝的性质及影响因素，提出了一些预防和控制裂缝的措施。对此，我们在调查研究查阅资料工程试点的基础上，提出了以下解决粉煤灰加气砼砌块非承重墙体裂缝的工程技术砌块材料砌块块材应有产品合格证产品性能检测报告主要性能的进场复验报告。砌块强度等级必须符合

合规定，各项性能指标外观质量块型尺寸允许偏差应符合国家标准《蒸压加气混凝土砌块》（GB/T-）的要求。不得将有裂缝的砌块面砌于外墙外表面砌筑抹面砂浆所用材料的品种和性能应符合设计要求外，混凝土砌块生产线还应符合以下要求：粉煤灰加气砌块砌筑墙体时，需要使用配套的专用砌筑砂浆与抹石砂浆。

抹面砂浆采用普通砂浆时，对抹面砂浆的技术要求，应符合国家标准《建筑装饰装修工程质量验收规范》（GB-）及《住宅装饰装修工程施工规范》（GB5027-）的规定。除应符合规范GB-的基本规定外，尚应符合以下要求：砌块在运输装卸过程中，严禁抛掷和倾倒。填充墙砌体留置的拉结钢筋位置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。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/zfj/Y8giHunNingRdCCT.html>