

<<烧结砖生产实用技术>>

图书基本信息

书名：<<烧结砖生产实用技术>>

13位ISBN编号：9787516001981

10位ISBN编号：7516001988

出版时间：2012-8

出版时间：中国建材工业出版社

作者：曹世璞

页数：156

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<烧结砖生产实用技术>>

内容概要

《烧结砖生产实用技术》用通俗流畅的语言，对生产多孔砖和空心砖原料、成型、干燥、焙烧进行了阐述。

还介绍了“隧道窑自动烧窑系统”技术的基本原理、技术性能、应用范围及焙烧火情异常之处理方法。

《烧结砖生产实用技术》的实用性和操作性很强，可为烧结砖瓦生产企业的相关人员参考借鉴。

<<烧结砖生产实用技术>>

书籍目录

第1章 绪论第2章 原料2.1 化学成分和矿物分析2.2 物理性能2.3 原料的制备第3章 成型3.1 成型水分和真空度3.2 螺旋挤出机3.3 芯具3.4 成型时应注意的事项及常见问题的防治3.5 砖型第4章 干燥4.1 砖坯干燥4.2 矿物性能4.3 合理的颗粒级配4.4 泥料的处理和成型4.5 干燥制度4.6 砖坯干燥后出现的缺陷及防治4.7 人工干燥时注意事项4.8 自然干燥时注意事项4.9 正压排潮隧道式人工干燥室常见问题及防治4.10 由于不同原料、不同砖型的干燥性能不完全一样,其所需要的曲线、脱水曲线也不可能完全一样第5章 焙烧5.1 气体在窑内的运动5.2 码窑5.3 焙烧5.4 焙烧后成品常见问题和防治第6章 砖瓦焙烧自动控制系统6.1 基本工作原理6.2 系统解决方案6.3 系统功能及主要技术指标6.4 砖瓦自动焙烧系统的构成6.5 使用范围6.6 自动系统的架构6.7 自动焙烧的使用要求6.8 常见焙烧不正常情况的预防和处理6.9 节能高产案例后语:老砖头的心愿

<<烧结砖生产实用技术>>

章节摘录

如上所述，搅拌的目的是使水分与泥料充分混匀。

为此，应在粉料进入搅拌之初就均匀洒水，以充分发挥其作用。

碾练：碾练的目的是使各种泥料进一步充分混匀，水分进一步渗透，使泥料的整体性能均匀一致，以利成型，并防止不均匀收缩造成的裂纹。

就像揉面团一样“面揉得越好，馒头才越好吃”。

目前，最常用的碾练设备有：各种细碎对辊机、轮碾机、捏合机以及前面谈到的搅拌挤出机。

细碎对辊机：人们有这样的经验：完全不可能用手工揉合成一整块“半干的”面团，经过压面机的两个辊子一压，就成了整块的面皮，这不仅是由于两个辊子的压力强迫面粉颗粒紧密靠拢，同时也把原来附着在颗粒表面的水挤进颗粒内部迫使颗粒紧密地粘合在一起提高了塑性。

制砖所用的对辊机由于两个辊子表面的线速度相差较大，所以不仅是把泥料压碎挤紧，还要把挤成的“泥皮”撕碎，以便下一道工序进一步混匀。

轮碾机：对辊机辊面的线速度为10m/s左右，高速细碎对辊在12m/s以上，泥料在两辊相切处被强力挤压的时间极短。

而轮碾机轮面的线速度小于2m/s，因此，其对泥料作用的时间就长多了。

而且轮面轴向各点的线速度又随着其与碾盘中心的远近而不同，故其在对泥料进行碾压、粉碎的同时还有着搓揉、撕裂、拌合等多种作用，从而起着对辊机和搅拌机加起来的综合效果。

.....

<<烧结砖生产实用技术>>

编辑推荐

对于小体量，特别是单层或低矮建筑，烧结砖有很大的优越性。曹世璞等编著的《烧结砖生产实用技术》共六章节，内容包括绪论、原料、成型、干燥、焙烧、砖瓦焙烧自动控制系统。

《烧结砖生产实用技术》可为烧结砖瓦生产企业的相关人员参考借鉴

<<烧结砖生产实用技术>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>