

蒸压釜

蒸压釜开启方式

齿式快开结构驱动方式分手动、电动
电动、气动及液压传动
配有釜门开启关闭安全联锁装置

蒸压釜应用

加气混凝土砌块
混凝土管桩、保温石棉板
灰砂砖、煤灰砖等产品的生产

蒸压釜的正确安装

蒸压釜属于特种设备，因此，安装施工单位必须是经过省、市、自治区锅炉压力容器监察部门审查并被批准的单位，即持证单位。或者用户自行安装，除应报请上级主管部门批准外，还须经省级锅炉压力容器监察部门同意，即省级监检部门必须对自行安装单位进行资格认可后，方能自行安装。各种规格的蒸压釜一般是分拆成多件发运到用户的。用户应该及时地在到货时进行零部件的清点工作。

在生产加气混凝土的设备主要是由颚式破碎机、球磨机、搅拌机、蒸压釜、翻转切割机、蒸养小车等设备。近年来我国基础建设的发展也极大地促进了兴邦重工机器加气混凝土生产设备的发展。

蒸压釜清点的过程

在清点的过程中，如发现缺件或因运输而产生危及蒸压釜正常使用和安全的变形、损坏，必须进行修复后方可安装及使用。如果蒸压釜是委托安装单位安装，在清点、检验和验收时，必须会同安装施工单位同时进行，并且在清点验收正确无误后，将安装图纸和技术文件连同蒸压釜一并交给安装单位。但安装单位在安装结束后还应将上述资料和安装质量证明书、安装数据等交付给使用单位。蒸压釜釜体现场放置时应用两只支座支起，支座与釜体应接触均匀，两支座之间的距离约为釜长的 $\frac{3}{5}$ ，而且应对称布置。对于暂不安装的，至少应均匀设置四个支座，支座端面以不大于2.5m为宜，支座与釜体应接触均匀，这样做的目的是为了防止釜体变形。此外，还应采取防止腐蚀措施。

蒸压釜特点

1、蒸压釜图纸以容规国标150为准，由机械部第四设计院设计。

选用安钢16MnR 容器专用板材，四周刨边打破口，采用中油一建焊接编制工艺，上海人民自动埋弧焊接设备，受压元件100%X光拍片探伤，确保焊接工艺。

3、釜圈、釜门采用16Mn 二级锻打件，退火，热处理，釜门出厂前已保温。

4、减速机采用涡轮蜗杆,不同于其它厂家的摆线针轮减速机，三重安全保护①电子联锁装置②手动联锁装置(手动丝杠)③手摇减速机。

5、 ϕ 2×21米釜，可容纳2万块标砖，28.8米³加气块； ϕ 2×31米釜，可容纳3万块标砖，39米³加气块；

6、21米釜：14mm 与16mm 的重量相差2吨； 31米釜：14mm 与16mm 的重量相差3吨；安全阀 DN80 不同于其它厂家端口 DN50；底板（20mm）不同于其它厂家的18mm；地脚螺栓（24mm 地脚、过丝、含帽）不同于其它厂家18mm 螺纹钢。