



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 111993556 A

(43) 申请公布日 2020. 11. 27

(21) 申请号 202010834463.3

(22) 申请日 2020.08.19

(71) 申请人 天津天筑建材有限公司

地址 300000 天津市武清区梅厂镇福源经  
济开发区

(72) 发明人 姚清华 李世香 冯苗

(74) 专利代理机构 哈尔滨市邦杰专利代理事务  
所(普通合伙) 23212

代理人 马长娇

(51) Int.Cl.

B28B 11/14 (2006.01)

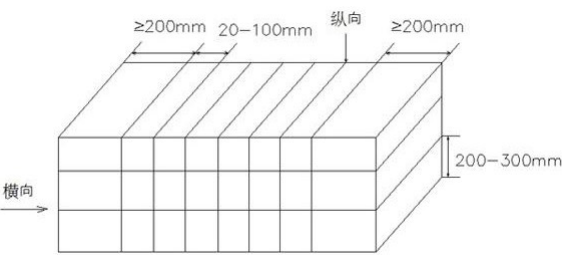
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 发明名称

一种提高蒸压加气混凝土板块合格率的切割方法

(57) 摘要

一种提高蒸压加气混凝土板块合格率的切割方法。本切割方法包括六步,第一步采用双切刀,双切刀为左切刀和右切刀,所述的左切刀与所述的右切刀相互平行,所述的左切刀与所述的右切刀之间的间距为1mm,第二步将蒸压加气混凝土块放在平台上,第三步首端预留保护厚度大于200mm,切割纵向第一刀,第四步按照厚度20-100 mm,预留切割厚度,切割纵向第二刀至第n刀,第五步尾端预留保护厚度大于200mm,切割最后。本发明用于蒸压加气混凝土板块切割。



1. 一种提高蒸压加气混凝土板块合格率的切割方法,其特征是: 本切割方法包括六步,第一步采用双切刀,双切刀为左切刀和右切刀,所述的左切刀与所述的右切刀相互平行,所述的左切刀与所述的右切刀之间的间距为1mm,第二步将蒸压加气混凝土块放在平台上,第三步首端预留保护厚度大于200mm,切割纵向第一刀,第四步按照厚度20-100 mm,预留切割厚度,切割纵向第二刀至第n刀,第五步尾端预留保护厚度大于200mm,切割最后一刀,第六步进行等距离横向切刀。

2. 根据权利要求1所述的一种提高蒸压加气混凝土板块合格率的切割方法,其特征是: 所述的横向切刀的等距离预留切割宽度为200-300 mm。

3. 根据权利要求1所述的一种提高蒸压加气混凝土板块合格率的切割方法,其特征是: 所述的第四步预留切割厚度20mm。

4. 根据权利要求1所述的一种提高蒸压加气混凝土板块合格率的切割方法,其特征是: 所述的第四步预留切割厚度100mm。

5. 根据权利要求2所述的一种提高蒸压加气混凝土板块合格率的切割方法,其特征是: 所述的横向切刀的等距离预留切割宽度为200 mm。

6. 根据权利要求2所述的一种提高蒸压加气混凝土板块合格率的切割方法,其特征是: 所述的横向切刀的等距离预留切割宽度为300 mm。

## 一种提高蒸压加气混凝土板块合格率的切割方法

### 技术领域

[0001] 本发明涉及一种提高蒸压加气混凝土板块合格率的切割方法。

### 背景技术

[0002] 现有的蒸压加气混凝土是以硅砂、水泥、石灰为原材料,经养护、切割的同时需要进行掰分,再经高温高压蒸汽养护而成的高性能多孔硅酸盐制品,因其轻质高强,无放射性,有良好的耐火,隔热,隔声效果,广泛应用于工业与民用建筑。现有的生产过程中,先用横向切割钢丝切割出产品的厚度,再用纵向切割钢丝切割出产品的宽度。切割后的坯体由于有块装料还需进行掰分,以防成品粘连,掰分时会有变形、甚至倒塌的现象,大大的降低了合格率。

### 发明内容

[0003] 本发明的目的是提供一种切割整齐,不需要掰分,使用效果好的一种提高蒸压加气混凝土板块合格率的切割方法。

[0004] 上述的目的通过以下的技术方案实现:

一种提高蒸压加气混凝土板块合格率的切割方法,本切割方法包括六步,第一步采用双切刀,双切刀为左切刀和右切刀,所述的左切刀与所述的右切刀相互平行,所述的左切刀与所述的右切刀之间的间距为1mm,第二步将蒸压加气混凝土块放在平台上,第三步首端预留保护厚度大于200mm,切割纵向第一刀,第四步按照厚度20-100 mm,预留切割厚度,切割纵向第二刀至第n刀,第五步尾端预留保护厚度大于200mm,切割最后一刀,第六步进行等距离横向切刀。

[0005] 所述的一种提高蒸压加气混凝土板块合格率的切割方法,所述的横向切刀的等距离预留切割宽度为200-300 mm。

[0006] 所述的一种提高蒸压加气混凝土板块合格率的切割方法,所述的第四步预留切割厚度20mm。

[0007] 所述的一种提高蒸压加气混凝土板块合格率的切割方法,所述的第四步预留切割厚度100mm。

[0008] 所述的一种提高蒸压加气混凝土板块合格率的切割方法,所述的横向切刀的等距离预留切割宽度为200 mm。

[0009] 所述的一种提高蒸压加气混凝土板块合格率的切割方法,所述的横向切刀的等距离预留切割宽度为300 mm。

[0010] 有益效果:

1.本发明的双切刀同时下刀进行切割,由于双切刀之间形成具有一定宽度的切口,确保切口之间能够彻底的分离,不会在有切割之后粘连的现象,不需要在进行掰分,切割出的蒸压加气混凝土板切割口整齐,切割出的蒸压加气混凝土板规矩、整齐,没有瑕疵,成品率高。

[0011] 2.本发明的先进行纵向切割,还由于首端和尾端都预留有比较厚的保护厚度,使蒸压加气混凝土块不会自动散开,给下一步横向切刀的进行提供了必要的保证。

[0012] 3.本发明在进行完纵向切刀和横向切刀之后,能够将切割好的蒸压加气混凝土板轻松的分开,分开时省力、方便、速度快。

[0013] 4.本发明的纵向切刀相互平行,横向切刀相互平行,切割的蒸压加气混凝土板块平面整齐,切割的效果好。

## 附图说明

[0014] 图1是本产品的切割示意图。

## 具体实施方式

[0015] 下面将结合本发明的附图,对本发明实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述。

[0016] 实施例1:

一种提高蒸压加气混凝土板块合格率的切割方法,本切割方法包括六步,第一步采用双切刀,双切刀为左切刀和右切刀,所述的左切刀与所述的右切刀相互平行,所述的左切刀与所述的右切刀之间的间距为1mm,第二步将蒸压加气混凝土块放在平台上,第三步首端预留保护厚度大于200mm,切割纵向第一刀,第四步按照厚度20-100 mm,预留切割厚度,切割纵向第二刀至第n刀,第五步尾端预留保护厚度大于200mm,切割最后一刀,第六步进行等距离横向切刀。

[0017] 实施例2:

实施例1所述的一种提高蒸压加气混凝土板块合格率的切割方法,所述的横向切刀的等距离预留保护宽度为200-300 mm。

[0018] 实施例3:

实施例1所述的一种提高蒸压加气混凝土板块合格率的切割方法,所述的第四步预留切割厚度20mm。

[0019] 实施例4:

实施例1所述的一种提高蒸压加气混凝土板块合格率的切割方法,所述的第四步预留切割厚度100mm。

[0020] 实施例5:

实施例2所述的一种提高蒸压加气混凝土板块合格率的切割方法,所述的横向切刀的等距离预留切割宽度为200 mm。

[0021] 实施例6:

实施例2所述的一种提高蒸压加气混凝土板块合格率的切割方法,所述的横向切刀的等距离预留切割宽度为300 mm。

[0022] 实施例7:

实施例1所述的一种提高蒸压加气混凝土板块合格率的切割方法,所述的第四步预留切割厚度30或40或50或60或70或80或90mm。

[0023] 实施例8:

实施例2所述的一种提高蒸压加气混凝土板块合格率的切割方法,所述的横向切刀的

等距离预留切割宽度为210或220或230或240或250或260或270或280或290 mm。

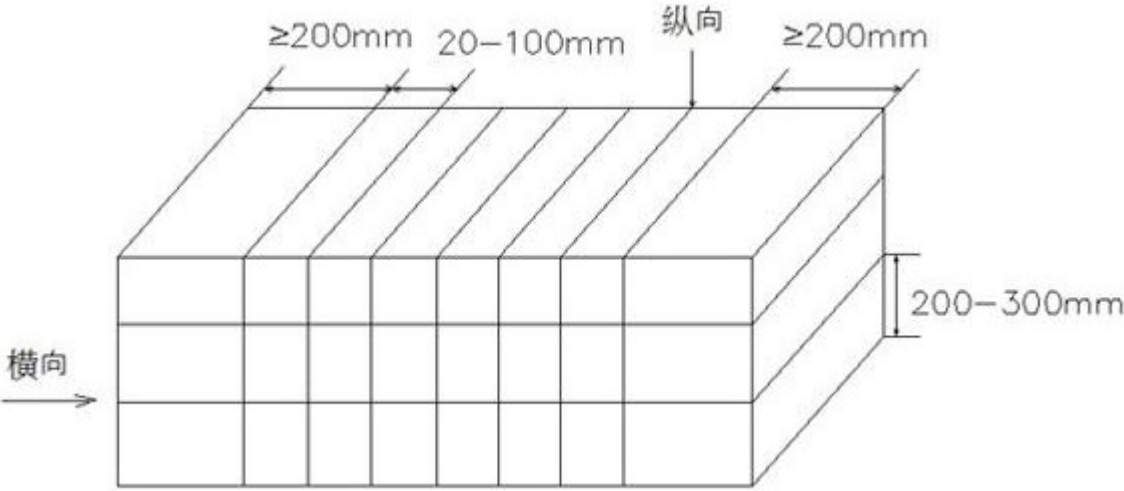


图1