



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103042587 A

(43) 申请公布日 2013. 04. 17

(21) 申请号 201110312531. 0

(22) 申请日 2011. 10. 16

(71) 申请人 江西斯米克陶瓷有限公司

地址 331132 江西省宜春市梅林镇精品陶瓷
产业基地

申请人 上海斯米克建筑陶瓷股份有限公司

(72) 发明人 李慈雄

(74) 专利代理机构 上海科盛知识产权代理有限
公司 31225

代理人 叶敏华

(51) Int. Cl.

B28B 3/00 (2006. 01)

B28B 5/00 (2006. 01)

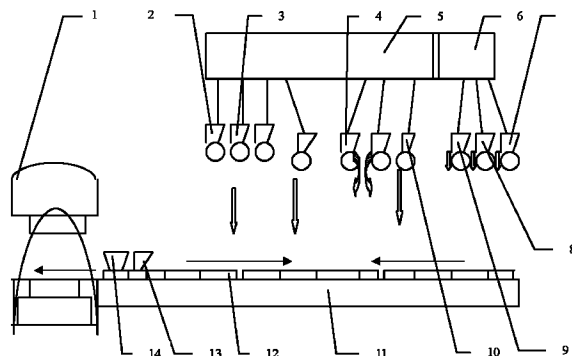
权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 1 页

(54) 发明名称

一种制作仿罗马无洞洞石纹理玻化砖的工艺
及设备

(57) 摘要

本发明涉及一种制作仿罗马无洞洞石纹理玻化砖的工艺及设备,该工艺控制纹理格栅输送装置由前向后移动,对应的微粉下料装置和微粉颗粒装置在相应的位置进行下料动作,将微粉面料、线条及颗粒层层加入到格栅中,在格栅达到后位后,再向前移动,各下料装置加料到格栅缺料空位处,然后由布料车带动,与栅格前面的中间料、底料一起送入压机,通过三次落模填料和成型即可,设备包括纹理格栅输送装置、粉料打粉制微粉装置、微粉下料装置及微粉颗粒下料装置。与现有技术相比,本发明制作得到的玻化砖具有纹理线条自然流畅、仿洞石直纹逼真,可控性强的优点。



1. 一种制作仿罗马无洞洞石纹理玻化砖的工艺,其特征在于,该工艺包括以下步骤:控制纹理格栅输送装置由前向后移动,对应的微粉下料装置和微粉颗粒装置在相应的位置进行下料动作,将微粉面料、线条及颗粒层层加入到格栅中,在格栅达到后位后,再向前移动,各下料装置加料到格栅缺料空位处,然后由布料车带动,与栅格前面的中间料、底料一起送入压机,通过三次落模填料和成型,完成循环运作,即制作得到仿罗马无洞洞石纹理玻化砖。

2. 根据权利要求1所述的一种制作仿罗马无洞洞石纹理玻化砖的工艺,其特征在于,所述的微粉面料、线条及颗粒从各自的储料斗旋转自由掉落到格栅内,格栅由粉车带动先向后再向前进行布料,各下料装置都悬空在格栅上方。

3. 一种制作仿罗马无洞洞石纹理玻化砖的设备,其特征在于,该设备包括纹理格栅输送装置、粉料打粉制微粉装置、微粉下料装置及微粉颗粒下料装置,所述的粉料打粉制微粉装置、微粉下料装置,微粉颗粒下料装置安装在固定平板玻璃在上方,所述的纹理格栅输送装置在固定皮带上方,微粉下料装置和微粉颗粒装置在格栅的上方,打粉制微粉的装置在整个设备系统的最上方,微粉制颗粒装置在打粉制微粉装置的侧下方。

4. 根据权利要求3所述的一种制作仿罗马无洞洞石纹理玻化砖的设备,其特征在于,所述的纹理格栅输送装置包括纹理格栅,固定平板玻璃。

5. 根据权利要求3所述的一种制作仿罗马无洞洞石纹理玻化砖的设备,其特征在于,所述的微粉下料装置包括组合微粉线条下料机构、微粉下料机构、对从微粉下料机构。

6. 根据权利要求3所述的一种制作仿罗马无洞洞石纹理玻化砖的设备,其特征在于,所述的微粉颗粒下料装置包括制作压片颗粒机构、微粉颗粒下料机构。

7. 根据权利要求3所述的一种制作仿罗马无洞洞石纹理玻化砖的设备,其特征在于,所述的微粉下料装置,微粉颗粒下料装置悬空在纹理格栅的上方。

一种制作仿罗马无洞洞石纹理玻化砖的工艺及设备

技术领域

[0001] 本发明涉及一种玻化砖的工艺及设备,尤其是涉及一种制作仿罗马无洞洞石纹理玻化砖的工艺及设备。

背景技术

[0002] 目前在玻化砖产品市场上,有很多仿大理石纹理和线条的产品,大理石的的纹理花色千变万化,每一种布料设备就会形成一种纹理,我们对开发具有仿天然石材的布料装置的追求没有停止。罗马无洞洞石的整体气势磅礴,花色和线条过渡对比强烈,开发出仿罗马无洞洞石纹理效果的产品,将使布料技术及其他陶瓷技术又上了一个新台阶。

发明内容

[0003] 本发明的目的就是为了解决上述现有技术存在的缺陷而提供一种制作得到纹理线条呈直纹,自然流畅、富有动感,无洞似有洞的效果逼真,且可控性强的仿罗马无洞洞石纹理玻化砖的工艺及设备。

[0004] 本发明的目的可以通过以下技术方案来实现:

[0005] 一种制作仿罗马无洞洞石纹理玻化砖的工艺,包括以下步骤:控制纹理格栅输送装置由前向后移动,对应的微粉下料装置和微粉颗粒装置在相应的位置进行下料动作,将微粉面料、线条及颗粒层层加入到格栅中,在格栅达到后位后,再向前移动,各下料装置加料到格栅缺料空位处,然后由布料车带动,与栅格前面的中间料、底料一起送入压机,通过三次落模填料和成型,完成循环运作,即制作得到仿罗马无洞洞石纹理玻化砖。

[0006] 所述的微粉面料、线条及颗粒从各自的储料斗旋转自由掉落到格栅内,格栅由粉车带动先向后再向前进行布料,各下料装置都悬空在格栅上方。

[0007] 一种制作仿罗马无洞洞石纹理玻化砖的设备,包括纹理格栅输送装置、粉料打粉制微粉装置、微粉下料装置及微粉颗粒下料装置,所述的粉料打粉制微粉装置、微粉下料装置,微粉颗粒下料装置安装在固定平板玻璃在上方,所述的纹理格栅输送装置在固定皮带上方,微粉下料装置和微粉颗粒装置在格栅的上方,打粉制微粉的装置在整个设备系统的最上方,微粉制颗粒装置在打粉制微粉装置的侧下方。

[0008] 所述的纹理格栅输送装置包括纹理格栅,固定平板玻璃。

[0009] 所述的微粉下料装置包括组合微粉线条下料机构、微粉下料机构、对从微粉下料机构。

[0010] 所述的微粉颗粒下料装置包括制作压片颗粒机构、微粉颗粒下料机构。

[0011] 所述的微粉下料装置,微粉颗粒下料装置悬空在纹理格栅的上方。

[0012] 与现有技术相比,本发明利用三个不同形态的微粉在微粉,线条,颗粒由滚筒旋转下料皮自由掉落在格栅内,三个不同状态的粉料依次排列在格栅内,在格栅向后运动往前靠,形成层层纹理,在格栅向前运动时往后靠,形成纹理,使得纹理产生石材中我中有你你中有我的纹理搭配元素,而颗粒和透料作为洞石的元素,线条镶嵌在其中,形成蜿蜒曲折

的细线条,所以形成的纹理线条就能体现自然流畅的无洞洞石特性。采用本发明工艺生产的产品,有三层粉料组成,一部分有背纹,是覆盖在纹理线条的基料,第二部分,是夹在中间的粉料,用于填平微粉的部分凹陷,第三部分是形成纹理线条的微粉面料,但这三层粉料在技术特性上是一致的,属于三次布料产品工艺,完全达到玻化砖产品各项指标,制作得到的产品具有以下优点:

[0013] (1) 产品纹理线条呈直纹,自然流畅,仿无洞洞石效果逼真:根据天然石材纹理线条效果,通过技术参数调整和颜色搭配,可以生产白洞石,黄洞石玉类似名贵罗马洞石的玻抛砖;

[0014] (2) 可控性强:为了达到整体纹理效果,其三种面料的状态受电脑程序控制,纹理的状态是确定的,线条的效果也可以根据仿石效果,线条布局可展开但均匀。

[0015] (3) 产品设计范围广:因为其纹理效果具有自然,仿洞石效果明显,所以能够应用其技术来开发品种颜色变化繁多的各种纹理效果的玻化砖。

附图说明

[0016] 图 1 为制作仿罗马无洞洞石纹理玻化砖设备的结构示意图。

具体实施方式

[0017] 下面结合附图和具体实施例对本发明进行详细说明。

[0018] 实施例

[0019] 一种制作仿罗马无洞洞石纹理玻化砖的工艺,其使用的设备如图 1 所示,包括压机 1、微粉线条下料组合结构 2、微粉下料结构 3、对冲微粉下料结构 4、打粉机制微粉系统 5、微粉压片机制颗粒机构 6、颗粒 K1 下料机构 7、颗粒 K2 下料机构 8、颗粒 K3 下料机构 9、线条 X2 堆料整体输送皮带 10、固定平板玻璃 11、第一次填微粉料输送格栅 12、第二次填料料斗 13、第三次填料料斗 14,另外,还设置有纹理格栅输送装置、粉料打粉制微粉装置、微粉下料装置,微粉颗粒下料装置。所有运行装置安装在固定平板玻璃 11 上方,而纹理格栅 12 在固定平板玻璃 11 上方,由粉车传动电机带动先往后再向前加微粉,微粉下料装置和微粉颗粒装置在格栅 12 的上方,而打粉制微粉的装置 5 在整个设备系统的最上方,微粉制颗粒装置 6 在打粉制微粉装置 5 的侧下方。所述的纹理格栅输送装置包括纹理格栅 12,固定平板玻璃 11,微粉下料装置包括微粉线条下料组合结构 2、微粉下料结构 3、对冲微粉下料结构 4,微粉颗粒下料装置包括颗粒 K1 下料机构 7、颗粒 K2 下料机构 8、颗粒 K3 下料机构 9。纹理格栅输送装置由前向后移动时,对应的微粉下料装置和微粉颗粒装置在相应的位置进行下料动作,将微粉 S1, S2, S3, 线条 X1, X2, 颗粒 K1, K2, K3 层层加入到格栅中,在格栅达到后位后,再向前移动,各下料装置加料到格栅缺料空位处,然后由布料车带动,与栅格前面的中间料、底料一起送入压机,通过三次落模填料和成型,完成设备的循环。

[0020] 上面所述的微粉下料装置包括微粉线条下料组合结构 2、微粉下料结构 3、对冲微粉下料结构 4,微粉下料装置和微粉颗粒下料装置分别设置在纹理格栅上方。

[0021] 本发明利用三个不同形态的微粉在微粉,线条,颗粒由滚筒旋转下料皮自由掉落在格栅内,三个不同状态的粉料依次排列在格栅内,在格栅向后运动往前靠,形成层层纹理,在格栅向前运动时往后靠,形成纹理,使得纹理产生石材中我中有你你中有我的纹理搭

配元素,而颗粒和透料作为洞石的元素,线条镶嵌在其中,形成蜿蜒曲折的细线条,所以形成的纹理线条就能体现自然流畅的无洞洞石特性。

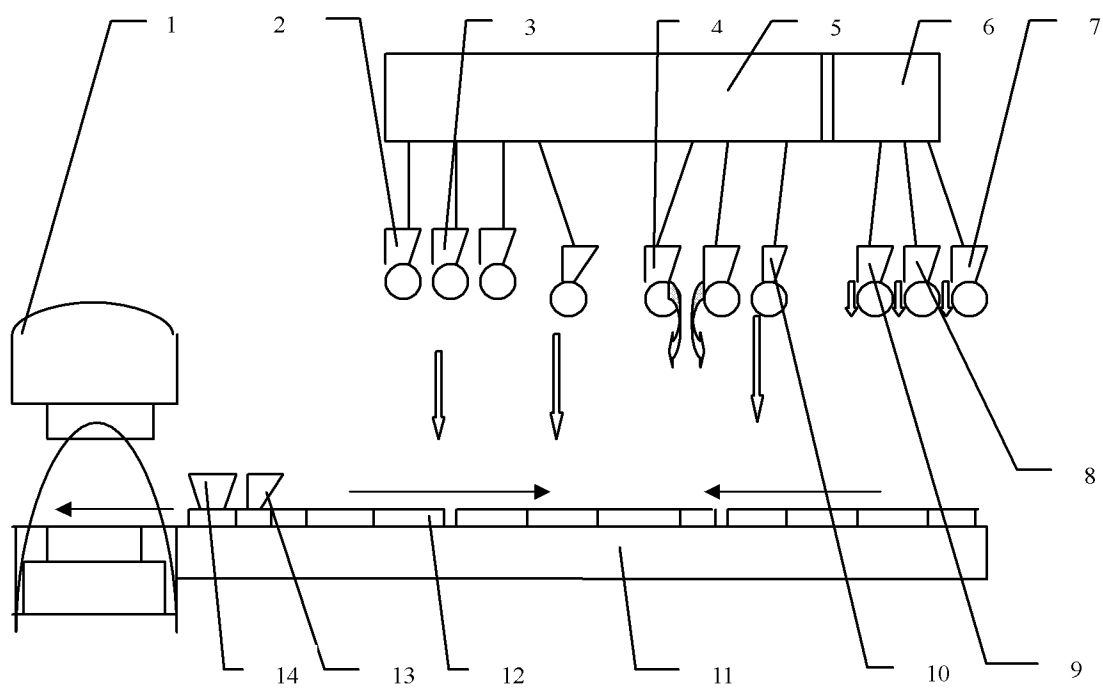


图 1