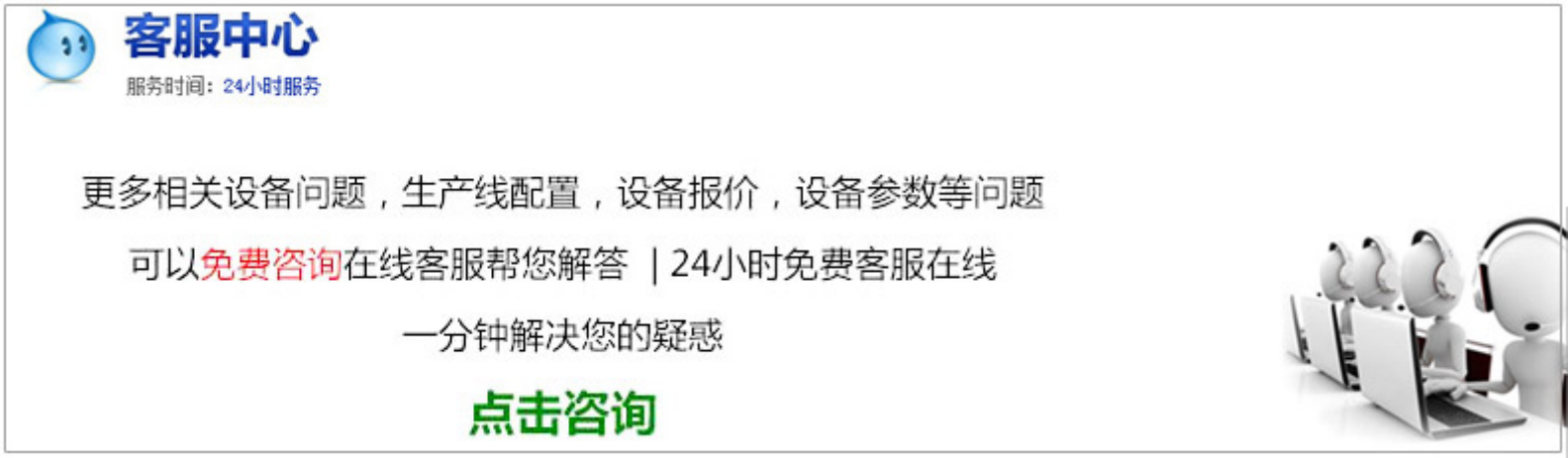
花岗岩加工

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沟通! 周一至周日全天竭诚为您服务。



花岗岩加工

花岗石加工技术--大中小打印我要纠错花岗石属高硬度石材，较难加工。

一加工方法及常用设备花岗石加工的基本方法有：锯割加工研磨抛光切断加工凿切加工烧毛加工辅助加工及检验修补。）锯割加工是用锯石机将花岗石荒料锯割成毛板（一般厚度为mm或0mm），或条状块状等形状的半成品。

锯割加工常用设备有花岗石专用的框架式大型自动加砂砂锯；多刀片双向切机；多刀片电脑控制花岗石切机和花岗石圆盘锯石机等。该工序需要通过几个步骤完成，首先要粗磨校平，然后逐步经过半细磨细磨精磨及抛光，使花岗石原有的颜色花纹和光泽充分显示出来，取得最佳装饰效果。）凿切加工是传统的加工方法，通过楔裂凿打劈剁整修打磨等办法将毛胚加工成所需产品，其表面可以是岩礁面网纹面锤纹面或光面。）烧毛加工又称喷烧加工，是利用组成花岗石的不同矿物颗粒热胀系数的差异，用火焰喷烧使其表面部分颗粒热胀松动脱落，形成起伏有序的粗饰花纹。）检验修补，天然花岗石难免有裂隙孔眼，加工过程也可能产生小的缺陷，通过清洗检验吹干，正品入库，缺陷不严重的可以粘接修补减少废品率。

花岗石加工

花岗石标准板加工工艺流程使用起重机将荒料装上荒料车，由摆渡车送至框架式砂锯工作位置锯割成毛板，再送往研磨抛光切断等工序加工成光板，最后经检验包装入库。花岗石粗面装饰板加工工艺流程将花岗石半成品毛板通过滚道送自动凿毛机（按所需花纹粗细选定刀头），刀头按预定的轨迹凿出各种所需要的粗饰花纹。异形板加工工艺流程按用户对花岗石板材形状规格的特殊要求，设计制出模板，如圆形椭圆形桌面，椭圆孔卫生间台板花窗棱等，再用仿型铣机按模板形状（或微机预置程序）在半成品板材上加工出所需形状。依次用#####0###抛光磨片将所要磨的边抛光。

火烧面的加工对石材的厚度有一定的要求以防止加工过程中石材破裂，一般要求厚度最少要CM，有一些石材厚度要求会更高。另外有一些材质在火烧过程中会有一定的变色，比如锈石(G)，火烧后的锈石会显现出一定的淡红色，而不是原本的黄锈色。

后来由于人造金刚石工具的广泛应用，这才使得花岗石加工业迅速的发展起来，成为了目前使用范围最广和使用量最大的天然饰面。

花岗岩的应用范围非常的广泛，无论是室内花岗岩加工还是室外，小别墅花岗岩加工还是广场大厦，到处都可以看到花岗岩加工的影子，其中应用最为广泛的就上花岗岩板材了，交易数量最大的就是花岗岩板材类的产品。

一花岗岩板材的加工方法虽然花岗岩板材的应用广泛，种类繁多，产品玲琅面目，有铺路石规格板小方块弧型板拐角线条等等。但是花岗石主要的加工方式却不复杂，其基本加工方法是：锯割加工研磨抛光切断加工凿切加工烧毛加工辅助加工及检验修补。)锯割加工锯割加工是用锯石机将花岗石荒料锯割成毛板(一般厚度为mm或0mm)，或条状块状等形状的半成品。锯割加工中主要的加工设备是花岗石专用的框架式大型自动加砂砂锯多刀片双向切机多刀片电脑控制花岗石切机和花岗石圆盘锯石机等。)凿切加工凿切加工是传统的加工方法，通过楔裂凿打劈剁整修打磨等办法将毛胚加工成所需产品，其表面可以是菠萝面龙眼面荔枝面自然面蘑菇面拉沟面等等。凿切加主要是使用手工加工，像是锤剁斧錾子凿子等，不过有些加工过程可以使用机器加工完成，主要设备是劈石机刨石机自动锤凿机自动喷砂机等。)烧毛加工烧毛加工又称火烧加工喷烧加工，是利用组成花岗石的不同矿物颗粒热胀系数的差异，用火焰喷烧使其表面部分颗粒热胀破裂脱落，形成起伏有序的粗面纹饰。所

以在加工完成后所有的花岗岩板材都需要检验，首先要通过清洗，然后是吹干检验，合格品包装入库，而不合格产品则应先挑出来。

原文地址：http://jawcrusher.biz/psj/glo5HuaGangoGjId.html