花岗岩板材机器设备

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。

客服中心
服务时间：24小时服务

更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题
可以免费咨询在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线
一分钟解决您的疑惑
点击咨询

花岗岩板材机器设备

利用金刚石刀具对各种花岗石大理石板岩水磨石等进行强力铣削，使之一次性找平，随后进行细磨，效果极佳。输送带上端装有可升降的磨盘五个，对石料分别进行分层铣削磨削，石料从一端向另一端行进的过程当中，既可完成铣削磨光的过程。主要技术规格：花岗岩板材机器设备适用范围：花岗石大理石板岩水磨石广场砖等最大磨削宽度：mm输送带动力：千瓦一号磨头动力：千瓦二号磨头动力：千瓦三号磨头动力：千瓦四号磨头动力：千瓦五号磨头动力：千瓦磨削速度一米/分外形尺寸6xx000（头型）自重约吨注意事项：一工作时要有充足的冷却水。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。一花岗岩板材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mm)，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。

二花岗岩板材研磨抛光花岗岩板材研磨抛光的目的是将锯好的毛板进一步加工，使其厚度平整度光泽度达到要求。四花岗岩板材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。五花岗岩板材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。

机器设备

七花岗岩板材检验修补天然花岗石难免有裂缝孔洞等瑕疵，而且在加工过程也难免会有一些磕碰，出现一些小缺陷。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。以上信息为搜了网系统自动收录，如有侵权，请发申请邮件及相关证明到edit@solecom，搜了网会在两个工作日内删除。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，无论是室内花岗岩板材机器设备还是室外，小别墅花岗岩板材机器设备还是广场大厦，到处都可以看到花岗岩板材机器设备的影子，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。)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㎜或0㎜)，或条状块状等形状的半成品。)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。)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。二花岗岩板材加工的工艺流程花岗石板材类制品的加工主要有四种生产线：规格板生产线薄板生产线粗面装饰板生产线和异型板生产线。

．花岗石规格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。主要流程：荒料吊装→锯割→冲洗检验→粗磨→细磨→精磨→抛光→切断修补→检验包装．花岗石薄板加工工艺流程花岗石薄板加工基本是用是自动加工流水线完成的，工序基本和规格板的加工一样，其各工序之间由滚道卸料机翻板机相连。主要流程：荒料吊装→锯割成薄板→截头→研磨抛光→切断→磨边倒角铣槽修补清洗干燥→检验包装．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。主要流程：半成品毛板→凿毛或烧毛→切断→检验包装．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。

主要流程：半成品板材→切边→异形铣切→钻孔→磨边倒角→检验包装编辑alwee发布alwee'sblog资料来源于中国石材网转载时必须以链接形式注明原始出处及本声明。天然石材常见的表面加工(SurfaceFinishing)方法美国ASTM天然饰面石材标准的技术规范天然花岗石建筑板材标准天然大理石建筑板材标准进口石材技术参数---芬兰(板岩)中国主要的砂岩产地新一代智能数控花岗岩大理石板材切割机的问世，解决了以前石材加工行业人工上下板的难题，是广大从事石材加工的同行们一大喜讯，该石材机械设备已申请十几项发明专利，花岗岩板材机器设备具有以下十项功能。上板自动化只需一名叉车司机将需要切割成品的毛板叉放到工作台，机器会自动感应并开始工作，通过输送装置把板材推送到切割工作区。横向纵向同步切割，一次成型，模糊感应，智能计算尺寸毛板经由上板机输送到传输带，感应器感应到板材时开始工作，此时两侧切割锯片随着板材输送运行将毛边切除，切除毛边的板材运行到横切工作区，横向切割程序启动，根据客户输入电脑的数据，精准运算后下刀横切。自动收集废料毛板在切除两侧毛边时产生的废料，不需人工收集，经过纵切锯片时，锯片上的锤击装置将废料敲碎，掉到废料收集带，由输送带输送到废料装集箱，装满后倾漏在拉料车运走。

自动计算成品，半成品尺寸，并智能分拣考虑到不规则毛板尺寸不该机使用了传感装置，并连接电脑，自动运算，成品和半成品经由两个输送带分拣送出。自动完成火烧板加工毛板在送入切割程序前，若需要进行火烧的板材，可由电脑控制程序开启火烧加工程序，经由高温匀速扫描火烧装置，边输送边烧制，需要切割成品时启动切割程序，不需切割的输到收板工作区，收集后叉车运走。

原文地址：http://jawcrusher.biz/ptsb/IbByHuaGangTKVev.html