微晶板材生产工艺

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

微晶板材生产工艺

微晶石内部结晶相是从玻璃颗粒界面开始向中心生长，由于晶体生长方向各异及两种岩相组织共存，从而形成绚丽的表面花纹。由于微晶石是在高温下烧制而成，玻璃颗粒在高温下呈熔融状态，颗粒之间搭接空间所存在的空气以及颗粒内部原有的气泡被封闭在内无法排出从而在内部形成大量的气孔。

与此同时，在熔融状态下，由于表面张力的作用，其表面形成一个“ 火抛光 ”表层，其厚度仅有几十微米，光泽度在度以上。微晶石这种独特的组织结构，使之在磨抛和切割加工时具有独特的工艺性，不能简单套用天然石材的加工工艺相应的加工设备也应适应这种工艺变化。微晶石的自然优势微晶石的特色微晶石板材是由特定组份的玻璃颗粒在高温下烧结而成，其内部组织结构为玻璃相和结晶相共存，两者的比例决定了材料的理化性能和表面特性。而微晶石板材，由于其特有的内部和表层组织结构，微晶板材生产工艺的表面平整度必须在板材烧成过程中形成，不能通过后续的研磨来纠正，否则会破坏表层组织，使内部气孔暴露出来，严重影响板材表面的装饰效果。

另外，在板材烧成过程中，由于温度变化，其表面不会是一个理想的平面，故在其磨抛过程中，为保证表面各处的磨削量均匀，磨具必须具有随动功能，也所谓的“ 仿型 ”功能。二常用磨抛设备特性分析目前，微晶石板

材的磨抛设备基本沿用了天然石材的磨抛设备，常用的有手扶磨机单头桥式磨机和多头连续磨机。

多头连续磨机多头连续磨机是为适应石材大批量生产面开发出的自动连续生产设备，其优点是生产效率和自动化水平高，大幅度提高了石材磨抛效率。此时，磨具在板材上的的轨迹为一波浪型，如果考察磨具上一粒磨料的运动轨迹，为由一系列的圆组成且圆心为“之”字型的轨迹组合。通过几何作图，观察各个圆的重叠部分轨迹疏密程度，可看出：在横向运动方向，板材边缘轨迹最疏，中心次之，而介于两者之间的区域轨迹最密。要改善磨削的不均匀性，可采取以下措施：尽量选用梯形磨具而不用矩形磨具；使磨头做正弦往复运动，以便增加磨头在两边的磨削时间；使磨盘的直径成板材宽度的整数倍；提高摆动梁的往复频率；使各个磨头做横向运动的时间不一致，最好是交错运动。

所以，在选择正确的工艺参数时，应尽可能采用低的进给速度和低的磨削压力，而磨削压力的下降对生产效率的影响可通过提高转速来补偿。连续磨机工作时，其板材的的进给是连续的，在板材的磨抛过程中，无法监测板材表面的磨抛效果，只能在出口处检查，使得质量控制处于滞后状态，从而造成废品或返工。由于采用单头曲柄机构，其磨削过程中，磨削轨迹可随意调整，并且可随时观察板材表面的磨削情况，随时调整磨削参数。但目前大多数手扶磨机磨削转速不能调整，磨削压力和磨头移动速度均为人工控制，具有很大的随意性，工人的操作水平对产品质量影响较大。

单头桥式磨机在继承手扶磨机优点的基础上，由于采用了自动化控制，减少了磨削过程中人为的影响，确保了磨削质量的提高。三设备选型原则通过以上三类设备的比较可看出，从岩石磨抛理论机理及微晶石磨抛工艺特性来看，单头式磨机，特别是桥式单头磨机是最理想的磨抛设备；而从生产效率来看，连续磨机具有无可比拟的优势。

根据以上理论，结合多年微晶石磨抛实践经验，本公司开发出了组合式多头连续磨机，该机由若干磨抛单元组合而成，每个单元自成体系，三大磨削参数均可无级调节，磨削轨迹和循环次数可任意设定，磨头型式可按需选择，以适应微晶石“仿型浅磨酮工艺。

他们相互独立，又可形成一个完整的行产线，具有很强的机动性，兼顾连续磨机和单头磨机各自的优势，适合于各种生产规模。本发明涉及一种微晶玻璃花岗岩板材生产工艺，是以玻璃原料或工业固体废料为基础原料与纯碱酸类物质含氧化钙氧化镁的物质等按一定比例混合成为混合料，经过熔融水淬成型晶化研磨抛光切割制成成品，其优点是配方科学，工艺简单，成本低廉，生产周期缩短，易于大规模工业化生产。

原文地址：http://jawcrusher.biz/zfj/FQRTWeiJingDROxS.html