



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 108748697 A

(43)申请公布日 2018.11.06

(21)申请号 201810647182.X

(22)申请日 2018.06.22

(71)申请人 郑州中禾文化发展有限公司

地址 452470 河南省郑州市登封市产业集聚区

(72)发明人 凌尼洪 卢志国 马晓丹

(74)专利代理机构 郑州意创知识产权代理事务所(特殊普通合伙) 41138

代理人 韩晓莉

(51)Int.Cl.

B28D 1/00(2006.01)

B28D 1/22(2006.01)

B28D 1/14(2006.01)

B24B 1/00(2006.01)

权利要求书1页 说明书2页

(54)发明名称

一种麦饭石水桶生产加工工艺

(57)摘要

本发明公开了一种麦饭石水桶生产加工工艺,包括以下步骤:选料、切割、成型、掏空、钻水龙头安装孔、打磨抛光、打腊、安装水龙头;总体上,本发明能够有效提高麦饭石水桶的生产效率,生产出的麦饭石水桶良品率高,利于麦饭石水桶的工厂化生产。

1. 一种麦饭石水桶生产加工工艺,其特征在于,包括以下步骤:

(1) 选料:选取外观结构良好、品质优良、质地坚硬的麦饭石原料,并通过探伤仪检测麦饭石原料内部是否存在裂纹,选取内部无裂纹的麦饭石原料;

(2) 切割:利用石材切割机对选取的麦饭石原料的两个相对表面进行切割,使两个面切割光滑且相互平行,保证麦饭石两个面之间的厚度达到所需麦饭石水桶的高度,即得到麦饭石毛料;

(3) 成型:将步骤(2)中的麦饭石毛料运至加工麦饭石用的筒钻位置处,将毛料分2~3次钻成麦饭石水桶外形,得到麦饭石水桶初级品;

(4) 掏空:将麦饭石水桶初级品移动至专用内芯钻处,将麦饭石水桶初级品的内芯部分分5~8次清理干净,制成麦饭石水桶半成品;

(5) 钻水龙头安装孔:将步骤(4)中获得的麦饭石水桶半成品量好尺寸,在距桶底合适位置处由外到内钻出水龙头安装孔;

(6) 打磨抛光:利用抛光机对麦饭石水桶半成品的外表、内壁及桶底进行抛光处理;

(7) 打腊:将抛光好的麦饭石水桶移动至专用加热设备处,待温度升至所需温度时取出,用腊布在麦饭石桶身外部均匀涂布;

(8) 安装水龙头:最后在水龙头安装孔处安装水龙头,并使用防水胶带做好防水作业。

2. 根据权利要求1所述的一种麦饭石水桶生产加工工艺,其特征在于:所述的步骤(3)中所使用的筒钻的钻头由外到内设置为三层,钻出的麦饭石桶初级品也具有三层结构:桶壁、中间层、桶芯部位层。

3. 根据权利要求1所述的一种麦饭石水桶生产加工工艺,其特征在于:所述的步骤(4)中的水龙头安装孔设置于高于桶底2~3cm处。

4. 根据权利要求1所述的一种麦饭石水桶生产加工工艺,其特征在于:所述的步骤(6)中抛光处理次数为10~15次。

5. 根据权利要求1所述的一种麦饭石水桶生产加工工艺,其特征在于:所述的步骤(7)中麦饭石水桶加热温度设置为40~45℃。

一种麦饭石水桶生产加工工艺

技术领域

[0001] 本发明属于麦饭石水桶生产技术领域,特别是涉及一种麦饭石水桶生产加工工艺。

背景技术

[0002] 麦饭石:是一种天然的硅酸盐矿物,学名:石英二长岩,对生物无毒、无害并具有一定生物活性的复合矿物或药用岩石,麦饭石的主要化学成分是硅铝酸盐,含有动物所需的全部常量元素,微量元素和稀土元素约58种之多。使用麦饭石桶盛水,可将水中的游离氯和杂质、有机物、杂菌等吸附、分解,而供给水中以矿物质,从而改善水质;同时也有抑制细菌和吸附有机物质的作用,能防止水腐败,得到优质水。正因麦饭石桶具有上述养生功效,因此,麦饭石桶的加工、生产具有广阔的前景。目前,麦饭石水桶的生产多是工人根据自己的经验生产,并未有完善的麦饭石水桶的生产工艺,从而导致麦饭石水桶的生产效率低,生产出的麦饭石水桶的品质也参差不齐,从而对麦饭石水桶的推广使用造成了严重的阻碍。因此,亟需一种具有进步意义的麦饭石水桶生产加工工艺。

发明内容

[0003] 本发明的目的在于提供一种麦饭石水桶生产加工工艺,该工艺能够有效提高麦饭石水桶的生产效率,保证了麦饭石水桶的生产质量,具有极高的使用价值。

[0004] 本发明的目的是这样实现的:一种麦饭石水桶生产加工工艺,包括以下步骤:

(1)选料:选取外观结构良好、品质优良、质地坚硬的麦饭石原料,并通过探伤仪检测麦饭石原料内部是否存在裂纹,选取内部无裂纹的麦饭石原料;

(2)切割:利用石材切割机对选取的麦饭石原料的两个相对表面进行切割,使两个面切割光滑且相互平行,保证麦饭石两个面之间的厚度达到所需麦饭石水桶的高度,即得到麦饭石毛料;

(3)成型:将步骤(2)中的麦饭石毛料运至加工麦饭石用的筒钻位置处,将毛料分2~3次钻成麦饭石水桶外形,得到麦饭石水桶初级品;

(4)掏空:将麦饭石水桶初级品移动至专用内芯钻处,将麦饭石水桶初级品的内芯部分分5~8次清理干净,制成麦饭石水桶半成品;

(5)钻水龙头安装孔:将步骤(4)中获得的麦饭石水桶半成品量好尺寸,在距桶底合适位置处由外到内钻出水龙头安装孔;

(6)打磨抛光:利用抛光机对麦饭石水桶半成品的外表、内壁及桶底进行抛光处理;

(7)打腊:将抛光好的麦饭石水桶移动至专用加热设备处,待温度升至所需温度时取出,用腊布在麦饭石桶身外部均匀涂布;

(8)安装水龙头:最后在水龙头安装孔处安装水龙头,并使用防水胶带做好防水作业。

[0005] 所述的步骤(3)中所使用的筒钻的钻头由外到内设置为三层,钻出的麦饭石桶初级品也具有三层结构:桶壁、中间层、桶芯部位层。

[0006] 所述的步骤(4)中的水龙头安装孔设置于高于桶底2~3cm处。

[0007] 所述的步骤(6)中抛光处理次数为10~15次。

[0008] 所述的步骤(7)中麦饭石水桶加热温度设置为40~45℃。

[0009] 本发明产生的有益效果是：本发明设计的麦饭石水桶生产加工工艺的步骤设计合理，每个步骤之间衔接紧凑，有效提高了生产效率；而且，生产过程中能够为每个步骤制定统一的标准，通过对每个步骤进行品质管控，就能很容易控制麦饭石水桶的品质，提高生产出的麦饭石水桶的良品率。

具体实施方式

[0010] 下面结合实施例对本发明做进一步的说明。

[0011] 实施例1

一种麦饭石水桶生产加工工艺，包括以下步骤：

(1) 选料：选取外观结构良好、品质优良、质地坚硬的麦饭石原料，并通过探伤仪检测麦饭石原料内部是否存在裂纹，选取内部无裂纹的麦饭石原料；

(2) 切割：利用石材切割机对选取的麦饭石原料的两个相对表面进行切割，使两个面切割光滑且相互平行，保证麦饭石两个面之间的厚度达到所需麦饭石水桶的高度，即得到麦饭石毛料；

(3) 成型：将步骤(2)中的麦饭石毛料运至加工麦饭石用的筒钻位置处，将毛料分3次钻成麦饭石水桶外形，得到麦饭石水桶初级品；

(4) 掏空：将麦饭石水桶初级品移动至专用内芯钻处，将麦饭石水桶初级品的内芯部分分5~8次清理干净，制成麦饭石水桶半成品；

(5) 钻水龙头安装孔：将步骤(4)中获得的麦饭石水桶半成品量好尺寸，在距桶底合适位置处由外到内钻出水龙头安装孔；

(6) 打磨抛光：利用抛光机对麦饭石水桶半成品的外表、内壁及桶底进行抛光处理；

(7) 打腊：将抛光好的麦饭石水桶移动至专用加热设备处，待温度升至所需温度时取出，用腊布在麦饭石桶身外部均匀涂布；

(8) 安装水龙头：最后在水龙头安装孔处安装水龙头，并使用防水胶带做好防水作业。

[0012] 所述的步骤(3)中所使用的筒钻的钻头由外到内设置为三层，钻出的麦饭石桶初级品也具有三层结构：桶壁、中间层、桶芯部位层。

[0013] 所述的步骤(4)中的水龙头安装孔设置于高于桶底3cm处。

[0014] 所述的步骤(6)中抛光处理次数为15次。

[0015] 所述的步骤(7)中麦饭石水桶加热温度设置为45℃。

[0016] 总体上，本发明能够有效提高麦饭石水桶的生产效率，生产出的麦饭石水桶良品率高，利于麦饭石水桶的工厂化生产。