



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 102862219 B

(45) 授权公告日 2014. 09. 10

(21) 申请号 201210368501. 6

(22) 申请日 2012. 09. 28

(73) 专利权人 广东汇亚陶瓷有限公司

地址 528061 广东省佛山市禅城区南庄镇华夏陶瓷博览城陶博大道 16 座

(72) 发明人 冼明添

(74) 专利代理机构 深圳市君胜知识产权代理事

务所 44268

代理人 王永文 杨宏

(51) Int. Cl.

B28B 3/12(2006. 01)

B28B 5/02(2006. 01)

B28B 13/02(2006. 01)

审查员 宋亚玲

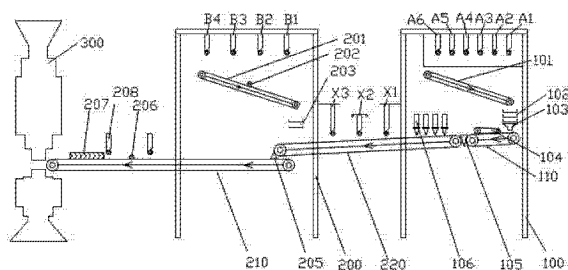
权利要求书2页 说明书6页 附图1页

(54) 发明名称

一种瓷质微粉抛光砖的生产方法及设备

(57) 摘要

本发明公开一种瓷质微粉抛光砖的生产方法及设备,通过对现有瓷质微粉抛光砖的生产方法和设备进行多处改进:采用顺联式叠加布料方式,经过三层不同孔径的筛网及鸭嘴型漏斗堆积微粉料,实现了超大块水晶图案里花纹呈云彩状自然过渡;采用了移动式行程及流量可变可控的移动微粉斗布料技术,实现了流纹线条的自然效果;采用了移动式数码控制式切刀组合机构,其能实现多种角度、移动行程、使用切刀长度的可控及多变,实现了超大块水晶图案的排列组合的方向、纹理、大小形状自然、逼真等。采用本发明所提供的瓷质微粉抛光砖的生产方法及设备生产出来的瓷质微粉抛光砖的线条和花纹过渡自然、花纹图案自然而不规律,装饰效果好。



1. 一种瓷质微粉抛光砖的生产方法,其特征在于,具体包括以下步骤:

将一种低温透明微粉面料通过微粉料斗连续均匀地布料到第一传输皮带上;

将 3-5 种不同颜色和质感的微粉面料通过不同的微粉料斗按顺序间隙地顺联式布料到第一传输皮带上,叠加在第一传输皮带上的低温透明微粉面料之上;

将第一传输皮带上的所有微粉面料经过至少两层不同目数孔径的筛网,落料到中转料斗里临时堆积;

将中转料斗里临时堆积的微粉面料用压料皮带均匀平整地带出,用第一压辊将微粉料平稳地压成整块面料,经第一过渡连接板到输送到布料皮带上;

使用移动刀架装置将整块面料切成大小不一、形状各异的晶体块,并将晶体块变换成不同的角度方向;

在大小不一、形状各异的晶体块之间,均匀地布料两种不同颜色和质感的线条微粉面料,并用移动微粉斗布料一种低温透明微粉面料,在晶体块上形成局部区域的流纹线条;

将两种不同颜色相同质感的微粉面料通过不同的微粉料斗均匀地布料到第二传输皮带上,并用第二压辊将微粉面料辊压成细碎料块,再将两种不同颜色的低温透明微粉料用不同的微粉料斗布料到第二传输皮带上;

将第二传输皮带上的所有微粉面料经过至少两层不同目数孔径的筛网,对冲落料到布料皮带之上;

将布料皮带上的所有微粉面料经过第二过渡连接板挤压到 FD 皮带上;

FD 皮带上的微粉面料,经刮平、补料平整,通过固定格栅固定,带入到模具里填料,然后由压机压制成型。

2. 根据权利要求 1 所述的瓷质微粉抛光砖的生产方法,其特征在于,所述第一传输皮带上的所有微粉面料经过三层不同目数孔径的筛网再落入中转料斗中;所述中转料斗为鸭嘴型中转料斗。

3. 根据权利要求 1 所述的瓷质微粉抛光砖的生产方法,其特征在于,所述第二传输皮带上的所有微粉面料经过两层不同目数孔径的筛网,对冲落料到布料皮带之上。

4. 根据权利要求 1 所述的瓷质微粉抛光砖的生产方法,其特征在于,所述将 3-5 种不同颜色和质感的微粉面料通过不同的微粉料斗按顺序间隙地顺联式布料到第一传输皮带上,其中,所述微粉料斗有 1 个或 2 个是辊筒。

5. 根据权利要求 1 所述的瓷质微粉抛光砖的生产方法,其特征在于,所述第二传输皮带为雕花皮带;

所述再将两种不同颜色的低温透明微粉料用不同的微粉料斗布料到第二传输皮带上,其中,所述微粉料斗为雕花辊筒。

6. 一种瓷质微粉抛光砖的生产设备,其特征在于,所述瓷质微粉抛光砖的生产设备包括依次设置的用于将微粉面料压制成型的压机、第一机架和第二机架;所述第一机架中设置有一压料皮带,所述第二机架中设置有一 FD 皮带,所述压料皮带和 FD 皮带之间设置有一用于连接所述压料皮带和 FD 皮带的布料皮带,所述布料皮带的输入端与所述压料皮带的输出端相接,所述布料皮带的输出端与所述 FD 皮带的输入端相接,所述 FD 皮带的输出端与所述压机相接;

在所述第一机架内,所述压料皮带的上方设置用于传输微粉面料的第一传输皮带和用

于布料微粉面料的微粉料斗,所述第一传输皮带设置在所述微粉料斗的下方,所述第一传输皮带的输出端设置在所述压料皮带的输入端的上方;所述微粉料斗至少为4个,其中有两个微粉料斗为雕花辊筒;所述第一传输皮带的输出端和所述压料皮带的输入端之间由上至下依次设置有第一筛网装置和中转料斗;所述压料皮带上设置有用于将微粉面料压成整块面料的第一压辊,所述布料皮带上设置有用于切割整块面料的移动刀架装置;

在所述第一机架和第二机架之间,所述布料皮带的上方设置有用于在微粉面料上形成局部区域流纹线条的移动微粉料斗;

在所述第二机架内,所述FD皮带的上方设置有用于传输微粉面料的第二传输皮带和用于布料微粉面料的微粉料斗,所述第二传输皮带设置在所述微粉料斗的下方,所述第二传输皮带的输出端设置在所述布料皮带的输出端的上方;所述第二传输皮带上设置有用于辊压微粉面料的第二压辊;所述微粉料斗至少为3个,其中有两个微粉料斗为雕花辊筒;所述第二传输皮带的输出端和所述布料皮带的输出端之间设置有第二筛网装置;

所述FD皮带的输出端上按照输出方向依次设置有用于使面料平整的压料辊筒和用于固定面料的固定格栅;

所述移动微粉料斗的两边分别设置有用于布料增加瓷质微粉抛光砖颜色和质感的线条微粉面料的微粉料斗;

所述第一压辊为皮带式压辊;所述第二传输皮带为雕花皮带,所述第二压辊为滚压装置。

7. 根据权利要求6所述的瓷质微粉抛光砖的生产设备,其特征在于,所述布料皮带的输出端设置在所述FD皮带的输入端的上方,两者之间设置用于将所述布料皮带上所有的面料挤压到所述FD皮带上的第二过渡连接板。

8. 根据权利要求6所述的瓷质微粉抛光砖的生产设备,其特征在于,所述第一传输皮带和所述第二传输皮带为倾斜设置,与水平面呈15~25度夹角。

一种瓷质微粉抛光砖的生产方法及设备

技术领域

[0001] 本发明涉及瓷质砖生产领域,尤其涉及一种瓷质微粉抛光砖的生产方法及设备。

背景技术

[0002] 瓷质抛光砖(也称精工砖)是由瓷质耐磨砖加工而成,表面经过磨光处理后会常规性地出现肉眼看不见的微细孔。瓷质抛光砖是近年来国内外非常流行的新型装饰陶瓷材料,具有坚硬耐磨、抗冻防污、耐酸耐碱、光亮华丽、历久弥新的特点,装饰效果可与天然花岗岩比美。瓷质微粉抛光砖是瓷质抛光砖的一种,具有吸水率低,防渗透的能力强的优点。现有瓷质微粉抛光砖的布料技术有很多种,如点状聚晶微粉布料技术、线条微粉布料技术、颗粒线条微粉布料技术、团朵状微粉布料技术、不规则块状裂纹状线条微粉布料技术等。但是采用这些技术生产出来的瓷质微粉抛光砖图案花纹规律,色泽质感等较天然大理石自然性及装饰效果相差甚远,纹理图案每件都很接近,整体铺贴时,版面很规律,没有变化,不自然,整体装饰效果欠佳。而且生产难度较大,过程损耗大,造成资源浪费,在生产过程中图案纹理不受控制,花色稳定性差。

[0003] 因此,现有技术还有待于改进和发展。

发明内容

[0004] 鉴于上述现有技术的不足,本发明的目的在于提供一种瓷质微粉抛光砖的生产方法及设备,旨在解决现有瓷质微粉抛光砖图案花纹规律、装饰效果差且生产难度大的问题。

[0005] 本发明的技术方案如下:

[0006] 一种瓷质微粉抛光砖的生产方法,其中,具体包括以下步骤:

[0007] 将一种低温透明微粉面料通过微粉料斗连续均匀地布料到第一传输皮带上;

[0008] 将3-5种不同颜色和质感的微粉面料通过不同的微粉料斗按顺序间隙地顺联式布料到第一传输皮带上,叠加在第一传输皮带上的低温透明微粉面料之上;

[0009] 将第一传输皮带上的所有微粉面料经过至少两层不同目数孔径的筛网,落料到中转料斗里临时堆积;

[0010] 将中转料斗里临时堆积的微粉面料用压料皮带均匀平整地带出,用第一压辊将微粉料平稳地压成整块面料,经第一过渡连接板到输送到布料皮带上;

[0011] 使用移动刀架装置将整块面料切成大小不一、形状各异的晶体块,并将晶体块转换成不同的角度方向;

[0012] 在大小不一、形状各异的晶体块之间,均匀地布料两种不同颜色和质感的线条微粉面料,并用移动微粉斗布料一种低温透明微粉面料,在晶体块上形成局部区域的流纹线条;

[0013] 将两种不同颜色相同质感的微粉面料通过不同的微粉料斗均匀地布料到第二传输皮带上,并用第二压辊将微粉面料辊压成细碎料块,再将两种不同颜色的低温透明微粉料用不同的微粉料斗布料到第二传输皮带上;

[0014] 将第二传输皮带上的所有微粉面料经过至少两层不同目数孔径的筛网,对冲落料到布料皮带之上;

[0015] 将布料皮带上的所有微粉面料经过第二过渡连接板挤压到 FD 皮带上;

[0016] FD 皮带上的微粉面料,经刮平、补料平整,通过固定格栅固定,带入到模具里填料,然后由压机压制成型。

[0017] 所述的瓷质微粉抛光砖的生产方法,其中,所述第一传输皮带上的所有微粉面料经过三层不同目数孔径的筛网再落入中转料斗中;所述中转料斗为鸭嘴型中转料斗。

[0018] 所述的瓷质微粉抛光砖的生产方法,其中,所述第二传输皮带上的所有微粉面料经过两层不同目数孔径的筛网,对冲落料到布料皮带之上。

[0019] 所述的瓷质微粉抛光砖的生产方法,其中,所述将 3-5 种不同颜色和质感的微粉面料通过不同的微粉料斗按顺序间隙地顺联式布料到第一传输皮带上,其中,所述微粉料斗有 1 个或 2 个是辊筒。

[0020] 所述的瓷质微粉抛光砖的生产方法,其中,所述第二传输皮带为雕花皮带;

[0021] 所述再将两种不同颜色的低温透明微粉料用不同的微粉料斗布料到第二传输皮带上,其中,所述微粉料斗为雕花辊筒。

[0022] 一种瓷质微粉抛光砖的生产设备,其中,所述瓷质微粉抛光砖的生产设备包括依次设置的用于将微粉面料压制成型的压机、第一机架和第二机架;所述第一机架中设置有一压料皮带,所述第二机架中设置有一 FD 皮带,所述压料皮带和 FD 皮带之间设置有一用于连接所述压料皮带和 FD 皮带的布料皮带,所述布料皮带的输入端与所述压料皮带的输出端相接,所述布料皮带的输出端与所述 FD 皮带的输入端相接,所述 FD 皮带的输出端与所述压机相接;

[0023] 在所述第一机架内,所述压料皮带的上方设置用于传输微粉面料的第一传输皮带和用于布料微粉面料的微粉料斗,所述第一传输皮带设置在所述微粉料斗的下方,所述第一传输皮带的输出端设置在所述压料皮带的输入端的上方;所述微粉料斗至少为 4 个,其中有两个微粉料斗为雕花辊筒;所述第一传输皮带的输出端和所述压料皮带的输入端之间由上至下依次设置有第一筛网装置和中转料斗;微粉面料从第一传输皮带,落入第一筛网装置和中转料斗,再落料到所述压料皮带上;所述压料皮带上设置有用于将微粉面料压成整块面料的第一压辊,所述布料皮带上设置有用于切割整块面料的移动刀架装置;

[0024] 在所述第一机架和第二机架之间,所述布料皮带的上方设置有用于在微粉面料上形成局部区域流纹线条的移动微粉料斗;

[0025] 在所述第二机架内,所述 FD 皮带的上方设置有用于传输微粉面料的第二传输皮带和用于布料微粉面料的微粉料斗,所述第二传输皮带设置在所述微粉料斗的下方,所述第二传输皮带的输出端设置在所述布料皮带的输出端的上方;所述第二传输皮带上设置有用于辊压微粉面料的第二压辊;所述微粉料斗至少为 3 个,其中有两个微粉料斗为雕花辊筒;所述第二传输皮带的输出端和所述布料皮带的输出端之间设置有第二筛网装置,微粉面料从第二传输皮带上先落入第二筛网装置,再落料到所述布料皮带上;

[0026] 所述 FD 皮带的输出端上按照输出方向依次设置有用于使面料平整的压料辊筒和用于固定面料的固定格栅。

[0027] 所述的瓷质微粉抛光砖的生产设备,其中,在所述移动微粉料斗的两边分别设置

有用于布料增加瓷质微粉抛光砖颜色和质感的线条微粉面料的微粉料斗。

[0028] 所述的瓷质微粉抛光砖的生产设备,其中,所述第一压辊为皮带式压辊;所述第二传输皮带为雕花皮带,所述第二压辊为滚压装置。

[0029] 所述的瓷质微粉抛光砖的生产设备,其中,所述布料皮带的输出端设置在所述 FD 皮带的输入端的上方,两者之间设置用于将所述布料皮带上所有的面料挤压到所述 FD 皮带上的第二过渡连接板。

[0030] 所述的瓷质微粉抛光砖的生产设备,其中,所述第一传输皮带和所述第二传输皮带为倾斜设置,与水平面呈 15 ~ 25 度夹角。

[0031] 有益效果:本发明所提供的瓷质微粉抛光砖的生产方法及设备,通过对现有瓷质微粉抛光砖的生产方法和设备进行多处改进,如采用顺联式叠加布料方式、移动式数码控制式切刀组合机构和移动式行程及流量可变可控的移动微粉斗布料技术等,使生产出来的瓷质微粉抛光砖的线条和花纹过渡自然、花纹图案自然而不规律,装饰效果好。

附图说明

[0032] 图 1 为本发明中所提供的用于生产瓷质微粉抛光砖的设备的结构示意图。

具体实施方式

[0033] 本发明提供一种瓷质微粉抛光砖的生产方法及设备,为使本发明的目的、技术方案及效果更加清楚、明确,以下对本发明进一步详细说明。应当理解,此处所描述的具体实施例仅仅用以解释本发明,并不用于限定本发明。

[0034] 本发明中提供一种用于生产瓷质微粉抛光砖的设备,如图 1 所示,所述生产设备包括依次设置的用于将微粉面料压制成型的压机 300、第一机架 100 和第二机架 200;所述第一机架 100 中设置有一压料皮带 110,所述第二机架 200 中设置有一 FD 皮带(太平皮带)210,所述压料皮带 110 和 FD 皮带 210 之间设置有一用于连接所述压料皮带 110 和 FD 皮带的布料皮带 220,所述布料皮带 220 的输入端与所述压料皮带 110 的输出端相接,所述布料皮带 220 的输出端与所述 FD 皮带 210 的输入端相接,所述 FD 皮带 210 的输出端与所述压机 300 相接。

[0035] 在所述第一机架 100 内,所述压料皮带 110 的上方设置有用于布料的第一布料装置,包括用于传输微粉面料的第一传输皮带 101 和用于布料微粉面料的微粉料斗,所述第一传输皮带 101 设置在所述微粉料斗的下方,所述第一传输皮带 101 的输出端设置在所述压料皮带 110 的输入端的上方。所述微粉料斗至少为 4 个,本发明中以 6 个微粉料斗(A1、A2、A3、A4、A5、A6)为例,其中,有两个微粉料斗为雕花辊筒(A4、A5),对本发明做详细说明。所述微粉料斗中有两个为雕花辊筒,雕花辊筒可使微分面料分散没有规律地落料,达到纹理图案变化的目的。

[0036] 所述第一传输皮带 101 的输出端和所述压料皮带 110 的输入端之间由上至下依次设置有第一筛网装置 102 和中转料斗 103。微粉面料从微粉料斗中经过第一传输皮带 101,先落入第一筛网装置 102 和中转料斗 103,再落料到所述压料皮带 110 上。由于微粉面料在第一筛网装置 102 和中转料斗 103 经过叠加和堆积,可使成型的瓷质微粉抛光有稳定过渡、自然堆积效果砖的纹理图案。所述中转料斗 103 为“鸭嘴型”中转料斗 103。所述第一筛网

装置 102 为三层不同目数孔径的筛网组成,由上至下的筛网的目数孔径为 8-15、4-8 和 2-4 目。由于微分面料中有 3 ~ 6 种不同的颜色,所述第一筛网装置 102 可使不同颜色的粉料均匀、平缓地过渡,使生成的瓷质微粉抛光砖花纹有渐变的效果。其中,所述第一传输皮带为倾斜设置,其与水平面呈 15 ~ 25 度夹角,倾斜的第一传输皮带利于下料顺畅,使形成的图案花纹更自然。

[0037] 所述压料皮带 110 上设置有用将微粉面料压成整块的第一压辊 104,所述第一压辊 104 为皮带式压辊,可将再落料到压料皮带 110 上微粉面料平稳地压成整块。所述第一机架 100 内还设置有用切割的移动刀架装置 106,所述移动刀架装置 106 设置在所述布料皮带 220 的上方。所述压料皮带 110 和布料皮带 220 之间设置有用过渡面料的第一过渡连接板 105。当所述第一压辊 104 将微粉面料压成整块后,由压料皮带 110 输送到布料皮带 220 上,所述移动刀架装置 106 就将压成整块的微分面料切成不规则形状、大小不一的晶体块。所述移动刀架装置 106 为移动式数码控制式切刀组合机构,其能实现多种角度、移动行程、使用切刀长度的可控及多变,实现了超大块水晶图案的排列组合的方向、纹理、大小形状自然、逼真。

[0038] 在所述第一机架 100 和第二机架 200 之间,所述布料皮带 220 的上方设置有移动微粉料斗 X1,所述移动微粉料斗 X1 为可移动的、流量可变可控的,可形成局部区域的线条花纹,实现了瓷质微粉抛光砖具有流纹线条的自然效果。在所述第一机架 100 和第二机架 200 之间,还设置用于均匀布料的第三微粉料斗 X2 和第四微粉料斗 X3,所述第三微粉料斗和第四微粉料斗可设置在所述移动微粉料斗 X1 的两边,用于增加瓷质微粉抛光砖的颜色和质感。

[0039] 在所述第二机架 200 内,所述 FD 皮带 210 的上方设置有第二布料装置,包括用于传输微粉面料的第二传输皮带 201 和用于布料微粉面料的微粉料斗,所述第二传输皮带 201 设置在所述微粉料斗的下方,所述第二传输皮带 201 的输出端设置在所述布料皮带 220 的输出端的上方。所述微粉料斗至少为 3 个,本发明中以 4 个微粉料斗 (B1、B2、B3、B4) 为例,其中有两个微粉料斗为雕花辊筒 (B1、B2),对本发明做详细说明。优选地,所述第二传输皮带 201 为雕花皮带,所述雕花皮带上设置有用压微粉面料的第二压辊 202。所述第二压辊 202 为滚压装置,设置在雕花皮带的中部,当所述微粉面料落在所述雕花皮带后,由于所述雕花皮带上具有凹凸不平的花纹,使得微粉面料经过第二压辊 202 时,有的微粉面料被压成细碎的料块,有的则保持原有的微粉状,使所述瓷质微粉抛光砖具有流沙式自然颗粒图案。

[0040] 所述第二传输皮带 201 的输出端和所述布料皮带 220 的输出端之间设置有第二筛网装置 203。微粉面料从微粉料斗中经过第二传输皮带 201,先落入第二筛网装置 203 中,再落料到所述布料皮带 220 上。由于微粉面料在第二筛网装置 203 经过叠加和堆积,可使成型的瓷质微粉抛光有稳定过渡、自然堆积效果砖的纹理图案。所述第二筛网装置 203 为两层不同目数孔径的筛网组成,由上至下的筛网的目数孔径为 4-6 和 2-4 目。这样,被压成细碎的料块和保持微粉状的微粉面料就从第二筛网装置 203 上直接落入到所述布料皮带 220 的输出端上。其中,所述第二传输皮带为倾斜设置,其与水平面呈 15 ~ 25 度夹角,倾斜的第二传输皮带利于下料顺畅,使形成的图案花纹更自然。

[0041] 所述布料皮带 220 的输出端设置在所述 FD 皮带 210 的输入端的上方,两者之间

设置用于将所述布料皮带 220 上所有的面料挤压到所述 FD 皮带 210 上的第二过渡连接板 205。当所述布料皮带 220 上的所有面料经过所述第二过渡连接板 205 的挤压,落料到所述 FD 皮带 210 上时,所述布料皮带 220 上的晶体块、细碎的料块和微粉面料自然堆积和自由组合,使所述瓷质微粉抛光砖具有自然、不规律的图案。

[0042] 所述 FD 皮带 210 的输出端上按照输出方向依次设置有用于使面料平整的压料辊筒 206 和用于固定面料的固定格栅 207。微粉面料经过所述压料辊筒 206 的刮平,通过固定格栅 207 固定后,带入到模具里填料,最后送入所述压机 300 中压制成型,得到本发明所提供的瓷质微粉抛光砖。所述 FD 皮带 210 的上还可设置有用于补料的补料料斗 208,所述补料料斗 208 设置在压料辊筒 206 和固定格栅 207 之间,对经过刮平的面料补料平整。

[0043] 具体地,本发明中还提供所述瓷质微粉抛光砖的生产方法,具体包含了以下步骤:

[0044] S1、将一种低温透明微粉面料用微粉料斗 A6 连续均匀地布料到第一传输皮带 101 上;

[0045] S2、分别用微粉料斗 A5、A4、A3、A2、A1,将 3-5 种不同颜色和质感的微粉面料按顺序间隙地顺联式布料到第一传输皮带 101 上,叠加在步骤 S1 所布料的微粉面料之上;其中,顺联式是指各料斗按制定的程序顺序,互相关联的下料方式;

[0046] S3、将第一传输皮带 101 上的多层微粉面料经具有三层不同目数孔径的筛网装置落料到“鸭嘴型”的中转料斗 103 里临时堆积;

[0047] S4、将“鸭嘴型”中转料斗 103 里临时堆积的微粉料用压料皮带 110 均匀平整地带出,用第一压辊 104 将微粉料平稳地压成整块面料,让其具有一定的强度,经第一过渡连接板 105 到输送到布料皮带 220 上;

[0048] S5、使用移动刀架装置 106 将整块面料切成大小不一、形状各异的晶体块,并将晶体块变换成不同的角度方向;

[0049] S6、在大小不一、形状各异的晶体块之间,均匀地布料两种不同颜色和质感的线条微粉面料,并用移动式行程及流量可变可控的移动微粉斗布料一种低温透明微粉面料(与步骤 S1 的低温透明微粉料质感相同,颜色不同的),在晶体块上形成局部区域的流纹线条;

[0050] S7、用微粉料斗 B4、B3 将两种不同颜色相同质感的微粉面料均匀地布料到第二传输皮带 201 上,并利用第二压辊 202 将微粉面料辊压成细碎料块;再用微粉料斗 B1、B2,在第二传输皮带 201 上布料两种不同颜色的低温透明微粉面料;

[0051] S8、将第二传输皮带 201 上的微粉面料经具有两层不同目数孔径的筛网装置,对冲落料到布料皮带 220 之上;

[0052] S9、布料皮带 220 上的所有微粉面料经过第二过渡连接板 205 挤压到 FD 皮带 210 上;

[0053] S10、FD 皮带 210 上的微粉面料,经刮平、补料平整,通过固定格栅 207 固定,带入到模具里填料,然后由压机 300 压制成型。

[0054] 采用本发明生产瓷质微粉抛光砖具有以下优点:

[0055] 1、采用顺联式叠加布料方式,经过三层不同孔径的筛网及鸭嘴型漏斗堆积微粉料,实现了超大块水晶图案里花纹呈云彩状自然过渡;

[0056] 2、采用了移动式行程及流量可变可控的移动微粉斗布料技术,实现了流纹线条的

自然效果；

[0057] 3、采用了移动式数码控制式切刀组合机构,其能实现多种角度、移动行程、使用切刀长度的可控及多变,实现了超大块水晶图案的排列组合的方向、纹理、大小形状自然、逼真；

[0058] 4、采用了雕花皮带,并在其上面安装对等的第二压辊,实现了流沙式自然颗粒图案,微粉面料采用对冲落料到布料皮带 220 上,也实现了超大晶体块自由间断滚压,微碎晶粒碰撞聚集。

[0059] 采用本发明方法制备得到的瓷质微粉抛光砖,由于顺联式叠加累积、穿越多层万孔网后,汇聚成超大晶体块,其花纹如白云朵块式堆积、交融,层峦叠嶂,亦如彩霞翩翩;对冲落料技术的运用,达到了超大晶体块自由间断滚压,微碎晶粒碰撞聚集;流沙线浮沉密行;各微粉面料相互吸引,形成组合体。所述瓷质微粉抛光砖的超大块水晶自由堆积的朵块,玉润的色泽质感,彰显了新颖、大气、和谐、圆润的整体效果,较天然大理石之装饰效果有过之而无不及,其是陶瓷行业的又一大发明和进步。

[0060] 应当理解的是,本发明的应用不限于上述的举例,对本领域普通技术人员来说,可以根据上述说明加以改进或变换,所有这些改进和变换都应属于本发明所附权利要求的保护范围。

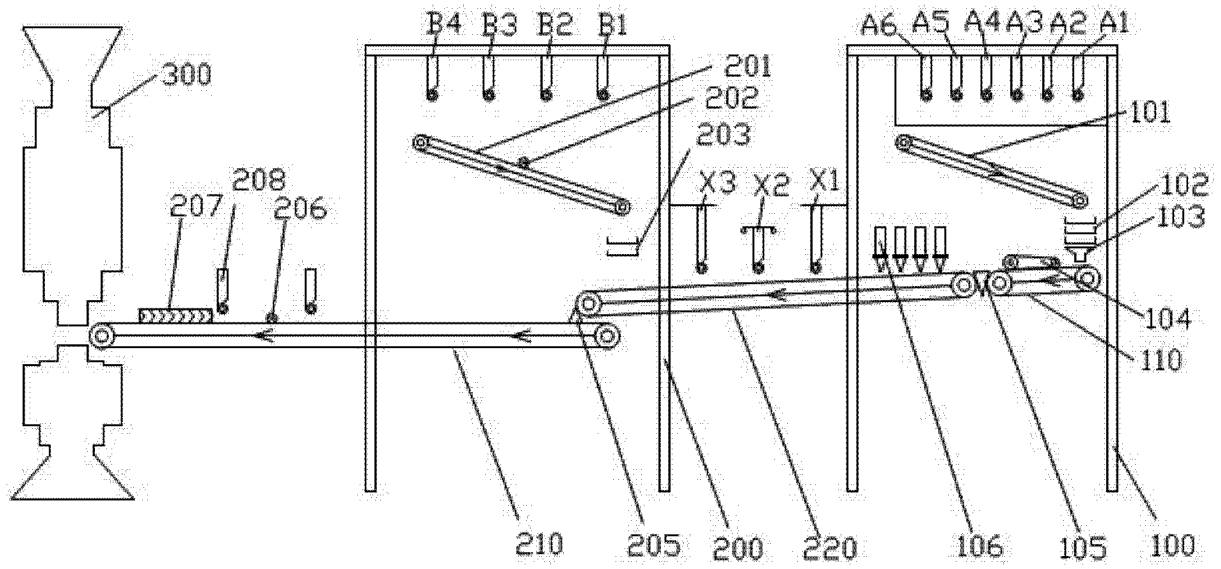


图 1