



## (12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 102581966 B

(45) 授权公告日 2015. 09. 02

(21) 申请号 201210053125. 1

CN 201339319 Y, 2009. 11. 04,

(22) 申请日 2012. 03. 02

JP 4-194157 A, 1992. 07. 14,

CN 2122043 U, 1992. 11. 18,

(73) 专利权人 环球石材(福建)有限公司

审查员 陈晓君

地址 福建省泉州市南安市水头镇福山二期  
项目区

(72) 发明人 吴大伟 刘俊峰 杨培杰

(74) 专利代理机构 泉州市博一专利事务所  
35213

代理人 方传榜

(51) Int. Cl.

B28D 1/22(2006. 01)

B28D 1/30(2006. 01)

(56) 对比文件

CN 2441630 Y, 2001. 08. 08,

CN 2511750 Y, 2002. 09. 18,

CN 101157255 A, 2008. 04. 09,

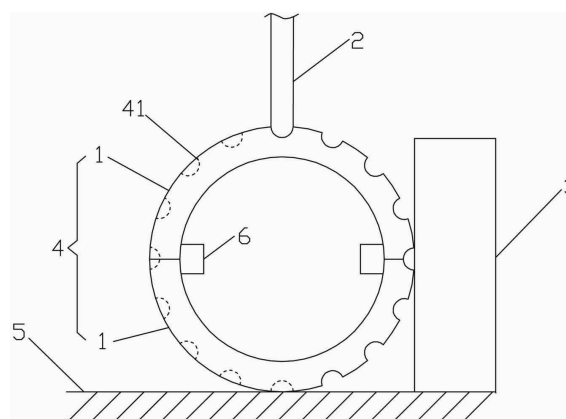
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54) 发明名称

空心石材罗马柱的加工方法

(57) 摘要

本发明公开了一种空心石材罗马柱的加工方法,它包括以下步骤:a、切割出至少两个圆弧形石板;b、将上述圆弧形石板相互粘接并形成整圆的空心圆柱;c、在空心圆柱的端面上画好切割线;d、将空心圆柱横向放置于切割机上,转动空心圆柱使其上的切割线逐一与切割机的刀头对准,并使刀头逐一沿切割线切割出沟槽,最终形成罗马柱。本发明采用先粘接,后开槽的方法,在实际切割过程中,切割机(桥切机)的刀头不动,通过转动空心圆柱便可完成罗马柱的加工,不仅生产效率高,而且它采用市场上常用的切割机便可完成切割,即设备购置成本低。



1. 空心石材罗马柱的加工方法,其特征在于,它包括以下步骤:a、切割出至少两个圆弧形石板;b、将上述圆弧形石板相互粘接并形成整圆的空心圆柱;c、在空心圆柱的端面上画好切割线;d、将空心圆柱横向放置于切割机上,预先在切割机的工作台上安装一个抵靠板,然后将空心圆柱横向放置于工作台上并使其一侧与抵靠板抵接,转动空心圆柱使其上的切割线逐一与切割机的竖直向下的刀头对准,并使刀头逐一沿切割线切割出沟槽,最终形成罗马柱;相邻圆弧形石板的粘接处开设有沟槽;相邻圆弧形石板粘缝的内侧面上安装有加固块,加固块分别位于粘缝线的两端。

2. 如权利要求1所述的空心石材罗马柱的加工方法,其特征在于:所述空心圆柱由两个半圆弧形石板粘接而成。

3. 如权利要求1所述的空心石材罗马柱的加工方法,其特征在于:所述空心圆柱由三个 $1/3$ 圆弧形石板粘接而成。

4. 如权利要求1所述的空心石材罗马柱的加工方法,其特征在于:所述空心圆柱由四个 $1/4$ 圆弧形石板粘接而成。

## 空心石材罗马柱的加工方法

### 技术领域

[0001] 本发明涉及罗马柱的生产方法,特别是指由两半圆弧形石板拼接而成的空心罗马柱的生产方法。

### 背景技术

[0002] 罗马柱呈圆柱形,其外侧面上设有多个与轴心平行的沟槽,它给人一种优容华贵的感觉,深受世人的欢迎,在现代建筑领域中有着极其广泛地应用。为了节省材料和减少生产成本,现代的罗马柱基本都是中空的,它通常由两块预先开设沟槽的半圆弧形石板粘接而成。参照图 4,现有加工罗马柱的沟槽方法是先分别在两个半圆弧形石板 1' 上切割出沟槽,然后将这两个带有沟槽的半圆弧形石板 1' 粘接在一起并最终形成空心的罗马柱。这种方法貌似比较简单,但是其实际操作却较为麻烦,在对半圆弧形石板 1' 进行切割时,半圆弧形石板 1' 固定不动,这就需要一种刀头 2' 可移动并转动的切割机(比如刀头 2' 从图中的实线位置至图中的虚线位置),对半圆弧形石板 1' 的弧面进行切割,目前国内的这种切割机在操作过程中通常需要手工移动并转动刀头 2' 进行定位,这不仅效率低下,而且切割精确度较低;此外由于定位不够精准,因此它无法在半圆弧形石板 1' 上切割那种两端不通的沟槽。

### 发明内容

[0003] 本发明提供了一种空心石材罗马柱的加工方法,其目的在于克服现有技术存在的上述缺陷。

[0004] 本发明的技术方案如下:

[0005] 空心石材罗马柱的加工方法,它包括以下步骤:a、切割出至少两个圆弧形石板;b、将上述圆弧形石板相互粘接并形成整圆的空心圆柱;c、在空心圆柱的端面上画好切割线;d、将空心圆柱横向放置于切割机上,转动空心圆柱使其上的切割线逐一与切割机的刀头对准,并使刀头逐一沿切割线切割出沟槽,最终形成罗马柱。

[0006] 作为本发明的改进,相邻圆弧形石板的粘接处开设有沟槽。

[0007] 作为本发明的进一步改进,为了使相邻圆弧形石板粘接更牢固,通常需要在粘接的内侧面上安装有加固块。

[0008] 作为本发明的更进一步改进,所述空心圆柱由两个半圆弧形石板粘接而成。

[0009] 作为本发明的另一种改进,所述空心圆柱由三个 1/3 圆弧形石板粘接而成。

[0010] 作为本发明的另一种的改进,所述空心圆柱由四个 1/4 圆弧形石板粘接而成。

[0011] 由上述对本发明的描述可知,和现有技术相比,本发明的优点在于:

[0012] 1、本发明采用先粘接,后开沟槽的方法,在实际切割过程中,切割机(桥切机)的刀头不动,通过转动空心圆柱便可完成罗马柱的加工,不仅生产效率高,而且它采用市场上常用的切割机便可完成切割,即设备购置成本低。

[0013] 2、空心圆柱在切割之前,通常需要预先画好切割线,切割时刀头从画有切割线的

一端开始进刀并切割,可确保良好的切割精度,同时它还能切割形成两端不通的罗马柱。

[0014] 3、沟槽可开设在空心圆柱的粘缝处,粘缝隐藏于沟槽内,这样便可淡化粘缝,从而达到理想的装饰效果。

#### 附图说明

[0015] 图 1 为半圆弧形石板的结构示意图。

[0016] 图 2 为空心圆柱的切割示意图。

[0017] 图 3 为现有技术结构示意图。

[0018] 图 4 为实施例二的结构示意图。

#### 具体实施方式

[0019] 下面参照附图说明本发明的具体实施方式。

[0020] 实施例一

[0021] 参照图 1 和图 2,空心石材罗马柱的加工方法,它包括以下步骤:先通过线锯机或仿型机加工出两个半圆弧形石板 1,将两个半圆弧形石板 1 粘接成一完整的空心圆柱 4,加固块 6 固定安装于两半圆弧形石板 1 的粘缝处并分别位于粘缝线的两端,它能使两半圆弧形石板 1 粘接得更加牢固;接着在空心圆柱 4 的上端面等间距地画好圆弧形的切割线 41(一般为手工);预先在切割机(图中未画出)的工作台 5 上安装一个抵靠板 3,然后将空心圆柱 4 横向放置于工作台 5 上并使其一侧与抵靠板 3 抵接(防止空心圆柱 4 在切割时转动);转动空心圆柱 4 并使其上的切割线对准竖直向下的刀头 2 进而进行切割出沟槽 11,待一个沟槽 11 完成后,刀头 2 向上运动,然后转动空心圆柱 4 并使其余切割线逐一转动至刀头 2 下方进行切割,最终完成罗马柱的加工。此外,从图中可看出粘缝处开设有沟槽 11,这可以淡化粘缝,从而达到更加理想的装饰效果。

[0022] 实施例二

[0023] 参照图 3,本实施例与上述实施例一的结构基本相同,其主要区别在于本实施例的空心圆柱 4' 由三个 1/3 圆弧形石板 41' 组成。另外,空心圆柱也可以由四个 1/4 圆弧形石板组成。

[0024] 上述仅为发明的具体实施方式,但本发明的设计构思并不局限于此,凡利用此构思对本发明进行非实质性的改动,均应属于侵犯本发明保护范围的行为。

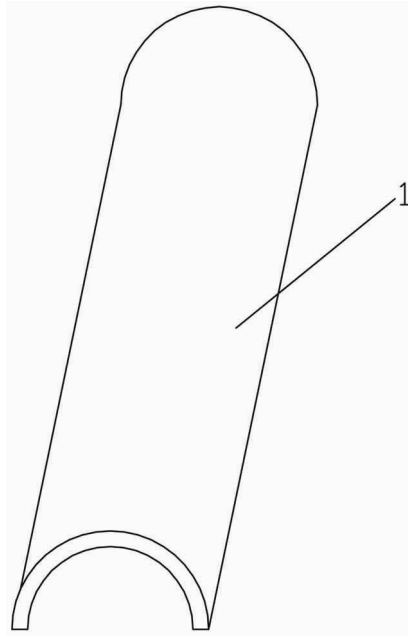


图 1

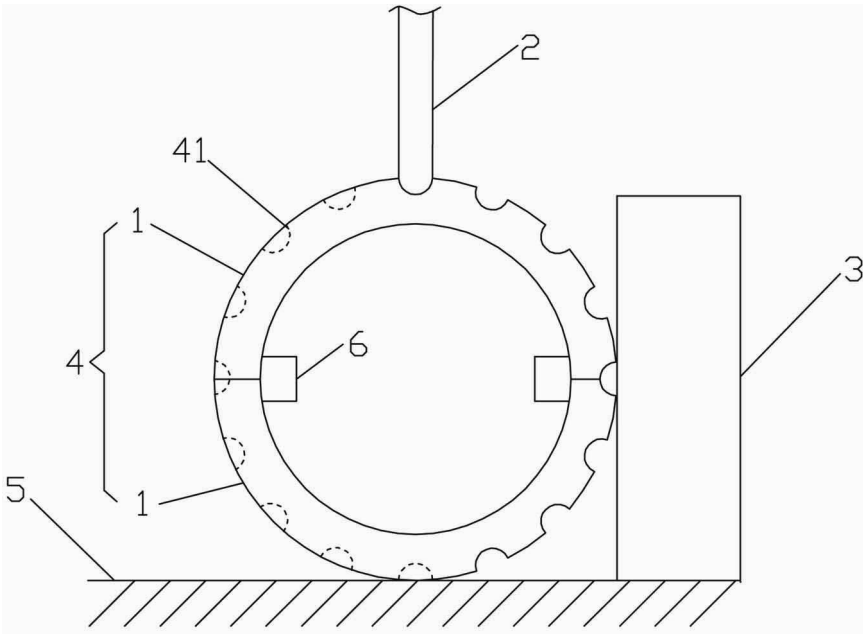


图 2

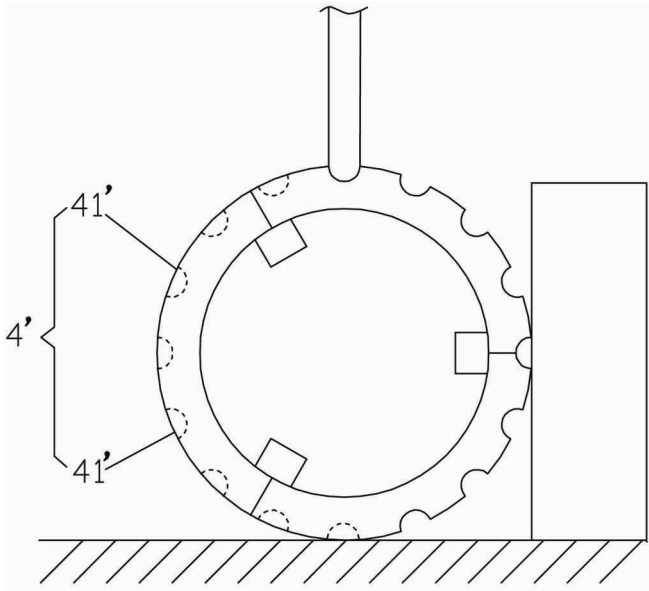


图 3

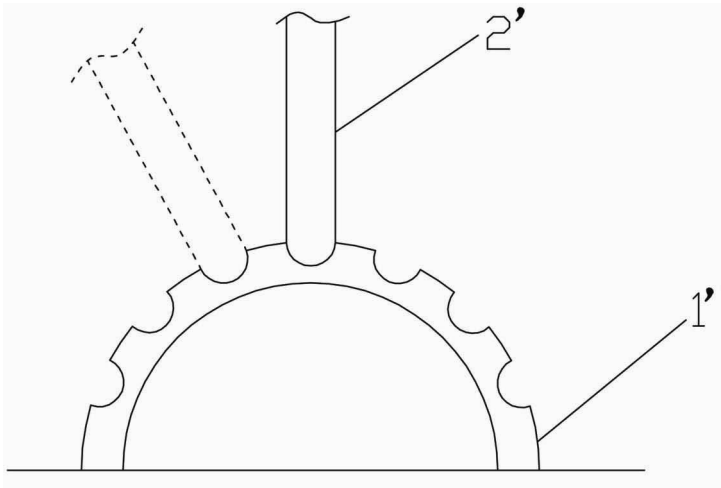


图 4