

# 大理石大门柱子 大理石柱子安装 干挂大理石柱子

产品名称	大理石大门柱子 大理石柱子安装 干挂大理石柱子
公司名称	平邑县旭泽装饰中心
价格	195.00/平方米
规格参数	石材:600 大理石:750 花岗岩:950
公司地址	平邑北方石材城
联系电话	15853857769 17661531037

## 产品详情

平邑旭泽园林石材，经营中式圆柱、欧式罗马柱、阳台柱、水景喷泉、石材花钵花盆、弧形板、石材异型仿形磨边加工，石材方形门柱门套，等相关的生产和销售。

石柱是指采用大理石、花岗石加工而成的建筑装饰用实芯或空芯柱体，按所选用的石材种类不同，可分为大理石石柱和花岗石石柱；按柱体外形特征又可分为罗马柱、梅花柱、扭纹柱、栏杆柱、雕刻柱，多棱柱以及单色柱和多色柱；按横截面尺寸，又可分为等截面的等直径柱、横截面不相等的锥形柱和鼓形柱。与圆弧板的区别在于，圆弧板只是用来包裹装饰柱体，是圆柱外表面的一部分；石柱则是实芯或空芯的整体圆柱或拼接圆柱。

### 一、普通圆柱的种类

这里介绍的普通圆柱主要是指母线是直线、曲线，但横截面是圆的等截面或不等截面的圆柱，如等直径圆柱、锥形圆柱、两头直径小于中间直径的鼓形圆柱和栏杆柱等。

普通圆柱的直径和高度主要取决于荒料的尺寸，最小直径一般为100mm，最大直径小于等于2000mm；不论是整体的、还是部分的圆柱，其单体高度一般小于5000mm，但也有一些高度超过5000mm的特殊圆柱。标准的石柱包括柱础、柱体和柱帽三个部分。

### 二、普通圆柱的加工

#### （一）圆柱的磨抛加工

圆柱的磨抛一般在配有气动或液压加压磨头的车床上进行，磨头上安装的磨料可以快速更换，磨抛圆柱的磨料通常为圆环型，采用端面与圆柱接触，线磨抛方式。如意大利omac公司圆柱加工车床磨抛圆柱有

关示意图。由于磨抛时的磨削力远小于成型切割时的切削阻力，所以装夹磨抛圆柱时，在床头箱一端，只使用中心孔支承即可。视被磨抛石材材质不同，磨抛磨料的级配也有所区别。如加工花岗石时，可以使用5种粗细不同的磨料，加工大理石可以使用7种磨料。由于栏杆柱、花瓶等制品的轮廓线凹凸变化起伏大，使用上述圆环型磨料{良难磨抛加工，所以目前仍使用手动研磨异形回转体的简易磨抛设备，完成栏杆柱等制品的抛光加工。

## （二）端面切边加工

圆柱的抛光加工结束后，可以使用金刚石锯片切割圆柱的两个端面，使其长度尺寸达到成品尺寸要求。必须注意，切割后的端面与其轴线的夹角应该略小于90度，这样在安装时，接缝才能小而美观。

（三）清洗、检验及包装加工好的圆柱，经过清洗、检验、干燥后，可以包装。圆柱的包装分成两个步骤，首先用厚度0.5mm的塑料薄膜将圆柱包封，然后放入木栏固定。包装、运输时一定要注意防止磕碰圆柱。

## 三、普通圆柱柱础、柱帽的加工

为普通圆柱、罗马柱、扭纹柱和多棱体石柱配备的柱础、柱帽的造型多种多样，一般常用的结构形式是母线为曲线、直线线段组合的回转体柱础、柱帽，有些是配合一个方型底座构成的柱础、柱帽，使用普通车床、数控车床、多功能数控加工中心和ssw型曲面、球面加工机等数控或非数控设备都能加工普通回转体柱础、柱帽，使用金刚石锯片刀具就可以成型加工多棱曲面造型的柱础则需要带金刚石锯片、横梁可以前后移动的数控车床，或者带锯片动力头和车床附件的多功能数控加工中心，加工柱础、柱帽产品使用数控设备本身安装的图形设计和加工软件，就可以十分方便的编制柱础、柱帽的加工工艺程序。

如果四面雕刻柱帽，必须使用装备三维激光扫描器、带车床附件和固定圆柱立铣刀动力头的多功能数控加工中心加工，因这类柱帽已经属于雕刻制品了，整个加工过程可以一次装夹完成。也可使用只装有一个圆柱立铣刀动力头的普通数控铣床加工，但该铣床必须装备三维激光扫描器，配合人工翻转柱帽的位置，实现不同面的加工；如果为这种数控铣床配备立铣刀的左右0-90度摆动机构，可以一次装夹完成两个面的加工，加工四面雕刻柱帽前，必须先制作柱帽的模型，供激光扫描器扫描用，激光扫描器的软件可自动生成雕刻柱帽的加工程序，操作简便。

直径较小的回转体柱础、柱帽的磨抛可以使用类似于意大利omac公司生产的88sl型、在杠杆上装磨料的卧式手动回转体磨抛设备；大直径回转体柱础、柱帽的磨抛可以采用立式磨抛机，同样使用在杠杆上装磨料的手动磨抛办法。使用带软磨片的手动磨抛机，采用人工磨抛方法还可以磨抛多棱曲面柱础，但对于四面雕刻的柱帽产品，一般是无法磨抛的。柱础、柱帽端面支承孔的结构形式、加工要求与其它圆柱是一样的。