



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 112171423 A

(43) 申请公布日 2021.01.05

(21) 申请号 202010982419.7

(22) 申请日 2020.09.17

(71) 申请人 刘俊德

地址 476005 河南省商丘市睢阳区鲁台镇
墩卜村219号

(72) 发明人 刘俊德

(74) 专利代理机构 北京盛凡智荣知识产权代理
有限公司 11616

代理人 鲍敬

(51) Int. Cl.

B24B 9/06 (2006.01)

B28C 5/00 (2006.01)

B28D 1/14 (2006.01)

B28D 1/22 (2006.01)

权利要求书1页 说明书3页

(54) 发明名称

一种全瓷瓷砖卫浴柜的制作方法

(57) 摘要

本发明公开了一种全瓷瓷砖卫浴柜的制作方法,具体步骤如下:S1、制作浴柜主体框架;S2、制备粘合剂;S3、制作符合柜体各面尺寸的瓷砖;S4、在切割成规定尺寸的两块抛光瓷砖上钻设螺纹孔;S5、粘合瓷砖;S6、边角处理;S7、后期美化,根据不同生产需要对表面等位置进行喷漆处理,制作完成。本发明与现有技术相比的优点在于:柜体内外都是全瓷抛光面,从而解决了瓷砖本身一面抛光面的问题,柜体整身侧板、背板、底板厚度控制在1.0-1.6cm之间,与木板石材更加接近,更加美观、抗污、防腐、环保,使用寿命高于目前市场上其他材质柜体。

1. 一种全瓷瓷砖卫浴柜的制作方法,其特征在于具体步骤如下:

S1、制作浴柜主体框架,采用长方体柜体,在内外边缘处开设有螺纹孔,在框架内外表面设置粘合区,并通过记号笔在表面画出粘合区表面线框;

S2、制备粘合物,粘合物组成原料选用1-6份水、3-7份水泥、5-10份石英砂和2-6份胶粉搅拌混合;

S3、制作符合柜体各面尺寸的瓷砖,量取柜体各表面尺寸,选用两块全瓷单面的抛光瓷砖,通过专用车床进行瓷砖切割,使其规格与柜体各表面相适配;

S4、在切割成规定尺寸的两块抛光瓷砖上钻设螺纹孔,螺纹孔位置与柜体各表面的边缘处螺纹孔位置相对应;

S5、粘合瓷砖,将所述S2步骤中制得的粘合物通过刮板挂满在粘合区中,将两块瓷砖贴合在带有粘合物的柜体表面,并将柜体和瓷砖的螺纹孔对齐后加装螺栓固定,瓷砖表面通过专用夹具左右夹紧固定,直至粘合物晾干成固体;

S6、边角处理,将瓷砖棱角进行打磨成圆角,在切口、柜体及瓷砖缝隙处涂抹腻子并晾干;

S7、后期美化,根据不同生产需要对表面等位置进行喷漆处理,制作完成。

2. 根据权利要求1所述的一种全瓷瓷砖卫浴柜的制作方法,其特征在于:所述浴柜主体框架规格不固定,根据实际情况选择。

3. 根据权利要求1所述的一种全瓷瓷砖卫浴柜的制作方法,其特征在于:所述粘合物组成原料的质量份如下:水2-5份、水泥4-6份、石英砂6-8份、胶粉3-5份。

4. 根据权利要求1所述的一种全瓷瓷砖卫浴柜的制作方法,其特征在于:所述粘合物组成原料的质量份如下:水4份、水泥5份、石英砂7份、胶粉4份。

一种全瓷瓷砖卫浴柜的制作方法

技术领域

[0001] 本发明涉及家居,具体是指一种全瓷瓷砖卫浴柜的制作方法。

背景技术

[0002] 卫浴间因为湿气大,目前市场上木制柜体容易变形发霉,而传统瓷砖卫浴柜多为单面即外部瓷砖结构,在实际使用中不够协调美观,且防腐性能不佳。

[0003] 因此,设计出一种全瓷瓷砖卫浴柜的制作方法势在必行。

发明内容

[0004] 本发明要解决的技术问题是现有的卫浴柜多为木质或单面瓷砖结构,在实际使用中存在易发霉腐蚀、不协调美观的现象,降低用户使用体验。

[0005] 为解决上述技术问题,本发明提供的技术方案为:一种全瓷瓷砖卫浴柜的制作方法,具体步骤如下:

[0006] S1、制作浴柜主体框架,采用长方体柜体,在内外边缘处开设有螺纹孔,在框架内外表面设置粘合区,并通过记号笔在表面画出粘合区表面线框;

[0007] S2、制备粘合物,粘合物组成原料选用1-6份水、3-7份水泥、5-10份石英砂和2-6份胶粉搅拌混合;

[0008] S3、制作符合柜体各面尺寸的瓷砖,量取柜体各表面尺寸,选用两块全瓷单面的抛光瓷砖,通过专用车床进行瓷砖切割,使其规格与柜体各表面相适配;

[0009] S4、在切割成规定尺寸的两块抛光瓷砖上钻设螺纹孔,螺纹孔位置与柜体各表面的边缘处螺纹孔位置相对应;

[0010] S5、粘合瓷砖,将所述S2步骤中制得的粘合物通过刮板挂满在粘合区中,将两块瓷砖贴合在带有粘合物的柜体表面,并将柜体和瓷砖的螺纹孔对齐后加装螺栓固定,瓷砖表面通过专用夹具左右夹紧固定,直至粘合物晾干成固体;

[0011] S6、边角处理,将瓷砖棱角进行打磨成圆角,在切口、柜体及瓷砖缝隙处涂抹腻子并晾干;

[0012] S7、后期美化,根据不同生产需要对表面等位置进行喷漆处理,制作完成。

[0013] 本发明与现有技术相比的优点在于:柜体内外都是全瓷抛光面,从而解决了瓷砖本身一面抛光面的问题,柜体整身侧板、背板、底板厚度控制在1.0-1.6cm之间,与木板石材更加接近,更加美观、抗污、防腐、环保,使用寿命高于目前市场上其他材质柜体。

[0014] 作为改进,浴柜主体框架规格不固定,根据实际情况选择。

[0015] 作为改进,粘合物组成原料的质量份如下:水2-5份、水泥4-6份、石英砂6-8份、胶粉3-5份。

[0016] 作为改进,粘合物组成原料的质量份如下:水4份、水泥5份、石英砂7份、胶粉4份。

具体实施方式

[0017] 本发明在具体实施时,一种全瓷瓷砖卫浴柜的制作方法,具体步骤如下:

[0018] S1、制作浴柜主体框架,采用长方体柜体,在内外边缘处开设有螺纹孔,在框架内外表面设置粘合区,并通过记号笔在表面画出粘合区表面线框;

[0019] S2、制备粘合物,粘合物组成原料选用1-6份水、3-7份水泥、5-10份石英砂和2-6份胶粉搅拌混合;

[0020] S3、制作符合柜体各面尺寸的瓷砖,量取柜体各表面尺寸,选用两块全瓷单面的抛光瓷砖,通过专用车床进行瓷砖切割,使其规格与柜体各表面相适配;

[0021] S4、在切割成规定尺寸的两块抛光瓷砖上钻设螺纹孔,螺纹孔位置与柜体各表面的边缘处螺纹孔位置相对应;

[0022] S5、粘合瓷砖,将所述S2步骤中制得的粘合物通过刮板挂满在粘合区中,将两块瓷砖贴合在带有粘合物的柜体表面,并将柜体和瓷砖的螺纹孔对齐后加装螺栓固定,瓷砖表面通过专用夹具左右夹紧固定,直至粘合物晾干成固体;

[0023] S6、边角处理,将瓷砖棱角进行打磨成圆角,在切口、柜体及瓷砖缝隙处涂抹腻子并晾干;

[0024] S7、后期美化,根据不同生产需要对表面等位置进行喷漆处理,制作完成。

[0025] 所述浴柜主体框架规格不固定,根据实际情况选择。

[0026] 所述粘合物组成原料的质量份如下:水2-5份、水泥4-6份、石英砂6-8份、胶粉3-5份。

[0027] 所述粘合物组成原料的质量份如下:水4份、水泥5份、石英砂7份、胶粉4份。

[0028] 本发明的工作原理:针对目前国内全瓷瓷砖产品只有一面是抛光面的问题,为使柜体不影响整体美观,现将陶瓷厂生产的全瓷瓷砖,经过制作浴柜主体框架、制备粘合物、制作符合柜体各面尺寸的瓷砖、在切割成规定尺寸的两块抛光瓷砖上钻设螺纹孔、粘合瓷砖、边角处理和后期美化的工艺步骤,使柜体内外都是全瓷抛光面,从而解决了瓷砖本身一面抛光面的问题,为使搬运轻便、安装便捷,柜体整身侧板、背板、底板厚度控制在1.0-1.6cm之间,与木板石材更加接近。

[0029] 此外,术语“第一”、“第二”仅用于描述目的,而不能理解为指示或暗示相对重要性或者隐含指明所指示的技术特征的数量。由此,限定有“第一”、“第二”的特征可以明示或者隐含地包括一个或者更多个该特征,在本发明的描述中,“多个”的含义是两个或两个以上,除非另有明确具体的限定。

[0030] 在本发明中,除非另有明确的规定和限定,术语“安装”、“相连”、“连接”、“固定”等术语应做广义理解,例如,可以是固定连接,也可以是可拆卸连接或一体地连接;可以是机械连接,也可以是电连接;可以是直接相连,也可以通过中间媒介间接相连,可以是两个元件内部的连通。对于本领域的普通技术人员而言,可以根据具体情况理解上述术语在本发明中的具体含义。

[0031] 在本发明中,除非另有明确的规定和限定,第一特征在第二特征之“上”或之“下”可以包括第一和第二特征直接接触,也可以包括第一和第二特征不是直接接触而是通过它们之间的另外的特征接触。而且,第一特征在第二特征“之上”、“上方”和“上面”包括第一特征在第二特征正上方和斜上方,或仅仅表示第一特征水平高度高于第二特征。第一特征在

第二特征“之下”、“下方”和“下面”包括第一特征在第二特征正上方和斜上方,或仅仅表示第一特征水平高度小于第二特征。

[0032] 在本说明书的描述中,参考术语“一个实施例”、“一些实施例”、“示例”,“具体示例”、或“一些示例”等的描述意指结合该实施例或示例描述的具体特征、结构、材料或者特点包含于本发明的至少一个实施例或示例中。在本说明书中,对上述术语的示意性表述不一定指的是相同的实施例或示例。而且,描述的具体特征、结构、材料或者特点可以在任何的一个或多个实施例或示例中以合适的方式结合。

[0033] 尽管上面已经示出和描述了本发明的实施例,可以理解的是,上述实施例是示例性的,不能理解为对本发明的限制,本领域的普通技术人员在不脱离本发明的原理和宗旨的情况下在本发明的范围内可以对上述实施例进行变化、修改、替换和变型。