

原木门厂家【美科木门】介绍生产工序（上）

产品名称	原木门厂家【美科木门】介绍生产工序（上）
公司名称	佛山美科木门有限公司
价格	100.00/套
规格参数	品牌:美科尚品 型号:mm-001 产地:佛山
公司地址	佛山市南海区狮山镇官窑永安谭村工业区谭振中A区厂房自编1号
联系电话	13516608569 18666356606

产品详情

原木门厂家【美科木门】介绍生产工序（上） 质量保证 木门因其环保型和保值性，一直以来受到消费者的喜爱。但实木门也因为生产周期和生产工艺的不可替代不可省略以及生产成本的居高不下而偏贵。有人会问，为什么实木门价格偏贵，殊不知实木门的生产流程极为复杂，对工人的工艺要求极高。总的来说就四个步骤：备料——木工——涂装——包装，下面我们一一来说明这四个是怎么操作的。

实木门工艺流程—备料

- 1、板料干燥：将木材的含水率控制在8分之一—10百分之，干燥过后的木材不容易出现爆裂变形的现象;
- 2、平衡：把干燥过后的木材放置一段时间，好让木材恢复其平衡;
- 3、选料配料：木制品暗器部位有可分为外表用料和颞部用料以及暗用料三种。外表用料露在外面，内部用料是指用在制品内部，如内档、底板等。暗用料则是指在正常使用情况下看不到的零部件，如抽屉导轨、包镶板等。
- 4.粗刨：给毛料板材定厚。

5.风剪：毛料板材修整长度。下料按所需长度加长20mm。

6.修边：截去毛料板材上不能用的毛边。

7.配板：木料配板选材分直纹、山纹，颜色搭配一致，配板宽度按所需宽度合理放余量。选料时要把内裂、端裂、节疤、蓝变、朽木部分取下。

8.布胶：在木材之间均匀布胶，胶的配比：固化剂(10—15克)、拼板胶(100克)的比，每次调胶500克左右。

9.拼板：使用拼板机将木材进行拼装，拼板注意高低差、长短差、色差、节疤。

10.陈化：布胶完成的木材放置2小时左右，让胶水凝固。

11.砂刨：刨去木材之间多余的胶水，使木材板面无多余胶水。

12.锯切定宽：用单片锯给木材定宽。

13.四面刨成型：根据需要的形状刨出木材。

14.养生：将木材自然放置24小时左右。

15.宽砂定厚：按要求砂至符合加工要求的尺寸，机加完成后进行抛光砂，粗砂一次砂0.2mm，抛光砂一次砂0.1mm。

16.精切：给毛料定长，加工过程中做到无崩茬、发黑，长与宽加工误差不超过0.2mm，1米以下对角线0.5mm，1米以上板片对角线应 1mm。

17.成型：根据图纸将木材加工成型。加工时不允许有崩茬、毛刺、跳刀和发黑现象，部件表面应光滑、平整，加工前检查设备部件螺丝有无松动，模板是否安装规范，刀具是否装紧，，部件尺寸误差不超过0.2mm。

18.钻孔：按图纸的工艺要求钻孔，加工过程中做到无崩口、无刺现象，孔位加工误差不得超过0.2mm，产品要做到配套钻孔，常试装、勤检查，确保产品的品质。

19.配件栓砂：砂光配件，砂光好的成品应平整、无砂痕、边角一致。检砂前应先了解部件的使用位置，先补土后砂光。

20.小组立：组立不用再拆开的部件，组立前应先备料，把所有要组装部件按图纸加工的要求检查无误，部件无崩口、毛刺、发黑现象，首件装好后复尺与图纸工艺没有误差的情况下开始量装。组立过程中胶水布涂均匀，组立好的半成品，应无冒钉、漏钉现象，结合严密，胶水擦拭要干净。

佛山原木门厂家|衣柜|原木酒柜书柜定制|佛山实木护墙板厂家|别墅整木定制家装|原木门批发|原木门生产厂家|佛山木门加盟-美科尚品（佛山市美科木门有限公司）

橱柜、衣柜、酒柜、木门、整体家装、全屋定制、护墙板、原木楼梯扶手

佛山美科木门厂家直销价钱美丽

电话：18666356606

网站：<http://www.fsmkmm.com/>

地址：佛山市南海区官窑永安谭村工业区谭振中A区