

公寓家具厂家 广东公寓家具生产厂家

产品名称	公寓家具厂家 广东公寓家具生产厂家
公司名称	深圳市华尚时代家具有限公司
价格	150.00/件
规格参数	品牌:华尚时代 型号:定制 产地:广东
公司地址	深圳市龙华新区民治街道万众城家居广场B2区
联系电话	0755-82879260 13794471787

产品详情

我们都知道，实木生产工艺是非常复杂的。为了保证产品质量，每个企业都会编订相应的工艺标准，用来指导生产。华尚时代[酒店家具厂家](#)

小编收集了关于实木生产及木材加工中对材质的要求和质量标准，以供企业相关人员进行学习与参考。当然了，每个企业的生产情况不同，本文所罗列的准则可能存在不相适用或有所偏差的地方，还希望大家带有选择、带有思考的阅读。【1】木工车间各工序的质量标准1开料质量要求断料要求避开大死节、芯材、开裂、黑水纹、蛀虫、腐朽、断料长度按规定尺寸公差在5MM-10MM以内，零件横切面的垂直公差控制在3MM以内。主要控制点：表面质量、长度、厚度尺寸。2平刨使用质量要求零件加工时必须顺木纹纹理方向刨，不能出现逆纹深针孔和粗毛刺现象。边面角度成90度直角。刨削完的边面必须平整，无凹凸，跳刀，波浪现象。主要控制点：表面质量，角度，尺寸，刨削面区分。3压刨使用质量要求零件加工时必须顺木纹纹理加工，一次刨削质量控制在2MM内。实木零件角度公差为±1度。实木零件变形公差长度500MM内控制在0.5MM内，500-1000MM控制在1MM内，1000以上控制在1.5MM内。实木零件尺寸公差宽厚控制在±0.8MM内。主要控制点:表面质量，崩烂，跳刀，角度，深孔毛刺，变形等。4拼板质量要求使用指定胶水，不得随意用其它胶水替代。对色时，必须以相同或相近颜色，相同木质，相同木纹方向的板件拼成一整体，任意相邻配件板件之间的含水率差不得超过3度。拼板线的大小控制在0.3MM以内，胶水必须均匀分布。拼板件卸下后，在常温下必须堆放24小时后才能进入下一道工序。5单边锯使用质量要求零件的实度尺寸公差控制在0.3MM。需经拼板的零件纵部面的平整度控制在0.2MM内。纵剖面不得出现有明显锯痕。纵剖实木板材时，其翘曲度不得超过5MM。6带锯使用质量要求以模具划线为标准，弯形加工时锯线划线距离控制在线外3-5MM左右（注：实模大5MM）。锯切瑞头余量保留3-5MM。7出榫质量要求零件加工时榫头长度公差控制在（0-0.5MM）内。加工面端有榫的须以加工好一端榫肩为基础，加工另一端榫，才能保证内空。加工零件的榫头内空尺寸控制在±0.5MM内。零件榫位为加工中榫的则必须保证上下端面加工后地90度垂直。加工榫位边榫的则要参照工艺总装结构分清正反面加工。8锣机使用质量要求所用刀具与图纸一致，公差允许0.2-0.5MM内。子母刀的配合允许0.3MM的间隙。开槽公差±0.5MM内，槽深在1MM内。所用模具加工后要与大样和图纸规格一致，弧位偏差在0.5MM内，厚度偏差±0.5MM内。加工时不许有跳刀，凹凸不平，逆纹粗糙、崩烂等现象，要求刀形线条顺畅，加工的边面平滑。贴木皮板件加工注意正反面，纹理方向不许出现刮花木皮，要保护贴木皮板件。弧形和直线面板或底框外形尺寸公差±0.5-1MM内。有左右的要分清后方可加工。主要控制点：弧形，刀形、宽度、厚度、定位尺寸、表面光滑、逆纹粗糙、线刀顺畅、不许崩烂、刮花等。9地锣使用质量

要求锣槽宽度公差控制在 $\pm 0.5\text{MM}$ 内，深度控制在 $0.5\text{-}1\text{MM}$ 内。锣工艺线公差控制在 $\pm 0.3\text{MM}$ 内。工件加工后无起毛、无波浪、无崩烂现象、加工的槽底平滑、工艺线顺畅。分清正反面、左右配对、线刀起止按图或实样。10吊钻、排钻(电钻)使用质量要求零部件加工时、要分清上下、左右，纹理方向配对打孔。深孔深度允许 $\pm 1\text{MM}$ 内，孔径 $\pm 1\text{MM}$ ，孔位偏差 $\pm 0.5\text{MM}$ 内，垂直度偏 ± 0.2 度以内，螺钉孔深度公差在 $\pm 1\text{MM}$ 内，所有表面注意无崩烂、毛刺等现象。多个孔位一次加工的，必须保证孔位深线统一，孔径与工艺图纸一至。主要控制点：定位尺寸、孔径、孔深、孔位垂直度、孔位偏差、表面质量、正反面、左右对称等。11精切推台锯使用质量要求大小头：长度 15MM 控制 0.5MM 以内， 1500MM 以上控制在 1MM 内。对角线： 1000MM 长控制在 0.5MM 以内， $1000\text{-}1500\text{MM}$ 长控制在 1MM 以内， 1500MM 以上控制在 1.5MM 以内。长\宽尺寸公差为 $\pm 0.5\text{MM}$ 。板件四边平直、无崩烂等缺陷。对贴有木皮图案的面板类齐边按图纸尺寸要求精切。主要控制点：外形尺寸、对角线、大小头、正反面、锯口崩烂、大小锯口平齐。12燕尾榫机使用质量要求榫槽配合公差在 0.2MM 内。榫尾端无崩烂、开裂现象。分清正反面，左右对称，边面槽平齐。主要控制点: 榫槽配合、无崩烂、正反面等。