

合格品，山西描金烤漆门（市场）拼装门生产|供应大

| | |
|------|-------------------------------------|
| 产品名称 | 合格品，山西描金烤漆门（市场）拼装门生产 供应大 |
| 公司名称 | 河南万巢实业有限公司 |
| 价格 | 1.00/1 |
| 规格参数 | 规格:2100*900*300 材质:实木复合 颜色:白色 |
| 公司地址 | 东技术开发区 |
| 联系电话 | 15800929918 |

产品详情

合格品，山西描金烤漆门（市场）拼装门生产|供应大

实木拼板类型中的平拼形式。平拼的实木窄板的接合面应刨平直，相邻窄板的接合处要紧密无缝，采用胶枯剂胶压接合的一种实木拼板形式。实木平拼结构加工简单，生产效率高，实木窄板的损失率低。在胶合时接合面对齐，避免出现板面凹凸不平的现象。

实木描金烤漆门工艺流程—备料

1、板材干燥

将木材的含水率控制在8%—10%，干燥过后的木材不容易出现裂变形的现象。

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内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。

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、沙刨

刨去木材之间多余的胶水，使木材板面无多余胶水。

12、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。

2.实木描金烤漆门工艺流程—木工

1、宽砂定厚

按要求砂止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。

2、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。

实木描金烤漆门的工艺流程

3、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。