

一套好橱柜是怎样诞生的，南通艾臣世嘉带你探秘艾厨工厂

产品名称	一套好橱柜是怎样诞生的，南通艾臣世嘉带你探秘艾厨工厂
公司名称	港闸区思拓建材经营部
价格	1500.00/米
规格参数	
公司地址	南通市港闸区唐闸镇街道北大街99号百安谊家进口馆三楼D029-D030号（经营场所）
联系电话	13545130110

产品详情

随着健康生活理念的深入人心，不锈钢橱柜借着这股东风，走入厨房这个“大家庭”，不锈钢橱柜以其独特性开始得到越来越多的消费者青睐。

肩负“让每一个家庭更安全、更健康、更舒适”的使命，艾臣世嘉从人体健康理念出发，致力打造智能、安全、健康、舒适的烹饪空间，为客户提供满足个性化定制需求的智能厨房一体化解决方案，并以其高品质服务和技术创新在行业内享有盛誉。

01、标准生产线

位于佛山的橱柜工厂，全新引进了瑞士进口光纤激光切割设备，并成功建立起“原材料进场-过程加工-组装-包装-发货”的“直线型生产流程”，同时，从生产的源头建立起了全面系统的信息化品质保障流程，及完整的柔性化生产解决方案，大大提高了艾厨橱柜产品的质量与生产效率。

02、精准条码管理

每个标准化部件都会以条码形式承载相应加工信息，通过条码信息传递，建立起生产环节的纵横联系，确保整个生产流程都能实时报工，在关键工序实现扫描分板，做到每个板件准确无误，杜绝错漏少，完全按照客户的个性化需求进行结构布局；包装后可实现扫码入库，扫码对码找库位，扫码出库等一系列自动仓储功能，并可实时查询每个订单状态，最终达到柔性化生产的目的。

03、下料工序

橱柜工厂，除了配备优质常规国产光纤激光切割设备外，更斥巨资从瑞士引进进口光纤激光切割设备，裁切不锈钢材料的同时可将裁切误差控制在范围内

04、刨槽工序 下料工序后为辅助材料弯折成型，在需要弯曲成形的弯曲线处利用刨槽设备加工刨切出所需型槽，使材料易于折弯成形，以此方法加工完成并达到产品外观要求。艾厨V槽只刨0.20mm，是板材的三分之一，经过刨槽的板件垂直度为R2,没有刨槽的是R5。所需型槽的深度、宽度、角度可以通过刨切加工时的进刀量和刨刀形状来保证。

05、折弯工序

橱柜工厂，配有4台普耐柯折弯设备，可同时操作，这大大提高了折弯效率。经过刨槽工序后，不锈钢板料在折弯机上模和下模的压力下，首先经过弹性变形，然后进入塑性变形，在塑性弯曲的开始阶段，板料是自由弯曲的，随着上模或下模对板料的试压，板料与下模型槽内表面逐渐靠紧，直至上下模与板材三点靠紧全接触，此时完成一个折弯。

06、焊接工序

通过氩弧焊技术，调整焊接电流、调节氩气，对经过折弯工序处理的不锈钢板材进行高温熔接，使不锈钢板材工件局部熔化，形成熔池，在冷却凝固后再进行不锈钢工件的结合，艾厨橱柜焊接技工们凭借精准到位的技术完成了焊点的连续性、平整性、美观性，同时10台焊接机工作互不干扰，可保证焊接效率。

07、压贴工序

压贴的目的是保证不锈钢橱柜吸塑板表面的平整度和强度，使不锈钢橱柜表面更加美观，不易因为气温变化造成吸塑气泡和脱皮，让材料稳定性更强，不易变形。艾厨现有2台热压设备和4台冷压设备，足以满足艾厨目前的压贴需求。

08、组装工序

于整体不锈钢橱柜而言，组装是相当重要的一个环节，不锈钢橱柜的安装主要步骤：1.拼装单个下柜柜

1. 体（逐个拼装后连接以三合一螺丝连接柜体板）
2. 安装柜脚（调整脚）
3. 连接下柜柜体
4. 安装铰链
5. 安装下柜门板
6. 安装上柜柜体（打膨胀螺丝固定在墙体上）
7. 安装侧板、收口条
8. 安装上柜门板
9. 以层板钉安装活动层板

艾臣世嘉健康人体橱柜，从研发、生产、组装等多个层面入手，打造现代化不锈钢橱柜生产加工体系。

全体制造中心员工将精益生产贯穿于生产的诸多环节，提高了生产效率，大大缩短了产品交货周期。因为专业，因为用心，因为严格的品质管理，艾臣世嘉橱柜产品俘获一批又一批的加盟商，共同发力奋进，一起谱写财富篇章！