

华洲数控榫槽机，加工榫槽的选择

产品名称	华洲数控榫槽机，加工榫槽的选择
公司名称	高密市李龙木器销售中心
价格	8000.00/台
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市高密市朝阳街道王党村
联系电话	13793622453

产品详情

榫结合的技术要求

传统家具都是框架形式，以榫卯、装板为主的结构。它以较细的纵横撑挡为骨架及较薄的装板铺大面，用榫、槽来进行连接。为了保证家具的结合强度，榫头与榫眼之间的尺寸有一定的技术要求。

1) 直角榫

榫头厚度应根据零件的断面尺

寸而定，为保证结合足够牢固，应尽量增大榫头尺寸，单榫的厚度接近于方材厚度或宽度的40%~50%，双榫的总厚度也类似。而为了方便榫头与榫眼的结合，会对榫头进行倒角处理，两边或者四边削成30°的斜棱。当结合断面尺寸超过40*40mm时应采用双榫结合。

榫头宽度一般比榫眼长度要大0.5~1mm，其中硬材为0.5mm，软材为1mm为宜，此时榫结合的牢固程度且不会破坏榫眼结构。

一般来讲，当榫头宽度大于25mm时，榫头越宽对榫结合牢固程度的作用减小，因此当榫头大于60mm时，应采用双榫头来提高榫结合牢固度。

榫头长度根据榫结合的方式而定，明榫则榫头长度应大于等于零件宽度或厚度，暗榫则榫头长度不能小于零件宽度或厚度的一半且榫眼应比榫长大2mm以避免因榫头加工不精确或因木材型变引起的榫肩与方材间的缝隙。

2) 圆榫

圆榫应采用硬度和韧性较大的木材，比如柞木、水曲柳、色木、桦木等。圆榫的直径为板材厚度的40%~50%，圆榫长度为直径的3-4倍。

圆榫与圆孔的配合应采用过盈公差，即榫头的直径大于榫眼的直径，按节径计，过盈量为0.1~0.2mm时强度高。

2 榫结合的一般形式

榫结合是传统家具构件间基本的结合方式，他应用广泛，变化多样，掌握

各种榫接合的形式及适用范围，是木工的基本功之一。

目前加工榫槽的主要方式已经由原来比较落后的手工生产方式变成了数控全自动的生产方式，数控榫槽机相比人工来说，效率更高，精度更好，而且更加节省人工，一台数控榫槽机在同样的工作效率下，可以节省四到五名人工，所以不仅仅提高了产品质量，还能降低产品成本可谓是一举两得。

尤其是华洲木工机械生产的数控榫槽机，在同类产品中属于质优价廉的代表者，华洲五轴数控榫槽机，横向加工尺寸能到到2500mm，纵向加工尺寸能达到100mm，主轴转速能达到18000r/min，零部件均采用大品牌先进厂商生产的部件，导轨、丝杆动用的台湾大品牌，并且采用先进的cnc数控操作系统，质量过硬，不出毛病，加工稳定，是您扩大生产、提高企业竞争力的不二选择！