



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 108789748 A

(43)申请公布日 2018. 11. 13

(21)申请号 201710290414.6

(22)申请日 2017.04.27

(71)申请人 樱花木门(建德)有限公司

地址 311600 浙江省杭州市建德市乾潭镇
乾潭五金工业园区

(72)发明人 吴会林 袁金长 徐建明

(51)Int. Cl.

B27M 3/18(2006.01)

B24B 1/00(2006.01)

B44C 1/10(2006.01)

B05D 5/06(2006.01)

B05D 7/08(2006.01)

B05D 3/02(2006.01)

B05D 3/00(2006.01)

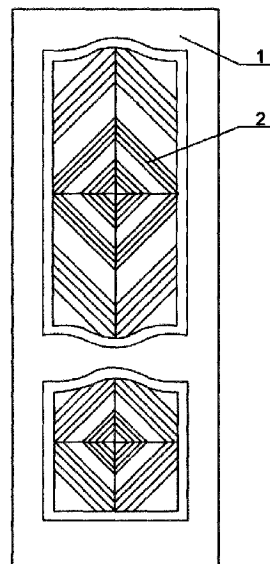
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

一种木皮拼花烤漆门的制作工艺

(57)摘要

本发明公开了一种木皮拼花烤漆门的制作工艺,包括以下步骤:工序1,下料制粗坯;工序2,铣型制基材;工序3,喷底漆制精坯;工序4,抛光、喷面漆或修色;在所述精坯的外表面重复进行8-9次打磨抛光喷涂,最后进行亮光漆的喷涂;工序5,水打磨,烘烤;工序6,抛光处理:采用抛光蜡进行抛光处理,制成烤漆门板的成品;工序7,粘贴木皮拼花;工序8:补胶、打磨、喷漆处理,填补木片与木片间细小的空隙,打磨,喷清漆制成木皮拼花烤漆门板的成品;本发明通过各个工序的制作,使木片的纹理自然地显露,从而展现出整个“拼花镶嵌”工艺的完美无缺,可以满足人们对不同图案的要求,达到视觉上的美感受。



1. 一种木皮拼花烤漆门的制作工艺,其特征在于,包括以下步骤:

工序1,下料制粗坯:将双面贴有保护纸的板材按门板的规格下料,制成粗坯;

工序2,铣型制基材:在所述粗坯的外表面上铣型,制成基材;

工序3,喷底漆制精坯:对所述基材的外表面及四个端面进行打磨、去毛刺、喷底漆操作,制成精坯;

工序4,抛光、喷面漆或修色:在所述精坯的外表面重复进行8-9次打磨抛光喷涂,最后进行亮光漆的喷涂;

工序5,水打磨,烘烤:采用水帘机打磨表干后,进行烘烤;

工序6,抛光处理:采用抛光蜡进行抛光处理,制成烤漆门板的成品;

工序7,粘贴木皮拼花:在所述烤漆门板成品的表面粘贴木皮拼花;

工序8,补胶、打磨、喷漆处理:填补木片与木片间细小的空隙,打磨,喷清漆使木片的纹理自然地显露,制成木皮拼花烤漆门板的成品。

2. 根据权利要求1所述的木皮拼花烤漆门的制作工艺,其特征在于,所述工序1中的保护纸为白色三聚氰胺纸。

3. 根据权利要求1所述的木皮拼花烤漆门的制作工艺,其特征在于,所述工序5中的烘烤,温度为50-80℃,烘烤时间为6-8小时。

4. 根据权利要求1所述的木皮拼花烤漆门的制作工艺,其特征在于,所述工序7中在所述烤漆门板表面上铣出的凹槽内粘贴木皮。

5. 根据权利要求4所述的木皮拼花烤漆门的制作工艺,其特征在于,所述木皮采用制作烤漆门板剩余的材料切割而成。

6. 根据权利要求1所述的木皮拼花烤漆门的制作工艺,其特征在于,所述木皮拼花的厚度小于或等于工序2中的铣深。

7. 根据权利要求6所述的木皮拼花烤漆门的制作工艺,其特征在于,所述木皮拼花厚度为2-3mm。

一种木皮拼花烤漆门的制作工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及门制造领域,尤其涉及一种木皮拼花烤漆门的制作工艺。

背景技术

[0002] 烤漆,即喷漆后进烘房加温干燥工艺的油漆门板。其优点是色泽鲜艳,具有很强的视觉冲击力,表面光洁度好,易擦洗,防潮、防火性能较好,目前,市面上出售最多的木门就是烤漆门,烤漆门不仅是现在市场上的主角,更是未来市场上的发展潮流,因此,烤漆门是室内装饰、家居装饰的理想选择。

[0003] 但是目前,人们对门板的制作工艺、外观效果的要求越来越高,其中饰面图案就为一重要因素,因此,需要提供一种新的烤漆门的制作工艺,以满足市场的需求。

发明内容

[0004] 本发明的目的在于针对现有技术存在的技术问题,提供一种木皮拼花烤漆门的制作工艺。

[0005] 本发明是通过以下技术方案实现的:

[0006] 本发明公开一种木皮拼花烤漆门的制作工艺,包括以下步骤:

[0007] 工序1,下料制粗坯:将双面贴有保护纸的板材按门板的规格下料,制成粗坯;

[0008] 工序2,铣型制基材:在所述粗坯的外表面上铣型,制成基材;

[0009] 工序3,喷底漆制精坯:对所述基材的外表面及四个端面进行打磨、去毛刺、喷底漆操作,制成精坯;

[0010] 工序4,抛光、喷面漆或修色:在所述精坯的外表面重复进行8-9次打磨抛光喷涂,最后进行亮光漆的喷涂;

[0011] 工序5,水打磨,烘烤:采用水帘机打磨表干后,进行烘烤;

[0012] 工序6,抛光处理:采用抛光蜡进行抛光处理,制成烤漆门板的成品;

[0013] 工序7,粘贴木皮拼花:在所述烤漆门板成品的表面粘贴木皮拼花;

[0014] 工序8,补胶、打磨、喷漆处理:填补木片与木片间细小的空隙,打磨,喷清漆使木片的纹理自然地显露,制成木皮拼花烤漆门板的成品。

[0015] 优选地,所述工序1中的保护纸为白色三聚氰胺纸。

[0016] 优选地,所述工序5中的烘烤,温度为50-80℃,烘烤时间为6-8小时。

[0017] 优选地,所述工序7中在所述烤漆门板表面上铣出的凹槽内粘贴木皮。

[0018] 具体地,所述木皮采用制作烤漆门板剩余的材料切割而成。

[0019] 进一步地,所述木皮拼花的厚度小于或等于工序2中的铣深。

[0020] 进一步地,所述木皮拼花厚度为2-3mm。

[0021] 实施本发明,具有如下有益效果:

[0022] 本发明通过在烤漆门板表面上粘贴木皮拼花,可以满足人们对不同图案的要求,达到视觉上的美感享受,另外补胶工艺可以填满木片与木片间细小的空隙,打磨工艺可使

整个表面光滑平整,加之最后的喷清漆,使木片的纹理自然地显露,从而展现出整个“拼花镶嵌”工艺的完美无缺,本发明结构简单,使用方便,现场组装高效便捷。

附图说明

[0023] 为了更清楚地说明本发明的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本发明的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其它附图。

[0024] 图1是本发明的木皮拼花烤漆门的结构示意图;

[0025] 图2是本发明的木皮拼花烤漆门的横向剖面结构示意图。

具体实施方式

[0026] 下面将结合本发明实施例中的附图,对发明实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本发明一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本发明的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动的前提下所获得的所有其他实施例,都属于本发明保护的范围。

[0027] 本发明一种木皮拼花烤漆门的一个实施例的立体结构,如图1所示:它的形状为矩形,烤漆门板1上设有木皮拼花2。

[0028] 本实施例的横向剖面结构如图2所示:

[0029] 工序1,下料制粗坯;将市售的白色三聚氰胺纸做其保护膜的高密度纤维板材按门板的规格下料,制成粗坯;

[0030] 工序2,铣型制基材;在粗坯的外表面上按客户要求铣型,制成基材;

[0031] 工序3,喷底漆制精坯;对基材的外表面及四个端面进行打磨、去毛刺、喷底漆,制成精坯,喷漆前要基材外表面及四个端面进行清理检查,要求其外表面及四个端面无砂痕、无颗粒、无毛刺;喷漆后要求基材外表面及四个端面底胶层厚薄均匀;

[0032] 工序4,抛光、喷面漆或修色;在精坯的外表面重复进行8-9次打磨抛光喷涂,最后一次进行亮光漆的喷涂;

[0033] 工序5,水打磨,烘烤;进行水帘机打磨表干后,进行烘烤,烘烤的温度为50-80℃,烘烤时间为6-8小时(快速干燥可以提高硬度);

[0034] 工序6,抛光处理;最后用进口抛光蜡进行抛光处理,制成烤漆门板的成品;

[0035] 工序7,粘贴木皮拼花,木皮为制作烤漆门板剩余的材料切割而成,木皮拼花的厚度小于或等于所述工序2中的铣深,一般木皮拼花厚度为2-3mm,在烤漆门板表面上铣出的凹槽内粘贴木皮,一个密闭形状就配上一个凹槽,等上千块木皮都制成后,将木皮和凹槽进行完美镶嵌;

[0036] 工序8,补胶可以填满木片与木片间细小的空隙,打磨可使整个表面光滑平整,喷清漆,使木片的纹理自然地显露,从而展现出整个“拼花镶嵌”工艺的完美无缺,制成木皮拼花烤漆门板的成品。

[0037] 以上所揭露的仅为本发明较佳实施例而已,当然不能以此来限定本发明之权利范围,因此依本发明权利要求所作的等同变化,仍属本发明所涵盖的范围。

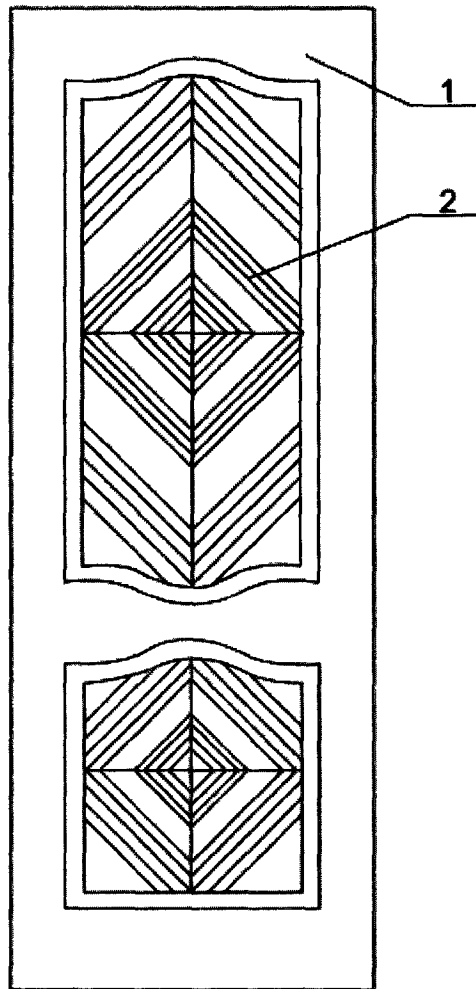


图1

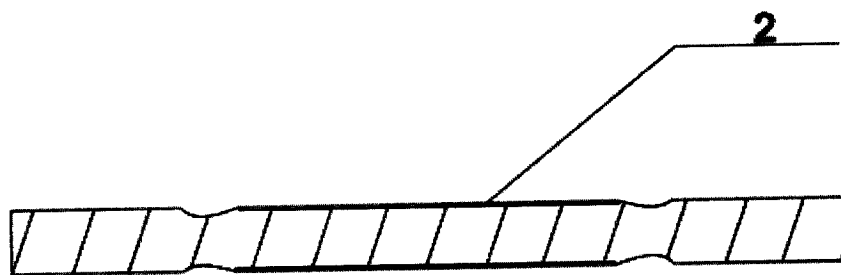


图2