



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 105984011 A

(43) 申请公布日 2016. 10. 05

(21) 申请号 201510069822. X

(22) 申请日 2015. 02. 11

(71) 申请人 巫溪县豪雕套装门厂

地址 405800 重庆市巫溪县城厢镇白鹅村四社

(72) 发明人 李广敏

(51) Int. Cl.

B27M 3/00(2006. 01)

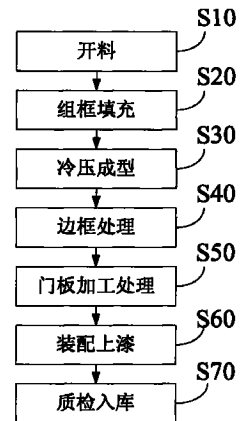
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 发明名称

一种套装门的制造方法

(57) 摘要

本发明提供一种套装门的制造方法,涉及一种门制造技术领域。该发明包括开料;组框填充;冷压成型;边框处理;门板加工处理;装配上漆;质检入库。本发明提供的方法制造的套装门具有强度高、耐冲击性能好、耐磨、耐热性能高的优点,同时结构合理、尺寸稳定、性能优良,市场前景十分广阔。



1. 一种套装门的制造方法,其特征在於,包括以下步骤:

S10、开料:若组合开料,需注明木皮材质,标明何种门型组合;

S20、组框填充:表板中间填充物料,组框时如是玻璃门,确定玻璃大小及位置,骨架做防变形处理后,上压机压平;

S30、冷压成型:放需冷压的工件前,必须将冷压板和工件清理干净,确认没有任何杂质,定好压力,将工件慢慢放入,放入的工件要排列有序,使各部位受力均匀;

S40、边框处理:包括修边和封边两部分;

S50、门板加工处理:包括烙花铣型、补皮和打孔开锁;

S60、装配上漆:包括试装合门和打磨上漆;

S70、质检入库:检查门扇门套是否配套齐全,质量是否合格,检查是否存在错色、漏色现象,检测时对产品要轻拿轻放。

2. 如权利要求 1 所述的套装门的制造方法,其特征在於,在所述步骤 S30 中,冷压要放满所有位置,而且保证每层板材的厚度和每层覆面材的材料相同,覆面材料不能重叠,若不能放满则需要使用工件等厚的备用垫板填充。

3. 如权利要求 1 所述的套装门的制造方法,其特征在於,在所述步骤 S40 中,包括以下步骤:

S401、修边:放入工件前,应将压板和工件清理干净,放入的工件不得错位,上下与芯板对齐,不得崩渣;

S402、封边:用短毛滚筒双面涂胶,在保证涂胶均匀的情况下,布胶越薄越好,不易吸水的一面先涂胶,在 25 摄氏度下放置 1-3 分钟。

4. 如权利要求 1 所述的套装门的制造方法,其特征在於,在所述步骤 S50 中,包括以下步骤:

S501、烙花铣型:烙花铣型时,走料用力均匀,没有崩渣;

S502、补皮:用贴皮胶贴补皮时,必须在干燥后,烫平;

S503、打孔开锁:注意门的开启方向和上下端,并用专用模具、夹子夹紧后方可钻孔。

5. 如权利要求 1 所述的套装门的制造方法,其特征在於,在所述步骤 S60 中,包括以下步骤:

S601、试装合门:门饰线接角严密,不得离缝,门扇与门套紧密贴合,平整,不得离缝,不得有间隙晃动;

S602、打磨上漆:打磨前,需对门坯进行检查,门坯需打磨光滑,钉眼、缝隙需填实,底漆需喷均匀,并检查,待干燥后打磨。

一种套装门的制造方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种门制造技术领域,特别是涉及一种套装门的制造方法。

背景技术

[0002] 套装门,一般是指以实木作为主材,外压贴中密度板作为平衡层,以国产或进口天然木皮作为饰面,经过高温热压后制成,外喷饰高档环保木器漆的复合门,总之,从里到外都是要求是木材。从科学的角度分析,称之为“实木复合门”。目前,套装门以全实木榫拼门、实木复合门和夹板模压空心门为主,采用天然木材或纤维板为主体,表面为木质单板贴面、实木贴面或其他材料,存在易变形、易开裂、款式单一等问题。

发明内容

[0003] 针对上述问题中存在的不足之处,本发明提供一种套装门的制造方法,使其制造的套装门具有强度高、耐冲击性能好、耐磨、耐热性能高的优点,同时结构合理、尺寸稳定、性能优良,市场前景十分广阔。

[0004] 为了解决上述问题,本发明提供一种套装门的制造方法,其中,包括以下步骤:

[0005] S10、开料:若组合开料,需注明木皮材质,标明何种门型组合;

[0006] S20、组框填充:表板中间填充物料,组框时如是玻璃门,确定玻璃大小及位置,骨架做防变形处理后,上压机压平;

[0007] S30、冷压成型:放需冷压的工件前,必须将冷压板和工件清理干净,确认没有任何杂质,定好压力,将工件慢慢放入,放入的工件要排列有序,使各部位受力均匀;

[0008] S40、边框处理:包括修边和封边两部分;

[0009] S50、门板加工处理:包括烙花铣型、补皮和打孔开锁;

[0010] S60、装配上漆:包括试装合门和打磨上漆;

[0011] S70、质检入库:检查门扇门套是否配套齐全,质量是否合格,检查是否存在错色、漏色现象,检测时对产品要轻拿轻放。

[0012] 优选的,在所述步骤 S30 中,冷压要放满所有位置,而且保证每层板材的厚度和每层覆面材的材料相同,覆面材料不能重叠,若不能放满则需要使用工件等厚的备用垫板填充。

[0013] 优选的,在所述步骤 S40 中,包括以下步骤:

[0014] S401、修边:放入工件前,应将压板和工件清理干净,放入的工件不得错位,上下与芯板对齐,不得崩渣;

[0015] S402、封边:用短毛滚筒双面涂胶,在保证涂胶均匀的情况下,布胶越薄越好,不易吸水的一面先涂胶,在 25 摄氏度下放置 1-3 分钟。

[0016] 优选的,在所述步骤 S50 中,包括以下步骤:

[0017] S501、烙花铣型:烙花铣型时,走料用力均匀,没有崩碴;

[0018] S502、补皮:用贴皮胶贴补皮时,必须在干燥后,烫平;

[0019] S503、打孔开锁：注意门的开启方向和上下端，并用专用模具、夹子夹紧后方可钻孔。

[0020] 优选的，在所述步骤 S60 中，包括以下步骤：

[0021] S601、试装合门：门饰线接角严密，不得离缝，门扇与门套紧密贴合，平整，不得离缝，不得有间隙晃动；

[0022] S602、打磨上漆：打磨前，需对门坯进行检查，门坯需打磨光滑，钉眼、缝隙需填实，底漆需喷均匀，并检查，待干燥后打磨。

[0023] 与现有技术相比，本发明具有以下优点：

[0024] 本发明提供的方法制造的套装门具有强度高、耐冲击性能好、耐磨、耐热性能高的优点，同时结构合理、尺寸稳定、性能优良，市场前景十分广阔。

附图说明

[0025] 图 1 是本发明的实施例流程示意图。

具体实施方式

[0026] 为了使本发明的目的、技术方案及优点更加清楚明白，下面结合附图与实例对本发明作进一步详细说明，但所举实例不作为对本发明的限定。

[0027] 如图 1 所示，本发明的实施例包括以下步骤：

[0028] S10、开料：开料时，长宽各加大 15mm-20mm，如组合开料，需注明木皮材质，标明何种门型组合。

[0029] S20、组框填充：四角方正，长宽各加大 15mm-20mm，外框宽度规格为 800-900mm，表板为楷瑞木门面板，中间填充“适合楷瑞木门面板花型”的指接实木门芯或中空刨花板等填充料，加锁木，也可用锁盒，组框时如是玻璃门，确定玻璃大小及位置，骨架做防变形处理后，上压机压平。

[0030] S30、冷压成型：每次放需冷压的工件前，必须将冷压板和工件清理干净，确认没有任何杂质，定好压力，将工件慢慢放入，放入的工件要排列有序，使各部位受力均匀，每次冷压尽可能放满所有位置，而且要保证每层板材的厚度和每层的覆面材料相同，覆面材料不能重叠，若不能放满应用工件等厚的备用垫板填充，为防止胶干，每次上料应在两分钟内完成，确定无误和安全的情况下，再开动机器，加压后的工件表面要平整、光洁、手摸无凹凸、颗粒感，压好后，木门不得脱胶、透胶、层叠离芯、划伤、压痕、碰块、错位、油污、颜色基本一致。

[0031] S40、边框处理：包括修边和封边两部分；

[0032] S401、修边：裁料误差不超过 0.2mm 切割标准，放入工件前，应将压板和工件清理干净，放入的工件不得错位，上下与芯板对齐，不得崩渣，门扇两边应倾斜 2 度，其余均应锯成直边，不得划伤碰缺。

[0033] S402、封边：封边机封边，用短毛滚筒双面涂胶，在保证涂胶均匀的情况下，布胶越薄越好，不易吸水的一面先涂胶（如中纤板贴木皮，木皮先涂胶，实木贴木皮，实木先涂胶等），25 摄氏度时放置 1-3 分钟（根据涂胶量来定），用电熨斗加热 3-10 秒，粘贴完后，检查发现有气泡或没粘牢，用电熨斗再烫牢，24 小时后再上油漆。

[0034] S50、门板加工处理 :包括烙花铣型、补皮和打孔开锁 ;

[0035] S501、烙花铣型 :烙花铣型时,走料用力均匀,没有崩碴,外表平滑,圆顺,按比例铣削,尺寸准确,不得崩碴。

[0036] S502、补皮 :用贴皮胶贴补皮时,必须在干燥后,用熨斗烫平,平板条用木板铲压,贴完后,不得有离缝、脱胶、鼓泡、木皮炸裂等现象。

[0037] S503、打孔开锁 :注意门的开启方向,注意门的上下端,不得掉头,不得有崩碴、划伤、并用专用模具,夹子夹紧后方可钻孔。

[0038] S60、装配上漆 :包括试装合门和打磨上漆 ;

[0039] S601、试装合门 :门饰线接角严密,不得离缝,门扇与门套紧密贴合,平整,不得离缝,门扇不得有间隙晃动。

[0040] S602、打磨上漆 :打磨前,需对门坯进行检查,对于脱胶、鼓泡、划伤、碰缺产品不加工,门坯需打磨光滑、钉眼、缝隙需填实,底漆需喷均匀,并检查有无脱胶、鼓泡,待干燥后打磨,喷面漆时不得有颗粒、流挂、起皮、光泽符合客户要求。

[0041] S70、质检入库 :认真检查门扇门套是不配套齐全,质量是否合格,不合格品一律不得打包出厂,严禁错色、漏色,对产品要轻拿轻放,包装前,应除去工作表面的胶痕和杂质,并用包装膜包好,用瓦楞纸保护四个门角,贴上标签,入库后填写入库单。

[0042] 对所公开的实施例的上述说明,使本领域专业技术人员能够实现或使用本发明。对这些实施例的多种修改对本领域的专业技术人员来说将是显而易见的,本文中所定义的一般原理可以在不脱离本发明的精神或范围的情况下,在其它实施例中实现。因此,本发明将不会被限制于本文所示的这些实施例,而是要符合与本文所公开的原理和新颖特点相一致的最宽的范围。

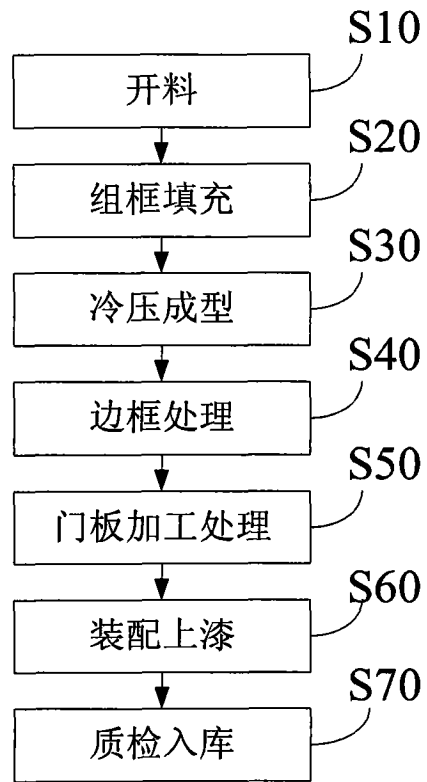


图 1