



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 107803911 A

(43)申请公布日 2018.03.16

(21)申请号 201711121758.0

(22)申请日 2017.11.14

(71)申请人 湖州米南丝绸有限公司

地址 313000 浙江省湖州市南浔区南浔镇
嘉业路313号

(72)发明人 翟峰辉

(74)专利代理机构 北京众合诚成知识产权代理
有限公司 11246

代理人 郭晓凤

(51)Int.Cl.

B27M 3/18(2006.01)

权利要求书1页 说明书2页

(54)发明名称

一种防变形包边门的生产方法

(57)摘要

本发明涉及一种防变形包边门的生产方法,首先选取合格的原料板,利用砂光机对原料板的表面进行砂光,对原料板进行平整处理,再根据用户门洞尺寸制成门芯板;然后用压机在门芯板的前、后两侧面进行贴皮压贴定型,且贴皮所使用的贴皮板为已经油漆处理好的标准件,贴皮板的长度大于门芯板的长度,贴皮板的宽度大于门芯板的宽度;然后采用裁切机将贴皮板进行裁剪,使贴皮板的左、右、上、下四个侧面分别与门芯板的四个侧面相平齐,得到门面板;选取U形槽,在U形槽上进行包覆贴皮;最后对门面板的左、右、上、下四个侧面进行包边封边处理,打锁孔和合页孔,得到成品。本发明生产周期短,降低人工成本,U形槽对门四个侧面都封边,门不会吸潮变形。

1. 一种防变形包边门的生产方法,其特征在于:包括如下步骤:

(1) 选取合格的原料板,利用砂光机对原料板的表面进行砂光,然后对原料板进行平整处理,再根据用户门洞尺寸制成门芯板;

(2) 用压机在门芯板的前、后两侧面进行贴皮压贴定型,且贴皮所使用的贴皮板为已经油漆处理好的标准件,贴皮板的长度大于门芯板的长度,贴皮板的宽度大于门芯板的宽度;

(3) 采用裁切机将贴皮板进行裁剪,使贴皮板的左、右、上、下四个侧面分别与门芯板的左、右、上、下四个侧面相平齐,得到门面板;

(4) 选取已经油漆处理好的U形槽,在U形槽上进行包覆贴皮,且U形槽上使用的贴皮板与步骤(2)中使用的贴皮板相同;

(5) 采用经步骤(4)处理的U形槽对门面板的左、右、上、下四个侧面进行包边封边处理;

(6) 打锁孔和合页孔,得到包边门成品。

2. 根据权利要求1所述的一种防变形包边门的生产方法,其特征在于:所述门芯板的厚度为30~35mm,所述门芯板的长度小于950mm,门芯板的高度小于2200mm。

3. 根据权利要求1所述的一种防变形包边门的生产方法,其特征在于:所述贴皮板的厚度为3~5mm。

4. 根据权利要求1所述的一种防变形包边门的生产方法,其特征在于:所述U形槽为铝合金,经步骤(4)处理的U形槽采用粘贴的方式粘覆在门面板的左、右、上、下四个侧面上。

5. 根据权利要求4所述的一种防变形包边门的生产方法,其特征在于:经步骤(4)处理的U形槽能够从门面板上拆卸下来。

一种防变形包边门的生产方法

技术领域：

[0001] 本发明涉及门领域,更具体的说是涉及一种防变形包边门的生产方法。

背景技术：

[0002] 传统的木门工艺是先拼装再做油漆,生产周期需要20~60天,生产周期长,而且油漆会增加VOC排放,而且传统的木门工艺在制作过程中上端面和下端面很少封边,由于上端面和下端面上需要安装供木门翻转的圆柱形把手,便于对木门进行翻转并油漆,且油漆完之后去掉圆柱形把手,还会在木门的上端面和下端面上留有圆柱形盲孔,由于上端面和下端面很少封边,容易吸潮造成变形,而且留有圆柱形盲孔也降低了木门的美观性。同时传统的木门工艺生产的木门的门角经常会碰伤,影响门的销售和使用。

发明内容：

[0003] 本发明的目的是针对现有技术的不足之处,提供一种防变形包边门的生产方法,其生产周期短,降低人工成本,U形槽对门四个侧面都封边,门不会吸潮变形。

[0004] 本发明的技术解决措施如下：

[0005] 一种防变形包边门的生产方法,包括如下步骤：

[0006] (1) 选取合格的原料板,利用砂光机对原料板的表面进行砂光,然后对原料板进行平整处理,再根据用户门洞尺寸制成门芯板。

[0007] (2) 用压机在门芯板的前、后两侧面进行贴皮压贴定型,且贴皮所使用的贴皮板为已经油漆处理好的标准件,贴皮板的长度大于门芯板的长度,贴皮板的宽度大于门芯板的宽度。

[0008] (3) 采用裁切机将贴皮板进行裁剪,使贴皮板的左、右、上、下四个侧面分别与门芯板的左、右、上、下四个侧面相平齐,得到门面板。

[0009] (4) 选取已经油漆处理好的U形槽,在U形槽上进行包覆贴皮,且U形槽上使用的贴皮板与步骤(2)中使用的贴皮板相同。

[0010] (5) 采用经步骤(4)处理的U形槽对门面板的左、右、上、下四个侧面进行包边封边处理。

[0011] (6) 打锁孔和合页孔,得到包边门成品。

[0012] 作为优选,所述门芯板的厚度为30~35mm,所述门芯板的长度小于950mm,门芯板的高度小于2200mm。

[0013] 作为优选,所述贴皮板的厚度为3~5mm。

[0014] 作为优选,所述U形槽为铝合金,经步骤(4)处理的U形槽采用粘贴的方式粘覆在门面板的左、右、上、下四个侧面上。

[0015] 作为优选,经步骤(4)处理的U形槽能够从门面板上拆卸下来。

[0016] 本发明的有益效果在于：

[0017] 本发明的贴皮板和U形槽分别都是已经油漆处理好的标准件,可以直接使用进行

组装门面板,因此本发明生产周期短,只需要2~3天就可以根据客户的门洞尺寸生产出包边门,而传统工艺的包边门需要先组装最后油漆,生产周期需要20~60天,而且传统工艺油漆也会增加VOC的排放量,不环保。

[0018] 本发明U形槽对门四个侧面都封边,门不会吸潮变形,大大降低了木门的变形系数。传统工艺的木门的上、下侧面很少封边,容易吸潮造成木门变形。

[0019] 本发明大部分都是利用机械设备完成,降低了人工成本,而且U形槽对门四个侧面都封边,门角位置处不容易碰伤,也增大了木门的整体强度,减少返修率。

[0020] 本发明的U形槽能够从门面板上拆卸下来,便于更换U形槽,方便木门使用。

具体实施方式:

[0021] 实施例,一种防变形包边门的生产方法,包括如下步骤:

[0022] (1) 选取合格的原料板,利用砂光机对原料板的表面进行砂光,然后对原料板进行平整处理,再根据用户门洞尺寸制成门芯板,所述门芯板的厚度为30mm,所述门芯板的长度为946mm,门芯板的高度小于2196mm。

[0023] (2) 用压机在门芯板的前、后两侧面进行贴皮压贴定型,且贴皮所使用的贴皮板为已经油漆处理好的标准件,所述贴皮板的厚度为5mm,贴皮板的长度大于门芯板的长度,贴皮板的宽度大于门芯板的宽度。

[0024] (3) 采用裁切机将贴皮板进行裁剪,使贴皮板的左、右、上、下四个侧面分别与门芯板的左、右、上、下四个侧面相平齐,得到门面板。

[0025] (4) 选取已经油漆处理好的U形槽,在U形槽上进行包覆贴皮,且U形槽上使用的贴皮板与步骤(2)中使用的贴皮板相同。贴皮处理后的U形槽的厚度为4mm。

[0026] (5) 采用经步骤(4)处理的U形槽对门面板的左、右、上、下四个侧面进行包边封边处理。所述U形槽为铝合金,经步骤(4)处理的U形槽采用粘贴的方式粘覆在门面板的左、右、上、下四个侧面上。且经步骤(4)处理的U形槽能够从门面板上拆卸下来。

[0027] (6) 打锁孔和合页孔,得到包边门成品。

[0028] 上述实施例是对本发明进行的具体描述,只是对本发明进行进一步说明,不能理解为对本发明保护范围的限定,本领域的技术人员根据上述发明的内容作出一些非本质的改进和调整均落入本发明的保护范围之内。