|  |
| --- |
| **第二节 门窗工艺知识** |
| 一、门窗套制作： 1、木工师傅用冲击电锤打立板和实木线条固定眼，将木楔在太阳底下晾晒一天，作防腐处理后钉进已打好的眼内，做套时木板靠墙面刷桐油一遍做防潮处理; 2、将优质细木工板靠墙面刷桐油后钉到墙上，用水平尺和线驼将其操的横平竖直、四正，板内填补尽可能严实，需装门的一边必须使用两张细木工板站边，达到足以承受门叶的重量和合叶的握钉力，门挡用九厘板作成暗侧口，实木小线条封头; 3、门套线条用九厘板忖底，侧面用实木小线条封实，实木门套线条和其他实木线条应提前4-5天购买，不要开捆放在工地晾干，与周围空气融合，钉门窗套线条要人为的预留1毫米以上的收缩余地，切不可即时收口。通常（夏天）收缩3天以上、（冬天）收缩6天以上再收口; 4、厨房、卫生间门套线条要与地面预留1公分间距，以免地面扯水; 5、窗户台严禁用木制作，建议采用天然石材、人造石、瓷砖、马赛克等装饰; 6、窗套木制作要在天然石材或人造石装上以后在制作，以达到严丝合缝; 7、需要做混油的木制品要在实木线条与接触处开“V”槽处理。  二、门页制作：  1、平板工艺房门制作：用两张优质细木工板制作成实心门，将木工板分别开板半深度宽3毫米、间距12公分的对应槽，用木工胶水将两张开好对应槽的木工板 叠压在一起，两面上饰面板，放在平整的地面上500斤以上重量压制10天以上，压制过程中正反面翻动3-4次，10天后将门坯用实木线条收边。实木线条收边后切不可即时收口。通常夏天收缩3天以上、冬天收缩6天以上再收口; 2、凹凸工艺房门制作：中间用一张优质细木工板开对应槽，两边9—12厘板夹制，两边上饰面板，放在平整的地面上500斤以上重量压制10天以上，压制过程中正反面翻动3-4次，10天后将门坯用实木线条收边。（干缩工艺同上）; 3、衣柜门制作工艺：中间用12-15厘板，15厘须开对应槽，两边上饰面板，凡达到140厘米以上长度的柜门须在门内两边各放不锈钢条一根，放在平整的地面上500以上斤重量压制10天以上，压制过程中正反面翻动3-4次，10天后将门坯用实木线条收边。（干缩工艺同上）柜门宽度最好不要超过45厘米; 4、推拉门制作工艺：做工与其他门叶大致相同，轨道要隐藏在门套内，玻璃两边要用定做的实木小线条夹住，地面定位器要牢固，位置要合理。 |