

嘉兴办公洽谈桌定做

生成日期: 2025-10-27

洽谈桌的制作工艺中，常用工具是划线模板，划线模板按用途分可分为平面模板和立体模板：平面模板通常用5~15毫米厚的夹板（特殊也可用塑料板）制作，要求板面平整、无弯翘变形，模板外形与零件外形（或外形投影相同）。立体模板主要针对复杂零件（如虎脚等），这类模板还常制成与零件一面形状相匹配的立体模板，方便进行二次划线。划线时相邻零件间要留取一定的锯路及加工余量。通常要求较小间距为8~10毫米，带锯时保留划线痕并留3毫米左右的铣削余量。划线作业时将模板紧压在板坯上，用铅笔垂直于模板描划。在洽谈桌的榫接法镶边作业中，通常将镶边条制成小木方并制榫簧。嘉兴办公洽谈桌定做

加热软化和包边成型辊调整对洽谈桌包边的质量及洽谈桌成品效率影响较大：加热软化温度与饰面材料性能及胶水类别有关，通常采用专门使用的后成型防火板及改性PVAc胶水，加热温度为180摄氏度~200摄氏度，实际生产中还应该根据基材厚度、饰面材料厚度及环境进行微调。成型辊的选用和调节是保证包边质量关键，应根据边缘形状选用相应的压辊组，然后找一块相应形状板坯的从前到后逐个调整压辊使其与板坯紧密接触，同时控制好各个压辊压紧力的大小，具体应根据前松后紧的原则：即前几个成型弧线的压辊压力应小些，以保证成品弧边无凹坑、无裂纹，后几个压紧直边的压辊压力应大些，以保证成品的边部部易开胶。嘉兴办公洽谈桌定做选购洽谈桌时，应该要注意什么事项呢？

洽谈桌的尺寸、角度及锥度要经过细心检验；洽谈桌桌面的光滑度是很重要的，这让对方有直接的接触。因此要注意洽谈桌桌面光滑度的检验；要注意洽谈桌材料的检验；洽谈桌底架焊接的检验及铆接的检验。洽谈桌的材质有玻璃和木制的，样式规格可以定做。在安装洽谈桌时，安全是一定要注意的，会有开孔、打磨等工序，会使用到锋利，危险的工具，还会产生一些木屑和灰尘，长久以往，容易的呼吸道方面的疾病，所以在安装时，做好保护措施，戴口罩、手套，时刻打起精神，保障自身安全。

洽谈桌中常见的实木镶边，从结构上看，可以分为榫接法、平接法及夹角包线法三种形式。普通的实木镶边条由于厚度较大，必须用榫材可以与基材形成有效的接合，这也是镶边较常用的做法，榫接法按开榫的位置还可进一步分成不同的结构形式；平接法主要用于镶边条厚度小于15毫米的场合或曲线边装饰线条的镶边，作业时直接用胶水和直钉固定胶合，其结构与封边法很类似；有些情况下要求镶边后在镶边条部分不外露，这时可采用夹角包线法，但应用较少。实木镶边通常采用与表面贴面薄木相同或相近的树种，而且色泽和纹理要匹配，以保证镶边后可以与板面浑然一体。在采购洽谈桌时一定要注意其尺寸大小，根据空间情况来合理安排。

在洽谈桌的制作中，立轴机是对洽谈桌中宽幅部件铣型加工的主要设备，但只能用来加工部件的外缘。宽幅部件在立轴上加工时，因把持较方便，所以常用挡环上置的安装方式来进行。与回转工作台靠模铣床相比，立轴加工更加灵活。对部件的外形没有特别的要求，只要外缘凹处的较小曲率半径不低于立轴刀底径即可。但用立轴作业生产效率较低，工人的劳动强度大。在洽谈桌的生产中，经常会将部件组装后再进行净料加工，如铣型、制榫、钻孔等净料加工，在工艺组织上常作为洽谈桌定制机械加工的重要组成部分。洽谈台上避免长期放置过于沉重的物品。嘉兴办公洽谈桌定做

在购买实木洽谈桌时一定要综合考虑它的实用性和价格，不要贪图便宜。嘉兴办公洽谈桌定做

在洽谈桌的材质中，旋切单板应用普遍，因此又常称为单板叫胶合弯曲。单板胶合弯曲件的表层和心层树

种可以相同，也可以不同。一般来讲，心层单板主要用于保证弯曲件的强度、厚度及弹性，外观质量可稍差些，通常选用木纹美丽、且具有一定硬度的树种，如水曲柳、榉木、柚木、等。具体单板树种的选用应根据制品的使用场合、尺寸、形状等来确定，如家具中的悬臂椅要求强度高、弹性好、可选用榉木、水曲柳、对建筑部件来说，一般尺寸较大、零部件厚度大，可以用松木、柳桉等树种。从胶合质量上来看，薄板的厚度越薄弯曲性能越好，但用胶量大，成本增加。洽谈桌的原材中，平时所谓的密度板多指中密度板，也叫中密度纤维板。嘉兴办公洽谈桌定做