



乐器制造行业层压木材料

德国帝豪尼特层压木制品股份有限公司



dehoint[®]

www.dehoint.com.cn

dehonit® 钢琴行业应用产品简介

帝豪尼特公司主要生产和加工 **DIN7707** 和 **DIN68705** 两种材料，只有经过严格挑选的红毛榉木才能用来生产，首先将榉木制成薄木板，再通过高温和压力的作用，采用一种特殊的酚醛树脂粘合而成。



dehonit®

应用等级

作为钢琴零部件的生产商，我们研制的产品分不同的等级。其质量在发往国内外成千上万产品的应用中得到了印证。另外，我们还可以根据客户的要求来生产特殊级别的层压木。

原始的 dehonit®层压木

B785

每厘米约 6 层

密度在每立方厘米 0.8 到 0.85 克

水分含量 约 8%

表面状况 压平的，未打磨

尺寸 标准尺寸，长 2400 毫米，宽 1200 毫米，厚 30-50 毫米
可根据要求成产。

误差范围 长和宽在正负 1.5 毫米

厚度在正负 1.5 毫米

dehoint®肖子板

储藏

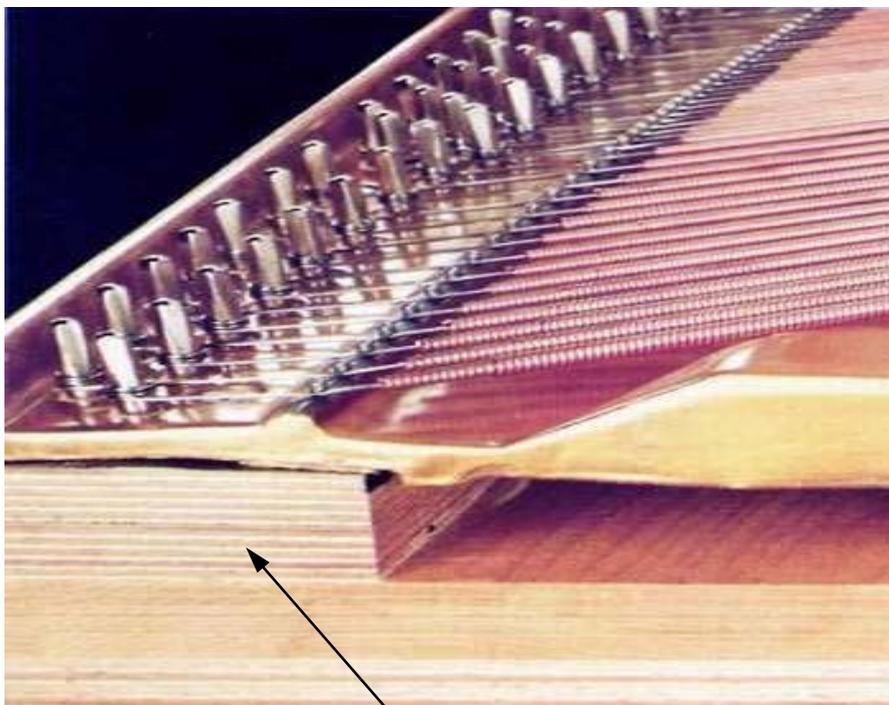
dehoint®层压木应存储在通风的、大气湿度恒定（低于 60%）的仓库中。不要直接放在地面或是接近外围墙面。要避免阳光的直接照射（会导致扩张变形），要有序一层层对齐存放，并且最上层要覆盖遮挡物。

机械加工

推荐使用碳化的合金刀头来生产 dehoint®层压木。

质量控制

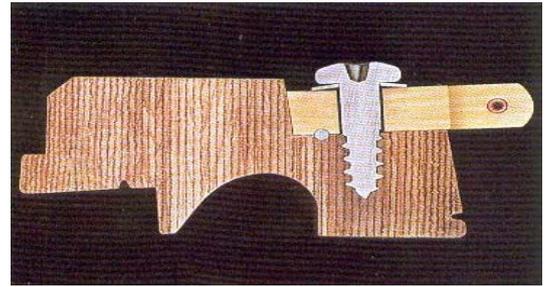
dehoint®的层压木制板在整个生产过程中都经过严格控制，而木材也都经受过实验室严格的测试，用来确保每批材料的重要属性都是一致的。



dehoint®

dehonit® 琴胆部分应用

琴胆是一架钢琴的灵魂所在，为了使乐器拥有超过 10 年的高品质，在制作 6000 个部件中的每一个都要求尽可能的一致和精确。



dehonit®层压木

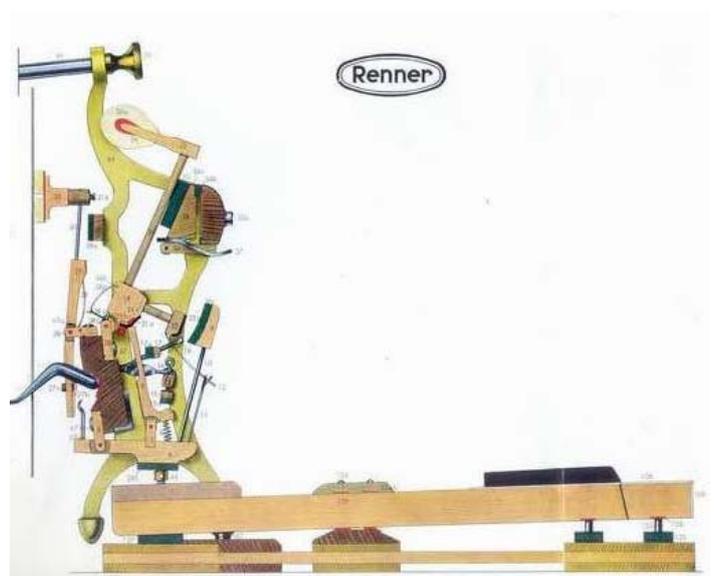
dehonit®层压木

dehonit®层压木

对琴胆击弦槌的支撑作用

使用 dehonit®层压木的三大优势

1. 层压木不易卷曲
2. 层压木不易因湿度变化而变形。
3. 层压木会为螺丝钉提供特殊而坚固的位置。



Renner 击弦槌侧面结构图

dehoint® 层压木的加工制造流程

要求使用碳化的合金刀头来切割层压木。

1. 切割提示

如果从层压木上切割下来的板没有及时的打磨出轮廓，板要求除去表面的薄皮，否则木材很容易因受到压力而变形。

注意：板条要求两面加工一致，一旦只加工一面，那么另一面就很容易打卷。

2. 存储

如果要存储板条，请注意以下几点：

- (1) 保存的时候要水平放置，并且使整个面积都接触地面。
- (2) 不要直接放置在混凝土的地面，至少要有个隔离物或是留一段隔离空间，以防压缩地板吸收湿气。
- (3) 房间的温度和湿度必须恒定，木材不能存储在室外。

注意：	温度：	10-25
	大气湿度：	40-50%

这些是要根据木材本身的水分含量来决定的。

3. 打磨

要求使用碳化的合金刀头，在打磨和修整时要注意两面加工要一致。

4. 钻孔

用 HSS 做的双刃钻头是最合适做 **DIN338** 的，钻孔的面积要求在 0.1-0.2 毫米，以防上螺丝后出现裂纹。

同样的螺丝如果是用于 **dehoint®**层压木，钻头的直径就要稍微大于原始木材上的。原因如下：

没有经过挤压的木材分子产生的对螺丝的压力比对挤压过的木材达，如果钻孔的尺寸和木材上的一样就会裂纹，因为螺丝有一种楔子效应。

由于 **dehoint®**层压木的高密度，即使钻孔稍微大一点，螺丝也会很紧。

dehoint® 肖子板的材料测试

钻头的使用:

DIN338

对于长的木制材料，可以利用主轴来做适当的切割。

注意:

木条必须是被着色的（黑色或深棕色），必须使用相同的材料。

结论:

dehoint®层压木的 **B785** 原始材料

密度:	0.85
转数:	18000-2000rpm
每个孔需要时间:	约 2 秒
原料:	每转 0.6 毫米
钻头直径:	6.4 毫米
螺丝尺寸:	6.9dia*64mm long
螺丝高度:	在金属板纸上的 21.5 毫米

螺丝要压进去，不要旋转进去。

当螺丝按压进去以后能够实现 190-200KP

当被切割和修正以后能够实现 110-130KP

最后，我们还是建议您以下几点：

如果按照我们上述的详细说明操作和实验，就可以发挥我们产品的最大价值，错误的操作会与实际效果有重大差异。

完成上述试验以后，我们在很长一段时间内进一步的测试钢琴的音律得出如下结论：

dehoint®层压木，型号 B785 与最初的性质相比几乎没有变化，还请注意对不同级别的材料，孔的尺寸也使不一样的。

我们建议制造高品质的钢琴，只有用 **dehoint®**层压木的 **B785** 才能完成一流的坚固耐用的肖子板。





如何找到我们...

德国总厂：

Administration / Production Plant

D-57399 Kirchhundem / Würdinghausen

Phone: ++49 2723 772 120

Fax: ++49 2723 772 152

E-mail: dehonit@deho.de

www.dehonit.com

捷克分厂：

Subsidiary Czech Republic

Dehonit-Falke s.r.o.

Chebska 2116

CZ 356 01 Sokolov

Phone: ++420 352 46 7132

Fax: ++420 352 46 7131

中国代表处：

地址：辽宁省 大连市 中山区 人民路 68 号
宏誉大厦 2206 室

电话：+86 411 8275 9296 / 8275 9297

传真：+86 411 8275 9298

电子邮件： Kerry.wu@deho.de