(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206158097 U
(45)授权公告日 2017.05.10

(21)申请号 201620763640.2

(22)申请日 2016.07.18

(73)专利权人 嘉兴隆宜家具有限公司
地址 314107 浙江省嘉兴市嘉善县干窑镇范泾大道35-3号

(72)发明人 朱宏霓

(74)专利代理机构 北京集佳知识产权代理有限公司 11227
代理人 李海建

(51)Int.Cl.
E04F 15/04(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

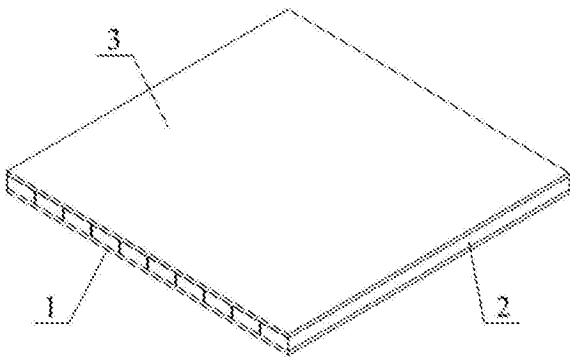
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

一种三层实木复合地板

(57)摘要

本实用新型公开了一种三层实木复合地板，包括底板、面板以及胶合固定在所述底板和所述面板之间的芯板，所述芯板为旋切板并且包括多条锯切缝，多条所述锯切缝将所述芯板分隔为多个独立的芯板条。由于本方案中的芯板为旋切板，因此，可以大大提高木材使用率，芯板采用锯切开缝，不仅节约了设备投资，而且可以使芯板外观更加平整，提高了地板品质和生产效率。



CN 206158097 U

1.一种三层实木复合地板，其特征在于，包括底板(1)、面板(3)以及胶合固定在所述底板(1)和所述面板(3)之间的芯板(2)，所述芯板(2)为旋切板并且包括多条锯切缝(4)，多条所述锯切缝(4)将所述芯板(2)分隔为多个独立的芯板条。

2.根据权利要求1所述的三层实木复合地板，其特征在于，多个所述锯切缝(4)平行布置。

3.根据权利要求2所述的三层实木复合地板，其特征在于，多个所述锯切缝(4)均匀分布在所述芯板(2)上。

4.根据权利要求1所述的三层实木复合地板，其特征在于，每个所述锯切缝(4)的宽度为0.5mm～3.0mm。

5.根据权利要求1所述的三层实木复合地板，其特征在于，所述芯板(2)的厚度为7mm～12mm。

一种三层实木复合地板

技术领域

[0001] 本实用新型涉及复合地板技术领域，尤其涉及一种三层实木复合地板。

背景技术

[0002] 三层实木复合地板是指以实木拼板或单板为面板，以实木拼板为芯层，以单板为底层的三层结构实木复合地板，即包括面板、芯板和底板三层结构。三层实木复合地板的各层厚度尺寸一般为：面板2-4mm，芯板7-12mm，底板2mm。

[0003] 三层实木复合地板由三层实木用高强度粘合剂粘合，并采用新工艺进行精密加工，铺装时大块整板可以像搭积木一样很快拼结起来。地板的表面选用名贵硬质木材，如柞木、水曲柳等，并用多次UV紫光固化油漆处理，充分保证了地板的耐磨性；中层和底层选用杨木、松木等软质木材，使地板具有弹性，脚感好，还起到防潮、抗烂的作用。三层实木纵横交错，使三种木性和木质不同的板材互补，形成最佳的应力配合，避免了普通木地板易变形的缺点。保留了天然实木地板的优点，表层木材的色泽，纹理自然朴素，脚感舒适，同时更适合做地暖地板，目前是欧美等发达国家家庭主流装修品种，国内市场发展潜力非常大。

[0004] 现有技术中，传统的三层实木复合地板的生产流程如下：木料前期处理，包括锯切、干燥、养生；芯板串绳拼装；面板、芯板、底板涂胶，组坯，热压(冷压)，养生；表面砂光、底面砂光；剖分；开榫槽；滚漆；包装入库。目前，通用木材切割技术是面板和芯板采用锯切加工，底板采用旋切加工，原木锯切单板出材率为25％-30％左右，旋切出材率为70％左右。由于要防止木材湿胀干缩，使整体结构更稳固，因此，芯板在组坯时，芯板条之间要留出一致的空隙，空隙宽度通常在0.5-3mm之间。

[0005] 原有芯板的加工流程为：木料锯切、干燥养生、压刨、两端锯断、片锯剖分、串绳拼联、双面涂胶。下面进行详细介绍：将原木用带锯制成规格锯材，即芯板条(一般为30mm左右的木方)，自然干燥3个月以上，使其含水率降至15％左右，同时最大限度地消除木材的内应力，然后经干燥窑干燥，出窑后木材之间的含水率差别不应超过2.5％，应力指标不得超过2％，然后将芯板条刨平，两头锯断，再用片锯制成相同尺寸(厚度一般为10mm左右)的芯板条，然后把剖分后的芯板条送到芯板穿绳机开槽穿绳，进行整张化处理，最后送到涂胶机上双面涂胶，至此，芯板就加工完毕。其中，上述芯板条之间的留缝工艺采用串绳机来加工，当然，也可以采用进口成套设备来加工。面板、芯板和底板涂胶后一起经过热压成型。

[0006] 可见，目前芯板条的锯切加工浪费大量木材资源，而且留缝需要特定的机械设备(板芯串绳机或进口成套设备)和流程，成套设备价格昂贵，使得加工成本高，加工效率低，并且芯板拼联的表面平整度不高。

[0007] 因此，如何提高木材利用率和芯板平整度，是本领域技术人员目前需要解决的技术问题。

实用新型内容

[0008] 有鉴于此，本实用新型的目的在于提供一种三层实木复合地板，该复合地板可提

高芯板平整度和木材利用率。

[0009] 为了实现上述目的，本实用新型提供了如下技术方案：

[0010] 一种三层实木复合地板，包括底板、面板以及胶合固定在所述底板和所述面板之间的芯板，所述芯板为旋切板并且包括多条锯切缝，多条所述锯切缝将所述芯板分隔为多个独立的芯板条。

[0011] 优选地，在上述三层实木复合地板中，多个所述锯切缝平行布置。

[0012] 优选地，在上述三层实木复合地板中，多个所述锯切缝均匀分布在所述芯板上。

[0013] 优选地，在上述三层实木复合地板中，每个所述锯切缝的宽度为0.5mm～3.0mm。

[0014] 优选地，在上述三层实木复合地板中，所述芯板的厚度为7mm～12mm。

[0015] 本实用新型提供的三层实木复合地板，包括底板、面板以及胶合固定在所述底板和所述面板之间的芯板，所述芯板为旋切板并且包括多条锯切缝，多条所述锯切缝将所述芯板分隔为多个独立的芯板条。由于本方案中的芯板为旋切板，因此，可以大大提高木材使用率，芯板采用锯切开缝，不仅节约了设备投资，而且可以使芯板外观更加平整，提高了地板品质和生产效率。

附图说明

[0016] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案，下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍，显而易见地，下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例，对于本领域普通技术人员来讲，在不付出创造性劳动的前提下，还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0017] 图1为本实用新型具体实施例中的芯板开缝后的结构示意图；

[0018] 图2为本实用新型具体实施例中的三层实木复合地板整体结构示意图。

[0019] 图1和图2中：

[0020] 1-底板、2-芯板、3-面板、4-锯切缝。

具体实施方式

[0021] 下面将结合本实用新型实施例中的附图，对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述，显然，所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例，而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例，本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例，都属于本实用新型保护的范围。

[0022] 请参见图1和图2，图1为本实用新型具体实施例中的芯板开缝后的结构示意图，图2为本实用新型具体实施例中的三层实木复合地板整体结构示意图。

[0023] 在一种具体实施例方案中，本实用新型提供了一种三层实木复合地板，包括底板1、面板3以及胶合固定在底板1和面板3之间的芯板2，如图2所示，芯板2为旋切板并且包括多条锯切缝4，多条锯切缝4将芯板2分隔为多个独立的芯板条。

[0024] 由于本方案中的芯板2为旋切板，因此，可以大大提高木材使用率，芯板2采用锯切开缝，不仅节约了设备投资，而且可以使芯板2外观更加平整，提高了地板品质和生产效率。

[0025] 具体的，锯切缝4可以利用普通的片锯机来加工，进一步节约了昂贵的设备投资。

[0026] 需要说明的是，本方案中的多个锯切缝4平行布置，更加有利于加工制造以及品质

控制。更进一步地，本方案中的多个锯切缝4均匀分布在芯板2上，如图1所示。

[0027] 锯切缝4的宽度取决于加工时锯片的厚度，优选地，本方案中每个锯切缝4的宽度为0.5mm～3.0mm。

[0028] 需要说明的是，本方案提供的三层实木复合地板的各层板的厚度尺寸与传统的三层实木复合地板相似，其中，芯板2的厚度为7mm～12mm。

[0029] 现有技术中的芯板需要事先锯成小块再用串绳机串起来，并且面板、芯板和底板涂胶后一起经过热压成型，而在本方案中，直接把大块的芯板2胶合在底板1上，然后用片锯机开缝，最后再和面板3热压成型，固定好的芯板2可以达到比传统芯板更高的平整度。

[0030] 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实用新型。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实用新型的精神或范围的情况下，在其它实施例中实现。因此，本实用新型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。

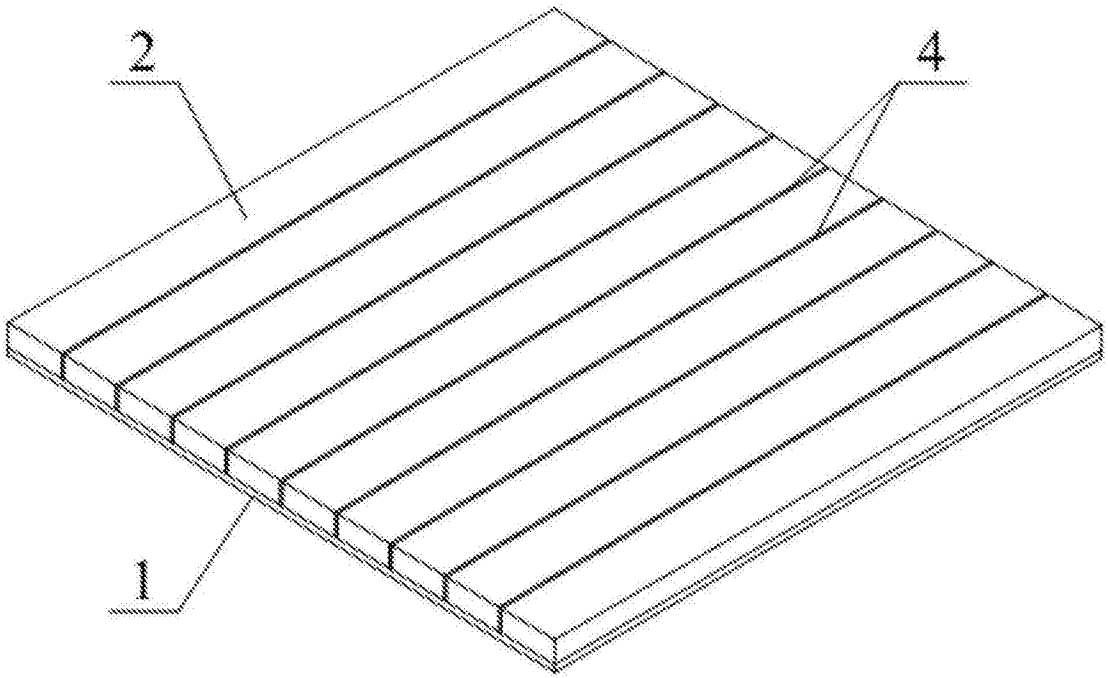


图1

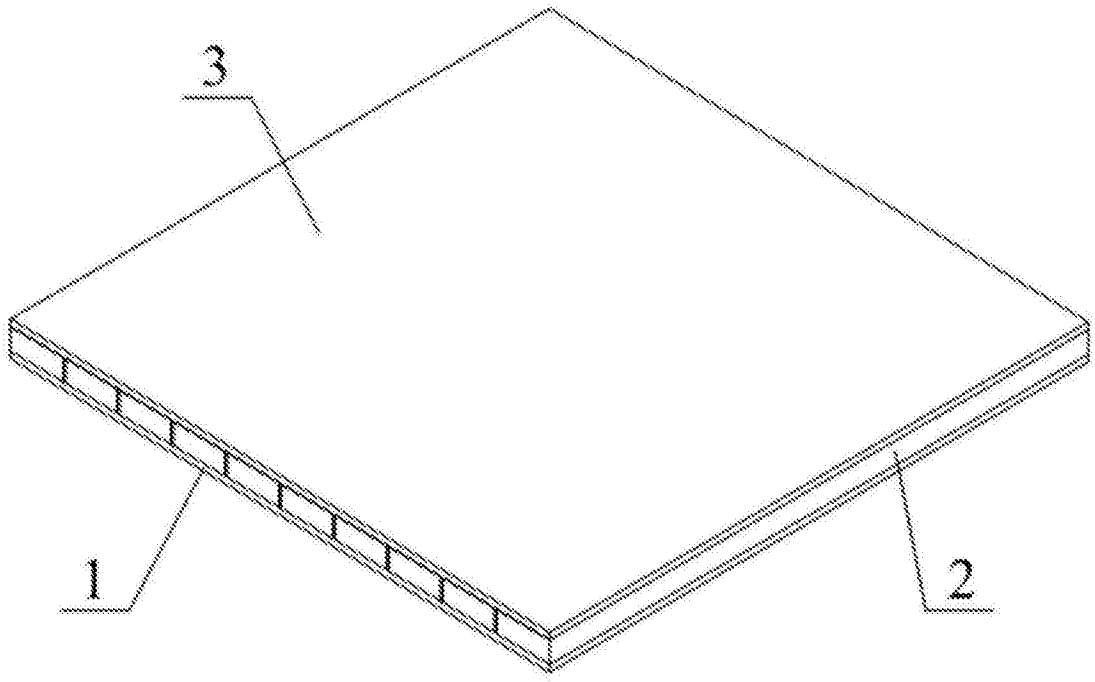


图2