



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202706405 U

(45) 授权公告日 2013. 01. 30

(21) 申请号 201220242330. 8

(22) 申请日 2012. 05. 28

(73) 专利权人 深圳广田高科新材料有限公司

地址 518000 广东省深圳市罗湖区沿河北路
1003 号京基·东方都会大厦 1-3 层

(72) 发明人 李付元 鞠昶

(74) 专利代理机构 深圳市中知专利商标代理有
限公司 44101

代理人 张学群

(51) Int. Cl.

E04F 13/076 (2006. 01)

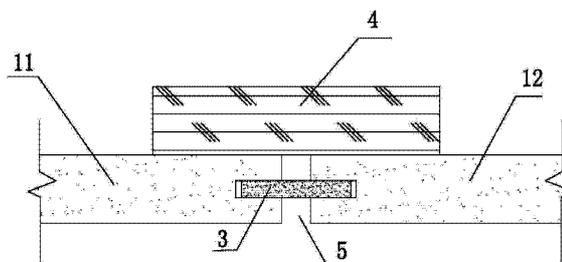
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 3 页

(54) 实用新型名称

木饰面板拼缝接口结构

(57) 摘要

本实用新型公开了一种木饰面板拼缝接口结构,包括并排的第一木饰面板和第二木饰面板,所述第一木饰面板和第二木饰面板相对的侧面居中位置分别水平开有第一凹槽和第二凹槽,插条通过插入第一凹槽和第二凹槽分别配合拼接第一木饰面板和第二木饰面板。使用本实用新型木饰面板拼缝接口结构,不仅可以防止成品木饰面拼接时变形以及木皮脱皮,而且工艺简单、外形美观,大大提高了生产效率。



1. 一种木饰面板拼缝接口结构,包括并排的第一木饰面板(11)和第二木饰面板(12),其特征在于,所述第一木饰面板(11)和第二木饰面板(12)相对的侧面居中位置分别水平开有第一凹槽(21)和第二凹槽(22),插条(3)通过插入第一凹槽(21)和第二凹槽(22)分别配合拼接第一木饰面板(11)和第二木饰面板(12)。

2. 根据权利要求1所述的木饰面板拼缝接口结构,其特征在于,所述第一木饰面板(11)和第二木饰面板(12)的拼接处背面装有垫条(4)。

3. 根据权利要求1或2所述的木饰面板拼缝接口结构,其特征在于,所述第一凹槽(21)和第二凹槽(22)的深度之和大于插条(3)的长度。

4. 根据权利要求3所述的木饰面板拼缝接口结构,其特征在于,所述插条(3)的表面有贴皮和油漆。

木饰面板拼缝接口结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种建筑材料,特别涉及一种木饰面板拼缝接口结构。

背景技术

[0002] 现有技术中工地现场拼接木饰面板时,使用的木饰面板拼缝接口结构如图 1 所示,包括第一木饰面板 11、第二木饰面板 12 和垫条 4,在所述第一木饰面板 11、第二木饰面板 12 的侧面开有凹凸拼接槽。一般的加工工艺是:先用锣机开出第一木饰面板 11 的第一工艺插槽 31,然后在第一工艺插槽 31 处手工贴木皮,手工封边;再用机器封边第二木饰面板 12,然后用锣机开出第二木饰面板 12 的第二工艺插槽 32。成品木饰面板的安装工序是:先在第二工艺插槽 32 拼装处用枪钉钉好垫条 4,然后把第一木饰面板 11 安装好,再把第二木饰面板 12 拼装上去,如果拼装处的第二工艺插槽 32 规格为 3mm 宽 *3mm 深,那么第一木饰面板 11 的第一工艺插槽 31 拼接处只能在工厂手工描混水油漆;如果第二工艺插槽 32 规格为 5mm 宽 *5mm 深,那么第一木饰面板 11 的第一工艺插槽 31 拼接处就只能在工厂手工贴皮封边,这就大大提高了其工作量,而且手工贴皮后的第一工艺插槽 31 很容易脱皮而导致影响其外观。

发明内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是提供一种外形美观、有效防止安装后变型的木饰面板拼缝接口结构,不仅可大量节省人工成本,而且大幅度提高了生产效率。

[0004] 为解决上述问题,本实用新型提供了一种木饰面板拼缝接口结构,包括并排的第一木饰面板和第二木饰面板,所述第一木饰面板和第二木饰面板相对的侧面居中位置分别水平开有第一凹槽和第二凹槽,插条通过插入第一凹槽和第二凹槽分别配合拼接第一木饰面板和第二木饰面板。

[0005] 所述第一木饰面板和第二木饰面板的拼接处背面优选装有垫条。

[0006] 所述第一凹槽和第二凹槽的深度之和优选大于插条的长度。

[0007] 所述插条的表面优选有贴皮和油漆。

[0008] 本实用新型木饰面板拼缝接口结构,由于是在木饰面板的侧面居中位置水平开凹槽,而不是现在有技术在木饰面板侧面开凹凸拼接槽,因为现有技术中木饰面板侧面开凹凸拼接槽没法用机器直接封边,只能用传统的手工封边处理,而本实用新型木饰面板拼缝接口结构可采用机器封边成型后,然后再拉 4mm 宽 *8mm 深的凹槽,这样可以大量减少了在凹槽处人工贴木皮时的工作量,提高了成品饰面板的生产效率,并且拼装起来的木饰面板拼接处自然美观,而且工艺缝的大小可以自由调节,而且能够有效防止拼接处二块木饰面板在以后热胀冷缩时的变形。

[0009] 总之,使用本实用新型木饰面板拼缝接口结构,不仅可以防止成品木饰面拼接时变形以及木皮脱皮,而且工艺简单、外形美观,大大提高了生产效率。

附图说明

- [0010] 图 1 是现有技术中一种木饰面板拼缝接口结构的剖面结构示意图；
- [0011] 图 2 是图 1 中各部件的分解结构示意图。
- [0012] 图 3 是本实用新型木饰面板拼缝接口结构的剖面结构示意图；
- [0013] 图 4 是图 3 中各部件的分解结构示意图。

具体实施方式

[0014] 本实用新型木饰面板拼缝接口结构,如图 3-4 所示,包括并排的第一木饰面板 11 和第二木饰面板 12,所述第一木饰面板 11 和第二木饰面板 12 的相对的侧面居中位置分别水平开有第一凹槽 21 和第二凹槽 22,插条 3 通过插入第一凹槽 21 和第二凹槽 22 分别配合拼接第一木饰面板 11 和第二木饰面板 12。所述第一木饰面板 1 和第二木饰面板 2 的正面对接处留设有工艺缝 5,这样拼装起来的第一木饰面板 11 和第二木饰面板 12 的对接处自然美观,而且工艺缝 5 的大小可以自由调节,而且能够有效防止对接处的第一木饰面板 11 和第二木饰面板 12 在热胀冷缩时的变形;所述第一凹槽 21 和第二凹槽 22 的深度之和优选略大于插条 3 的长度,这样就扩大了工艺缝 5 的可变范围,可根据情况进行自由调节,所述插条 3 的表面优选有贴皮和油漆。

[0015] 所述第一木饰面板 11 和第二木饰面板 12 的对接处背面优选装有垫条 4,这样就防止了安装后第一木饰面板 11 和第二木饰面板 12 的高低不平。

[0016] 本实用新型木饰面板拼缝接口结构可用如下生产工艺:

[0017] (1) 将第一木饰面板 11 定厚砂光后贴木皮,再用直线封边机封边,最后在需要拼装的侧面居中用锣机水平开 4mm 宽 *8mm 深的第一凹槽 21;

[0018] (2) 将第二木饰面板 12 定厚砂光后贴木皮,再用直线封边机封边,最后在需要拼装的侧面居中用锣机水平开 4mm 宽 *8mm 深的第二凹槽 22;

[0019] (3) 将 1220mm 宽 *2440mm 长 *3mm 厚的整张中纤板定厚砂光后贴皮,再用推台锯锯成 2440mm 长 *15mm 宽,最后加工成 3mm 宽 *15mm 长的插条 3;

[0020] (4) 将 1220mm 宽 *2440mm 长 *12mm 厚的多层板锯成长 2440mm 长 *50mm 宽,最后加工成 12mm 宽 *50mm 长的垫条 4。

[0021] 本实用新型木饰面板拼缝接口结构安装工序如下:将插条 3 分别插入第一凹槽 21 和第二凹槽 22,然后在其背部加装垫条 4。

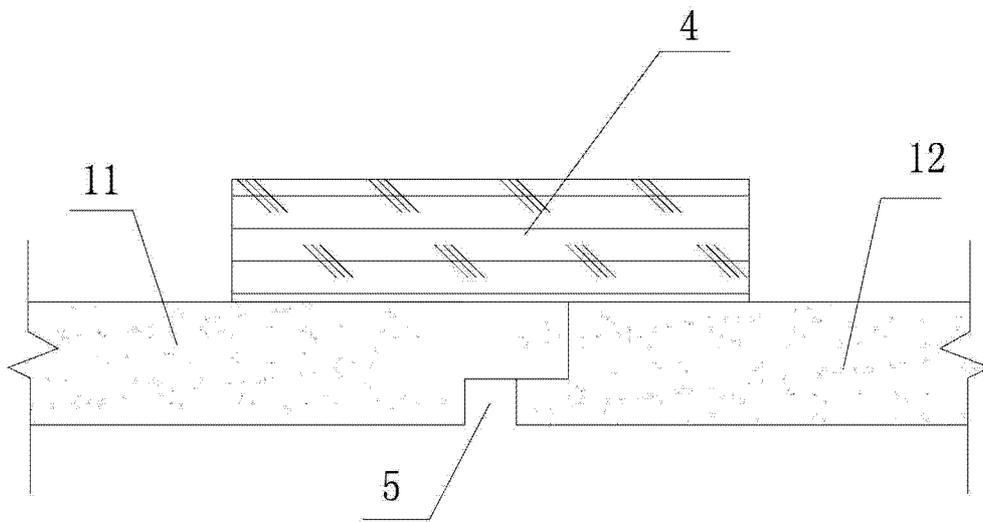


图 1

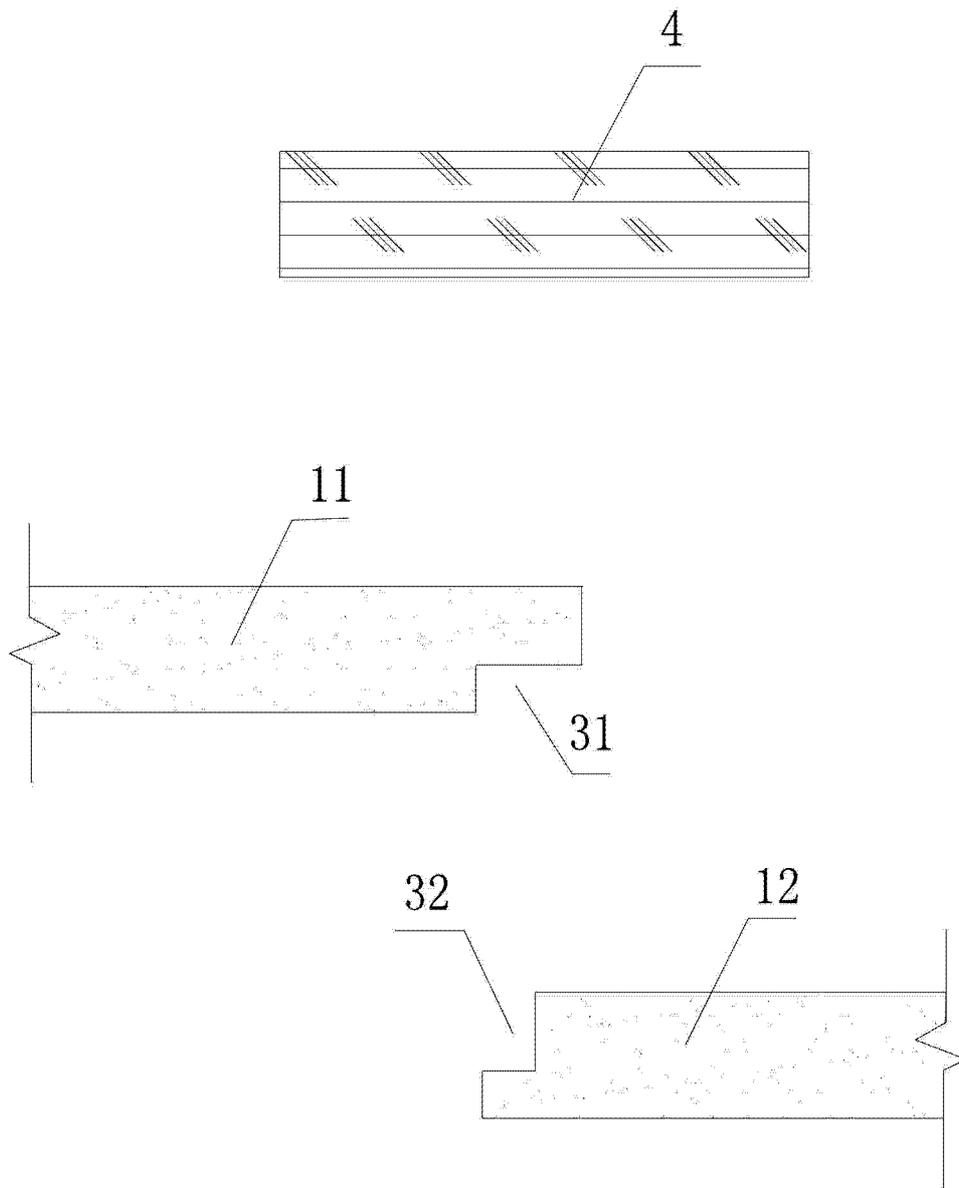


图 2

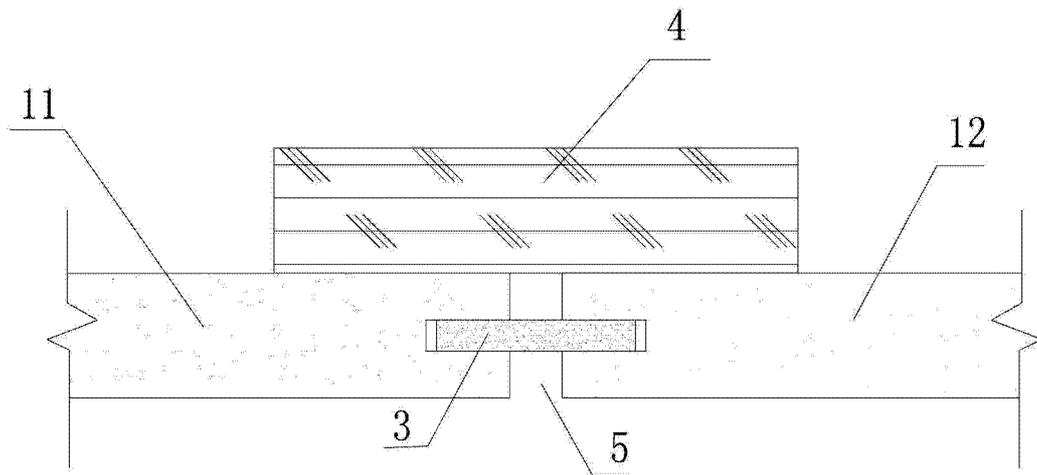


图 3

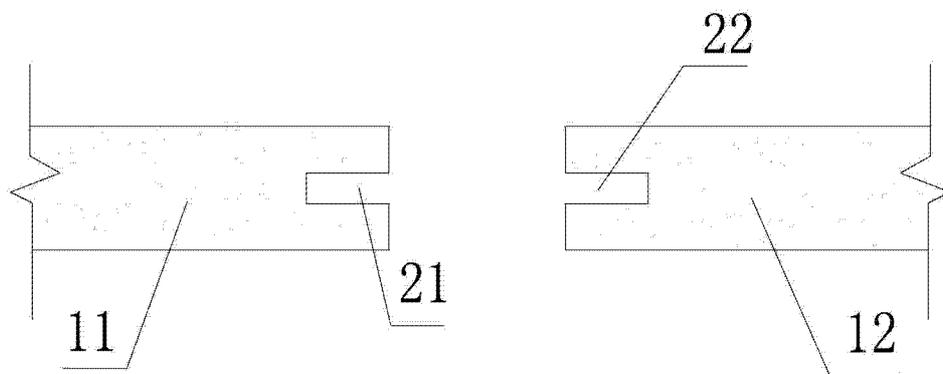
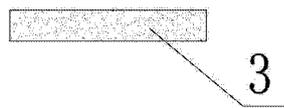
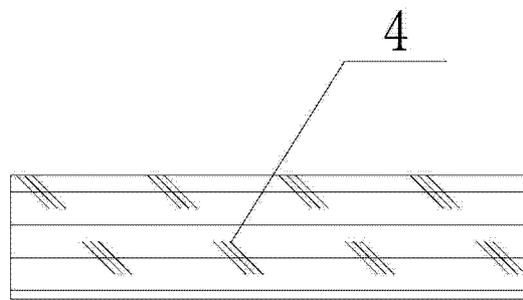


图 4