

## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202604156 U

(45) 授权公告日 2012. 12. 19

(21) 申请号 201220261036. 1

(22) 申请日 2012. 06. 05

(73) 专利权人 陈明星

地址 113208 辽宁省抚顺市新宾县平顶山镇  
黄岗子村

(72) 发明人 陈明星

(74) 专利代理机构 抚顺宏达专利代理有限责任  
公司 21102

代理人 李壮男

(51) Int. Cl.

A47B 96/20 (2006. 01)

B32B 21/13 (2006. 01)

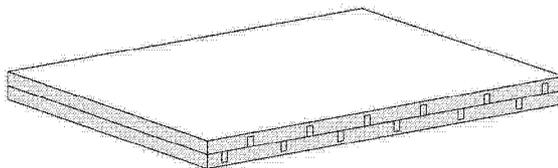
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

一种抗变形板面

(57) 摘要

本实用新型公开了一种抗变形板面, 由两层板粘合构成, 在板内侧粘合面开有多个顺板方向的纵向沟槽和数个与纵向沟槽垂直的横向沟槽, 在横向沟槽内装入钢条。本实用新型采用两层板复合构成, 两层板可分别采用实木板和人造板, 相对来说可以用次等板材做出好的木制品, 使产品能够大幅度降低成本, 并且使合成材料具有实木的美观、耐用而不会产生任何变形问题。并且非常坚固耐用, 物美价廉, 使高档木制品能够走进千家万户。



1. 一种抗变形板面,由两层板粘合构成,其特征是:在板内侧粘合面开有多个顺板方向的纵向沟槽和数个与纵向沟槽垂直的横向沟槽,在横向沟槽内装入钢条。

2. 根据权利要求1所述的抗变形板面,其特征是:所说的两层板分别采用实木板与实木板或实木板与人造板复合构成。

3. 根据权利要求1所述的抗变形板面,其特征是:所说的顺板方向的纵向沟槽两端距板边缘距离为5~8mm,沟槽的宽度为3~5 mm,沟槽的深度为距离板的底面3~5 mm;横向沟槽两端距板边缘距离为3~5mm,沟槽的宽度和深度与钢条相适应。

## 一种抗变形板面

### [0001] 一、技术领域

[0002] 本实用新型属于木制品加工技术,具体涉及一种用于构成家具组合部件的板面。

### [0003] 二、背景技术

[0004] 木制品加工使用的板材有实木板和人造板。实木板包括原生木板和指接板,用实木板加工制作木制品具有美观、耐用的优点,但其资源较少,原材料成本高,只适合用于高档家具;而实木的变形问题一直是困扰人们的老大难问题,无论怎样干燥处理,仍存在一些或多或少的变形。上述两种原因使实木板材未能经济实惠的走进千家万户。普通家具大部分依赖于人造板材,人造板材是用多层微薄单板或用木纤维、刨花、木屑、木丝等松散材料以黏结剂热压成型的板材,虽然具有经济实惠、不易变形的优点,但其耐久性、坚固性较差,易破损,使用寿命短。

### [0005] 三、发明内容

[0006] 本实用新型的目的是提供一种抗变形板面,使用这种板面制作木器,可以使木器加工的原材料成本降低,产品外表美观,坚固牢靠,不变形,延长使用寿命。

[0007] 本实用新型采用的技术方案是:抗变形板面由两层板粘合构成,在板内侧粘合面开有多个顺板方向的纵向沟槽和数个与纵向沟槽垂直的横向沟槽,在横向沟槽内装入钢条。

[0008] 本实用新型采用两层板复合构成,两层板可分别采用实木板和人造板,相对来说可以用次等板材做出好的木制品,使产品能够大幅度降低成本,并且使合成材料具有实木的美观、耐用而不会产生任何变形问题。并且非常坚固耐用,物美价廉,使高档木制品能够走进千家万户。

### [0009] 四、附图说明

[0010] 图1为本实用新型实施方式1中间剖开的结构示意图;

[0011] 图2为本实用新型实施方式2的断面图;

[0012] 图3为本实用新型实施方式3的断面图;

[0013] 图4为本实用新型实施方式4的断面图;

[0014] 图5为单层板开有纵向沟槽的示意图;

[0015] 图6为单层板开有纵向沟槽和横向沟槽并插入钢条的示意图。

### [0016] 五、具体实施方式

[0017] 本实用新型采用实木板(原木拼板或指接板)与实木板或实木板与人造板复合构成,首先用锯在拼板或指接板的背面上开槽,在每一小条的拼接板条上顺板方向开出细长的纵向沟槽,顺板方向的纵向沟槽两端距板边缘距离为5~8mm,沟槽的宽度为3~5 mm,沟槽的深度为距离板的底面3~5 mm。顺板方向沟槽的作用是破坏木材的组织纤维,减少板材变形的力量,阻止板材横向变形。然后在每一块板材背面与纵向沟槽垂直的方向再开出横向沟槽,在横向沟槽内装入钢条,横向沟槽两端距板边缘距离为3~5mm,沟槽的宽度和深度与钢条相适应,方便钢条下槽。开完横向沟槽之后放入胶,然后再放入钢条,使钢条与板材成为一体。沟槽的宽度、深度要均匀,不能透出板面,也不能延伸到板材外。装钢条的横向沟

槽的数量根据板材的大小而定,在板面尺寸较大的情况下,可采用中间加多根钢条的方法来加固板面,使其不变形。大尺寸的板面需要两张都开有沟槽并嵌入钢条的板合成,小尺寸的板面根据实际情况可用一张开有沟槽并嵌入钢条的板面粘附胶合板合成。生产加工时,要严格按照产品(例如桌面)的设计规格加工制作,一旦开槽、装入钢条制成复合板面,其长短、薄厚等尺寸就不能再行改变。本实用新型属于用于组装的成品部件,使木制品加工从原材料制作向成品部件组装升级起到重要的作用。

[0018] 本实用新型板背面开的顺板方向的纵向沟槽和装入钢条的横向沟槽都是暗槽,在板的正面和端面都看不见,因此本实用新型产品能够维持很好的外部观感,而且通过沟槽阻断和钢条的嵌入,使板材不再有任何变形,维持木制品始终如一的形态,而不会给用户带来任何麻烦。对于高档家具,只在外边使用实木,而内侧粘附板一般可用细木工板、胶合板甚至刨花板等来源广泛、价格低廉的人造板,因而能使产品成本有较大幅度的降低,使较为紧缺的实木资源能够得到更为充分的利用。

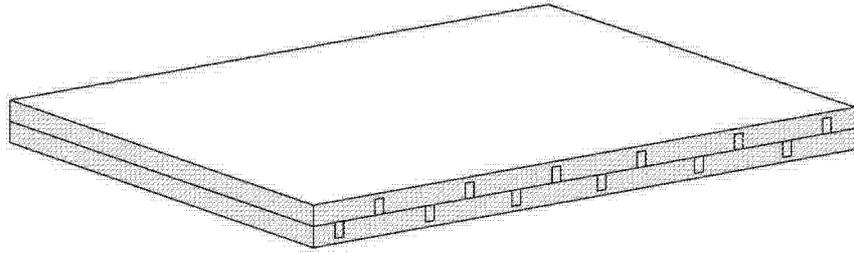


图 1

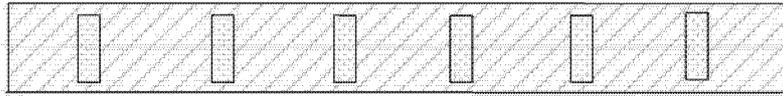


图 2

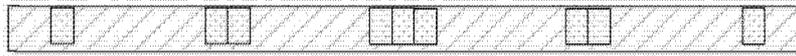


图 3

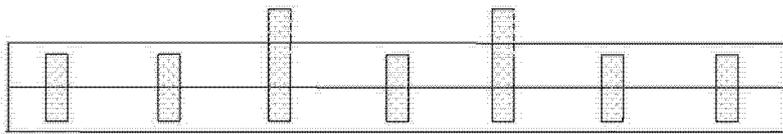


图 4

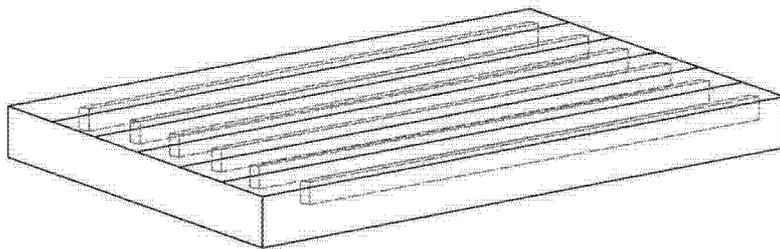


图 5

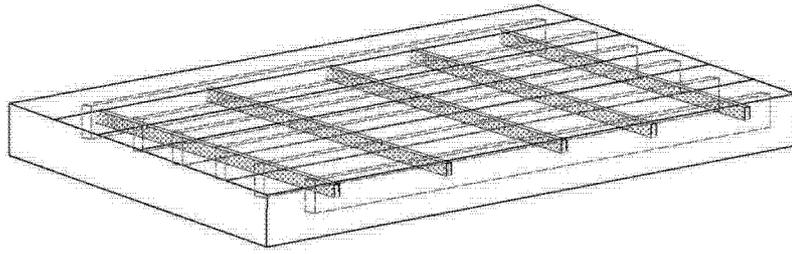


图 6