



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 215790550 U

(45) 授权公告日 2022. 02. 11

(21) 申请号 202022376906.7

(22) 申请日 2020.10.23

(73) 专利权人 鞍山市厚德木业有限公司  
地址 114005 辽宁省鞍山市铁东区后峪小房身

(72) 发明人 李伟

(74) 专利代理机构 北京纽乐康知识产权代理事务所(普通合伙) 11210  
代理人 苏泳生

(51) Int.Cl.

B27M 1/08 (2006.01)

B44C 1/22 (2006.01)

B27D 1/08 (2006.01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

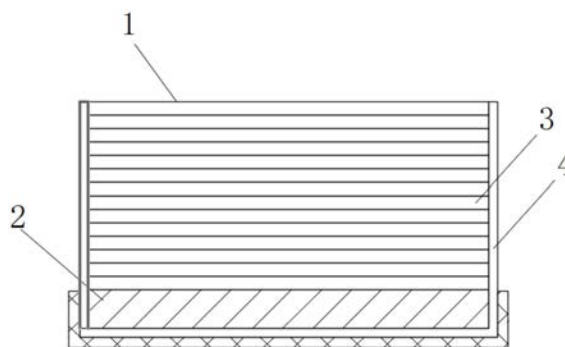
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种原木本色多维雕刻工艺品

(57) 摘要

本实用新型公开了一种原木本色多维雕刻工艺品,包括基体,基体底部设有底板,底板上表面堆叠粘合有若干个板材,底板及板材均由条形的原木拼接而成,基体的侧面及底板的底面涂有石蜡层。通过原木材拼成板材,加工成3mm-30mm不同厚度的薄板,叠加粘合一起,方便加工;在底板上部的板材按需求雕刻成所需要的图案,利用木材天然的色彩雕刻加工成图案或字体,制成的工艺品易于保洁,从不同的角度欣赏,具有不同美的效果。



1. 一种原木本色多维雕刻工艺品,包括基体(1),其特征在于,所述基体(1)底部设有底板(2),所述底板(2)上表面堆叠粘合有若干个板材(3),所述底板(2)及所述板材(3)均由条形的原木拼接而成,所述基体(1)的侧面及所述底板(2)的底面涂有石蜡层(4)。

2. 根据权利要求1所述的一种原木本色多维雕刻工艺品,其特征在于,所述板材(3)的厚度为3mm-30mm。

3. 根据权利要求1所述的一种原木本色多维雕刻工艺品,其特征在于,所述基体(1)内的底板(2)及板材(3)采用白乳胶粘合。

## 一种原木本色多维雕刻工艺品

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及木质装饰板加工技术领域,具体来说,涉及一种原木本色多维雕刻工艺品及制备方法。

### 背景技术

[0002] 随着人们生活水平的提高,现有的壁纸进和一些装饰品已经不能满足家居装饰层面的需求,近年来,雕刻品由于立体感强、表现力丰富、观赏性强而深受人们的喜爱和收藏,通常的雕刻品都是立体雕刻,通过去除不需要的部分,令物体的轮廓显现出来,或者将图案部分去除,利用空白部分显现物体;

[0003] 这样雕刻出来的作品造型立体、直观,但是由于形状是直接将外形雕刻而显现,如果雕刻错误或者存在误差后,形状会发生改变,浪费大量的木材;采用传统的镶嵌、雕刻或烙画等单一工艺进行生产,不能很好地保留原木本色,同时形成的产品装饰效果也比较单一;另一方面现有的雕刻工艺品长时间放置后,特别是在潮湿环境中,容易出现发霉的情况,影响其外观和价值。

### 实用新型内容

[0004] 针对相关技术中的上述技术问题,本实用新型提出一种原木本色多维雕刻工艺品及制备方法,能够克服现有技术的上述不足。

[0005] 为实现上述技术目的,本实用新型的技术方案是这样实现的:一种原木本色多维雕刻工艺品,包括基体,所述基体底部设有底板,所述底板上表面堆叠粘合有若干个板材,所述底板及所述板材均由条形的原木拼接而成,所述基体的侧面及所述底板的底面涂有石蜡层。

[0006] 进一步地,所述板材的厚度为3mm-30mm。

[0007] 进一步地,所述原木的含水率为8%-12%。

[0008] 进一步地,所述基体内的底板及板材采用白乳胶粘合。

[0009] 根据本实用新型的另一方面,提供了一种原木本色多维雕刻工艺品的制备方法,包括以下步骤:

[0010] S1、将原木进行切割,拼接成若干个板材,按照基体的厚度要求,对已经挑选好的板材进行修整,通过白乳胶进行粘合形成基体;

[0011] S2、将所述基体放置到雕刻区,雕刻初样,向所述雕刻初样的内部注入聚乙二醇;

[0012] S3、使用砂轮顺着基体的木纹方向打磨至表面光滑;

[0013] S4、擦除废料,继续雕刻完成后,在所述基体的外表面涂抹石蜡;

[0014] S5、将附着所述石蜡的基体浸泡在-30~-20℃的液态氨中20~30分钟捞出,自然升温至40℃,在40~60℃下干燥。

[0015] 进一步地,在所述步骤S1之前,将所述原木进行干燥处理,所述原木需在50-80℃的条件下烘烤15-30min。

[0016] 进一步地,所述步骤S3中,采用100~200目的粗砂轮粗磨所述基体后,再采用300~400目的细砂轮细磨所述基体。

[0017] 本实用新型的有益效果:通过原木材拼成板材,加工成3mm-30mm不同厚度的薄板,叠加粘合一起,方便加工;在底板上部的板材按需求雕刻成所需要的图案,利用木材天然的色彩雕刻加工成图案或字体,制成的工艺品易于保洁,从不同的角度欣赏,具有不同美的效果。

### 附图说明

[0018] 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。

[0019] 图1是根据本实用新型实施例所述的一种原木本色多维雕刻工艺品的结构示意图;

[0020] 图2是根据本实用新型实施例所述的一种原木本色多维雕刻工艺品的制备方法的流程框图。

[0021] 图中:1、基体;2、底板;3、板材;4、石蜡层。

### 具体实施方式

[0022] 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所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0023] 如图1所示,根据本实用新型实施例所述的一种原木本色多维雕刻工艺品,包括基体1,所述基体1底部设有底板2,所述底板2上表面堆叠粘合有若干个板材3,所述底板2及所述板材3均由条形的原木拼接而成,所述基体1的侧面及所述底板2的底面涂有石蜡层4,可以有效的保护基体。

[0024] 在本实用新型地一个具体实施例中,所述板材3的厚度为3mm-30mm,便于加工,整体轻便。

[0025] 在本实用新型地一个具体实施例中,所述原木的含水率为8%-12%,保证原木内的水分保持最低,提高使用寿命。

[0026] 在本实用新型地一个具体实施例中,所述底板2的外表面涂有单一颜色的涂料层5,所述涂料层5在所述石蜡层4的外表面,可以在底板2涂装不同的颜色,增加美观性。

[0027] 在本实用新型地一个具体实施例中,所述基体1内的底板2及板材3采用白乳胶粘合,对木材封装粘接有优异的粘接强度,固化速度快,粘接强度高,硬度较好,固化后耐酸碱性能好,防潮、防水、防油、防尘、耐湿热。

[0028] 如图2所示,根据本实用新型的另一方面,提供了一种原木本色多维雕刻工艺品的制备方法,包括以下步骤:

[0029] S1、将原木进行切割,拼接成若干个板材3,按照基体1的厚度要求,对已经挑选好

的板材3进行修整,通过白乳胶进行粘合形成基体1;

[0030] S2、将所述基体1放置到雕刻区,雕刻初样,向所述雕刻初样的内部注入聚乙二醇,可以软化基体1,便于二次加工;

[0031] S3、使用砂轮顺着基体1的木纹方向打磨至表面光滑;

[0032] S4、擦除废料,继续雕刻完成后,在所述基体1的外表面涂抹石蜡;

[0033] S5、将附着所述石蜡的基体1浸泡在 $-30\sim-20^{\circ}\text{C}$ 的液态氨中 $20\sim30$ 分钟捞出,自然升温至 $40^{\circ}\text{C}$ ,在 $40\sim60^{\circ}\text{C}$ 下干燥。

[0034] 在本实用新型地一个具体实施例中,在所述步骤S1之前,将所述原木进行干燥处理,所述原木需在 $50-80^{\circ}\text{C}$ 的条件下烘烤 $15-30\text{min}$ ,可以烘干内部的水分。

[0035] 在本实用新型地一个具体实施例中,所述步骤S3中,采用 $100\sim200$ 目的粗砂轮粗磨所述基体1后,再采用 $300\sim400$ 目的细砂轮细磨所述基体1。

[0036] 为了方便理解本实用新型的上述技术方案,以下通过具体使用方式上对本实用新型的上述技术方案进行详细说明。

[0037] 在具体使用时,根据本实用新型所述的一种原木本色多维雕刻工艺品,通过木材拼成板材,通过板材叠加成基体,在基体上进行加工,加工成 $3\text{mm}-30\text{mm}$ 不同厚度的薄板,叠加粘合一起,方便加工;在底板上部的板材按需求雕刻成所需要的图案,利用木材天然的色彩雕刻加工成图案或字体,制成的工艺品易于保洁,从不同的角度欣赏,具有不同美的效果。

[0038] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例而已,并不用以限制本实用新型,凡在本实用新型的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

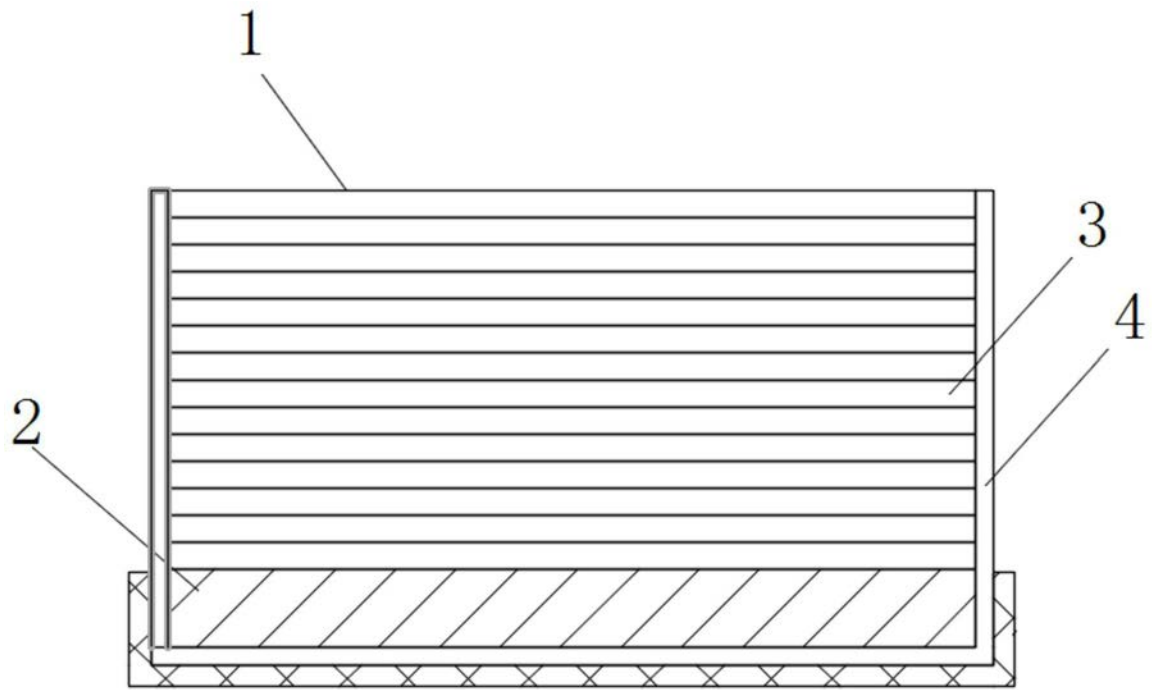


图1

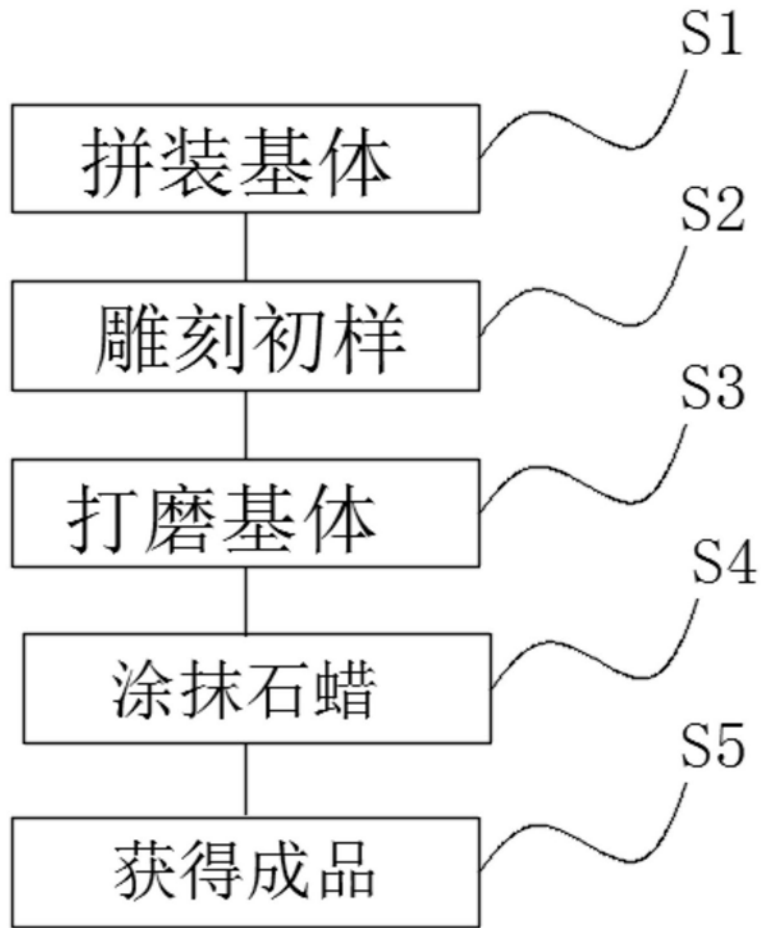


图2