



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203557478 U

(45) 授权公告日 2014. 04. 23

(21) 申请号 201320594097. 4

B32B 37/10(2006. 01)

(22) 申请日 2013. 09. 25

(73) 专利权人 广西万林林产业有限责任公司

地址 537617 广西壮族自治区玉林市博白县
亚山镇清湖

(72) 发明人 刁海林 李勇强 李绍钦

(74) 专利代理机构 广西南宁汇博专利代理有限
公司 45114

代理人 邹超贤

(51) Int. Cl.

B27D 1/04(2006. 01)

B27D 1/00(2006. 01)

B27D 1/08(2006. 01)

B32B 21/14(2006. 01)

B32B 21/06(2006. 01)

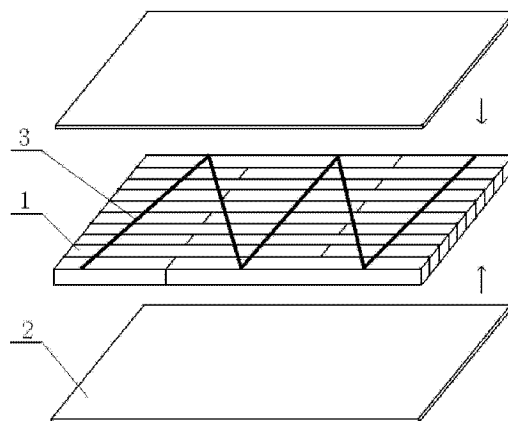
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种低碳新型细木工板

(57) 摘要

本实用新型公开了一种低碳新型细木工板,主要由板芯和上、下覆盖面板组成;其中,所述的板芯主要由以人造板的裁边料为原材料制成的细方条拼接而成,所述细方条两行之间的端面拼缝相互错开,且在拼接好的板面上粘贴有“N”字型胶纸条对拼接好的细方条进行固定。所述人造板为中密度纤维板或刨花板或胶合板。所述的覆盖面板为普通横纹单板或高密度纤维板或三聚氰胺饰面板。本实用新型的细木工板制造工艺简单、加工成本低、节能低碳环保、综合性能更为优越,而且具有对人造板(母板)功能的传承性,是普通人造板生产企业极佳的低耗高值副产品,具有较好的经济效益和社会效益。



1. 一种低碳新型细木工板,主要由板芯(1)和上、下覆盖面板(2)组成;其特征在于:所述的板芯(1)主要由以人造板的裁边料为原材料制成的细方条拼接而成,所述细方条两行之间的端面拼缝相互错开,且在拼接好的板面上粘贴有“N”字形胶纸条(3)对拼接好的细方条进行固定。

2. 根据权利要求1所述的一种低碳新型细木工板,其特征在于:所述人造板为中密度纤维板或刨花板或胶合板。

3. 根据权利要求1或2所述的一种低碳新型细木工板,其特征在于:所述的覆盖面板(2)为普通横纹单板或高密度纤维板或三聚氰胺饰面板。

一种低碳新型细木工板

技术领域

[0001] 本实用新型属于木材加工行业的人造板制造技术领域,涉及一种低碳新型细木工板。

背景技术

[0002] 细木工板被广泛应用于家具、装饰、建筑装饰等行业。目前,细木工板基本上都是由上下两层单板 and 夹在单板之间的板芯构成。板芯主要是以材质较疏松的杉木、杨木等木材为原料,用多片锯先将原木锯成一定厚度的不等宽的板材,然后把板材用带锯或多片锯开成一定厚度、宽度不等的细木方条,由细木方条在宽度方向上横向拼合而成。这种细木工板需要消耗大量的木材,而且在板芯生产过程中会产生大量边角料,造成资源的极大浪费,尤其像我国这样森林资源相对缺乏的少林国家,木材的供需间存在着很大的矛盾。因此,提高林木综合利用率,加快建立资源节约型社会就显得尤为重要。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种工艺简单,生产成本低,而且能够有效提高人造板裁边料利用价值的低碳新型细木工板。

[0004] 为了实现上述目的,本实用新型采用了以下技术方案:

[0005] 一种低碳新型细木工板,主要由板芯和上、下覆盖面板组成;其中,所述的板芯主要由以人造板的裁边料为原材料制成的细方条拼接而成,所述细方条两行之间的端面拼缝相互错开,且在拼接好的板面上粘贴有“N”字形胶纸条对拼接好的细方条进行固定。

[0006] 进一步说明,所述人造板为中密度纤维板或刨花板或胶合板。

[0007] 进一步说明,所述的覆盖面板为普通横纹单板或高密度纤维板或三聚氰胺饰面板。覆盖面板可以依据产品要求而选择。

[0008] 一种制造上述低碳新型细木工板的方法,包括以下步骤:

[0009] (1) 细方条的制备

[0010] 在人造板生产线的纵、横裁边机的原裁边锯片的外侧并联加装上副锯片,锯除裁边料上疏松的毛边,获得质地均匀、规格一定的细方条;

[0011] (2) 板芯拼装

[0012] 将步骤(1)中的细方条拼接成所需规格的板芯,且细方条两行之间的端面拼缝相互错开,在拼接过程中,细方条两行之间的拼缝不涂胶,仅在拼接好的板面上采用胶纸条以“N”字形粘贴固定;

[0013] (3) 铺装组坯

[0014] 在拼接并固定好的板芯的上、下面覆以单面涂胶的覆盖面板,即得到板坯;

[0015] (4) 预压

[0016] 将组合好的板坯放在冷压机上进行预压,使板坯初步定形;

[0017] (5) 热压

- [0018] 将预压定形后的板坯送入热压机中,进行热压,获得成品毛板;
- [0019] (6)裁边
- [0020] 将毛板进行裁边,获得规格板;
- [0021] (7)砂光及饰面处理
- [0022] 将规格板进行双面砂光,然后以薄木或饰面纸进行表面装饰处理;若上、下覆盖面板采用三聚氰胺饰面板,则无需进行表面装饰处理;
- [0023] (8)检验及成品入库
- [0024] 经步骤(7)处理得到的细木工板按常规方法检验及成品入库。
- [0025] 与现有技术相比较,本实用新型的有益效果:
- [0026] 1. 制造工艺简单、加工成本低、节能低碳环保。本实用新型的细木工板的板芯来源于人造板的裁边料,伴随着人造板生产过程自动生成,无须专门加工制造,实现了废料直接利用。由于省掉了细方条制作工序,使本实用新型的细木工板的生产工艺大为简化,因此节能低碳、成本低。
- [0027] 2. 具有对人造板(母板)功能的传承性,综合性能更为优越。本实用新型的板芯来源于人造板的裁边料,而人造板的物理力学性能等均明显优于杉木、杨木等原生木材,使得使用人造板裁边料制造的细木工板的档次、性能更高;另外,因为是直接使用人造板的裁边料,所以该细木工板可以完全继承裁边料母板的原有的功能,这也大大简化了需要具备相应功能的细木工板的加工流程,降低了加工成本,具有较好的经济效益。
- [0028] 3. 节省涂胶耗材,环保、成本低。在本实用新型中板芯在采用细方条进行拼接时,不采用细方条拼缝面上涂胶粘贴工艺,而采用了当细方条拼接好后在板面上用胶纸条以“N”字形粘贴固定的方式,这样不仅可以固定好细方条,而且节省了大量胶水,减少了甲醛释放量,具有较好的社会效益。
- [0029] 4. 板芯表面覆以横纹单板,或高密度纤维板、或三聚氰胺饰面板,可获得不同档次、不同性能的低碳新型细木工板。
- [0030] 5. 该细木工板整板性能优于普通细木工板,经济价值高,是家具制造和各类装修工程的上好材料,是普通人造板企业极佳的低耗高值副产品,极具推广价值。

附图说明

- [0031] 图1是本实用新型的结构示意图。
- [0032] 附图标记:1-板芯,2-覆盖面板,3-胶纸条。

具体实施方式

- [0033] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。
- [0034] 实施例1:
- [0035] 一种低碳新型细木工板,主要由板芯1和上、下覆盖面板2组成;其中,所述的板芯1主要由以人造板的裁边料为原材料制成的细方条拼接而成,所述细方条两行之间的端面拼缝相互错开,且在拼接好的板面上粘贴有“N”字形胶纸条3对拼接好的细方条进行固定。所述人造板为中密度纤维板。所述的覆盖面板2为普通横纹单板。
- [0036] 实施例2:

[0037] 一种低碳新型细木工板,主要由板芯1和上、下覆盖面板2组成;其中,所述的板芯1主要由以人造板的裁边料为原材料制成的细方条拼接而成,所述细方条两行之间的端面拼缝相互错开,且在拼接好的板面上粘贴有“N”字形胶纸条3对拼接好的细方条进行固定。所述人造板为刨花板。所述的覆盖面板2为高密度纤维板。

[0038] 实施例3:

[0039] 一种低碳新型细木工板,主要由板芯1和上、下覆盖面板2组成;其中,所述的板芯1主要由以人造板的裁边料为原材料制成的细方条拼接而成,所述细方条两行之间的端面拼缝相互错开,且在拼接好的板面上粘贴有“N”字形胶纸条3对拼接好的细方条进行固定。所述人造板为胶合板。所述的覆盖面板2为三聚氰胺饰面板。

[0040] 实施例4:

[0041] 一种低碳新型细木工板,主要由板芯1和上、下覆盖面板2组成;其中,所述的板芯1主要由以人造板的裁边料为原材料制成的细方条拼接而成,所述细方条两行之间的端面拼缝相互错开,且在拼接好的板面上粘贴有“N”字形胶纸条3对拼接好的细方条进行固定。所述人造板为中密度纤维板。所述的覆盖面板2为三聚氰胺饰面板。

[0042] 上述实施例1~4的制造步骤包括:

[0043] (1) 细方条的制备

[0044] 在人造板生产线的纵、横裁边机的原裁边锯片的外侧并联加装上副锯片,锯除裁边料上疏松的毛边,获得质地均匀、规格一定的细方条;

[0045] (2) 板芯拼装

[0046] 将步骤(1)中的细方条拼接成所需规格的板芯,且细方条两行之间的端面拼缝相互错开,在拼接过程中,细方条两行之间的拼缝不涂胶,仅在拼接好的板面上采用胶纸条以“N”字形粘贴固定;

[0047] (3) 铺装组坯

[0048] 在拼接并固定好的板芯的上、下面覆以单面涂胶的覆盖面板,即得到板坯;

[0049] (4) 预压

[0050] 将组合好的板坯放在冷压机上进行预压,使板坯初步定形;

[0051] (5) 热压

[0052] 将预压定形后的板坯送入热压机中,进行热压,获得成品毛板;

[0053] (6) 裁边

[0054] 将毛板进行裁边,获得规格板;

[0055] (7) 砂光及饰面处理

[0056] 将规格板进行双面砂光,然后以薄木或饰面纸进行表面装饰处理;若上、下覆盖面板采用三聚氰胺饰面板,则无需进行表面装饰处理;

[0057] (8) 检验及成品入库

[0058] 经步骤(7)处理得到的细木工板按常规方法检验及成品入库。

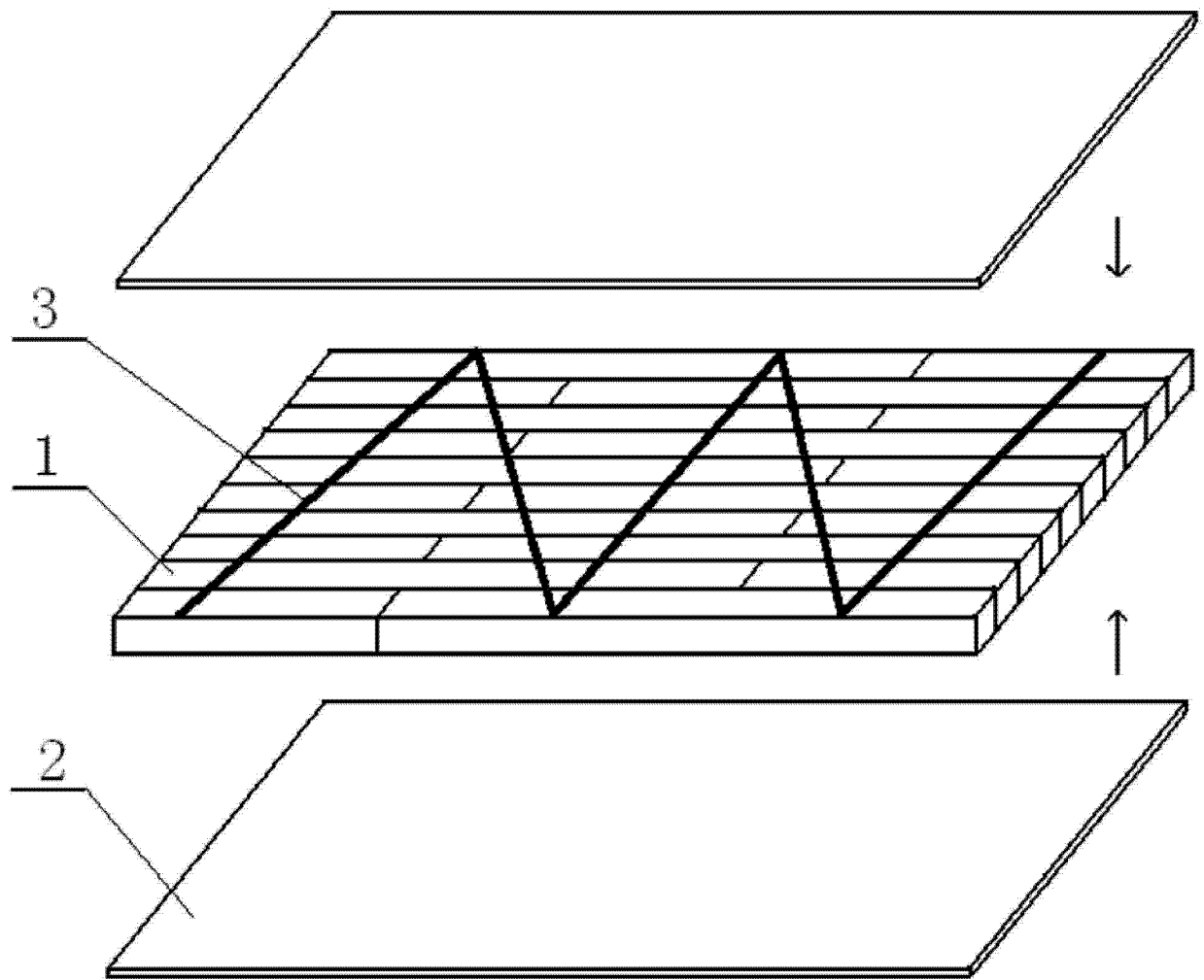


图 1