



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 213532995 U

(45) 授权公告日 2021.06.25

(21) 申请号 202021439458.4

(22) 申请日 2020.07.21

(73) 专利权人 周一江

地址 614000 四川省乐山市峨眉山市绥山镇
镇云海南路182号1栋1单元6楼1号

专利权人 李因海

(72) 发明人 周一江 李因海

(51) Int.Cl.

B27D 1/04 (2006.01)

B27D 1/00 (2006.01)

B32B 29/00 (2006.01)

B32B 29/06 (2006.01)

B32B 21/14 (2006.01)

B32B 21/06 (2006.01)

B32B 33/00 (2006.01)

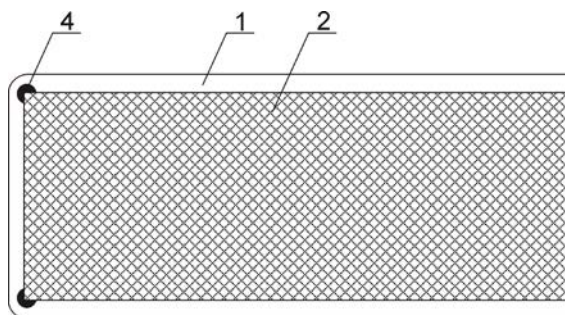
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

三胶折弯木质型材

(57) 摘要

本实用新型公开了一种三胶折弯木质型材；1、改变了型材的结构，采用折弯板将实心板材包裹；另外采用三胶浸胶纸与衬纸（不浸胶）形成三胶复合面皮，然后再与基材通过表层浸胶纸起到粘合作用，这样不仅起到折弯过程中面皮表面的软化问题，而且解决了压贴薄板时由于板材两边在热压组合时，由于单边受力，造成板材单向弯曲，在后期加工过程中造成不必要的麻烦。2、通过三胶板的平面压贴，面皮与表层浸胶纸与基板均通过正面压力热压，其粘合状态良好，板面的每个点均受到压力的作用，通过折弯工艺改变状态后，由于面皮与基板充分结合，许多年以后不会出现开胶或者脱落现象。



1. 一种三胺折弯木质型材,其特征在于;包括折弯板(1)和包裹在折弯板(1)内部的实心板材(2);所述折弯板(1)的背面切削有通槽(3),所述通槽(3)中设置热固胶(4),所述折弯板(1)通过两个折弯部定型,整体形成凹状,将实心板材(2)通过胶水复合形成三胺折弯木质型材;

所述折弯板(1)的组成包括三胺浸胶纸(5)、衬纸(6)、表层浸胶纸(7)和基材(8);三胺浸胶纸(5)与衬纸(6)通过单面压机压成表面三胺组合皮面;表层浸胶纸(7)与三胺组合皮面通过压机进行高温组合融合为一体;然后再与基材(8)粘接。

2. 根据权利要求1所述三胺折弯木质型材,其特征在于;折弯板(1)的厚度为1-15mm。

3. 根据权利要求1所述三胺折弯木质型材,其特征在于;实心板材(2)为中纤板、刨花板、多层板、定向刨花板、指接板或木结构板。

三胺折弯木质型材

技术领域

[0001] 本实用新型涉及木质型材领域,具体来讲涉及的是一种三胺折弯木质型材。

背景技术

[0002] 目前木质型材的应用十分广泛,比如门框、门框条等等都会用到;申请号CN201910439062.5的发明涉及一种具有折弯部的三聚氰胺饰面板及其制造方法,所述制造方法包括以下步骤:在基板的一面上设置浸胶连接纸;在基板上的浸胶连接纸上设置三胺浸胶纸;将基板、浸胶连接纸和三胺浸胶纸高温压合,以使得基板、浸胶连接纸和三胺浸胶纸融合为一体;在基板的另一面的预定位置切削通槽,使得基板分为主体部和折弯部;在通槽中设置稳固胶;沿通槽旋转主体部或者折弯部,使得主体部和折弯部之间具有预定角度;以及使稳固胶凝固定型。该专利主要针对以下问题:塑胶封边条虽然采用与三胺板的表面的纹理和颜色配对转印油墨方式,但实际上还存在很大色差,一致性差,由此影响外观,时间久了要变色、老化、易脱胶。封边条与三胺板面连接处存在封边后留下的指口,严重影响产品,家具的整体外观效果和一致性。

[0003] 而对于折弯板材来讲还具有以下待解决的问题:1、现有的折弯过程中板材表面要出现软化,而且由于板材两边在热压组合时,由于单边受力,容易造成板材单向弯曲,会在后期加工过程中造成不必要的麻烦。2、现有的折弯板结构制成的产品许多年以后会出现开胶或者脱落现象。

实用新型内容

[0004] 因此,为了解决上述不足,本实用新型在此提供一种三胺折弯木质型材;1、改变了型材的结构,采用折弯板将实心板材包裹;另外采用三胺浸胶纸与衬纸(不浸胶)形成三胺复合面皮,然后再与基材通过表层浸胶纸起到粘合作用,这样不仅起到折弯过程中面皮表面的软化问题,而且解决了压贴薄板时由于基材两边在热压组合时,由于单边受力,造成板材单向弯曲,在后期加工过程中造成不必要的麻烦。2、通过三胺板的平面压贴,面皮与表层浸胶纸与基板均通过正面压力热压,其粘合状态良好,板面的每个点均受到压力的作用,通过折弯工艺改变状态后,由于面皮与基板充分结合,许多年以后不会出现开胶或者脱落现象。

[0005] 本实用新型是这样实现的,构造包括折弯板和包裹在折弯板内部的实心板材;所述折弯板的背面切削有通槽,所述通槽中设置热固胶,所述折弯板通过两个折弯部定型,整体形成凹状,将实心板材通过胶水复合形成三胺折弯木质型材;

[0006] 所述折弯板的组成包括三胺浸胶纸、衬纸、表层浸胶纸和基材;三胺浸胶纸与衬纸通过单面压机压成表面三胺组合皮面;表层浸胶纸与三胺组合皮面通过压机进行高温组合融合为一体;然后再与基材粘接。

[0007] 根据本实用新型所述三胺折弯木质型材,其特征在于;折弯板的厚度为1-15mm。

[0008] 根据本实用新型所述三胺折弯木质型材,其特征在于;实心板材为中纤板、刨花

板、多层板、定向刨花板、指接板、木结构板；或其他含木材性质的材料均可。

[0009] 本实用新型具有如下优点：1、改变了型材的结构，采用折弯板将实心板材包裹；另外采用三胺浸胶纸与衬纸（不浸胶）形成三胺复合面皮，然后再与基材通过表层浸胶纸起到粘合作用，这样不仅起到折弯过程中面皮表面的软化问题，而且解决了压贴薄板时由于板材两边在热压组合时，由于单边受力，造成板材单向弯曲，在后期加工过程中造成不必要的麻烦。

[0010] 2、通过三胺板的平面压贴，面皮与表层浸胶纸与基板均通过正面压力热压，其粘合状态良好，板面的每个点均受到压力的作用，通过折弯工艺改变状态后，由于面皮与基板充分结合，许多年以后不会出现开胶或者脱落现象。

[0011] 3、现阶段，三胺饰面板折弯工艺以后的产品主要用于门套线的线条，没有大量、大面积的延伸此工艺的产品发展效果；而本实用新型非常适合于成型快速拼装门的门框、门框条等产品的生产与运用，故还具有以下延伸作用：第一，由于此结构的产生，减少了固定资产的投入，不用上线条压机与生产模具；第二，生产环节由繁入简；第三，今后的市场开发力度加大，很容易让行业人士普及与使用；第四，由于折弯板材的折弯不受条件与环境的制约，比如以门框条为例，如果生产3.8厘米、4厘米、4.2厘米、4.5 厘米、5厘米各种厚度的门框条，按照常规的生产工艺，就要准备五套模具，对于社会资源来说，是一种巨大的浪费；本专利在实施时，折弯的木质型材可以通过折弯方式形成两折三面包覆、四折四面包覆等形式。而且所述折弯型材在未来能够进入墙板行业、定制家具行业以及装修行业，将会为社会带来巨大的财富；此工艺绿色环保节能，符合国家建筑节能号召。

附图说明

[0012] 图1是本实用新型木质型材实施形式1示意图；

[0013] 图2是本实用新型中基板切削有通槽示意图；

[0014] 图3是本实用新型中基板层状结构示意图；

[0015] 图4是本实用新型木质型材实施形式2示意图。

具体实施方式

[0016] 下面将结合附图1-图4对本实用新型进行详细说明，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。

[0017] 实施例；本实用新型通过改进在此提供一种三胺折弯木质型材，包括折弯板1和包裹在折弯板1内部的实心板材2；所述折弯板1的背面切削有通槽3，所述通槽3中设置热固胶4，所述折弯板1通过两个折弯部定型，整体形成凹状，将实心板材2通过胶水复合形成三胺折弯木质型材；所述折弯板1的组成包括三胺浸胶纸5、衬纸6、表层浸胶纸7和基材8；三胺浸胶纸5与衬纸6通过单面压机压成表面三胺组合皮面；表层浸胶纸7与三胺组合皮面通过压机进行高温组合融合为一体；然后再与基材8粘接。

[0018] 实施时；折弯板1的厚度为1-15mm。

[0019] 实施时；实心板材2为中纤板、刨花板、多层板、定向刨花板、指接板、木结构板；或

其他含木材性质的材料均可。

[0020] 本实用新型的生产工艺流程为：

[0021] 1、先将三胺浸胶纸与衬纸通过1600的单面压机压贴。通过12个压，180 C，32秒的三个压贴条件，压成表面三胺组合皮面。

[0022] 2、将所述基材，表层浸胶纸与上述步骤1形成的三胺组合皮面，通过压机进行三种材料的高温组合，以使得所述基材，表层纸浸胶纸和三胺组合皮面融合为一体。

[0023] 3、在所述基板的背面的预定位置切削通槽，使得所述基板分为主部部和折弯部两部分。

[0024] 4、在所述通槽中设置热固胶。

[0025] 5、沿所述通槽旋转所述主体部或者所述折弯部。使得所述主体部和所述折弯部之间具有预定角度；使所述热固胶凝固定型。

[0026] 6、通过两个折弯部定型，形成凹状，将胚材与凹状的折弯形成的产品通过胶水复合，形成三胺科技技术质型材。

[0027] 本实用新型相对于现有技术来讲具有如下优点：

[0028] 1、改变了型材的结构，采用基材1将实心板材2包裹；另外采用三胺浸胶纸与衬纸（不浸胶）形成三胺复合面皮，然后再与板材通过表层浸胶纸起粘合作用，这样不仅起到折弯过程中面皮表面的软化问题，而且解决了压贴薄板时由于板材两边在热压组合时，由于单边受力，造成板材单向弯曲，在后期加工过程中造成不必要的麻烦。

[0029] 2、通过三胺板的平面压贴，面皮与表层浸胶纸与基板均通过正面压力热压，其粘合状态良好，板面的每个点均受到压力的作用，通过折弯工艺改变状态后，由于面皮与基板充分结合，许多年以后不会出现开胶或者脱落现象。

[0030] 3、现阶段，三胺饰面板折弯工艺以后的产品主要用于门套线的线条，没有大量、大面积的延伸此工艺的产品发展效果；而本实用新型非常适合于成型快速拼装门的门框、门框条等产品的生产与运用，故还具有以下延伸作用；第一，由于此结构的产生，减少了固定资产的投入，不用上线条压机与生产模具；第二，生产环节由繁入简；第三，今后的市场开发力度加大，很容易让行业人士普及与使用；第四，由于折弯板材的折弯不受条件与环境的制约，比如以门框条为例，如果生产3.8厘米、4厘米、4.2厘米、4.5 厘米、5厘米各种厚度的门框条，按照常规的生产工艺，就要准备五套模具，对于社会资源来说，是一种巨大的浪费；所以说本实用新型在未来进入墙板行业、定制家具行业以及装修行业，将会为社会带来巨大的财富；此工艺绿色环保节能，符合国家建筑节能号召。

[0031] 本专利在实施时，折弯的木质型材可以通过折弯方式形成两折三面包覆、四折四面包覆等形式。而且所述折弯型材在未来能够进入墙板行业、定制家具行业以及装修行业，将会为社会带来巨大的财富。

[0032] 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。

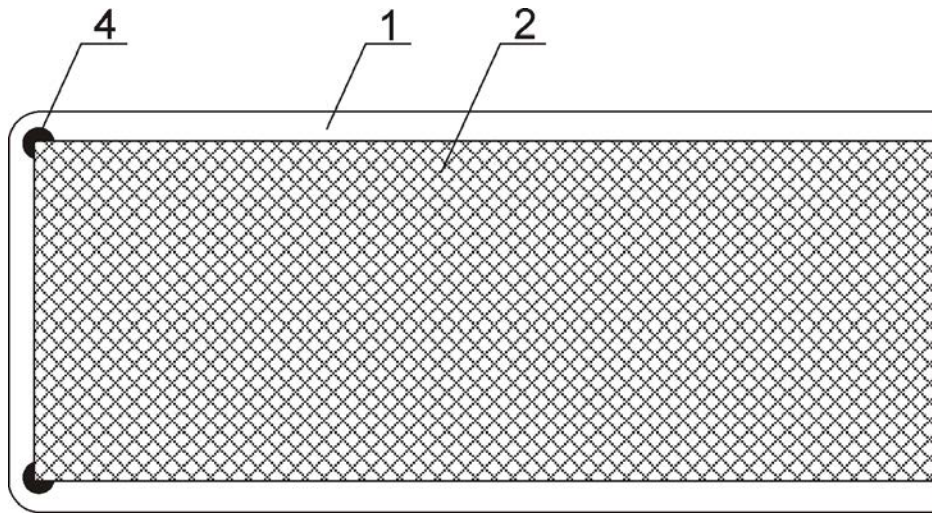


图1

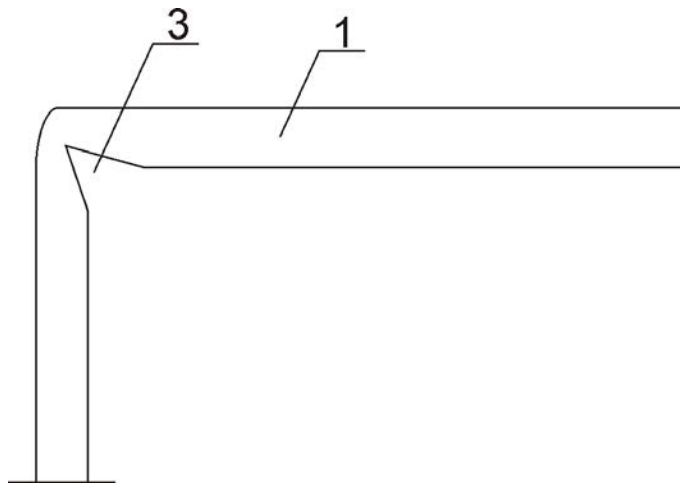


图2

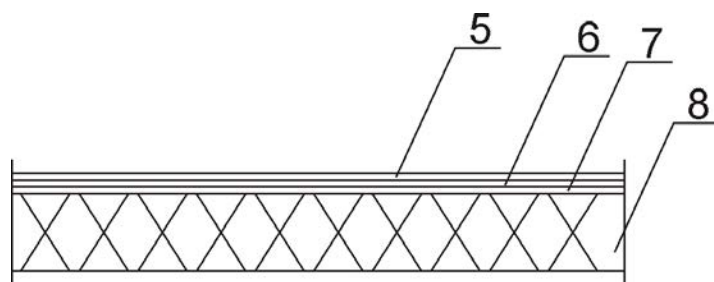


图3

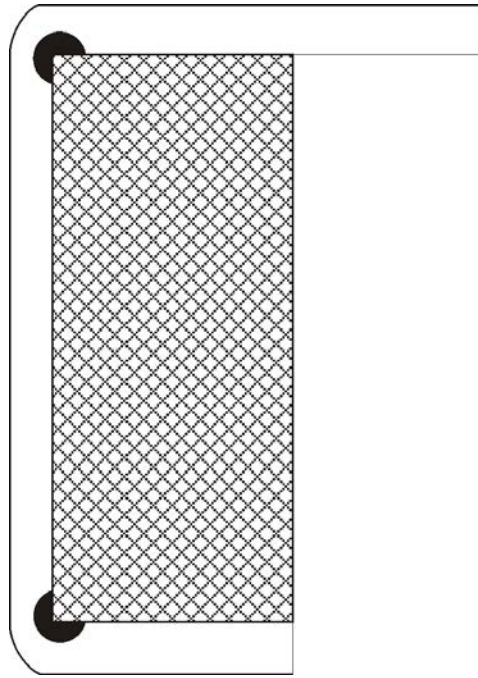


图4