



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104942899 A

(43) 申请公布日 2015. 09. 30

(21) 申请号 201510286183. 2

(22) 申请日 2015. 05. 29

(71) 申请人 柳州市东汇木业有限公司

地址 545003 广西壮族自治区柳州市沙塘镇
沙塘村原柳州机电工程学校院内

(72) 发明人 刘大勇

(74) 专利代理机构 柳州市集智专利商标事务所
45102

代理人 王又旺

(51) Int. Cl.

B27D 1/08(2006. 01)

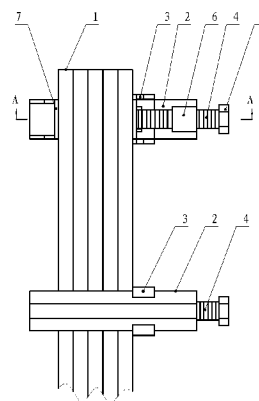
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54) 发明名称

制作桉树芯装饰板的压制方法

(57) 摘要

本发明公开了一种制作桉树芯装饰板的压制方法,涉及装饰板材加工方法领域。这种制作桉树芯装饰板的压制方法包括以下步骤:A、把胶水涂在经过干燥、两面刨处理后的桉树芯材的刨面处;B、把A步骤所得桉树芯材按所述刨面粘接得坯板;C、把B步骤所得坯板放在压制模具内压制12个小时。本发明解决了不用加热就能压制桉树芯材制作实木装饰板的问题,压制效果好,能有效节约能耗,降低成本。



1. 一种制作桉树芯装饰板的压制方法,其特征在于包括以下步骤:
 - A、把胶水涂在经过干燥、两面刨处理后的桉树芯材的刨面处;
 - B、把 A 步骤所得桉树芯材刨面两两相贴得坯板;
 - C、把 B 步骤所得坯板放在压制模具内压制 12 个小时。
2. 根据权利要求 1 所述的制作桉树芯装饰板的压制方法,其特征在于:压制温度为 15 ~ 30℃。
3. 根据权利要求 1 所述的制作桉树芯装饰板的压制方法,其特征在于:所述压制模具包括底座(2),有压板(3)活动安装在所述底座(2)上,在所述底座(2)的端口处还固定安装有螺母(6),有与所述螺母(6)相配合的推杆(4)。

制作桉树芯装饰板的压制方法

技术领域

[0001] 本发明涉及装饰板材加工方法领域,尤其是一种制作桉树芯装饰板的压制方法。

背景技术

[0002] 如今装饰板材加工企业越来越多,竞争越来越激烈,加上人工、原料等成本的上涨因素,利润空间越来越小,如何降低成本、提高生产效率使得利润最大化是企业在竞争过程中不被淘汰甚至能做大做强的关键因素。

[0003] 桉树生长快、轮伐周期短,是一种重要的经济木材,50-60%用于纤维与木浆材,20%用于实木木材。又因为桉树木材能有效地防蛀虫蚁,因此将其制成的实木家具也能防蛀、经久耐用。但是桉树旋切余料如桉树芯因密度低、材质较软、缩皱率相对较高,烘干难度大,如果烘得太干则会变脆,一方面加大了后续加工难度,另一方面制成的实木板容易开裂,影响质量和美观;如果烘得不到位,制成的板材含水率高,容易腐烂。所以桉树芯的传统利用方法按照价值从高到低分别可以做拖把、扫帚的把子,做纤维板的原材料或造纸材料以及做柴火和人造炭,经济价值低,价钱便宜。所以如果将桉树芯作为实木装饰板的原材料,不仅能降低企业生产成本,提高利润,促进企业提高竞争力,还能有效利用桉树余料,提高桉树经济价值。

[0004] 但是用木材制成的实木装饰板在施胶处理后一般都会进行压制固化,待胶水变干得坯板。多数企业都会采取加热等方法来对上述步骤进行处理。所以如果按照传统的方法来对桉树芯进行上述处理,一方面会导致二次烘干使芯材含水率下降,使芯材变脆加大了后续加工难度,以及制成的实木板容易开裂,影响质量和美观;另一方面也会导致碳化使得芯材颜色加深而达不到企业的生产目的。

发明内容

[0005] 本发明提供一种制作桉树芯装饰板的压制方法,它可以解决不用加热就能压制桉树芯材制作实木装饰板的问题,压制效果好。

[0006] 为了解决上述问题,本发明所采用的技术方案是:这种制作桉树芯装饰板的压制方法,包括以下步骤:

- A、把胶水涂在经过干燥、两面刨处理后的桉树芯材的刨面处;
- B、把 A 步骤所得桉树芯材按刨面两两相贴得坯板;
- C、把 B 步骤所得坯板放在压制模具内压制 12 个小时。

[0007] 上述技术方案中,更具体的技术方案还可以是:压制温度为 15 ~ 30℃。

[0008] 进一步的:所述压制模具包括底座,有压板活动安装在所述底座上,在所述底座的端口处还固定安装有螺母,有与所述螺母相配合的推杆。

[0009] 由于采用了上述技术方案,本发明与现有技术相比具有如下有益效果:

1、压制效果好,压制温度不高,一方面避免了高温压制导致二次烘干使芯材含水率下降,使芯材变脆加大了后续加工难度,以及制成的实木板容易开裂,影响质量和美观;另一

方面避免了高温压制导致的碳化使得芯材颜色加深。

[0010] 2、节约能耗,降低成本。

附图说明

[0011] 图 1 是本发明实施例用于制作装饰板的压制模具压制装饰板俯视图。

[0012] 图 2 是本发明图 1AA 处剖面图。

[0013] 图 3 是本发明实施例用于制作装饰板的压制模具压制装饰板右视图。

具体实施方式

[0014] 以下结合具体实例,对本发明作进一步详述:

如图 1、图 2 和图 3 所示,这种用于制作装饰板的压制模具,包括工字钢底座 2,有 1 块压板 3 活动的安装在底座 2 上,在底座 2 一端焊装有挡板 7,另一端焊装有螺母 6,有与螺母 6 相配合的螺纹推杆 4,所述螺纹推杆 4 一端焊装有螺母 5,压板 3 有一面设置有与螺纹推杆 4 相配合的螺纹孔。

[0015] 在制作桉树芯装饰板的压制过程时,操作如下:

A、把胶水涂在经过干燥、两面刨处理后的桉树芯材的刨面处;

B、把 A 步骤所得桉树芯材按所述刨面粘接得坯板 1;

C、把 B 步骤所得坯板 1 放在压制模具的底座 2 上面挡板 7 和压板 3 中间,将螺纹推杆 4 穿过螺母 6,未焊装有螺母 5 的一端面向压板 3,用扳手扳紧螺母 5 使得压板 3 在螺纹推杆 4 的推动下压紧坯板 1。在 15 ~ 30℃温度下压制 12 个小时即可。

[0016] 并且压制时根据坯板 1 的长度不同采用多个这种用于制作装饰板的压制模具正反面压制。

[0017] 本发明压制效果好,压制温度不高,一方面避免了高温压制导致二次烘干使芯材含水率下降,使芯材变脆加大了后续加工难度,以及制成的实木板容易开裂,影响质量和美观;另一方面避免了高温压制导致的碳化使得芯材颜色加深。节约了能耗,降低了成本。

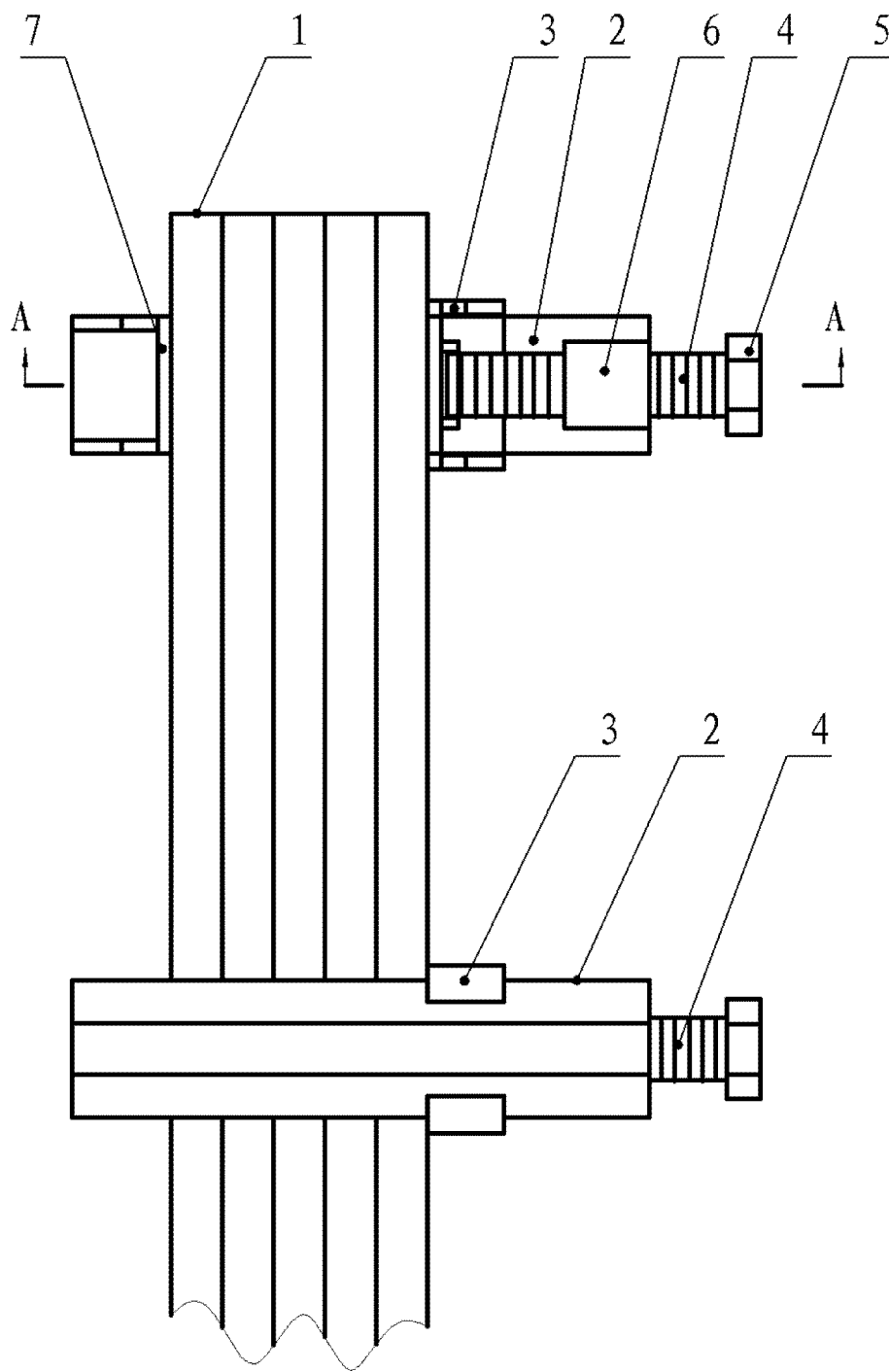


图 1

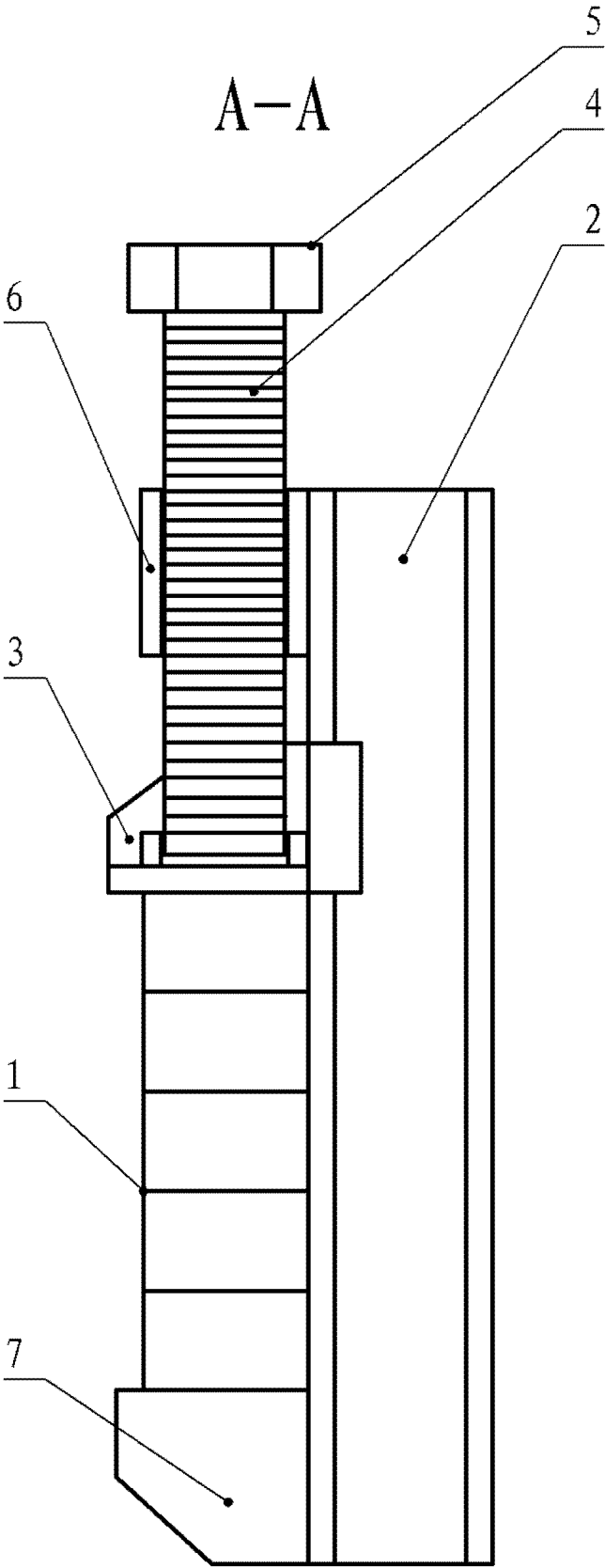


图 2

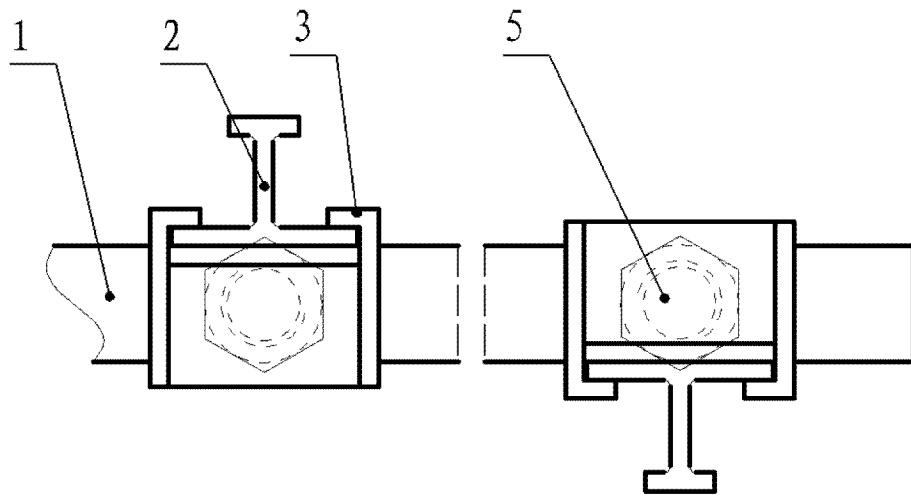


图 3