

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.
E04F 19/02 (2006.01)



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200520039609.6

[45] 授权公告日 2006 年 11 月 15 日

[11] 授权公告号 CN 2837433Y

[22] 申请日 2005.2.6

[21] 申请号 200520039609.6

[73] 专利权人 庄训泉

地址 台湾省台北县中和市兴南路二段 261 巷
6-15 号

[72] 设计人 庄训泉

[74] 专利代理机构 上海智信专利代理有限公司

代理人 吴林松

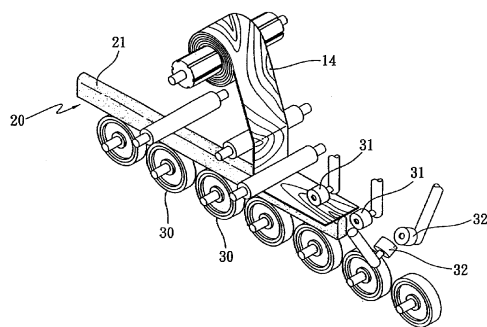
权利要求书 1 页 说明书 4 页 附图 6 页

[54] 实用新型名称

设有原木皮层封边条构造

[57] 摘要

一种设有原木皮层封边条构造，主要是将作为木工装潢所使用的封边条，采用较廉价的木材作为里材，再利用自动化设备的多组滚轮，以将该里材于外表面黏结上原木纹贴皮层，所述里材的构造具有弯折成圆弧角的缘边，使封边条预期外露的表面上结合木纹的原木皮，整体具有大幅降低制造成本的功效。



1. 一种设有原木皮层封边条构造,是由木材及原木纹贴皮所组成,其特征在于:其主要是采用较廉价的木材作为里材,以将该里材于外表面黏结上原木纹贴皮,所述里材的构造具有弯折成圆弧角的缘边,使封边条预期外露的表面上结合木纹的原木皮。
2. 如权利要求1所述的设有原木皮层封边条构造,其特征在于:其中原木纹贴皮是由原木皮层与不织布层加设黏胶所组成。
3. 如权利要求1所述的设有原木皮层封边条构造,其特征在于:其中作为里衬的木材于外轮廓上具有圆弧角的缘边。
4. 如权利要求1所述的设有原木皮层封边条构造,其特征在于:其中原木纹贴皮的原木皮层于外表面已上漆。

设有原木皮层封边条构造

技术领域

本实用新型是有关一种设有原木皮层封边条构造,旨在提供一种方便装潢于门板、门框、窗框缘或橱柜面板等表平面作修饰的板材,具有生产容易、制造成本低廉的优点。

背景技术

关于木工装潢现场施工上,对于窗框缘或木板装饰板的周缘收边,一般常利用较细的条状封边条搭接填补,以作为木工装潢施工最后的收尾工作。

但真正的原木其木质纹路各有其不同花纹式样及深浅色泽,所展现出的质地属性及视觉感受大异其趣,例如原木皮纹路有红山毛、白山毛、胡桃木、柚木、樱桃木、枫木、花梨木、桧木及安丽格等多款不同式样存在,以现今装潢用封边条制造生产上所面临的问题,一般坊间对于装潢门框、门板缘、橱柜、抽屉或窗框等部位表面上,流行的趋势为以具有真木纹样及丰富色彩的原木皮表以作装饰,令视觉感观效果上更增加原始、纯真的高尚价值感。

另有外表披覆PVC塑胶皮的封边条,但因PVC塑胶皮上的仿木纹为印刷而成,所以通常不够真实,其木纹的纹路呈现模糊的散乱视觉感受,粹有真实原木纹的美观。然而以真正的原木刨制成封边条成本较为昂贵,同时为求保护大自然环境起见,大量砍伐原木林已受到各国的限制,因此采行藉由薄质的原木皮层贴附于较廉价的木料上,使外观看起来仿如以真木经刨制成一般,同样具有高雅的视觉感受。且经此一方式制造出封边条,可使整体的制造成本大为降低,更增产品的竞争力。

而现有的此类封边条原来都只有原木条外表面的纹路而已,于表面是不具有亮丽光泽的,当装潢时于钉设好之后,更必需于封边条上进行上漆的工作,而上漆时往往容易因技术上人为的疏失,而使得漆料被涂刷超出封边条范围外,因而又得再作一次消除抹净的工作。而如果为了不让漆料涂刷超出封边条的板体范

围，则必需小心翼翼地缓慢进行上漆的工作，仍然产生了工时效益成本的问题。

有鉴于现有封边条于木工装潢工作上存有如此的不便性，为求提升完工后品质及增进施工效率，不得不朝向改进使封边条的结构，使封边条的施工上很麻烦需缓慢施作小心翼翼的涂刷上漆工作因而避免，并造成装潢美感效果更佳。

本发明人有鉴于传统封边条于装潢施工上存有上述缺点，期能提供一种更佳化的封边条以提供使用，为本实用新型所欲研创的发明动机。

发明内容

本实用新型的主要目的，在提供一种设有原木皮层封边条构造，可使封边条的装潢施工更佳符合便利性，达到施工简易、迅速，可任意组装于门板、门框、窗框缘或橱柜面板等表平面作修饰，同时可有效增进美观的功效。

本实用新型的次要目的，在提供一种设有原木皮层封边条构造，具有使木工装潢施工更具有效率。

本实用新型的另一目的，在提供一种设有原木皮层封边条构造，具有能节省特有种类树木用量，使得对环境保护作出贡献。

为达上述目的，本实用新型封边条构造主要设有以廉价木料刨制成的木条作为里材，使木条轮廓中至少包含具有弯折成圆弧角的缘边，再利用自动化设备的多组滚轮，以将该里材于外表面黏结上木纹式样的原木皮层，使封边条预期外露的表面上结合木纹的原木皮，整体具有大幅降低制造成本的功效。

本实用新型的其它特点及具体实施例可于以下配合附图的详细说明中，进一步了解。

附图说明

图1是本实用新型原木纹贴皮制造示意图。

图2是本实用新型加工步骤示意图。

图3是本实用新型加工步骤前视图一。

图4是本实用新型加工步骤前视图二。

图5是本实用新型加工步骤前视图三。

图6是本实用新型加工步骤前视图四。

图7是本实用新型完成后的立体外观图。

图8是本实用新型可制成封边条断面的示例图。

具体实施方式

请参阅图1所示,本实用新型设有原木皮层封边条构造于制造上,首先需预备原木花纹的原木皮层10,该原木皮层可选用为红山毛、白山毛、胡桃木、柚木、樱桃木、枫木、花梨木、桧木等薄质皮层,另准备有极薄的不织布层11,使两材料经由输送而让原木皮层10底部滑过设有黏胶12的沾胶滚轮13,再令两材料紧密叠合而黏结一起呈原木纹贴皮14。

请参阅图2~图6所示,欲加工制造封边条时,可将封边条先以较廉价的木材20作为里材,而木材20构造上可于一角落处设有圆弧角的缘边21,使已经被刨制成固定断面形状的木材20置于一直线运动输送设备上,利用多数的输送轮30将木材20往前推进,而较佳的实施例子该圆弧角的缘边21乃摆置位于上端。而原木纹贴皮14由上而下压贴于圆弧角的缘边21面上,藉由第一平压轮31挤压于已叠合原木纹贴皮14与木材20顶点上,如图3,使得贴皮与里材两者间率先取得中心定位点,接着输送轮30将木材20更往前推进,而进入设有第二平压轮32区域,于图4中显示当原木纹贴皮14进入此一区域后,便因左右两侧的第二平压轮32具有倾斜角度较大缘故,因而便可使原木纹贴皮14在圆弧角的缘边21两侧更向下方位置自动贴合。

相同的原理,制造流程中进入图5所示制程下,该木材20又被输送至另一加工区域中,此时第三平压轮33则具有比第二平压轮32更加倾斜的角度,故使得该圆弧角的缘边21已几乎全被原木纹贴皮14所贴合了。最后制程当于图6实施时,则顺应木材20轮廓两侧所设平直面,因此以平设的第四平压轮34滚动于木材的侧边,如此将可自动化全面将木材20于周边贴合上一层预先选定的木料原木纹贴皮14。

请参阅图7所示,本实用新型所加工制成的原木皮封边条40,于易见的外表看起来与原木经由刨制出木条相仿,然而其实于封边条40的内部为普通而廉价的一般木料20,藉由外面包覆的原木纹贴皮14,使整体砍起来即呈为整支木

条为实木制成一般，如此可节省较昂贵原木的用量。

请参阅图 8 所示，本案的设有原木皮层封边条构造，主要的技术手段是利用采取较廉价的木材刨制成预定的断面轮廓，并于至少两面部之间设有圆弧角的缘边 2 1，该圆弧的大小不受到限制，而具备花纹的原木皮层 1 0 因具有顺应木纹方向容易碎裂的特性，且原木皮层 1 0 也容易因沾胶而渗出正面，所以于背面上加贴一层薄质的不织布 1 1，且利用黏胶 1 2 涂着于原木皮层 1 0 及不织布 1 1 之间，因而将其二者黏贴一起呈原木纹贴皮 1 4，同时于不织布 1 1 的后方再因附有黏胶 1 2 而与木材 2 0 作相贴合。因而利用多数的压轮组 30~34 挤压于木材 2 0 的圆弧面上，最后将原木纹贴皮 1 4 紧紧地牢贴于木材 2 0 外表面，制成一精美的封边条。

再图 8 中，由 A.~G. 多种不同断面式样的封边条构造，其特征皆具有转角处的圆弧导角，各圆弧角的缘边 2 1 的幅度及大小未受到限制，如使当原木纹贴皮 1 4 贴合后，于转折点上的原木皮则不会断裂开来。而原木纹贴皮 1 4 上的原木皮层 1 0 于加工前已经自动化上漆并烘烤干涸过，因此于表面上具有光泽及定色效果，装潢施工上本案的封边条其属原木皮材质，非一般以 PVC 塑化皮加工制成，因而质感上具有真正典雅的美观性。

综上所述，本实用新型不但可以改进过去常用封边条构造的缺点，且藉由原木纹贴皮与木材做结合，使装潢施工后省除再做上漆的工作，除具有视觉上美观性及方便施工外，进而可节省制造成本及现场施工的人工成本，亦对大自然环境做出一小小的贡献，致使整体的实用性及便利性大增，具有实用价值无疑。

惟以上所述的，仅为本实用新型较佳实施例而已，当不能以此限定本实用新型实施的范围；故，凡依本实用新型申请专利范围及创作说明书内容所作的简单的等效变化与修饰，皆应仍属本实用新型涵盖的范围内。

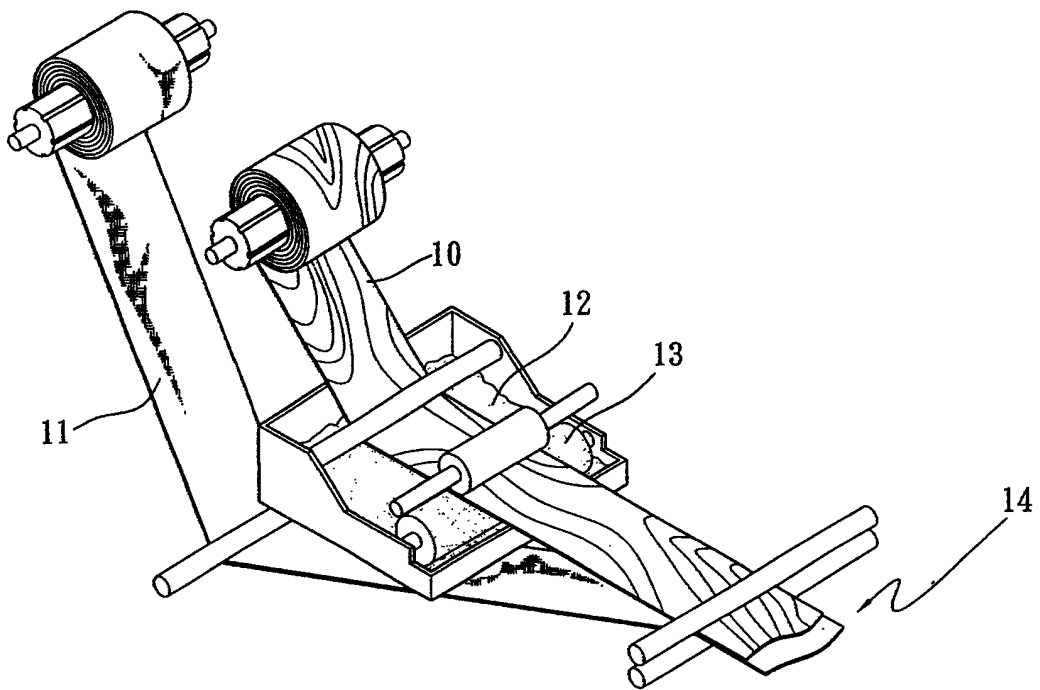


图 1

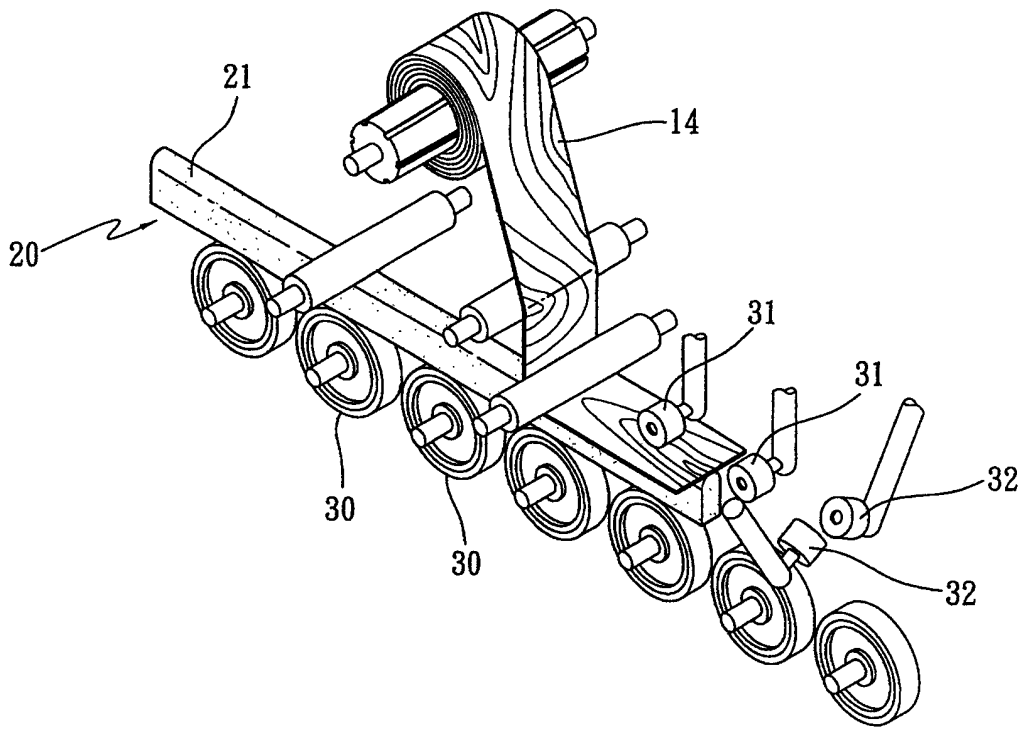


图 2

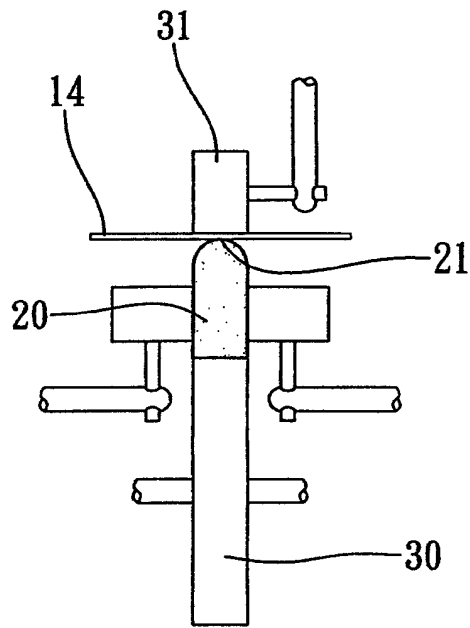


图 3

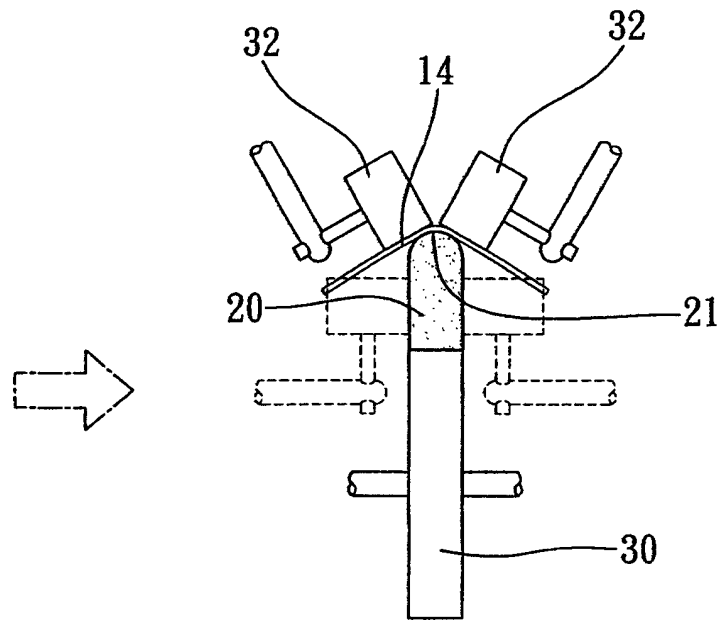


图 4

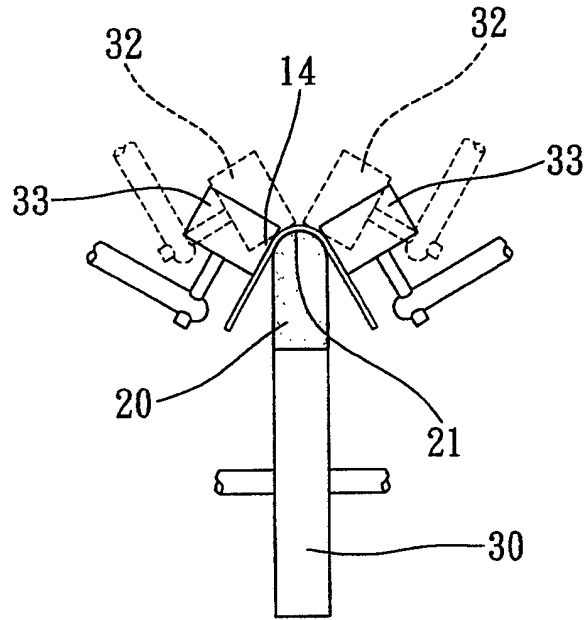


图 5

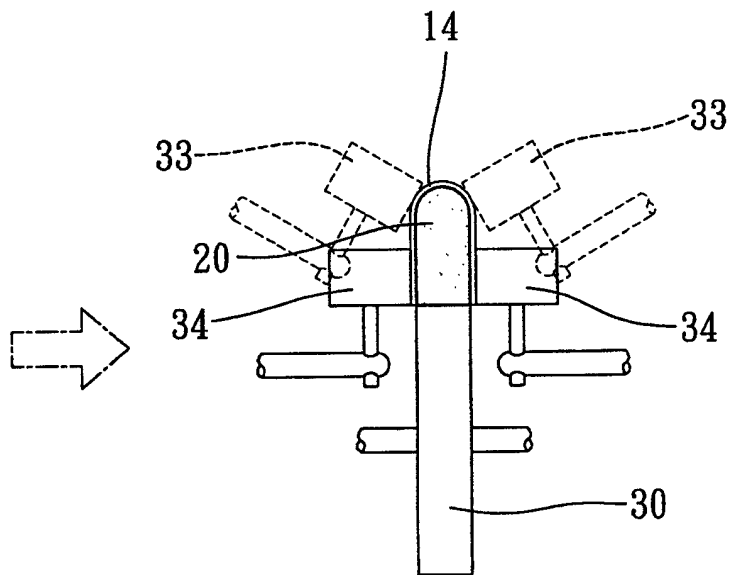


图 6

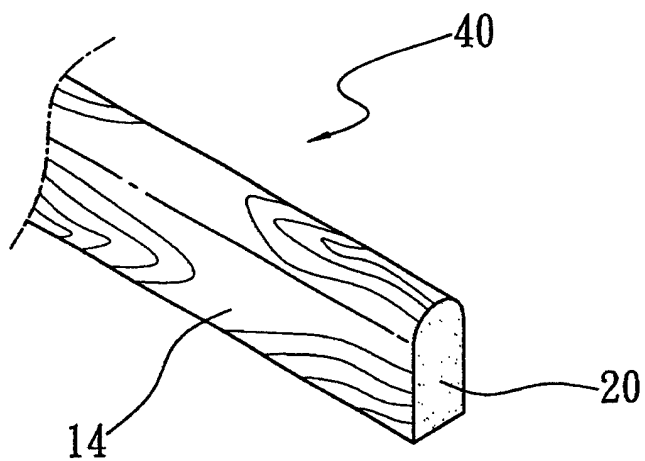


图 7

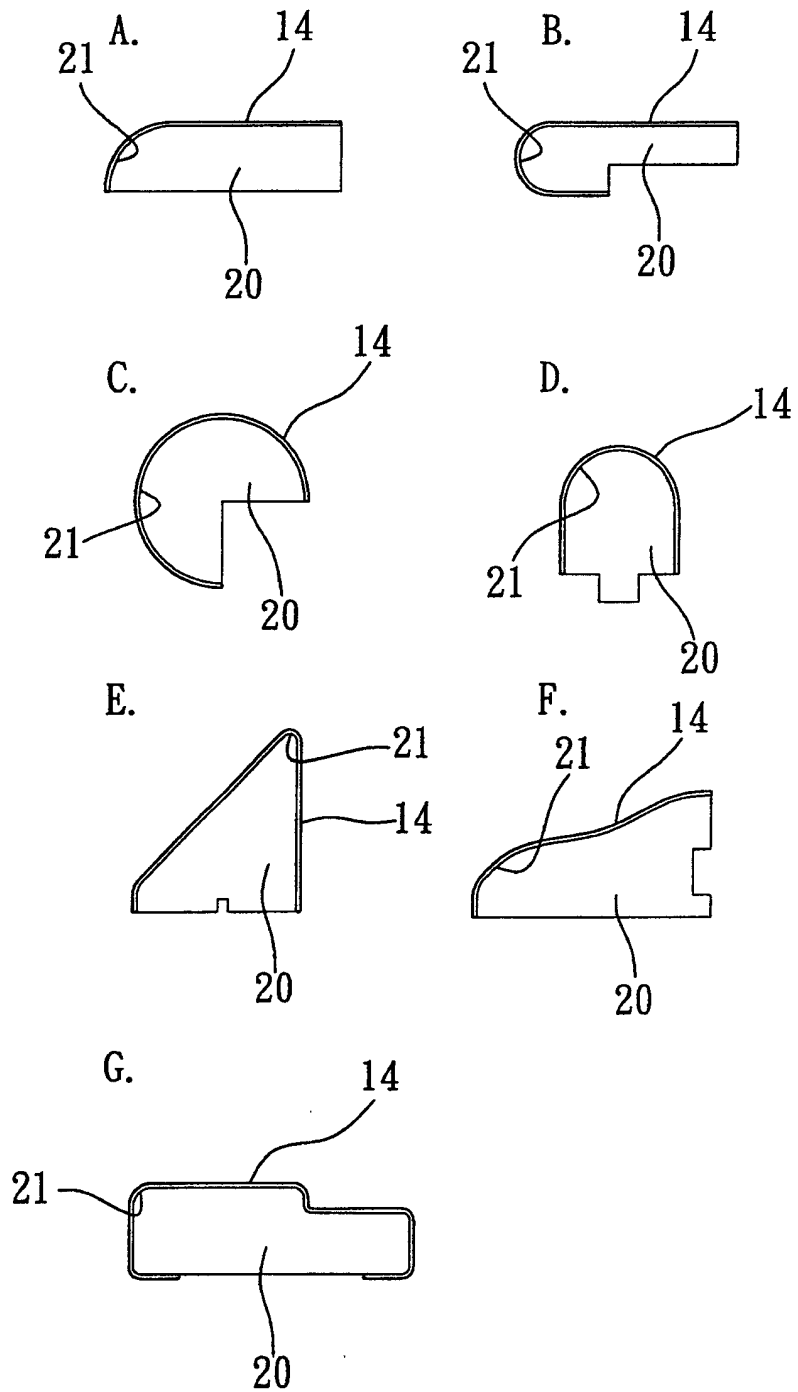


图 8