(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 102189573 A
(43)申请公布日 2011.09.21

(21)申请号 201110076558.4

(22)申请日 2011.03.29

(71)申请人 浙江莫霞实业有限公司
地址 313200 浙江省湖州市德清县武康镇回山路 377 号

(72)发明人 莫有根 何金根 濮伟伟

(74)专利代理机构 杭州丰禾专利事务所有限公司 33214
代理人 唐时金

(51)Int.Cl.
B27D 1/04(2006.01)
B32B 21/13(2006.01)
B32B 21/14(2006.01)

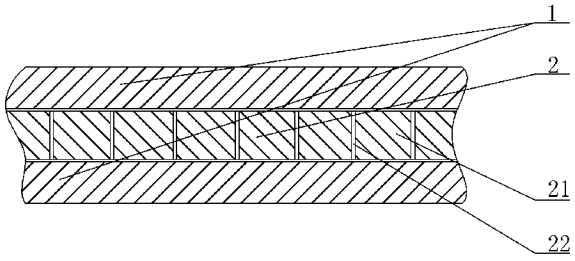
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54)发明名称

一种防变形的实木木板

(57)摘要

本发明涉及一种新型实木木材，尤其涉及一种防变形的实木木板。一种防变形的实木木板，其特征在于：由上中下三层粘接挤压而成，上下两层为实木薄板层(1)，中层为实木条板层(2)；所述实木条板层(2)由长木方条(21)并排粘接挤压形成；所述长木方条(21)由短木方条(211)指接而成，相邻长木方条(21)上的指接接口(212)交错排列。由于采用两层实木薄板层夹实木条板层的结构，中层的长木方条成为木板的支撑筋，有效防止了木板的变形，长木方条由短木方条指接而成，避免细短木材浪费的同时，还变废为宝。



CN 102189573 A

1. 一种防变形的实木木板，其特征在于：由上中下三层粘接挤压而成，上下两层为实木薄板层（1），中层为实木条板层（2）；所述实木条板层（2）由长木方条（21）并排粘接挤压形成。

2. 根据权利要求 1 所述的一种防变形的实木木板，其特征在于：所述长木方条（21）由短木方条（211）指接而成，相邻长木方条（21）上的指接接口（212）交错排列。

3. 根据权利要求 2 所述的一种防变形的实木木板，其特征在于：所述短木方条（211）之间的指接接口（212）是锯齿状接口，锯齿齿尖的朝向与实木条板层（2）的表面平行。

4. 根据权利要求 3 所述的一种防变形的实木木板，其特征在于：所述指接接口（212）之间用粘胶粘合。

一种防变形的实木木板

技术领域

[0001] 本发明涉及一种新型实木木材，尤其涉及一种防变形的实木木板。

背景技术

[0002] 随着生活水平的不断提高，人们对家具的档次要求也逐步提升，其中实木家具尤其深受消费者的喜爱。伴随科技的进步，全球各地之间的联系越来越近，国内产的实木家具热销全球各地，同时也给实木家具行业带来了技术上的难题：由于地球上不同地区的温差大，湿度不一，实木家具的框架木材非常容易开裂以及变形，从而破坏了实木家具的品相，给实木家具企业和消费者带来了极大的困扰。

发明内容

[0003] 本发明提供了一种防变形的实木木板，其结构合理，稳固不变形。为了实现上述发明目的，本发明采用了以下技术手段：

一种防变形的实木木板，由上中下三层粘接挤压而成，上下两层为实木薄板层，中层为实木条板层；所述实木条板层由长木方条并排粘接挤压形成。

[0004] 所述长木方条由短木方条指接而成，相邻长木方条上的指接接口交错排列；

所述短木方条之间的指接接口是锯齿状接口，锯齿齿尖的朝向与实木条板层的表面平行；

所述指接接口之间用粘胶粘合。

[0005] 本发明的有益效果在于：由于采用两层实木薄板层夹实木条板层的结构，中层的长木方条成为木板的支撑筋，有效防止了木板的变形；长木方条由短木方条指接而成，避免细短木材浪费的同时，还变废为宝；短木方条的锯齿接口朝向与实木条板层的表面平行，接口之间用粘胶粘合，进一步增加了木板的防变形强度。

附图说明

[0006] 图 1 为本发明一种防变形的实木木板的断面示意图；

图 2 为图 1 中实木条板层 2 的结构示意图。

具体实施方式

[0007] 下面结合附图，对本发明一种防变形的实木木板的优选实施方式作出详细的描述：

如图 1 所示，本发明的实木木板由上中下三层粘接挤压而成，上层和下层是实木薄板层 1，从经过防裂处理的原木木料上用专用机械设备锯成实木薄板，再经过定厚砂光处理，终成厚度为 3~7 毫米的实木薄板层 1，实木薄板层 1 结实耐磨，纹理自然舒畅，美观牢固。中层为实木条板层 2，由数根规格标准的长木方条 21 并排粘接挤压形成，相邻长木方条 21 之间用粘胶 22 粘接后再机械挤压，形成木板后对表面进行砂光，即成实木条板层 2。在实木条

板层 2 的两面抹胶，分别粘上实木薄板层 1，再进行机械挤压，干燥以后边制成了本发明的防变形的实木木板。

[0008] 如图 2 所示，实木条板层 2 的长木方条 21 由短木方条 211 指接而成，短木方条 211 是从经防裂处理的原木木料上用专用设备锯成的规格标准的短方条，也可将废弃的细短木材加工成同规格标准的短方条，然后将短方条的两端切成锯齿状的指接接口 212，锯齿呈对称的等腰三角形状，其对称轴的朝向与短木方条 211 本身的表面平行，再对指接接口 212 均匀施胶，最后将短木方条 211 通过指接接口 212 拼接起来，机械压紧，干燥后即成长木方条 21。

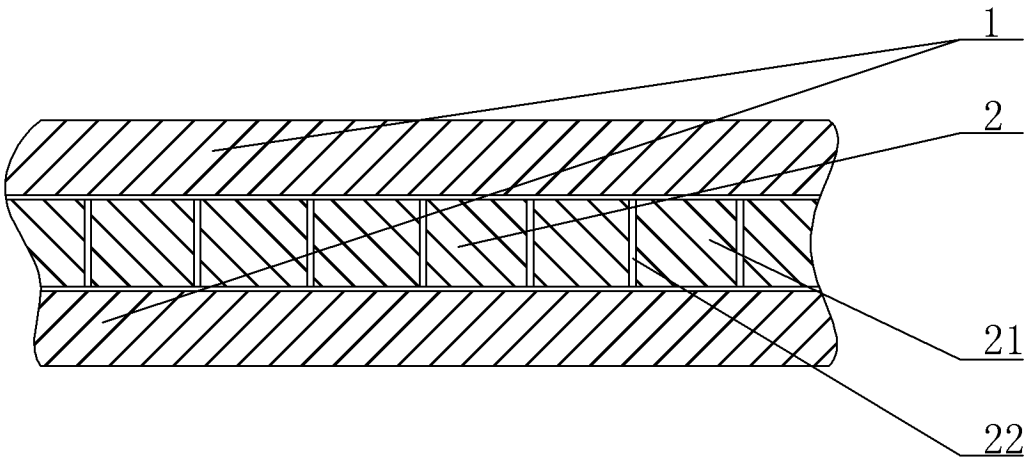


图 1

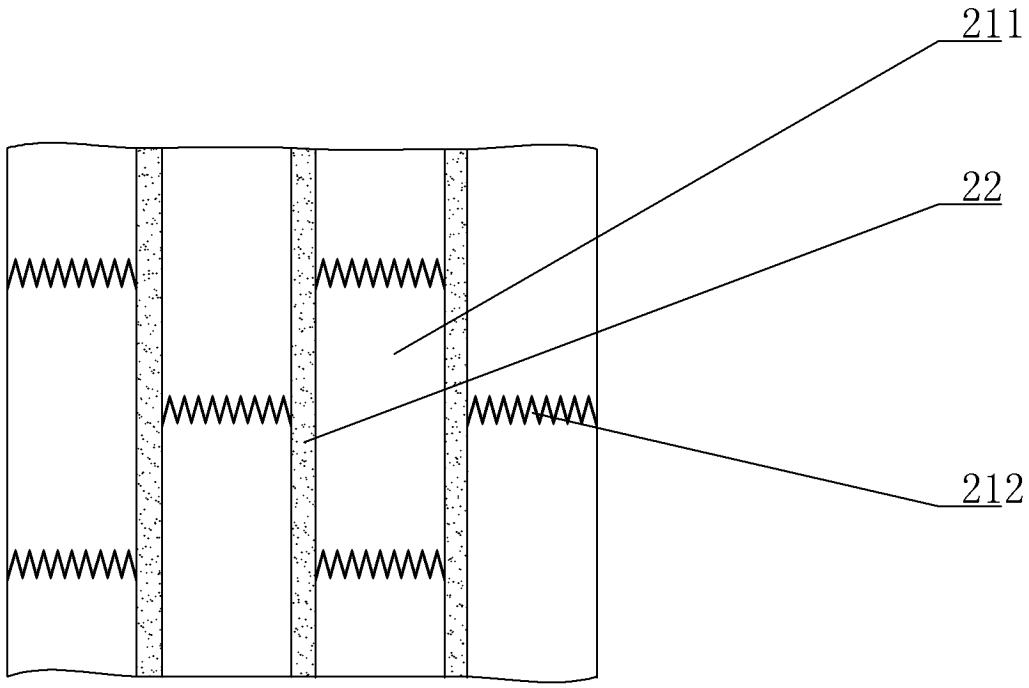


图 2