



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103692526 A

(43) 申请公布日 2014. 04. 02

(21) 申请号 201210368343. 4

(22) 申请日 2012. 09. 28

(71) 申请人 漾美家居(天津)有限公司

地址 300300 天津市滨海新区空港经济区国际商务园东区 10 号楼 101、102

(72) 发明人 吕东丹

(51) Int. Cl.

*B27M 1/02* (2006. 01)

*B27M 3/08* (2006. 01)

权利要求书1页 说明书2页

(54) 发明名称

一种实木板弯曲的冷压加工方法

(57) 摘要

本发明属于木材加工技术领域,尤其涉及一种实木板弯曲的冷压加工方法,包括以下步骤:A. 选料,B. 刨切,C. 冷压成型,D. 截取长度,F. 打磨整理,H. 底漆打磨,I. 喷面漆,通过使用冷压机将实木板冷压弯曲成型,不仅省去了购买高频弯曲加工生产线设备的费用,而且简化了加工过程,耗电量也减少许多,降低了生产成本,另外由于每块实木板的厚度为 4mm-5mm,也降低了生产成本,由于实木板采用冷压成型的方法,保证了实木板的延展性和回弹系数,致使成型后的产品没有过多的胶缝,保证了产品的整体效果,诠释出实木产品的自然美和曲线美。

1. 一种实木板弯曲的冷压加工方法,其特征在于:包括以下步骤:

A 选料,选取无节疤、虫孔、腐朽等缺陷的实木板材,然后裁切成需要的尺寸;

B 刨切,将实木板材刨切成 4mm-5mm 厚的实木板,

C 冷压成型,将上表面带有粘胶的第一层实木板放入模具中,然后依次放入若干两面均带有粘胶的实木板,再将下表面带有粘胶的最后一层实木板放入模具中,然后开启冷压机将上述实木板施压成型形成实木主体,时间 3 个小时,

D 截取长度,将实木主体截成需要的长度,

E. 铣型:用镂铣刀铣成需要形状,

F 打磨整理,用砂纸、砂光机打磨光滑,

G 喷底漆,在实木主体的外表面喷底漆一遍,

H 底漆打磨,用砂纸对底漆进行打磨,

I 喷面漆,在打磨过的底漆上喷面漆一遍。

## 一种实木板弯曲的冷压加工方法

[0001]

### 技术领域

[0002] 本发明属于木材加工技术领域,尤其涉及一种实木板的加工方法。

### 背景技术

[0003] 实木是现代人推崇的一种环保材料,由于其没有化学污染又符合人们的审美要求而逐渐成为家居行业中的主角,目前实现实木板弯曲的加工方法有三种:第一种是选取体积较大的实木原料进行铣型,从而铣出不同的弯曲角度和形状,其弊端是原材料浪费较为严重,成本较高,第二种是采用拼接的方法,其加工流程为:木材下料-刨平-拼板-铣型-指接-养生-精裁-开榫-打眼-组装,其弊端是由于外表面存在接缝,就无法显示出木材本身的自然美,第三种是将实木板裁成 1-1.5mm 左右的单板,然后经高频加热弯曲成型弯曲木多层板,其弊端档次降低,况且需增加高频弯曲加工生产线设备,耗电量大,而且成型产品外观存在较多胶缝,影响外观的美观。

### 发明内容

[0004] 为了解决上述技术问题,本发明提供一种外形美观、成本较低的实木板弯曲的冷压加工方法,其特征在于:包括以下步骤:

A 选料,选取无节疤、虫孔、腐朽等缺陷的实木板材,然后裁切成需要的尺寸;

B 刨切,将实木板材刨切成 4mm-5mm 厚的实木板,

C 冷压成型,将上表面带有粘胶的第一层实木板放入模具中,然后依次放入若干两面均带有粘胶的实木板,再将下表面带有粘胶的最后一层实木板放入模具中,然后开启冷压机将上述实木板施压成型形成实木主体,时间 3 个小时,

D 截取长度,将实木主体截成需要的长度,

E. 铣型:用镂铣刀铣成需要形状,

F 打磨整理,用砂纸、砂光机打磨光滑,

G 喷底漆,在实木主体的外表面喷底漆一遍,

H 底漆打磨,用砂纸对底漆进行打磨,

I 喷面漆,在打磨过的底漆上喷面漆一遍。

[0005] 本发明的有益效果为:通过使用冷压机将实木板冷压弯曲成型,不仅省去了购买高频弯曲加工生产线设备的费用,而且简化了加工过程,耗电量也减少许多,降低了生产成本,另外由于每块实木板的厚度为 4mm-5mm,也降低了生产成本,由于实木板采用冷压成型的方法,保证了实木板的延展性和回弹系数,致使成型后的产品没有过多的胶缝,保证了产品的整体效果,诠释出实木产品的自然美和曲线美。

### 具体实施方式

**[0006] 实施例一：**

首先选取无节疤、虫孔、腐朽等缺陷的实木板材，然后裁切成需要的尺寸；再将实木板材刨切成 4mm 厚的实木板，将上表面带有粘胶的第一层实木板放入模具中，然后依次放入三层两面均带有粘胶的实木板，再将下表面带有粘胶的最后一层实木板放入模具中，然后开启冷压机将上述实木板施压成型形成实木主体，时间 3 个小时，然后将实木主体截成需要的长度，再用铣刀铣成需要形状，然后用砂纸、砂光机打磨光滑，在实木主体的外表面喷底漆一遍，用砂纸对底漆进行打磨，最后在打磨过的底漆上喷面漆一遍。

**[0007] 实施例二：**

首先选取无节疤、虫孔、腐朽等缺陷的实木板材，然后裁切成需要的尺寸；再将实木板材刨切成 4.5mm 厚的实木板，将上表面带有粘胶的第一层实木板放入模具中，然后依次放入两层两面均带有粘胶的实木板，再将下表面带有粘胶的最后一层实木板放入模具中，然后开启冷压机将上述实木板施压成型形成实木主体，时间 3 个小时，然后将实木主体截成需要的长度，再用铣刀铣成需要形状，然后用砂纸、砂光机打磨光滑，在实木主体的外表面喷底漆一遍，用砂纸对底漆进行打磨，最后在打磨过的底漆上喷面漆一遍。

**[0008] 实施例三：**

首先选取无节疤、虫孔、腐朽等缺陷的实木板材，然后裁切成需要的尺寸；再将实木板材刨切成 5mm 厚的实木板，将上表面带有粘胶的第一层实木板放入模具中，然后依次放入一层两面均带有粘胶的实木板，再将下表面带有粘胶的最后一层实木板放入模具中，然后开启冷压机将上述实木板施压成型形成实木主体，时间 3 个小时，然后将实木主体截成需要的长度，再用铣刀铣成需要形状，然后用砂纸、砂光机打磨光滑，在实木主体的外表面喷底漆一遍，用砂纸对底漆进行打磨，最后在打磨过的底漆上喷面漆一遍。

**[0009]** 利用本发明所述的技术方案，或本领域的技术人员在本发明技术方案的启发下，设计出类似的技术方案，而达到上述技术效果的，均是落入本发明的保护范围。