



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 107593149 A

(43)申请公布日 2018.01.19

(21)申请号 201711030038.3

(22)申请日 2017.10.27

(66)本国优先权数据

201710781376.4 2017.09.01 CN

(71)申请人 幸伟

地址 611930 四川省成都市彭州市濠阳镇
佛踏村1组32号

(72)发明人 幸伟

(74)专利代理机构 成都顶峰专利事务所(普通
合伙) 51224

代理人 李崧岩

(51)Int.Cl.

A01G 7/06(2006.01)

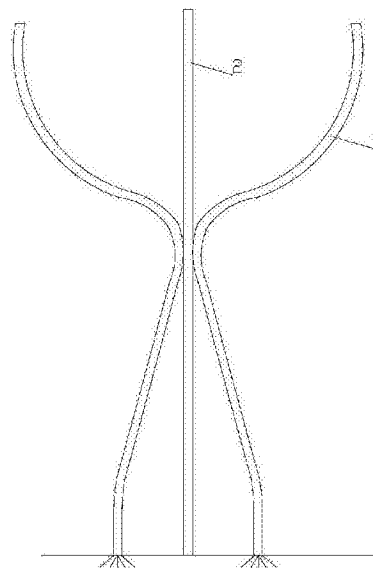
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)发明名称

树木单株造型拼接栽培方法

(57)摘要

本发明提供了树木单株造型拼接栽培方法,旨在解决现有的树木造型方法,树干、树形造型单一和造型效果较差的问题。树木单株造型拼接栽培方法,依次包以下步骤:(1)单株造型:将单株的树木生长造型。(2)拼接造型:选取至少两株造型成功的树木,去除树木拼接处的表皮,使至少两株树木的拼接处相互接触并通过紧固件固定在一起。通过本发明方法先通过单株造型,然后将不同相应单株成型成功的树拼接生产成一株,造型效果好,可以使树木的造型更加丰富多样化。通过造型可以使树木按照人们的设计进行生长成型。通过造型,可以达到工厂化标准生产栽培,生产效率高,相同率高。相对幼苗时编织成型,采用单株造型,间距合理,采光好,有利于提高生长速度。



1. 树木单株造型拼接栽培方法,其特征是:依次包以下步骤:

(1) 单株造型:将单株的树木生长造型;

(2) 拼接造型:选取至少两株造型成功的树木,去除树木拼接处的表皮,使至少两株树木的拼接处相互接触并通过紧固件固定在一起。

2. 根据权利要求1所述的树木单株造型拼接栽培方法,其特征是:所述造型成功的树木形状包括由若干个弧形组成的波浪形。

3. 根据权利要求1所述的树木单株造型拼接栽培方法,其特征是:造型成功的树木包括设有弯曲处的树木,设有弯曲处树木的拼接处为树木弯曲处的顶点或交叉位置。

4. 根据权利要求1或2或3所述的树木单株造型拼接栽培方法,其特征是:单株的树木在模具内生长造型。

5. 根据权利要求3所述的树木单株造型拼接栽培方法,其特征是:造型成功的树木还包括直立生长的树木;拼接时,设有弯曲处的树木环绕直立生长的树木设置。

6. 根据权利要求5所述的树木单株造型拼接栽培方法,其特征是:对步骤(2)中拼接后的树木,待树木生长达到设定直径且拼接处合拢后,对树木进行嫁接。

7. 根据权利要求1所述的树木单株造型拼接栽培方法,其特征是:拼接时所选的树木属于同科且同属的树木。

8. 根据权利要求1所述的树木单株造型拼接栽培方法,其特征是:所述紧固件为抱箍、夹子、钉子或绑带。

9. 根据权利要求1或8所述的树木单株造型拼接栽培方法,其特征是:在拼接处的树木外表皮上采用胶膜包裹处理。

树木单株造型拼接栽培方法

技术领域

[0001] 本发明涉及树木单株造型拼接栽培方法。

背景技术

[0002] 目前树木的造型主要包括将树木修剪或编扎。

[0003] 通过修剪可以得到不同的形状,但是修剪后树种、树干和树形比较单一。

[0004] 目前通过编扎手段可以将多株树木通过绑带或穿插的方式编织在一起。但是各个树木之间是独立的,很难将多株树木合成一株进行生长,不美观、造型效果较差,且生长速度慢。

发明内容

[0005] 本发明提供了树木单株造型拼接栽培方法,旨在解决现有的树木造型方法,树干树形造型单一和造型效果较差的问题。

[0006] 为了解决以上技术问题,本发明通过以下技术方案实现:

[0007] 树木单株造型拼接栽培方法,依次包以下步骤:

[0008] (1) 单株造型:将单株的树木生长造型。

[0009] (2) 拼接造型:选取至少两株造型成功的树木,去除树木拼接处的表皮,使至少两株树木的拼接处相互接触并通过紧固件固定在一起。

[0010] 进一步,造型成功的树木形状包括由若干个弧形组成的波浪形。

[0011] 进一步,造型成功的树木包括设有弯曲处的树木,设有弯曲处树木的拼接处为树木弯曲处的顶点或交叉位置。

[0012] 进一步,单株的树木在模具内生长造型。通过统一的模具造型,能使树木形状达到95%以上的相似度。

[0013] 进一步,造型成功的树木还包括直立生长的树木。拼接时,设有弯曲处的树木环绕直立生长的树木设置。直立生长的树木在拼接时,作为主干,起到支撑定位的作用。

[0014] 进一步,选取生长速度快的树木作为直立和造型生长的树木,拼接时所选的树木属于同科且同属的树木。同科且同属的树木更容易生长拼接在一起。

[0015] 进一步,对步骤(2)中拼接后的树木,待直立和造型生长的树木达到设定直径且拼接处合拢后,对树木进行嫁接。通过嫁接可以使树木的造型、叶色和花色更加多样化。

[0016] 进一步,紧固件为抱箍、夹子或绑带。设置紧固件的主要目的是为了防止拼接处松动。

[0017] 进一步,在拼接处的树木外表皮上采用胶膜包裹处理。

[0018] 进一步,将拼接在一起的树木用钉子固定。

[0019] 与现有技术相比本发明的优点是:

[0020] 1、通过本发明方法先通过单株造型,然后将造型成功同科的不同树拼接生产成一株,造型效果好,可以使树木的造型更加丰富多样化。

- [0021] 2、通过造型可以使树木按照人们的设计进行生长成型。
- [0022] 3、通过造型,可以达到工厂化标准生产栽培,生产效率高,相同率高。
- [0023] 4、相对幼苗时编织成型,采用单株造型,间距合理,采光好,有利于提高生长速度。

附图说明

[0024] 为了更清楚地说明本发明实施例的技术方案,下面将对实施例中所需要使用的附图作简单地介绍,应当理解,以下附图仅示出了本发明的某些实施例,因此不应看作是对范围的限定,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其它相关的附图。

[0025] 图1为本发明实施例一中的结构示意图。

[0026] 图2为本发明实施例二中的结构示意图。

具体实施方式

[0027] 在本发明的描述中,除非另有明确的规定和限定,术语“安装”、“相连”、“连接”、“固定”等术语应做广义理解,例如,可以是固定连接,也可以是可拆卸连接,或成一体。可以是机械连接,也可以是电连接。可以是直接连接,也可以是通过中间媒介间接相连,可以是两个元件内部的连通或两个元件的相互作用关系。对于本领域普通技术人员而言,可以根据具体情况理解上述术语在本发明中的具体含义。

[0028] 实施例一:

[0029] 树木单株造型拼接栽培方法,依次包以下步骤:

[0030] (1) 单株造型:将单株的树木生长造型;

[0031] (2) 拼接造型:选取至少两株造型成功的树木,去除树木拼接处的表皮,使至少两株树木的拼接处相互接触并通过紧固件固定在一起,树木通过自身修复原理将拼接在一起的树木生长为一体。为了更利于合成为一株,拼接时所选的树木属于同科且同属的树木。

[0032] 造型成功的树木包括设有弯曲处的树木,设有弯曲处树木的拼接处为树木弯曲处的顶点或交叉位置。本实施例中设有弯曲处树木在模具内生长造型;也可以通过光照或弯折等方式进行造型。

[0033] 造型成功的树木还包括直立生长的树木,直立生长的树木可以采用模具造型,也可以不采用。拼接时,设有弯曲处的树木环绕直立生长的树木设置。用于上述造型成功的树木也可以采用生长速度快的树木。对步骤(2)中拼接后的树木,待生长的树木达到设定直径且拼接处合拢后,对树木进行嫁接。

[0034] 将拼接在一起的树木用钉子固定。紧固件为抱箍、夹子或绑带。在拼接处的树木外径上设置胶膜。

[0035] 下面结合附图1,对本实施例的拼接造型步骤进一步说明:

[0036] 参阅图1,选取四株(也可以为五株或六株等,株数根据造型确定)同属同科、造型成功且设有弯曲处的树木1,选取一株直立生长的树木2;去除全部树木拼接处的表皮,使四株设有弯曲处的树木1环绕一株直立生长的树木2拼接;拼接处相互接触,为了加快合成为一株,可以在拼接处添加生长素等促进合成的辅助物;然后用钉子将相互拼接的树木固定,然后通过紧固件进一步固定在一起,并在拼接处的树木外表皮上采用胶膜包裹处理。

[0037] 在拼接时,使拼接接触面尽量小,并根据树木的生长特点,选在最佳时节进行破树皮和修枝等。

[0038] 实施例二:

[0039] 参阅图2,与实施例一不同之处在于:造型成功的树木形状包括由弧形组成的波浪形树木3和直立生长的树木4。将波浪形树木3之间相互拼接,并在左右两侧拼接直立生长的树木4。

[0040] 除了实施例一和实施例二以外,还可以采用其它的能实现拼接的树形结构。

[0041] 以上所述仅为本发明的具体实施例,但本发明的技术特征并不局限于此,任何本领域的技术人员在本发明的领域内,所作的变化或修饰皆涵盖在本发明的专利范围之内。

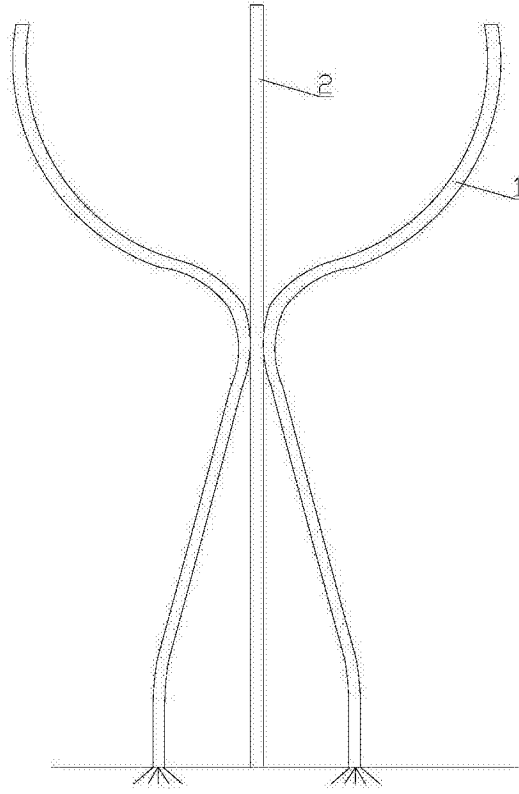


图1

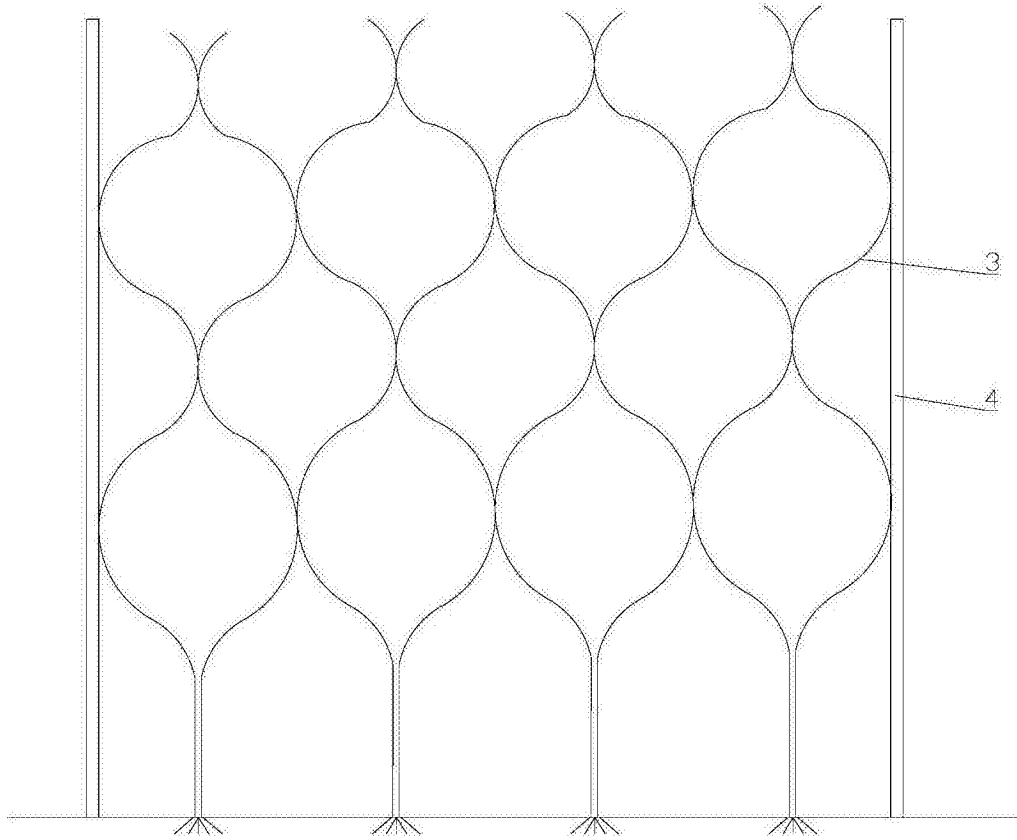


图2