



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 209920084 U

(45)授权公告日 2020.01.10

(21)申请号 201920011814.3

(22)申请日 2019.01.04

(73)专利权人 石家庄华杰木业有限公司

地址 050000 河北省石家庄市灵寿县灵寿
镇相托村

(72)发明人 彭志军

(74)专利代理机构 北京神州华茂知识产权有限
公司 11358

代理人 张腾

(51)Int.Cl.

B27D 1/04(2006.01)

B27D 1/08(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种板材

(57)摘要

本实用新型提出一种板材,其板材包括中层板,所述中层板上表面与下表面分别粘贴有上层板与下层板,所述中层板厚度大于上层板或下层板厚度,所述中层板由若干个竖立且等高的板材拼接粘贴而成,所述上层板与下层板的纹理方向与若干竖立的板材长度方向垂直。本实用新型提出一种板材,其板材结构稳定、强度高、不易变形。



1. 一种板材,包括中层板,所述中层板上表面与下表面分别粘贴有上层板与下层板,其特征在于,所述中层板厚度大于上层板或下层板厚度,所述中层板由若干个竖立且等高的板材拼接粘贴而成,所述上层板与下层板的纹理方向与若干竖立的板材长度方向垂直。

2. 根据权利要求1所述的板材,其特征在于,所述上层板或下层板由若干块单层板拼接而成。

3. 根据权利要求1所述的板材,其特征在于,所述上层板或下层板由若干块多层板拼接而成。

4. 根据权利要求1所述的板材,其特征在于,所述板材为单层板或多层板。

一种板材

技术领域

[0001] 本实用新型涉及家装板材领域,具体涉及一种板材。

背景技术

[0002] 板材是家具建筑等行业的主要材料,相比单层板来说,多层板结构强度好,稳定性好,具有材质轻、强度高、良好的弹性和韧性,耐冲击和振动、易加工和涂饰、绝缘等优点,成为板材中的常用材料。但现有的多层板只是使用胶水多层粘合的方式制成,在长期使用后,往往会出现翘板变形的问题,且在外力作用下还可能会使多层板因为胶粘合力不够造成各层的变形位移等问题。

实用新型内容

[0003] 为了解决现有技术的缺陷与不足,本实用新型提供了一种板材,其板材不易变形。所述技术方案如下:

[0004] 本实用新型提出一种板材,包括中层板,所述中层板上表面与下表面分别粘贴有上层板与下层板,所述中层板厚度大于上层板或下层板厚度,所述中层板由若干个竖立且等高的板材拼接粘贴而成,所述上层板与下层板的纹理方向与若干竖立的板材长度方向垂直。

[0005] 作为上述技术方案的优先,所述上层板或下层板由若干块单层板拼接而成。

[0006] 作为上述技术方案的优先,所述上层板或下层板由若干块多层板拼接而成。

[0007] 作为上述技术方案的优先,所述板材为单层板或多层板。

[0008] 其板材的制作方法,包括如下步骤:

[0009] (1) 根据所制作板材的长度与宽度设置至少一块板材形成下层板,当所制作板材的长度与宽度大于单块板材长度与宽度时,所述下层板由若干块板材拼接而成,所述若干块拼接的板材纹理方向相同;

[0010] (2) 设置至少一块单层板或多层板,将所述单层板或多层板沿厚度方向切断成若干等宽的板条;

[0011] (3) 将步骤(2)所得若干板条宽度方向上竖立设置,其竖立面刷胶;

[0012] (4) 将步骤(3)所得竖立设置的若干板条拼接粘贴于下层板上表面形成中层板,所述板条长度方向与下层板单板纹理方向垂直,拼接后形成的中层板的宽度及长度与下层板的宽度及长度相同;

[0013] (5) 在步骤(4)所得中层板上表面粘贴至少一块板材形成上层板,当中层板的长度与宽度大于单块板材长度与宽度时,所述上层板由若干块板材拼接而成,所述若干块板材纹理方向相同且所述纹理方向与中层板的板条长度方向垂直。

[0014] 作为上述技术方案的优先,所述中层板厚度大于上层板或下层板。

[0015] 作为上述技术方案的优先,所述板材为单层板或多层板。

[0016] 作为上述技术方案的优先,所述步骤(4)包括将中层板两侧热压,以使拼接的中层

板无缝隙。

[0017] 本实用新型提出的板材,其板材包括中层板、上层板与下层板,其中中层板采用多个竖立且等高的条状单层板黏贴而成,所述中层板也可由若干块竖立且等高的条状多层板拼接粘贴而成。其上层板与下层板的纹理方向与若干竖立且等高的单层板或条状多层板长度方向垂直,以使中层板的形变方向与上层板及下层板的形变方向垂直,使其彼此之间能够有效抑制形变,达到板材的整体防变形。

附图说明

[0018] 为了更清楚地说明本实用新型实施例中的技术方案,下面将对实施例描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例,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他的附图。

[0019] 图1是本实施例中提供的板材结构示意图;

[0020] 图2是图1的俯视图;

[0021] 图3是本实施例中提供的竖立的条状多层板结构示意图;

[0022] 图4是图3的A向视图。

具体实施方式

[0023] 为使本实用新型的目的、技术方案和优点更加清楚,下面将结合附图对本实用新型实施方式作进一步地详细描述。

[0024] 本实施例提出一种板材,如图1-图4所示,包括中层板1,所述中层板1上表面与下表面分别粘贴有上层板2与下层板3,所述中层板1厚度大于上层板2或下层板厚度3,所述中层板1由若干块竖立且等高的条状多层板拼接粘贴而成,所述中层板1也可以由若干个竖立且等高的单层板粘贴而成,所述上层板2与下层板3的纹理方向h与若干竖立的条状多层板或单层板长度方向g垂直或交错。

[0025] 其中,所述上层板2或下层板3可以由单层板或多层板板拼接而成,所述多层板可以为二层板或三层板。

[0026] 所述板材的制作方法,包括如下步骤:

[0027] (1) 根据所制作板材的长度与宽度设置拼接两块单层板形成下层板3;

[0028] (2) 设置至少一张多层板,将所述多层板沿厚度方向切断形成若干等宽的板条4,当然也可以根据需要设置单层板进行相应操作;

[0029] (3) 将步骤(2)所得若干板条宽度方向e竖立设置,竖立面两侧涂刷胶;

[0030] (4) 如图3所示,将步骤(3)所得宽度方向上竖立设置的若干板条拼接粘贴于下层板3上表面形成中层板1,拼接后形成的中层板1的宽度及长度与下层板3的宽度及长度相同,所述板条长度方向g与下层板3单板纹理h方向垂直;

[0031] (5) 在步骤(4)所得中层板1上表面拼接粘贴两块单层板形成上层板2,所述两块单层板纹理方向相同且所述纹理方向与中层板1的板条长度方向g垂直。

[0032] (6) 将步骤(4)中粘贴好的中层板进行上下、两侧或四周热压成型,以使拼接的中层板无缝隙。

[0033] 其中,所述中层板1的厚度大于上层板2或下层板3,所述中层板1厚度可以为1-2cm,所述上层板2和下层板3也可通过拼接若干块多层板拼接制成。

[0034] 本实用新型所提出的板材,包括中层板1、上层板2与下层板3,其中中层板1采用若干块竖立且等高的条状多层板拼接粘贴而成,其上层板2与下层板3的纹理方向与若干竖立的单层板长度方向垂直,所述中层板1也可由多个竖立的条状单层板黏贴而成。这样中层板1的形变方向与上层板2及下层板3的形变方向垂直,其彼此之间能够有效抑制形变,达到板材的整体防变形。

[0035] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例,并不用以限制本实用新型,凡在本实用新型的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

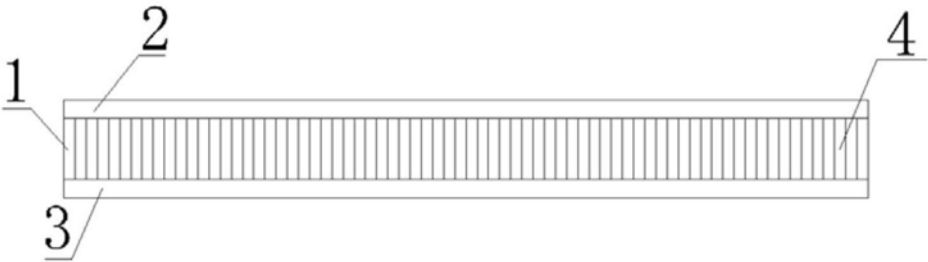


图1

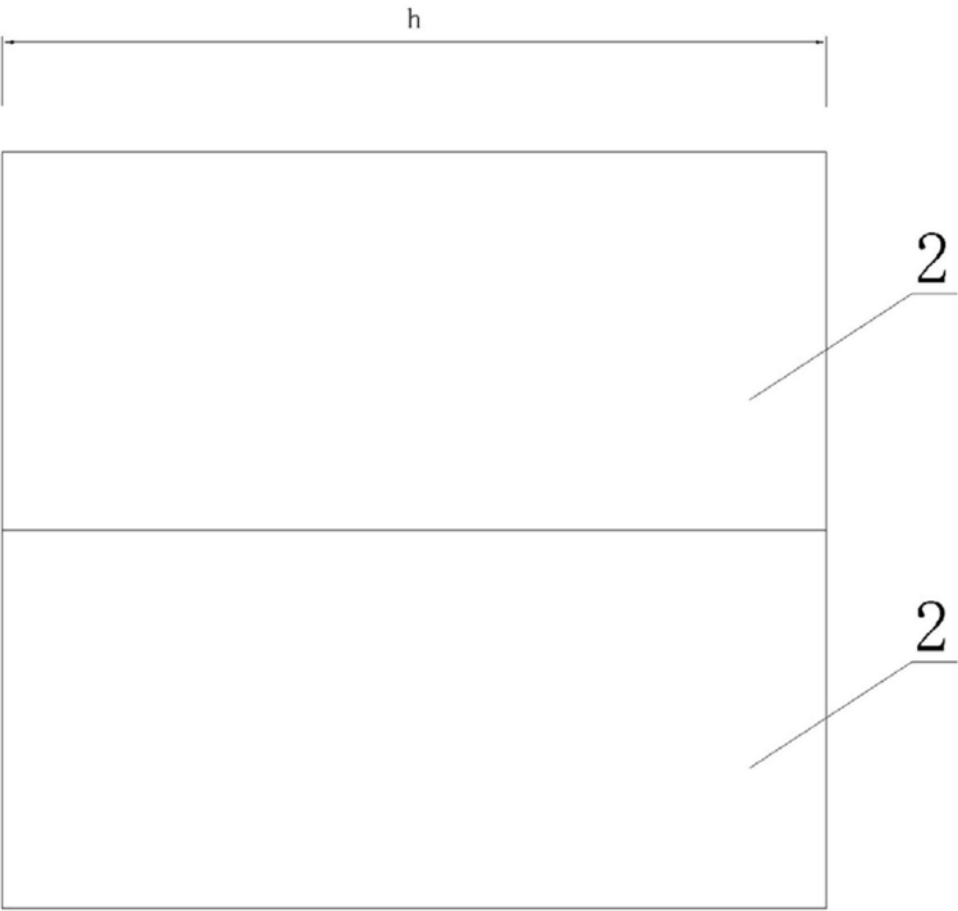


图2



图3

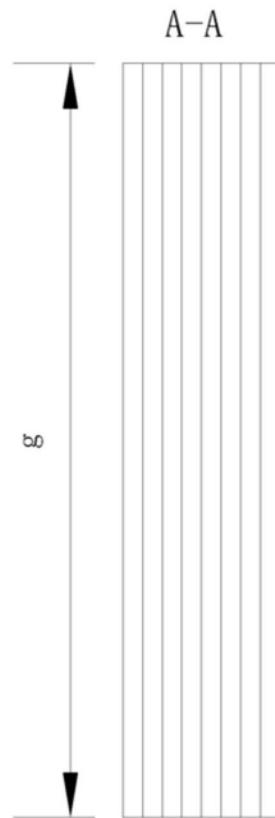


图4