(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 110295720 A
(43)申请公布日 2019.10.01

(21)申请号 201810244709.4

(22)申请日 2018.03.23

(71)申请人 长沙菱格木业有限公司
地址 410200 湖南省长沙市望城经济开发区金星大道108号

(72)发明人 刘彬彬

(74)专利代理机构 北京集佳知识产权代理有限公司 11227
代理人 高磊 吴敏

(51)Int.Cl.
E04F 15/04(2006.01)
B27M 3/04(2006.01)
B32B 21/14(2006.01)
B32B 21/13(2006.01)
B32B 21/02(2006.01)
B32B 9/02(2006.01)
B32B 9/04(2006.01)
B32B 21/08(2006.01)
B32B 3/06(2006.01)
B32B 38/18(2006.01)

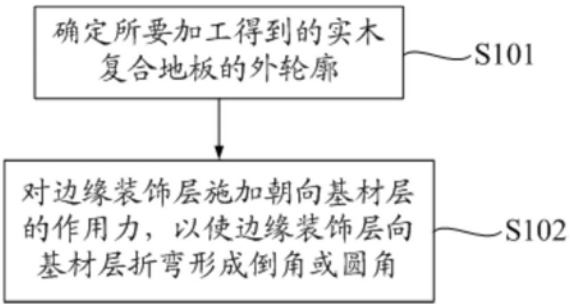
权利要求书2页 说明书7页 附图4页

(54)发明名称

实木复合地板加工方法、实木复合地板及模具

(57)摘要

一种实木复合地板、加工方法及模具，所述加工方法包括：提供实木复合地板坯料，所述实木复合地板坯料包括基材层和固定设置在所述基材层表面的装饰层；确定所要加工得到的实木复合地板的外轮廓，所述装饰层包括位于所述外轮廓内、且靠近所述外轮廓的边缘装饰层；对所述边缘装饰层施加朝向所述基材层的作用力，以使所述边缘装饰层向基材层折弯形成倒角或圆角。因而不会使基材层暴露在外，使实木复合地板具有较好的外观。并且，也没有切削破坏基材层，使基材层能够维持稳定的特性，不会降低实木复合地板的使用寿命。



CN 110295720 A

1.一种实木复合地板的加工方法，提供实木复合地板坯料，所述实木复合地板坯料包括基材层和固定设置在所述基材层表面的装饰层；其特征在于，

确定所要加工得到的实木复合地板的外轮廓，所述装饰层包括位于所述外轮廓内、且靠近所述外轮廓的边缘装饰层；

对所述边缘装饰层施加朝向所述基材层的作用力，以使所述边缘装饰层向基材层折弯形成倒角或圆角。

2.如权利要求1所述的加工方法，其特征在于，提供模具，利用模具对所述边缘装饰层施加朝向所述基材层的作用力，以使所述边缘装饰层向基材层折弯形成倒角或圆角。

3.如权利要求2所述的加工方法，其特征在于，所述模具具有容纳槽，所述容纳槽的槽口定义所述外轮廓，所述容纳槽的内周壁定义所述倒角或圆角的形状；使所述装饰层面向所述容纳槽，并将所述实木复合地板坯料的一部分压入至所述容纳槽内，所述边缘装饰层与所述内周壁相贴合以形成所述倒角或圆角。

4.如权利要求3所述的加工方法，其特征在于，所述内周壁向所述槽口倾斜。

5.如权利要求3所述的加工方法，其特征在于，当将所述实木复合地板坯料的一部分压入至所述容纳槽后，位于所述外轮廓内的装饰层还与所述容纳槽的底壁相贴合。

6.如权利要求3所述的加工方法，其特征在于，所述内周壁包括沿周向设置的多个侧壁，所述侧壁为平面，适于与所述边缘装饰层贴合以形成所述倒角；或，所述侧壁为弧面，适于与所述边缘装饰层贴合以形成所述圆角。

7.如权利要求3所述的加工方法，其特征在于，将所述实木复合地板坯料压向所述容纳槽的过程中，控制所述实木复合地板坯料的温度在70℃－220℃之间；和/或，控制所述模具和实木复合地板坯料之间的压强在0.3MPa－10.0MPa之间。

8.如权利要求3所述的加工方法，其特征在于，将所述实木复合地板坯料压向所述容纳槽后，所述模具和实木复合地板坯料之间的压强保持在0.3MPa－10.0MPa之间；且，所述模具和所述实木复合地板坯料之间压强的保持时间控制在1s－300s之间。

9.如权利要求3所述的加工方法，其特征在于，提供压力机，将所述模具和所述实木复合地板坯料分别固定设置于所述压力机，且使所述装饰层面向所述容纳槽；所述压力机控制所述实木复合地板坯料和模具相对运动，以将所述实木复合地板坯料的一部分压入至所述容纳槽内。

10.如权利要求3－9任一项所述的加工方法，其特征在于，所述实木复合地板坯料适于加工成至少两块实木复合地板；和/或，所述模具具有至少两个所述容纳槽。

11.如权利要求1－9任一项所述的加工方法，其特征在于，沿所述实木复合地板坯料的厚度方向，所述倒角或圆角两端的距离大于所述装饰层的厚度。

12.如权利要求1－9任一项所述的加工方法，其特征在于，所述基材层为木质板、胶合板、密度板、树脂板、木塑板中的其中一种；和/或，所述装饰层为木质层、竹质层、重组木质层、重组竹质层中的其中一种。

13.一种实木复合地板，包括基材层和固定设置在所述基材层上表面的装饰层，所述装饰层包括靠近实木复合地板的外轮廓的边缘装饰层；其特征在于，所述边缘装饰层向基材层折弯形成倒角或圆角。

14.如权利要求13所述的实木复合地板，其特征在于，沿所述实木复合地板的厚度方

向,所述倒角或圆角两端的距离大于所述装饰层的厚度。

15.如权利要求13所述的实木复合地板,其特征在于,所述装饰层的厚度在0.1mm－3.5mm之间。

16.如权利要求13所述的实木复合地板,其特征在于,所述基材层为木质板、胶合板、密度板、树脂板、木塑板中的其中一种;和/或,所述装饰层为木质层、竹质层、重组木质层、重组竹质层中的其中一种。

17.一种用于加工实木复合地板的模具,所述实木复合地板包括基材层和固定设置在所述基材层上表面的装饰层,所述装饰层包括靠近实木复合地板的外轮廓的边缘装饰层;其特征在于,所述模具具有容纳槽,所述容纳槽的槽口适于定义所述外轮廓;当所述实木复合地板被压入至所述容纳槽内时,所述容纳槽的内周壁适于与所述边缘装饰层贴合,使所述边缘装饰层向基材层折弯形成倒角或圆角。

18.如权利要求17所述的模具,其特征在于,所述内周壁向所述槽口倾斜。

19.如权利要求17所述的模具,其特征在于,内周壁包括沿周向设置的多个侧壁,所述侧壁为平面或弧面。

20.如权利要求17所述的模具,其特征在于,所述容纳槽的槽深在0.05mm－3.0mm之间。

实木复合地板加工方法、实木复合地板及模具

技术领域

[0001] 本发明涉及家居装修领域，具体涉及一种实木复合地板加工方法、实木复合地板及模具。

背景技术

[0002] 实木复合地板一般包括基材层和位于基材层上表面的装饰层。装饰层一般选用较好的优质木材，以保留实木地板木纹优美、自然的特性。

[0003] 现有技术中，为使实木复合地板具有更好的美感，通常会在实木复合地板的表面(装饰层所在位置)加工倒角。倒角一般由直接刀具切削形成，且倒角的深度一般在1mm左右。若装饰层具有较大的厚度(例如2.0mm)，则加工的倒角完全在装饰层上形成，不会影响实木复合地板的外观。

[0004] 但是，若装饰层的厚度较薄(例如0.4mm)，则利用刀具切削倒角时就不可避免的会切削到基材层。此时，当实木复合地板铺装在地面上时，基材层暴露在外，影响实木复合地板的外观。并且，刀具的切削还会破坏基材层，降低实木复合地板的使用寿命。

发明内容

[0005] 本发明解决的问题是利用刀具在实木复合地板上切削形成倒角，有可能切削到实木复合地板的基材层，使得基材层暴露在外，影响铺设后实木地板的外观，还会降低实木复合地板的使用寿命。

[0006] 为解决上述问题，本发明提供一种实木复合地板的加工方法，提供实木复合地板坯料，所述实木复合地板坯料包括基材层和固定设置在所述基材层表面的装饰层；所述加工方法包括：确定所要加工得到的实木复合地板的外轮廓，所述装饰层包括位于所述外轮廓内、且靠近所述外轮廓的边缘装饰层；对所述边缘装饰层施加朝向所述基材层的作用力，以使所述边缘装饰层向基材层折弯形成倒角或圆角。

[0007] 可选的，提供模具，利用模具对所述边缘装饰层施加朝向所述基材层的作用力，以使所述边缘装饰层向基材层折弯形成倒角或圆角。

[0008] 可选的，所述模具具有容纳槽，所述容纳槽的槽口定义所述外轮廓，所述容纳槽的内周壁定义所述倒角或圆角的形状；使所述装饰层面向所述容纳槽，并将所述实木复合地板坯料的一部分压入至所述容纳槽内，所述边缘装饰层与所述内周壁相贴合以形成所述倒角或圆角。

[0009] 可选的，所述内周壁向所述槽口倾斜。

[0010] 可选的，当将所述实木复合地板坯料的一部分压入至所述容纳槽后，位于所述外轮廓内的装饰层还与所述容纳槽的底壁相贴合。

[0011] 可选的，所述内周壁包括沿周向设置的多个侧壁，所述侧壁为平面，适于与所述边缘装饰层贴合以形成所述倒角；或，所述侧壁为弧面，适于与所述边缘装饰层贴合以形成所述圆角。

[0012] 可选的，将所述实木复合地板坯料压向所述容纳槽的过程中，控制所述实木复合地板坯料的温度在70℃－220℃之间；和/或，控制所述模具和实木复合地板坯料之间的压强在0.3MPa－10.0MPa之间。

[0013] 可选的，将所述实木复合地板坯料压向所述容纳槽后，所述模具和实木复合地板坯料之间的压强保持在0.3MPa－10.0MPa之间；且，所述模具和所述实木复合地板坯料之间压强的保持时间控制在1s－300s之间。

[0014] 可选的，提供压力机，将所述模具和所述实木复合地板坯料分别固定设置于所述压力机，且使所述装饰层面向所述容纳槽；所述压力机控制所述实木复合地板坯料和模具相对运动，以将所述实木复合地板坯料的一部分压入至所述容纳槽内。

[0015] 可选的，所述实木复合地板坯料适于加工成至少两块实木复合地板；和/或，所述模具具有至少两个所述容纳槽。

[0016] 可选的，沿所述实木复合地板坯料的厚度方向，所述倒角或圆角两端的距离大于所述装饰层的厚度。

[0017] 可选的，所述基材层为木质板、胶合板、密度板、树脂板、木塑板中的其中一种；和/或，所述装饰层为木质层、竹质层、重组木质层、重组竹质层中的其中一种。

[0018] 为解决上述技术问题，本技术方案还提供一种实木复合地板，包括基材层和固定设置在所述基材层上表面的装饰层，所述装饰层包括靠近实木复合地板的外轮廓的边缘装饰层；所述边缘装饰层向基材层折弯形成倒角或圆角。

[0019] 可选的，沿所述实木复合地板的厚度方向，所述倒角或圆角两端的距离大于所述装饰层的厚度。

[0020] 可选的，所述装饰层的厚度在0.1mm－3.5mm之间。

[0021] 可选的，所述基材层为木质板、胶合板、密度板、树脂板、木塑板中的其中一种；和/或，所述装饰层为木质层、竹质层、重组木质层、重组竹质层中的其中一种。

[0022] 为解决上述技术问题，本技术方案还提供一种用于加工实木复合地板的模具，所述实木复合地板包括基材层和固定设置在所述基材层上表面的装饰层，所述装饰层包括靠近实木复合地板的外轮廓的边缘装饰层；所述模具具有容纳槽，所述容纳槽的槽口适于定义所述外轮廓；当所述实木复合地板被压入至所述容纳槽内时，所述容纳槽的内周壁适于与所述边缘装饰层贴合，使所述边缘装饰层向基材层折弯形成倒角或圆角。

[0023] 可选的，所述内周壁向所述槽口倾斜。

[0024] 可选的，内周壁包括沿周向设置的多个侧壁，所述侧壁为平面或弧面。

[0025] 可选的，所述容纳槽的槽深在0.05mm－3.0mm之间。

[0026] 与现有技术相比，本发明的技术方案具有以下优点：

[0027] 在将实木复合地板坯料加工成实木复合地板的过程中，通过确定所要加工得到的实木复合地板的外轮廓，使实木复合地板的整体形状被确定。通过对边缘装饰层施加朝向基材层作用力，能够使边缘装饰层朝向基材层折弯，从而在实木复合地板上表面的外边缘区域形成倒角或圆角。因而不会使基材层暴露在外，使实木复合地板具有较好的外观。并且，也没有切削破坏基材层，使基材层能够维持稳定的特性，不会降低实木复合地板的使用寿命。

附图说明

[0028] 图1是本发明现有技术中实木复合地板的结构示意图；

[0029] 图2是本发明具体实施例实木复合地板加工过程中，实木复合地板坯料和模具分开时的结构示意图；

[0030] 图3是本发明具体实施例实木复合地板加工过程中，模具对实木复合地板坯料施加作用力时的结构示意图；

[0031] 图4是本发明具体实施例实木复合地板的加工方法流程图；

[0032] 图5是本发明具体实施例实木复合地板的结构示意图；

[0033] 图6是图2所示模具沿A方向上的结构示意图；

[0034] 图7是本发明另一实施例实木复合地板加工过程中，实木复合地板坯料和模具分开时的结构示意图；

[0035] 图8是本发明另一实施例实木复合地板的结构示意图。

具体实施方式

[0036] 参照图1，现有技术中的一种实木复合地板1，包括基材层2和装饰层3，装饰层3固定设置在基材层2的上表面。当实木复合地板1铺设于地面时，装饰层3为地板的表面，人体适于在装饰层3上走动。由于装饰层3形成地板的表面，因而会选用较为优质的木材，以保留实木地板木纹优美、自然的特性。而基材层2位于装饰层3之下，不易被人体所察觉，其主要作用在于使实木复合地板1具有稳定的结构，防止发生变形。因此，装饰层3和基材层2所选用的材料有所不同。

[0037] 现有技术中，为使实木复合地板1具有更好的美感，通常会在实木复合地板1的表面加工倒角1a(或圆角)，倒角1a一般由直接刀具切削形成，且倒角1a的深度一般在1mm左右。当装饰层3的厚度小于倒角1a的深度时，在切削形成倒角1a的过程中，刀具不可避免的会切削到基材层2(图1所示)。此时，当实木复合地板1铺装在地面上时，基材层2暴露在外，由于装饰层3和基材层2所选用的材料不同，会影响铺设后地板的外观。并且，刀具的切削还会破坏基材层2，降低实木复合地板1的使用寿命。

[0038] 为使本发明的上述目的、特征和优点能够更为明显易懂，下面结合附图对本发明的具体实施例做详细的说明。

[0039] 参照图2、图3，一种实木复合地板的加工方法，提供实木复合地板坯料10，实木复合地板坯料10包括基材层11和装饰层12，装饰层12固定设置在基材层11的上表面。实木复合地板坯料10用于被加工成实木复合地板，以铺装在待装修的地面上。为使加工得到的实木复合地板具有较好的外观，需要使实木复合地板在其上表面的外边缘区域形成倒角或圆角。

[0040] 结合参照图4，将实木复合地板坯料加工成实木复合地板的方法如下：

[0041] 步骤S101：确定所要加工得到的实木复合地板的外轮廓。

[0042] 实木复合地板的外轮廓所围成的区域即是单个实木复合地板铺设于地面时所显示的外形(不包括公榫和母槽)。针对不同的房型，不同的客户需求，通常需要设计具有不同外形(即不同外轮廓)的实木复合地板，以满足不同房型的需求，不同客户的需求。并且，实

木复合地板上倒角或圆角的位置为外轮廓所在位置处，通过确定实木复合地板的外轮廓，以为后续加工倒角或圆角做准备。其中，实木复合地板坯料的装饰层12包括位于外轮廓内、且靠近外轮廓的边缘装饰层12a。

[0043] 步骤S102：对边缘装饰层施加朝向基材层的作用力，以使边缘装饰层向基材层折弯形成倒角或圆角。

[0044] 当所要加工得到的实木复合地板的外轮廓被确定之后，实木复合地板整体形状被确定。通过对边缘装饰层12a施加朝向基材层11作用力，能够使边缘装饰层12a朝向基材层11折弯。若折弯后的边缘装饰层12a为平面，则能够在实木复合地板上表面的外边缘区域形成倒角；若折弯后的边缘装饰层12a为弧面，则能够在实木复合地板上表面的外边缘区域形成圆角。

[0045] 本实施例中，实木复合地板在其上表面的外边缘区域的倒角或圆角由边缘装饰层12a折弯形成。因此，不会使基材层11暴露在外，使实木复合地板具有较好的外观。并且，也没有切削破坏基材层11，使基材层11能够维持稳定的特性，不会降低实木复合地板的使用寿命。

[0046] 具体的，实木复合地板坯料10中的基材层11可选为木质板、胶合板、密度板、树脂板、木塑板中的其中任意一种。实木复合地板坯料10中的装饰层12为木质层、竹质层、重组木质层、重组竹质层中的其中任意一种。

[0047] 参照图5，本实施例中，在边缘装饰层12a向基材层11折弯形成倒角或圆角后，对实木复合地板坯料10进行切割加工，形成公榫13(或公扣)和母槽14(或母扣)，以最终加工形成实木复合地板10a。由此加工得到的实木复合地板10a在其上表面装饰层12的边缘位置(边缘装饰层12a所在位置)具有倒角或圆角，使实木复合地板10a具有更好的美感。同时，装饰层12覆盖于基材层11，不会使基材层11暴露在外，使实木复合地板10a具有较好的外观。并且，不会影响实木复合地板10a的使用寿命。

[0048] 应当理解，在其他变形例中，也可以在边缘装饰层12a向基材层11折弯形成倒角或圆角前，对实木复合地板坯料10进行切割加工，形成公榫13(或公扣)和母槽14(或母扣)。此时，在边缘装饰层12a向基材层11折弯形成倒角或圆角后，即能够得到实木复合地板10a。

[0049] 继续参照图2、图3，在对实木复合地板坯料10进行加工的过程中，还提供模具20，利用模具20对边缘装饰层12a施加朝向基材层11的作用力。具体的，模具20具有容纳槽21，容纳槽21具有槽口21a、与槽口21a相对的底壁21b和围绕底壁21b的内周壁21c。其中，槽口21a定义了所要加工得到的实木复合地板10a的外轮廓，内周壁21c定义了所要加工得到的实木复合地板10a中倒角或圆角的形状。也就是说，最终加工得到的实木复合地板10a的大小和形状均由模具的容纳槽21所确定。

[0050] 因此，在加工实木复合地板坯料10之前，需要根据所要加工得到的实木复合地板10a，合理的选择模具20，使模具20中容纳槽21的形状和所要加工得到的实木复合地板10a的形状相匹配。

[0051] 本实施例中，利用模具加工实木复合地板坯料的方法如下：

[0052] 如图2所示，将实木复合地板坯料10与模具20面对面设置，且使实木复合地板坯料的装饰层12面向模具的容纳槽21。

[0053] 如图3所示，对实木复合地板坯料10和模具20中的至少其中一个施加朝向另一个

的作用力，以使实木复合地板坯料10的一部分被压入至容纳槽21内。当实木复合地板坯料10被压入至容纳槽21后，边缘装饰层12a与内周壁21c相贴合，内周壁21c对边缘装饰层12a施加作用力，使边缘装饰层12a朝向基材层11折弯，从而形成倒角或圆角。

[0054] 具体的，可以通过压力机(例如液压机)对复合地板坯料10和模具20施加作用力。例如，将复合地板坯料10固定在操作台面上，压力机控制模具20朝向复合地板坯料10运动，以使复合地板坯料10的一部分被压入至容纳槽21内，使内周壁21c对边缘装饰层12a施加作用力。

[0055] 继续参照图3，装饰层12还包括边缘装饰层12a所围成区域内的中心装饰层12b。当实木复合地板坯料10压入至容纳槽21内后，边缘装饰层12a与内周壁21c相贴合，中心装饰层12b与底壁21b相贴合。也就是说，外轮廓所围成区域内的一部分装饰层(边缘装饰层12a)与内周壁21c相贴合、另一部分装饰层(中心装饰层12b)与底壁21b相贴合。

[0056] 一般来说，中心装饰层12b的面积远大于边缘装饰层12a的面积，当中心装饰层12b与底壁21b相贴合时，中心装饰层12b与底壁21b之间的接触面积较大，模具20不易继续朝实木复合地板坯料10运动，从而不会破坏边缘装饰层12a，不会在较大程度上影响边缘装饰层12a的形状。

[0057] 本实施例中，利用模具20，将实木复合地板坯料10压向容纳槽21的过程中，对实木复合地板坯料10进行加热，将实木复合地板坯料10的温度控制在70℃－220℃之间。此温度下的基材层11和装饰层12容易软化，从而有利于边缘装饰层12发生折弯变形，形成倒角或圆角。其中，对实木复合地板坯料10进行加热可以采用热传导的方式，若复合地板坯料10固定于操作台面，则可以通过对操作台面进行加热，控制操作台面的温度在70℃－220℃之间。以将热量传导至实木复合地板坯料10。

[0058] 应当理解，根据基材层11和装饰层12所选用的材料的不同，控制实木复合地板坯料10的温度也略有不同。例如，对于耐热性能较好的实木复合地板坯料10，可以控制在相对较高的温度，如180℃－220℃之间；对于耐热性能较差的实木复合地板坯料10，可以控制在相对较低的温度，如70℃－100℃之间；对于耐热性能适中的实木复合地板坯料10，可以控制在相对适中的温度，如100℃－180℃之间。

[0059] 另外，利用模具20，将实木复合地板坯料10压向容纳槽21的过程中，控制实木复合地板坯料10和模具20之间的作用力，具体控制模具20和实木复合地板坯料10之间的压强在0.3MPa－10.0MPa之间。防止因为压强过大而损坏实木复合地板坯料10，导致报废；同时，防止因为压强过小而无法使边缘装饰层12发生折弯变形或变形过小，无法形成所要求的倒角或圆角。

[0060] 同样的，根据基材层11和装饰层12所选用的材料的不同，控制实木复合地板坯料10和模具20之间的压强也略有不同。例如，对于刚度较大、不易变形的实木复合地板坯料10，可以控制在相对较高的压强，如8.0MPa－10.0MPa之间。对于刚度较小、容易变形的实木复合地板坯料10，可以控制在相对较低的压强，如0.3MPa－5.0MPa之间。对于刚度适中的实木复合地板坯料10，可以控制在相对适中的压强，如5.0MPa－8.0MPa之间。

[0061] 此外，将实木复合地板坯料10压向容纳槽21后，保持实木复合地板坯料10的温度在70℃－220℃之间，保持模具20和实木复合地板坯料10之间的压强在0.3MPa－10.0MPa之间，并使温度和压强的保持时间控制在1s－300s之间。若保持时间过小，则被折弯的边缘装

饰层12a容易回弹，影响加工得到的实木复合地板10a的外观。若保持时间过大，则影响实木复合地板坯料10的加工效率，同时也可能使实木复合地板坯料10过长时间处于高温、高压条件下，导致实木复合地板坯料10受损。

[0062] 本实施例中，容纳槽的内周壁21c向槽口21a倾斜。具体的，如图6所示，容纳槽的槽口21a呈矩形形状，从而限定了实木复合地板10a的外轮廓为矩形形状。其中，内周壁21c包括沿周向设置的四个侧壁，侧壁的形状限定了边缘装饰层12a折弯变形的形状。如图2、图5所示，若侧壁为平面，则实木复合地板10a在其上表面的边缘位置处形成倒角。如图7、图8所示，若侧壁为弧面，则实木复合地板10a在其上表面的边缘位置处形成圆角。

[0063] 参照图5，装饰层12的厚度为L1，倒角沿厚度方向x上的两端的距离为L2。其中，L1≤L2。其中，L1≤L2。参照图8，装饰层12的厚度为L1，圆角沿厚度方向x上的两端的距离为L2。其中，L1≤L2。也就是说，若用现有技术中利用刀具切削的方式加工倒角或圆角，则必然会切削到基材层11，而使基材层11暴露在外。而本技术方案能够使装饰层12始终覆盖于基材层11，能够避免基材层11暴露在外，并且不会破坏基材层11。

[0064] 具体的，装饰层12的厚度L1具体可选在0.1mm－3.5mm之间，例如0.5mm、1.0mm。倒角或圆角沿厚度方向x上的两端的距离L2具体可选在0.05mm－3.0mm之间，例如1.0mm、2.0mm。为使利用模具20加工实木复合地板坯料10的过程中，当实木复合地板坯料10压入至容纳槽21内后，边缘装饰层12a与内周壁21c相贴合，中心装饰层12b与底壁21b相贴合。容纳槽21的槽深可选与倒角或圆角沿厚度方向x上的两端的距离L2相等，即，容纳槽21的槽深可选控制在0.05mm－3.0mm之间，例如1.0mm、2.0mm。

[0065] 本实施例中，实木复合地板坯料10的选择可以是：小尺寸实木复合地板坯料10，例如120mm×1200mm尺寸，此时的实木复合地板坯料10可以成一块实木复合地板10a；或者，大尺寸实木复合地板坯料10，例如1220mm×2440mm尺寸，此时的实木复合地板坯料10可以成多块实木复合地板10a。若一块实木复合地板坯料10能够对应加工成多块实木复合地板10a，则可以利用多个模具20，同时对同一块实木复合地板坯料10进行加工，同时形成多块实木复合地板10a，从而提升加工效率。

[0066] 另外，模具10的选择可以是：小尺寸模具10，例如120mm×1200mm尺寸，此时的模具10具有一个容纳槽11，一次只能加工出一块实木复合地板10a；或者，大尺寸模具10，例如1220mm×2440mm尺寸，此时的模具10具有多个容纳槽11，一次能够加工出多块实木复合地板10a，提升加工效率。

[0067] 本实施例还提供一种实木复合地板10a，如图5、图8所示，实木复合地板10a包括基材层11和固定设置在基材层11上表面的装饰层12。其中，装饰层12包括靠近实木复合地板10a的外轮廓的边缘装饰层12a，边缘装饰层12a向基材层11折弯形成倒角或圆角。

[0068] 装饰层12的厚度为L1，倒角或圆角沿厚度方向x上的两端的距离为L2。其中，L1≤L2。具体的，装饰层12的厚度L1可选在0.1mm－3.5mm之间，例如0.5mm、1.0mm。倒角或圆角沿厚度方向x上的两端的距离L2可选在0.05mm－3.0mm之间，例如1.0mm、2.0mm。

[0069] 本实施例中，木复合地板坯料10中的基材层11可选为木质板、胶合板、密度板、树脂板、木塑板中的其中任意一种。实木复合地板坯料10中的装饰层12为木质层、竹质层、重组木质层、重组竹质层中的其中任意一种。

[0070] 本实施例还提供一种用于加工实木复合地板的模具20，如图2、图7所示，模具20具

有容纳槽21，容纳槽21具有槽口21a、与槽口21a相对的底壁21b和围绕底壁21b的内周壁21c。其中，槽口21a定义了所要加工得到的实木复合地板10a的外轮廓，内周壁21c定义了所要加工得到的实木复合地板10a中倒角或圆角的形状。当用于加工实木复合地板10a的实木复合地板坯料10被压入至容纳槽21内时，容纳槽21的内周壁21c适于与边缘装饰层12a贴合，使边缘装饰层12a向基材层11折弯形成倒角或圆角。

[0071] 具体的，容纳槽的内周壁21c向槽口21a倾斜。如图6所示，容纳槽的槽口21a呈矩形形状，从而限定了实木复合地板10a的外轮廓为矩形形状。内周壁21c包括沿周向设置的四个侧壁，侧壁的形状限定了边缘装饰层12a折弯变形的形状。若侧壁为平面，则边缘装饰层12a折弯变形形成倒角。若侧壁为弧面，则边缘装饰层12a折弯变形形成圆角。

[0072] 本实施例中，容纳槽的槽深控制在0.05mm－3.0mm之间，例如1.0mm、2.0mm。使得当实木复合地板坯料10压入至容纳槽21内后，边缘装饰层12a与内周壁21c相贴合，中心装饰层12b与底壁21b相贴合。中心装饰层12b的面积远大于边缘装饰层12a的面积，当中心装饰层12b与底壁21b相贴合时，模具20不易继续朝实木复合地板坯料10运动，防止边缘装饰层12a遭受损坏。

[0073] 虽然本发明披露如上，但本发明并非限定于此。任何本领域技术人员，在不脱离本发明的精神和范围内，均可作各种更动与修改，因此本发明的保护范围应当以权利要求所限定的范围为准。

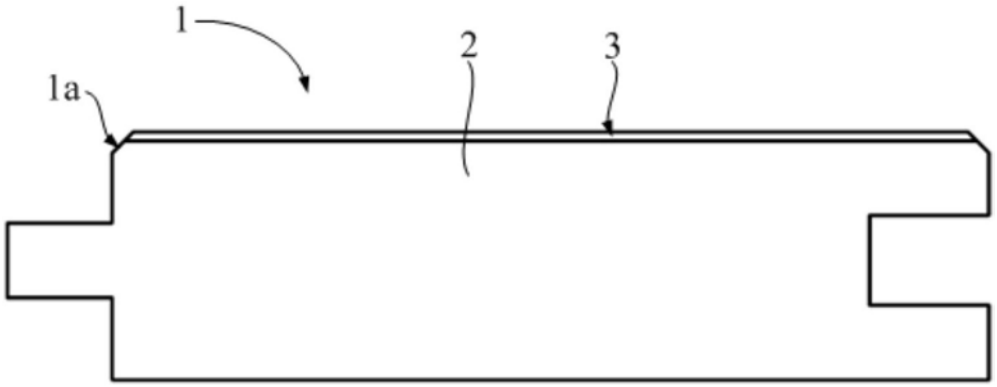


图1

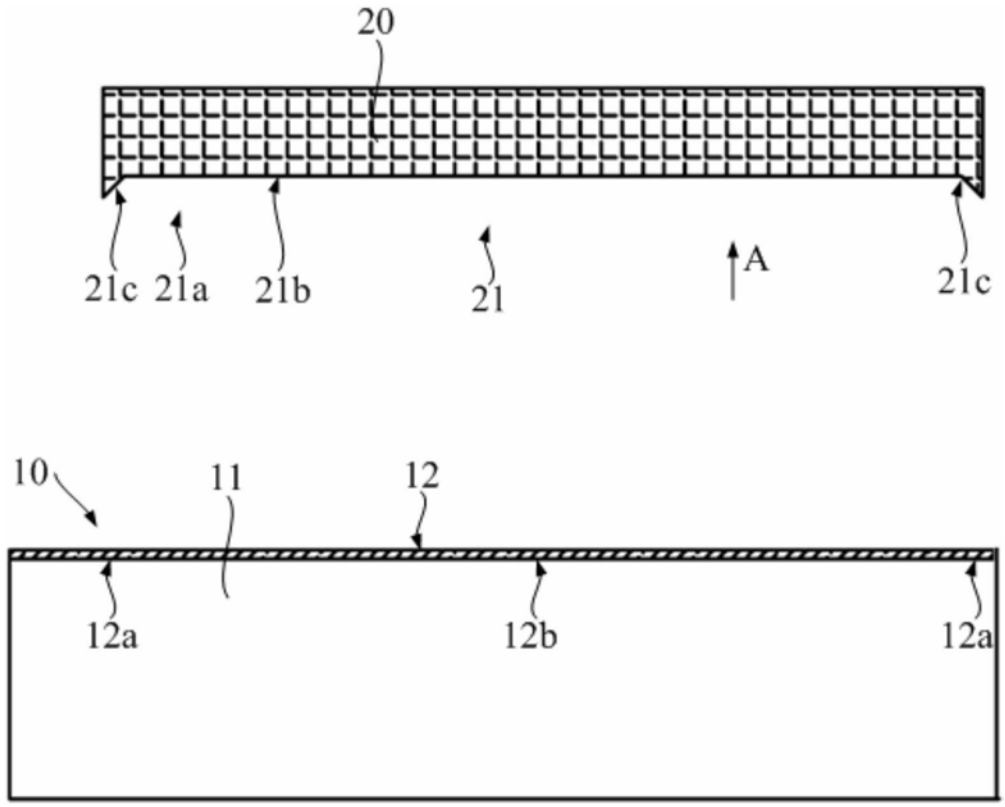


图2

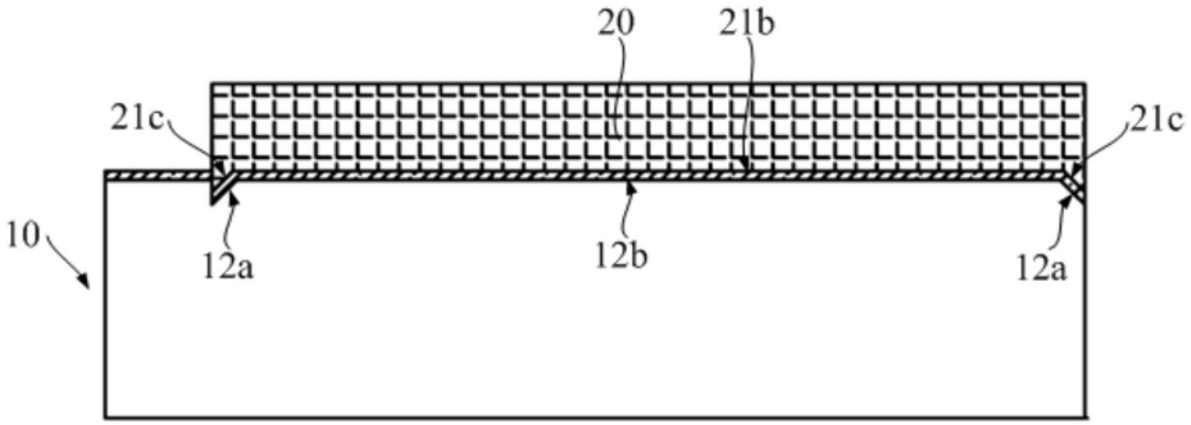

20
21b
21c
21c
10
12a
12b
12a

图3

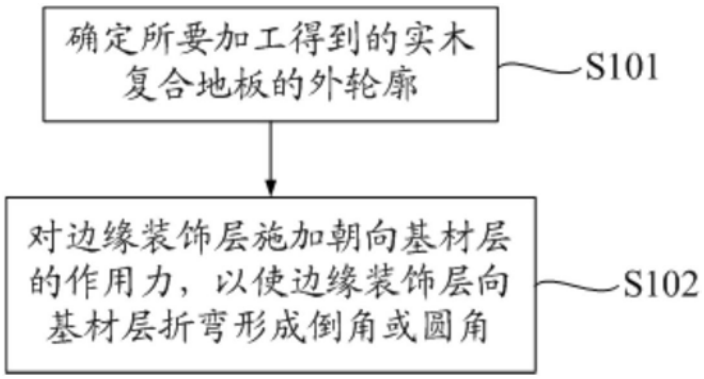

确定所要加工得到的实木复合地板的外轮廓
S101
对边缘装饰层施加朝向基材层的作用力，以使边缘装饰层向基材层折弯形成倒角或圆角
S102

图4

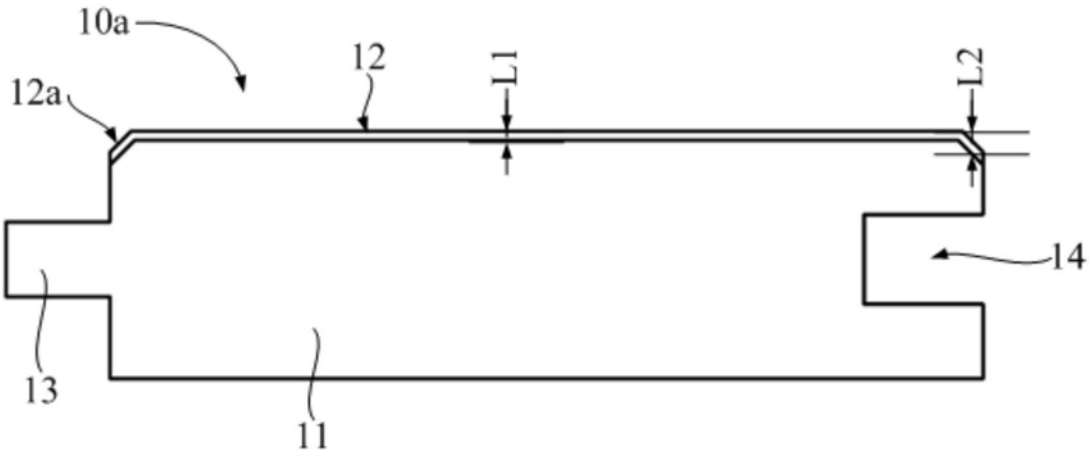

10a
12
L1
L2
12a
14
13
11

图5

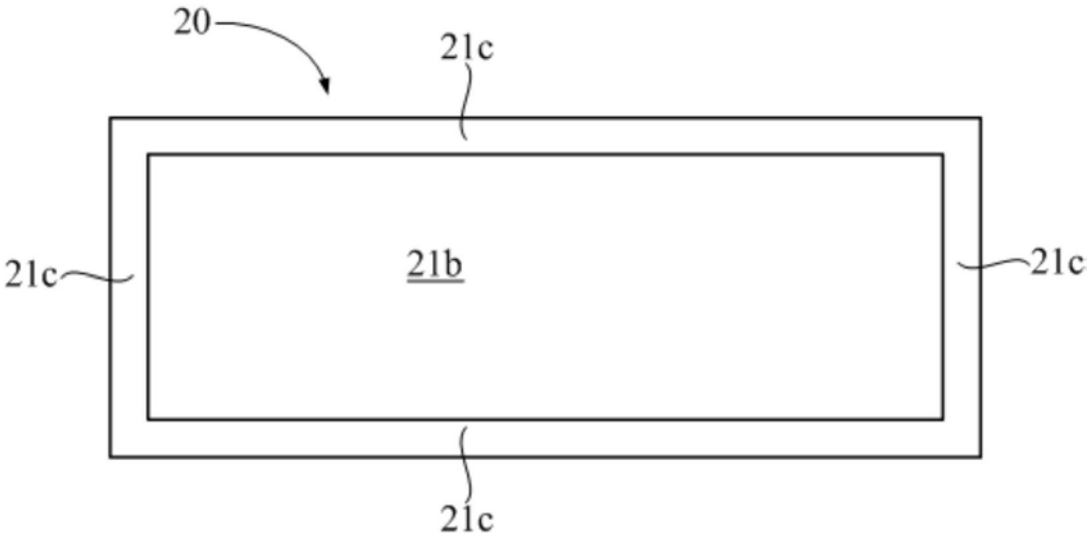
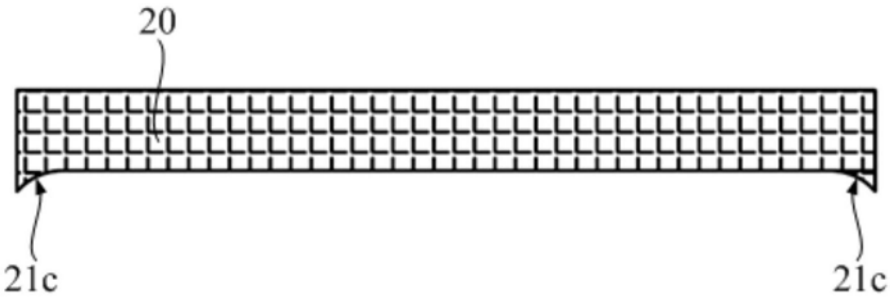


图6



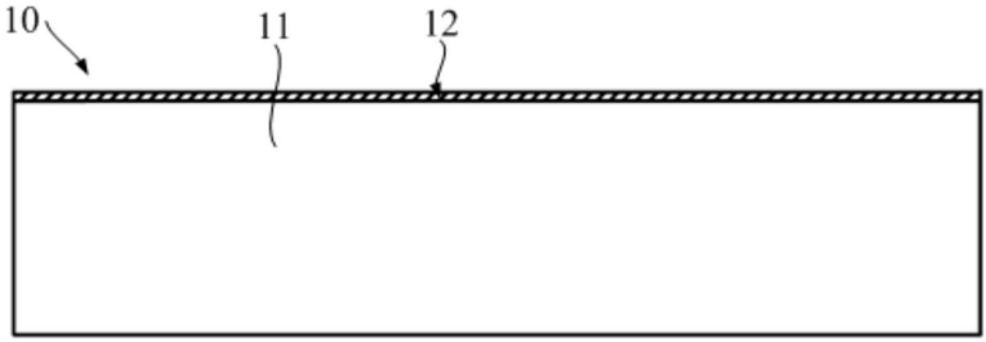


图7

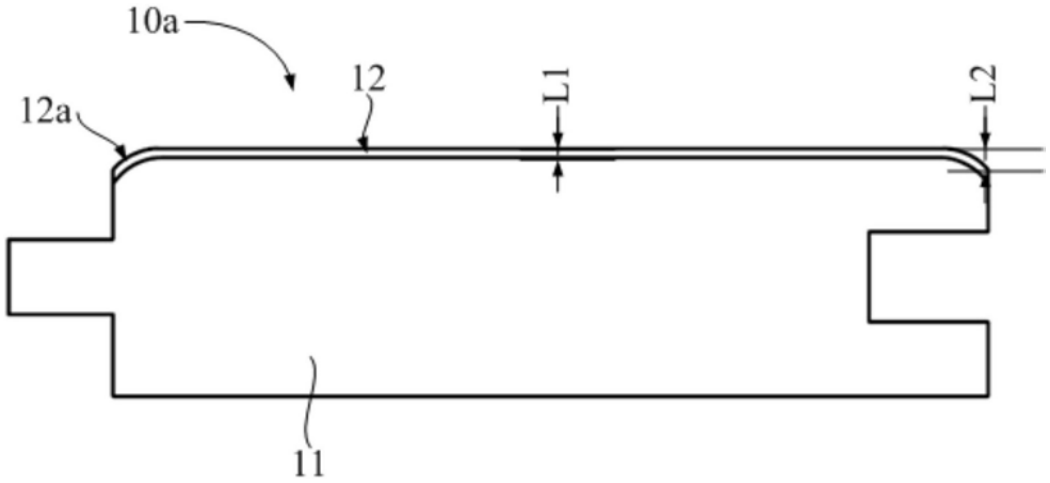


图8