



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 211341596 U

(45)授权公告日 2020.08.25

(21)申请号 201921933006.9

(22)申请日 2019.11.11

(73)专利权人 巴洛克木业(中山)有限公司

地址 528400 广东省中山市港口镇穗安工
业区

(72)发明人 林德英 庄文勇 肖文林 兰春泉
朱德成 苏芳惠

(74)专利代理机构 北京商专润文专利代理事务
所(普通合伙) 11317

代理人 朱艳虎

(51)Int.Cl.

E04F 15/04(2006.01)

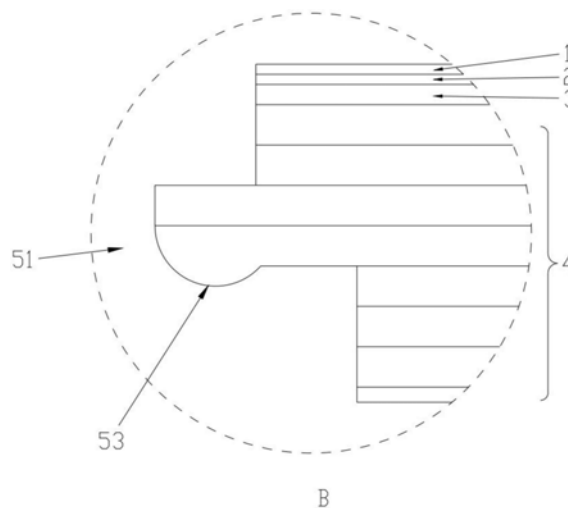
权利要求书1页 说明书3页 附图6页

(54)实用新型名称

一种新型实木复合地板

(57)摘要

本实用新型涉及木地板制造领域,具体涉及一种新型实木复合地板。新型实木复合地板的四周设有公榫和母榫。新型实木复合地板由上而下依次包括耐磨纸、浸渍纸、缓冲层和胶合板。耐磨纸的表面具有耐磨层;浸渍纸的表面具有纹理图案;缓冲层为表面平整密实的高密度纤维板,其密度 $\geq 800\text{kg/m}^3$;胶合板由多层单板胶合而成;所述公榫和母榫均设置在胶合板的侧面上。通过在浸渍纸与胶合板之间设有一个缓冲层,该缓冲层为表面平整、质地细密硬实的高密度纤维板,既使得下方的胶合板能与缓冲层紧密胶合,又使得上方的浸渍纸也能紧贴牢固地粘合在缓冲层上,避免了浸渍纸直接与胶合板胶合,极大地提高了浸渍纸的粘贴效果。



1. 一种新型实木复合地板, 四周设有公榫和母榫, 其特征在于, 由上而下依次包括:
耐磨纸, 表面具有耐磨层;
浸渍纸, 表面具有纹理图案;
缓冲层, 为表面平整密实的高密度纤维板, 密度 $\geq 800\text{kg}/\text{m}^3$;
胶合板, 由多层单板胶合而成; 所述公榫和母榫均设置在胶合板的侧面上。
2. 根据权利要求1所述的新型实木复合地板, 其特征在于, 所述高密度纤维板的密度为 $850\text{kg}/\text{m}^3$ 。
3. 根据权利要求1所述的新型实木复合地板, 其特征在于, 所述胶合板由上而下依次包括第一单板、第二单板、第三单板、第四单板、第五单板、第六单板、第七单板和第八单板; 所述第一单板至第八单板之间的木质纤维纹理方向依次为横纹、顺纹、顺纹、横纹、顺纹、顺纹、横纹、顺纹。
4. 根据权利要求3所述的新型实木复合地板, 其特征在于, 所述第一单板至第七单板均为桉木单板; 所述第八单板为榉木单板。
5. 根据权利要求3所述的新型实木复合地板, 其特征在于, 所述公榫包括设置在木地板的长边上的长公榫; 所述母榫包括设置在木地板另一长边上的长母榫; 所述长公榫与长母榫的上、下表面均设置在顺纹处。
6. 根据权利要求5所述的新型实木复合地板, 其特征在于, 所述公榫和母榫为锁扣型结构; 所述长公榫的下表面设有锁扣部; 所述长母榫的下表面设有与所述锁扣部配合的锁扣槽。
7. 根据权利要求6所述的新型实木复合地板, 其特征在于, 所述公榫的外缘为锥形。
8. 根据权利要求6所述的新型实木复合地板, 其特征在于, 所述长公榫与长母榫的上表面均设置在第三单板上; 所述锁扣部与锁扣槽均设置在第五单板上。
9. 根据权利要求1至8任一项所述的新型实木复合地板, 其特征在于, 所述耐磨层为三氧化二铝层。

一种新型实木复合地板

技术领域

[0001] 本实用新型涉及木地板制造领域,具体涉及一种新型实木复合地板。

背景技术

[0002] 浸渍纸层压木质地板与新型实木复合地板均为常见的木质地板,它们各有各的优点。浸渍纸层压木质地板耐磨性能好、图案款式多样,但脚感不如新型实木复合地板;新型实木复合地板脚感舒适,但耐磨性能不如浸渍纸层压木质地板。

[0003] 而通过将浸渍纸层压木质地板与新型实木复合地板有机结合,使其既有浸渍纸层压木质地板的耐磨性能好、易清洁、花色多样的优点,又有新型实木复合地板的舒适脚感。但在应用过程中,由于木材板的光洁度不够,表面上或多或少会有孔洞、凹槽、缝隙等缺陷,粘合在这种木板上的浸渍纸容易分离、翘起。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的一个目的在于提供一种新型实木复合地板,以解决关联技术中的浸渍纸容易分离翘起的问题。

[0005] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是,提供一种新型实木复合地板,四周设有公榫和母榫,由上而下依次包括耐磨纸、浸渍纸、缓冲层和胶合板;耐磨纸的表面具有耐磨层;浸渍纸的表面具有纹理图案;缓冲层为表面平整密实的高密度纤维板,其密度 $\geq 800\text{kg/m}^3$;胶合板由多层单板胶合而成;所述公榫和母榫均设置在胶合板的侧面上。

[0006] 本实用新型提供的一种新型实木复合地板,通过在浸渍纸与胶合板之间设有一个缓冲层,该缓冲层为表面平整、质地细密硬实的高密度纤维板,既使得下方的胶合板能与缓冲层紧密胶合,又使得上方的浸渍纸也能紧贴牢固地胶合在缓冲层上,避免了浸渍纸直接与胶合板胶合,极大地提高了浸渍纸的粘贴效果。

[0007] 在一些实施方式中,所述高密度纤维板的密度为 850kg/m^3 。

[0008] 在一些实施方式中,所述胶合板由上而下依次包括第一单板、第二单板、第三单板、第四单板、第五单板、第六单板、第七单板和第八单板;所述第一单板至第八单板之间的木质纤维纹理方向依次为横纹、顺纹、顺纹、横纹、顺纹、顺纹、横纹、顺纹。

[0009] 在一些实施方式中,所述第一单板至第七单板均为桉木单板;所述第八单板为桦木单板。

[0010] 在一些实施方式中,所述公榫包括设置在木地板的长边上的长公榫;所述母榫包括设置在木地板另一长边上的长母榫;所述长公榫与长母榫的上、下表面均设置在顺纹处。

[0011] 在一些实施方式中,所述公榫和母榫为锁扣型结构;所述长公榫的下表面设有锁扣部;所述长母榫的下表面设有与所述锁扣部配合的锁扣槽。

[0012] 在一些实施方式中,所述公榫的外缘为锥形。

[0013] 在一些实施方式中,所述长公榫与长母榫的上表面均设置在第三单板上;所述锁扣部与锁扣槽均设置在第五单板上。

[0014] 在一些实施方式中,所述耐磨层为三氧化二铝层。

附图说明

[0015] 下面将结合附图及实施例对本实用新型作进一步说明,附图中:

[0016] 图1是本实用新型实施例的新型实木复合地板的立体结构示意图;

[0017] 图2是本实用新型实施例的新型实木复合地板另一角度的结构示意图;

[0018] 图3是本实用新型实施例的新型实木复合地板的主视图;

[0019] 图4是图3中B位置的局部放大示意图;

[0020] 图5是图3中C位置的局部放大示意图;

[0021] 图6是本实用新型实施例的新型实木复合地板的右视图;

[0022] 图7是从图1中D方向可视的木质纤维纹理方向示意图;

[0023] 图8是图1中A-A位置的剖面示意图。

[0024] 附图标记说明如下:

[0025] 1-耐磨纸;2-浸渍纸;3-缓冲层;4-胶合板;41-第一单板;42-第二单板;43-第三单板;44-第四单板;45-第五单板;46-第六单板;47-第七单板;48-第八单板;5-公榫;51-长公榫;52-短公榫;53-锁扣部;6-母榫;61-长母榫;62-短母榫;63-锁扣槽。

具体实施方式

[0026] 体现本实用新型特征与优点的典型实施方式将在以下的说明中详细叙述。应理解的是本实用新型能够在不同的实施方式上具有各种的变化,其皆不脱离本实用新型的范围,且其中的说明及图示在本质上是当作说明之用,而非用以限制本实用新型。

[0027] 参考图1至图6,本实施例提供一种新型实木复合地板,为长方体形,四周设有公榫5和母榫6。新型实木复合地板(以下简称为“木地板”)由上而下依次包括耐磨纸1、浸渍纸2、缓冲层3和胶合板4。其中,耐磨纸1的表面具有耐磨层。浸渍纸2的表面具有纹理图案。缓冲层3为表面平整密实的高密度纤维板,其密度 $\geq 800\text{kg/m}^3$ 。胶合板4由多层单板胶合而成,上述公榫5和母榫6均设置在所述胶合板4的侧面上。

[0028] 通过在浸渍纸2与胶合板4之间设有一个缓冲层3,该缓冲层3为表面平整、质地细密硬实的高密度纤维板,使得下方的胶合板4也能与缓冲层3紧密胶合,以及使得上方的浸渍纸2能紧贴牢固地粘合在缓冲层3上,避免了浸渍纸2直接与胶合板4胶合,极大地提高了浸渍纸2的粘贴效果。

[0029] 具体地,耐磨纸1中的耐磨层为三氧化二铝层,其耐磨性能强,具有防刮、防水功能。

[0030] 一同参考图1、图7,从图1中标示的D方向观察木地板,与木地板的长边平行的木质纤维纹理称为顺纹;与木地板的短边平行的木质纤维纹理为横纹。在本实施例中,浸渍纸2(又称花色纸)上的图案为仿木质纤维纹理,且为顺纹。

[0031] 优选地,本实施例中的高密度纤维板的密度为 850kg/m^3 ,厚度为1mm。通过缓冲层3,避免浸渍纸2与胶合板4直接胶合。

[0032] 继续参考图4、图5,进一步地,胶合板4由8层单板胶合而成,由上而下依次包括:第一单板41、第二单板42、第三单板43、第四单板44、第五单板45、第六单板46、第七单板47和

第八单板48。所述第一单板41至第八单板47之间的木质纤维纹理方向依次为横纹、顺纹、顺纹、横纹、顺纹、顺纹、横纹、顺纹。其中，第一单板41至第七单板47均采用资源充足、造价实惠的桉木。第八单板48，即底层采用表面光滑、色泽柔润的榉木。

[0033] 再进一步地，公榫5包括设置在木地板的长边上的长公榫51以及短边上的短公榫52，母榫6包括设置在木地板另一长边上的长母榫61以及另一短边上的短母榫62。由于木地板具有长边和短边，长边较长，在两块木地板拼接时，拼接的难度较短边大。因此，通过将长公榫51与长母榫61的上、下表面均设置在顺纹处，可使得长公榫51、长母榫61的上下表面光滑，便于拼接。

[0034] 继续参考图8，特别地，本实施例中的公榫5和母榫6为锁扣型结构，锁扣型的木地板在拼接时使用的胶量极小、更环保，锁扣后相邻的木地板之间不易分离。其中，长公榫51的下表面设有锁扣部53，长母榫61的下表面设有锁扣槽63。公榫5的外缘设置成锥形，能便于将公榫5插进母榫6中。具体地，长公榫51的上表面位于顺纹的第三单板43上，锁扣部53位于顺纹的第五单板45上；长母榫61的上表面位于顺纹的第三单板43上，锁扣槽63位于顺纹的第五单板45上。

[0035] 通过这种木质纤维纹理纵横交错的组合方式，可有效地消除木地板中的内应力。同时，相邻的上下两单板均为顺纹，保证有足够的区间供长公榫51和长母榫61的上、下表面设置，使得长公榫51和长母榫61的上、下表面均为平滑，便于拼接。

[0036] 虽然已参照上述的典型实施方式描述了本实用新型，但应当理解，所用的术语是说明和示例性、而非限制性的术语。由于本实用新型能够以多种形式具体实施而不脱离实用新型的精神或实质，所以应当理解，上述实施方式不限于任何前述的细节，而应在随附权利要求所限定的精神和范围内广泛地解释，因此落入权利要求或其等效范围内的全部变化和改型都应为随附权利要求所涵盖。

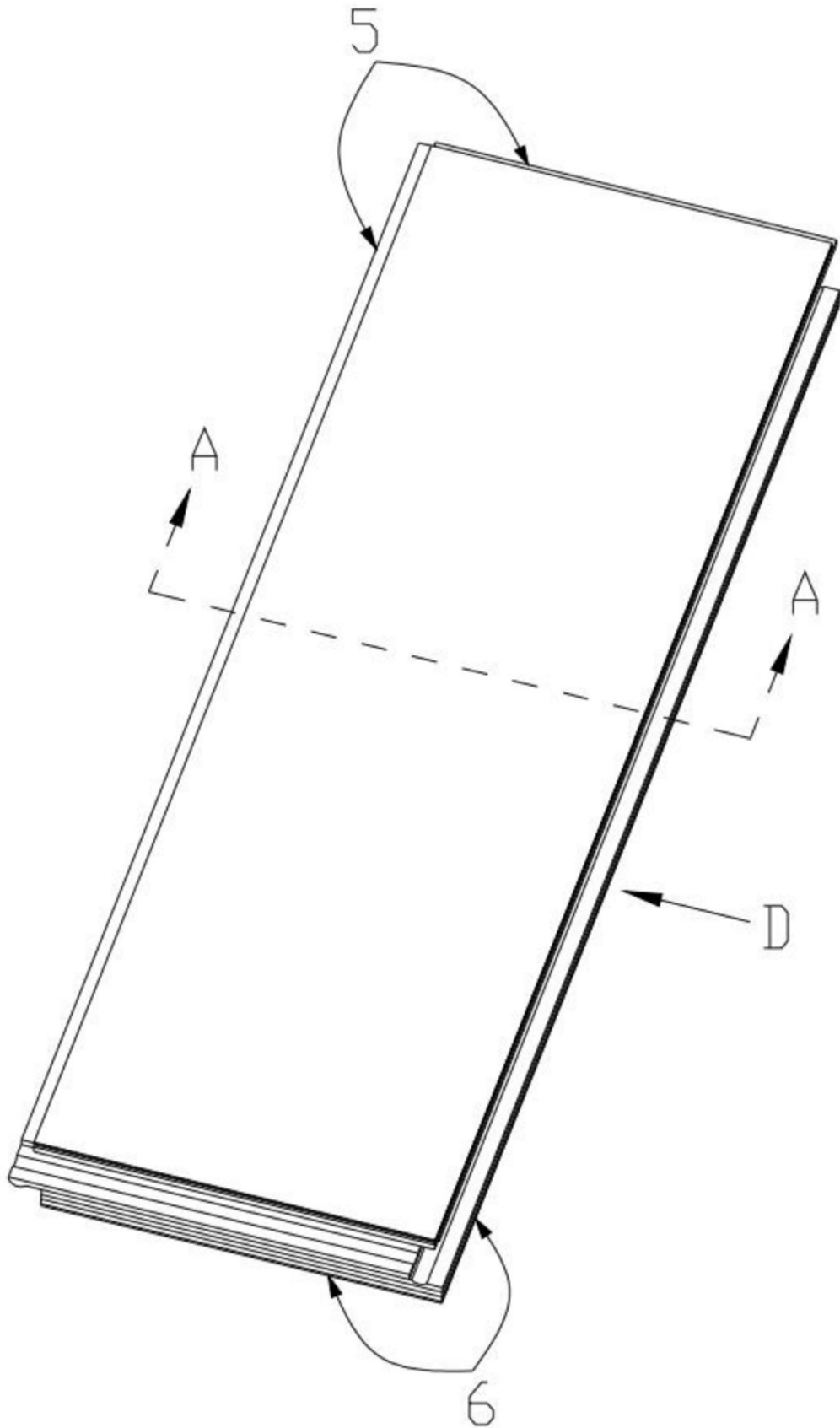


图1

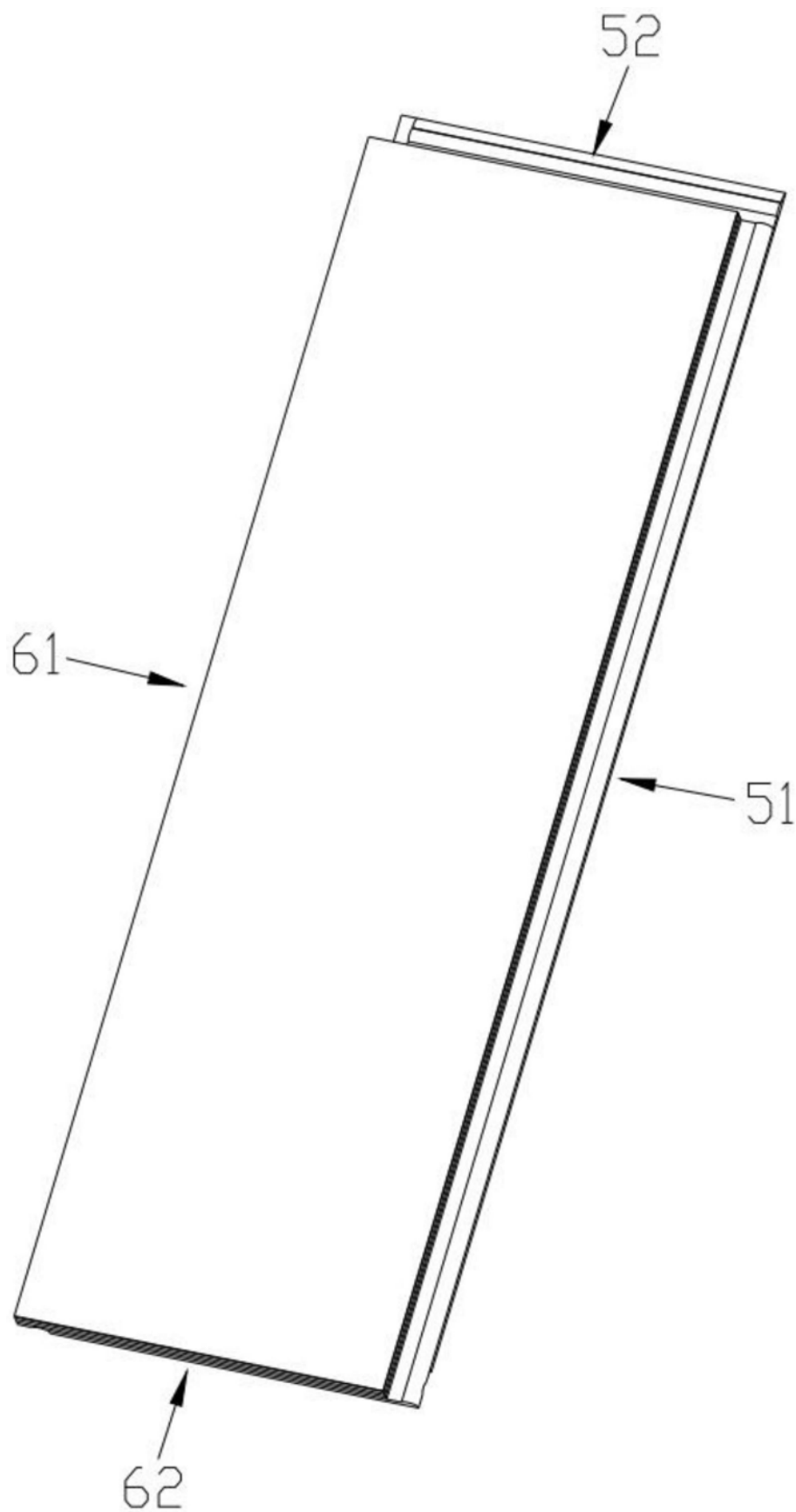


图2



图3

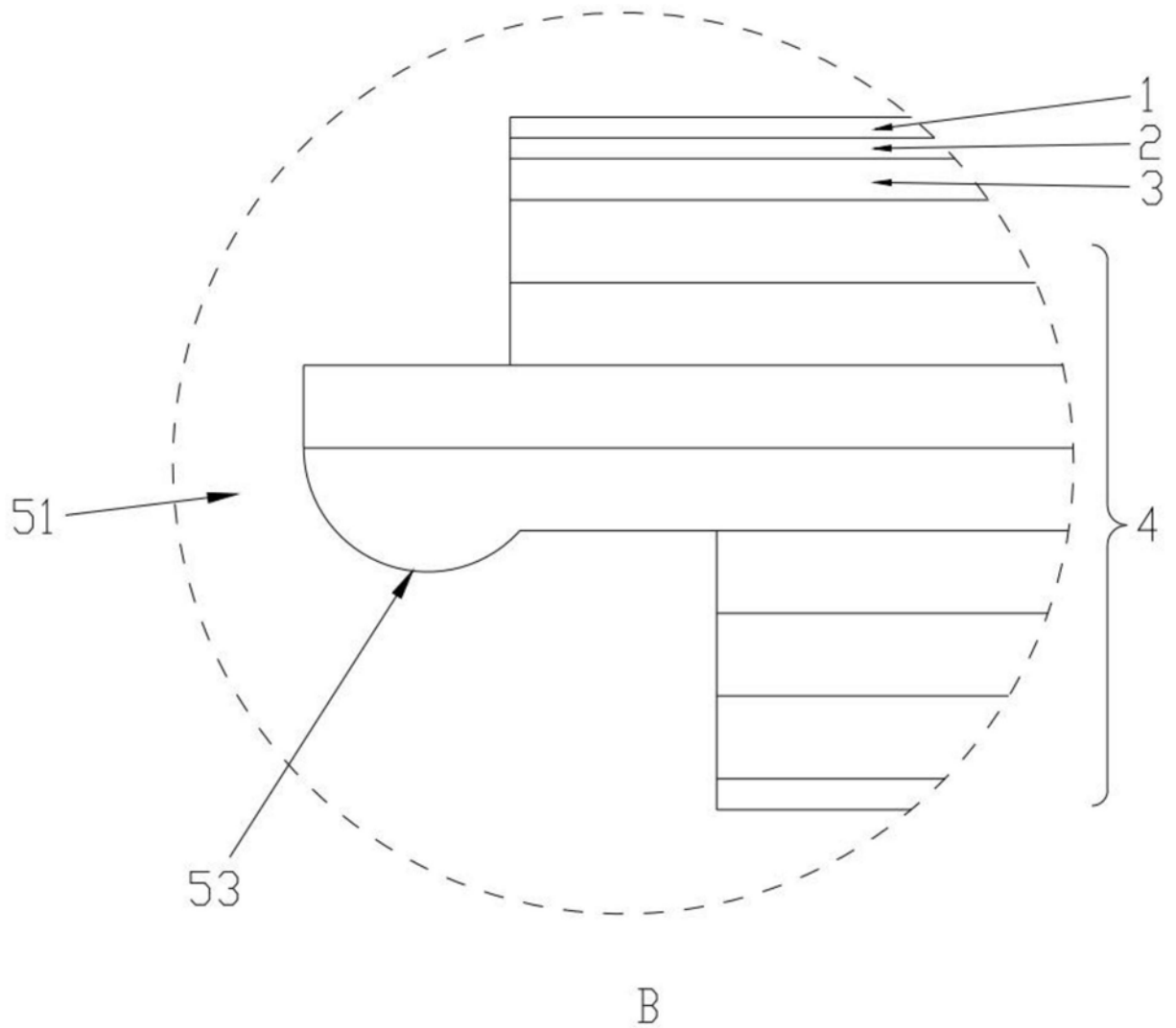


图4

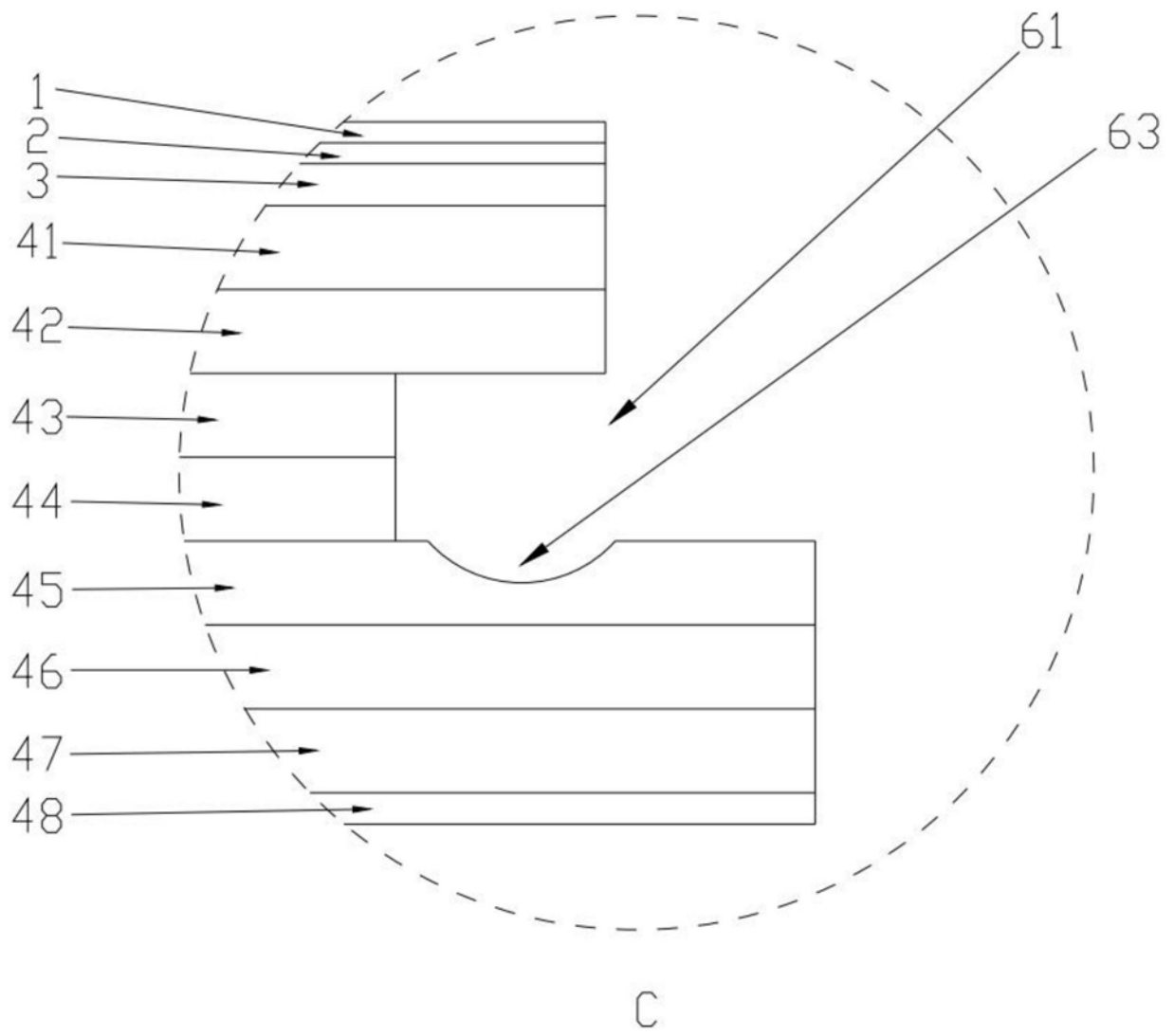


图5

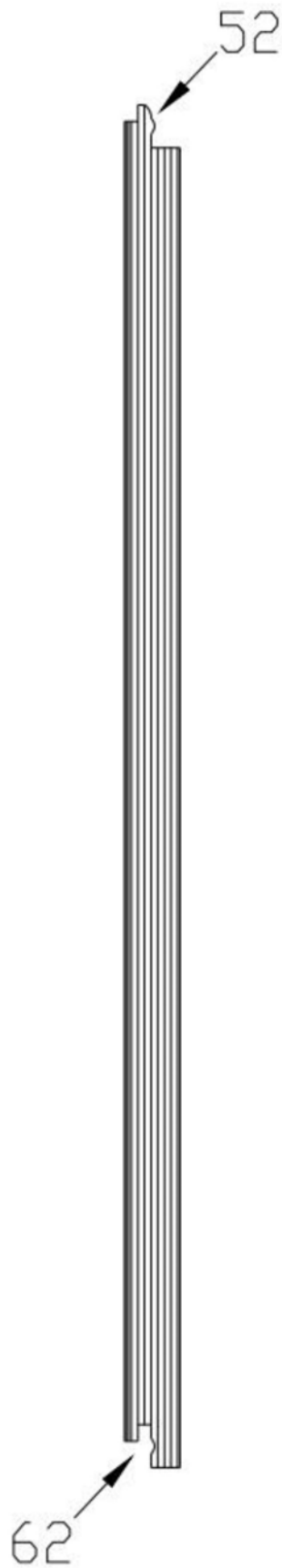


图6

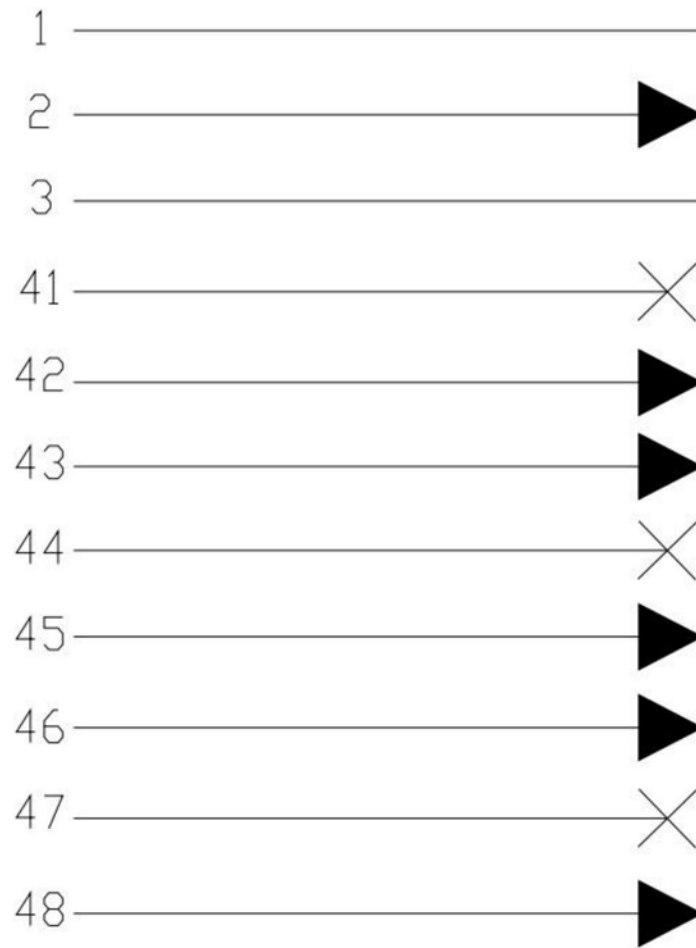


图7

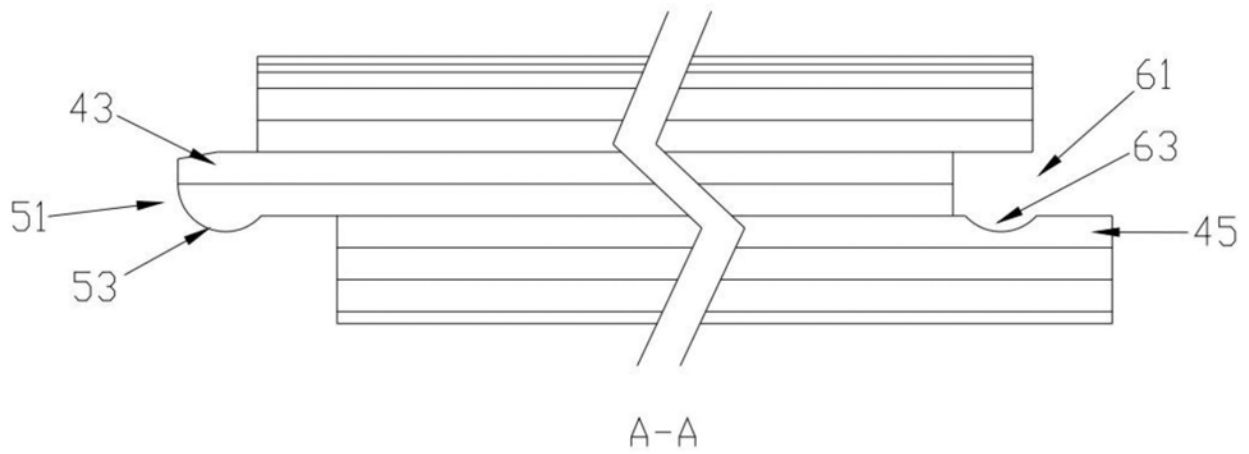


图8