



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 105863207 A

(43)申请公布日 2016.08.17

(21)申请号 201610424306.9

(22)申请日 2016.06.15

(71)申请人 南宁职业技术学院

地址 530007 广西壮族自治区南宁市大学
西路169号

(72)发明人 姜开伦 梁柱 朱正国 周凡
王宇平 杨佳佳

(74)专利代理机构 北京远大卓悦知识产权代理
事务所(普通合伙) 11369

代理人 靳浩

(51)Int.Cl.

E04F 13/25(2006.01)

E04G 21/14(2006.01)

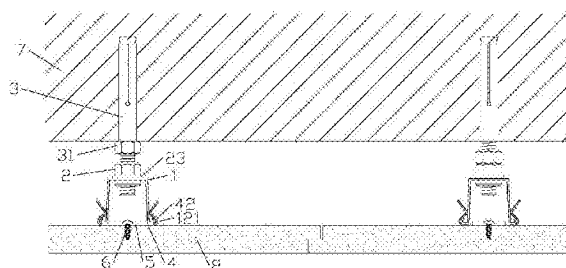
权利要求书2页 说明书6页 附图3页

(54)发明名称

木饰面卡式装配构件及安装方法

(57)摘要

本发明公开了一种木饰面卡式装配构件,包括:多个龙骨,其竖直设置,任一龙骨的底面设有多个插孔,任一龙骨的两侧面的端部分别向外侧弯曲形成圆弧形转角;多个卡式螺母,任一卡式螺母的内部贯穿设有第一螺丝孔,外部设有一环形卡槽,卡式螺母通过环形卡槽与龙骨的插孔卡接;以及,多个膨胀螺栓,其与多个卡式螺母一一对应设置,任一膨胀螺栓的一端通过紧固螺母与墙体紧固连接,另一端与卡式螺母的第一螺丝孔连接;一种木饰面卡式装配构件的安装方法。本发明具有龙骨在安装固定的同时兼具可调节功能,木饰面板在安装过程中可实现横向微调,以及挂板方式更加快速方便等优点。



1. 一种木饰面卡式装配构件,其特征在于,包括:

多个龙骨,其由U形镀锌轻钢型材制成,其竖直设置,任一龙骨的底面设有多个插孔,任一龙骨的两侧面的端部分别向外侧弯曲形成圆弧形转角;

多个卡式螺母,任一卡式螺母的内部贯穿设有第一螺丝孔,外部设有一环形卡槽,所述卡式螺母通过所述环形卡槽与龙骨的插孔卡接;以及,

多个膨胀螺栓,其与所述多个卡式螺母一一对应设置,任一膨胀螺栓的一端通过紧固螺母与墙体紧固连接,另一端与所述卡式螺母的第一螺丝孔连接。

2. 如权利要求1所述的木饰面卡式装配构件,其特征在于,还包括:多个卡件,其由壁厚为0.8mm的镀锌轻钢板制成,任一卡件包括:底板,其为长方形板;两个卡板,其分别平行设于所述底板的左右两侧并与其固定连接,且任一卡板的形状与所述圆弧形转角相匹配,以使卡件通过卡板与所述龙骨卡接。

3. 如权利要求2所述的木饰面卡式装配构件,其特征在于,还包括:多个卡件固定板,其由壁厚为1.2mm的镀锌轻钢板轧制而成,任一卡件固定板包括:U形槽板,其长度较所述底板的长度长1mm,所述U形槽板的宽度较所述底板的宽度短4-6mm;两块安装板,其分别位于所述U形槽板的两侧,任一安装板与U形槽板的槽底板平行并与U形槽板的边缘固定连接,所述安装板的中部还设有第二螺丝孔。

4. 如权利要求1所述的木饰面卡式装配构件,其特征在于,任一插孔由下至上依次包括上下贯通的圆形孔、长方形孔和半圆形孔,且所述圆形孔的孔径略大于卡式螺母端头的外径,以使卡式螺母端头能插入所述圆形孔中;所述长方形孔的宽度和所述半圆形孔的孔径相等并略大于所述环形卡槽的内径,以使所述卡式螺母的环形卡槽与所述半圆形孔卡接;相邻插孔的间距为100mm。

5. 如权利要求1所述的木饰面卡式装配构件,其特征在于,所述卡式螺母的外部还套设有环形固定垫圈,所述环形固定垫圈设于所述环形卡槽的靠近所述卡式螺母的中部一侧,且所述环形固定垫圈的外径大于卡式螺母端头的外径。

6. 如权利要求1所述的木饰面卡式装配构件,其特征在于,任一龙骨上的卡式螺母不少于4个,与龙骨端部相邻的卡式螺母距龙骨端部的距离小于等于180mm,相邻卡式螺母的间距小于等于900mm,并以100mm模数递减。

7. 如权利要求1所述的木饰面卡式装配构件,其特征在于,所述龙骨的壁厚不小于1mm。

8. 一种如权利要求1-7任一所述的木饰面卡式装配构件的安装方法,其特征在于,包括以下步骤:

A、墙面基础检查和清理;

B、根据木饰面设计要求,在墙面纵向弹出龙骨定位线及膨胀螺栓安装点,确定龙骨的安装位置、间距以及固定点位;

C、用冲击电钻在膨胀螺栓安装点上打孔,打孔应垂直于墙体,将膨胀螺栓插入孔中,并拧紧紧固螺母使膨胀螺栓完全紧固在墙体中;

D、将卡式螺母与膨胀螺栓连接,拉水平通线和垂直通线预先调节卡式螺母在膨胀螺栓上的位置,对卡式螺母进行初步定位;

E、将龙骨的U形面正对安装者,同时将龙骨底面的圆形孔与卡式螺母套接,使卡式螺母上的环形固定垫圈紧贴龙骨,此时卡式螺母上的环形卡槽与长方形孔正对设置,再顺势向

下移动龙骨,使半圆形孔卡入卡式螺母的环形卡槽中,实现龙骨与卡式螺母紧密连接;

F、拉通线和靠尺,拧动卡式螺母再次对龙骨的平整度和垂直度进行微调,当龙骨调节到位之后,回旋紧固螺母与卡式螺母靠紧,即可锁定龙骨位置;

G、按照龙骨的间距尺寸在木饰面板的背面以中心对称弹线,然后将卡件置于卡件固定板的U形槽板内,用木螺丝穿过卡件固定板的第二螺丝孔,将卡件与卡件固定件安装在木饰面板的背面;每块木饰面板上的卡件固定板不少于4个,卡件固定板纵横方向通直,且同一水平线上的相邻卡件固定板的间距与相邻龙骨之间的间距相等,同一木饰面板的同一竖直线上的相邻卡件固定板的间距不大于800mm,同时与木饰面板的上下端部相邻的卡件固定板距木饰面板的边缘的距离为50mm;

H、然后将卡件与龙骨卡扣连接,完成木饰面板安装;安装时,应自下而上,有踢脚板的墙面,应在安装踢脚板之后安装木饰面板,每一排横向木饰面板的安装从一侧开始,依次卡扣相邻的木饰面板,当第一排木饰面板全部安装到位,拉通线控制板缝的水平度、垂直度和板缝宽度,然后依次安装上面一排木饰面板;安装时,在扣入卡件的同时将木饰面板上下的企口插紧连接。

9.如权利要求8所述的木饰面卡式装配构件的安装方法,其特征在于,所述木饰面板为强化复合木饰面板,其厚度小于等于15mm。

10.如权利要求8所述的木饰面卡式装配构件的安装方法,其特征在于,所述木饰面板的上下端头为企口形式,左右端头为搭接形式,且搭接的板缝为直线密缝、V形缝和凹槽缝中的一种。

木饰面卡式装配构件及安装方法

技术领域

[0001] 本发明涉及建筑装饰装修材料及装配技术领域。更具体地说,本发明涉及一种木饰面卡式装配构件及安装方法。

背景技术

[0002] 墙面装饰的装配技术在装饰装修行业最早用于建筑室外幕墙装饰工程以及一部分建筑室内墙面的石材、玻璃和铝板等项目。室内墙面木饰面的装饰,传统做法是将木饰面板采用粘贴或钉的方式安装在木龙骨和木基层板上,随后是在现场对板面进行油漆。这种做法所产生的弊端,一是受人工技术水平差异和现场环境不良等因素而不能保证工程质量;二是造成环境的污染而严重影响到人们身体的健康;三是不利于工程成本的控制。为了提高装饰装修产品质量,提高施工作业效率,减少施工现场的环境污染和噪声扰民等问题,我国建筑装饰协会自2003年明确提出并推行装饰工厂化,用现代工业化科学技术手段取代传统分散式的手工业生产方式。

[0003] 实现装饰工厂化,必须做到施工装配化,而装配化技术是基于对材料、构造和安装方式的革新。在经历了逾十年的时间,装饰工厂化在家具、门窗、吊顶、地板等多方面均得到不同程度的实现。室内墙体装饰中的木饰面是室内装饰常见且较为高档的装饰类型。其装配技术是近几年重点研究的课题,目前国内已有不少相关的研究成果。据检索得到的有关信息发现,近几年来,国内一些企业相继尝试做过各种墙体木饰面挂板技术研究并申报专利,其中包括:一种干挂防火木饰面板(实用新型专利,专利号:ZL201020500109.9);一种木饰面挂板固定结构(实用新型专利,专利号:ZL201220020184.4);一种干挂式成品木饰面结构(实用新型专利,专利号:201220618152);一种木饰面挂装系统(发明专利,专利号:201210345383.7);木饰面新型挂件发明专利,专利号:201410047631.9)等等,这些技术的研究,虽对传统墙面的装饰做法有所改进,但均存在着技术上的局限,且完善程度相对较差,缺乏应用推广价值。

[0004] 综观现有墙体木饰面装配技术,主要存在如下几个方面的问题:

[0005] 1、龙骨及构件材料的防火问题,有些采用木质材料作龙骨或挂件,不符合防火的要求,且容易变形;

[0006] 2、造价问题,有些采用方钢、槽钢或铝合金等金属材料作为龙骨,虽解决了防火问题,但其重量过大不便于操作,且造价过高,不利于工程成本的控制;

[0007] 3、龙骨的固定与调节问题,在龙骨的安装固定环节,忽略了龙骨平整度和垂直度的调节问题,或考虑不周。

[0008] 4、龙骨与饰面板的连接方式问题,一是忽略了木饰面外观效果的多种形式,因此存在外观形式上的局限性,二是板面安装方式的局限性,无法实现饰面板安装的便捷操作。

发明内容

[0009] 本发明的一个目的是解决至少上述问题,并提供至少后面将说明的优点。

[0010] 本发明还有一个目的是提供一种木饰面卡式装配构件及安装方法,重点解决木饰面板装配中在龙骨安装固定的同时兼具可调节的功能以及挂板方式更加快速方便等方面问题。

[0011] 为了实现根据本发明的这些目的和其它优点,提供了一种木饰面卡式装配构件,包括:

[0012] 多个龙骨,其由U形镀锌轻钢型材制成,其竖直设置,任一龙骨的底面设有多个插孔,任一龙骨的两侧面的端部分别向外侧弯曲形成圆弧形转角;

[0013] 多个卡式螺母,任一卡式螺母的内部贯穿设有第一螺丝孔,外部设有一环形卡槽,所述卡式螺母通过所述环形卡槽与龙骨的插孔卡接;以及,

[0014] 多个膨胀螺栓,其与所述多个卡式螺母一一对应设置,任一膨胀螺栓的一端通过紧固螺母与墙体固定连接,另一端与所述卡式螺母的第一螺丝孔连接。

[0015] 优选的是,所述的木饰面卡式装配构件,还包括:多个卡件,其由壁厚为0.8mm的镀锌轻钢板制成,任一卡件包括:底板,其为长方形板;两个卡板,其分别平行设于所述底板的左右两侧并与其固定连接,且任一卡板的形状与所述圆弧形转角相匹配,以使卡件通过卡板与所述龙骨卡接。

[0016] 优选的是,所述的木饰面卡式装配构件,还包括:多个卡件固定板,其由壁厚为1.2mm的镀锌轻钢板轧制而成,任一卡件固定板包括:U形槽板,其长度较所述底板的长度长1mm,所述U形槽板的宽度较所述底板的宽度短4-6mm;两块安装板,其分别位于所述U形槽板的两侧,任一安装板与U形槽板的槽底板平行并与U形槽板的边缘固定连接,所述安装板的中部还设有第二螺丝孔。

[0017] 优选的是,所述的木饰面卡式装配构件,任一插孔由下至上依次包括上下贯通的圆形孔、长方形孔和半圆形孔,且所述圆形孔的孔径略大于卡式螺母端头的外径,以使卡式螺母端头能插入所述圆形孔中;所述长方形孔的宽度和所述半圆形孔的孔径相等并略大于所述环形卡槽的内径,以使所述卡式螺母的环形卡槽与所述半圆形孔卡接;相邻插孔的间距为100mm。

[0018] 优选的是,所述的木饰面卡式装配构件,所述卡式螺母的外部还套设有环形固定垫圈,所述环形固定垫圈设于所述环形卡槽的靠近所述卡式螺母的中部一侧,且所述环形固定垫圈的外径大于卡式螺母端头的外径。

[0019] 优选的是,所述的木饰面卡式装配构件,任一龙骨上的卡式螺母不少于4个,与龙骨端部相邻的卡式螺母距龙骨端部的距离小于等于180mm,相邻卡式螺母的间距小于等于900mm,并以100mm模数递减。

[0020] 优选的是,所述的木饰面卡式装配构件,所述龙骨的壁厚不小于1mm。

[0021] 一种木饰面卡式装配构件的安装方法,包括以下步骤:

[0022] A、墙面基础检查和清理;

[0023] B、根据木饰面设计要求,在墙面纵向弹出龙骨定位线及膨胀螺栓安装点,确定龙骨的安装位置、间距以及固定点位;

[0024] C、用冲击电钻在膨胀螺栓安装点上打孔,打孔应垂直于墙体,将膨胀螺栓插入孔中,并拧紧紧固螺母使膨胀螺栓完全紧固在墙体中;

[0025] D、将卡式螺母与膨胀螺栓连接,拉水平通线和垂直通线预先调节卡式螺母在膨胀

螺栓上的位置,对卡式螺母进行初步定位;

[0026] E、将龙骨的U形面正对安装者,同时将龙骨底面的圆形孔与卡式螺母套接,使卡式螺母上的环形固定垫圈紧贴龙骨,此时卡式螺母上的环形卡槽与长方形孔正对设置,再顺势向下移动龙骨,使半圆形孔卡入卡式螺母的环形卡槽中,实现龙骨与卡式螺母紧密连接;

[0027] F、拉通线和靠尺,拧动卡式螺母再次对龙骨的平整度和垂直度进行微调,当龙骨调节到位之后,回旋紧固螺母与卡式螺母靠紧,即可锁定龙骨位置;

[0028] G、按照龙骨的间距尺寸在木饰面板的背面以中心对称弹线,然后将卡件置于卡件固定板的U形槽板内,用木螺丝穿过卡件固定板的第二螺丝孔,将卡件与卡件固定件安装在木饰面板的背面;每块木饰面板上的卡件固定板不少于4个,卡件固定板纵横方向通直,且同一水平线上的相邻卡件固定板的间距与相邻龙骨之间的间距相等,同一木饰面板的同一竖直线上的相邻卡件固定板的间距不大于800mm,同时与木饰面板的上下端部相邻的卡件固定板距木饰面板的边缘的距离为50mm;

[0029] H、然后将卡件与龙骨卡扣连接,完成木饰面板安装;安装时,应自下而上,有踢脚板的墙面,应在安装踢脚板之后安装木饰面板,每一排横向木饰面板的安装从一侧开始,依次卡扣相邻的木饰面板,当第一排木饰面板全部安装到位,拉通线控制板缝的水平度、垂直度和板缝宽度,然后依次安装上面一排木饰面板;安装时,在扣入卡件的同时将木饰面板上下的企口插紧连接。

[0030] 优选的是,所述的木饰面卡式装配构件的安装方法,所述木饰面板为强化复合木饰面板,其厚度小于等于15mm。

[0031] 优选的是,所述的木饰面卡式装配构件的安装方法,所述木饰面板的上下端头为企口形式,左右端头为搭接形式,且搭接的板缝为直线密缝、V形缝和凹槽缝中的一种。

[0032] 本发明至少包括以下有益效果:

[0033] 第一、本发明解决了传统装饰装修技术带来的环境污染、噪声扰民和质量等问题,对于加速推行我国绿色建筑和工厂化装修的进程,有着不可估量的社会效益和重要作用;

[0034] 第二、本发明能最大限度地降低了工程造价,包括材料、人工及管理费用成本;首先,对龙骨及配件等材料的优化设计,使材料的规格、用量均小于其他有关设计,大大降低材料成本费用;其次,由于装修型材和构件的加工实行工厂预制批量生产,免除了现场人工制作的费用,同时减少了现场施工管理难度,节约了管理成本,从而使综合经济成本大大低于传统装修成本,尤其是对于大规模批量生产的工程项目,其经济效果会更加明显;

[0035] 第三、本发明解决了龙骨在安装过程中的调节技术问题,不仅使龙骨在安装时对垂直度和平整度的调节更加简便,而且能够方便地做到对龙骨的紧固定位;

[0036] 第四、本发明彻底改变了以往设计所采用的挂插方式而采用具有卡扣作用的构件和安装方式,无需再考虑木饰面板安装的空间限制,根除了挂插方式所出现的弊端,此外,本发明还通过将卡件固定板与卡件滑动连接,使木饰面板在安装过程中可实现横向微调,即保证了安装的牢固性又提高了安装的可调性,从而使木饰面板安装更加简便。

[0037] 本发明的其它优点、目标和特征将部分通过下面的说明体现,部分还将通过对本发明的研究和实践而为本领域的技术人员所理解。

附图说明

- [0038] 图1为本发明的木饰面卡式装配构件安装时的局部俯视图；
[0039] 图2为本发明的木饰面卡式装配构件安装时的局部侧视图；
[0040] 图3为本发明的木饰面卡式装配构件安装时的立面构造示意图；
[0041] 图4为本发明的龙骨的立体结构示意图；
[0042] 图5为本发明的龙骨的正视图；
[0043] 图6为本发明的卡式螺母的正视图；
[0044] 图7为本发明的卡式螺母的俯视图；
[0045] 图8为本发明的卡件和卡件固定板的立体结构示意图；
[0046] 图9为本发明的卡件固定板的侧视图。

具体实施方式

[0047] 下面结合实施例和附图对本发明做进一步的详细说明,以令本领域技术人员参照说明书文字能够据以实施。

[0048] 需要说明的是,下述实施方案中所述实验方法,如无特殊说明,均为常规方法,所述试剂和材料,如无特殊说明,均可从商业途径获得;在本发明的描述中,术语“横向”、“纵向”、“上”、“下”、“前”、“后”、“左”、“右”、“竖直”、“水平”、“顶”、“底”、“内”、“外”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本发明和简化描述,并不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本发明的限制。

[0049] 实施例1:

[0050] 如图1-9所示,本发明提供一种木饰面卡式装配构件,包括:

[0051] 一种木饰面卡式装配构件,包括:

[0052] 多个龙骨1,其由U形镀锌轻钢型材制成,其竖直设置,任一龙骨1的底面11设有多个插孔13,任一龙骨1的两侧面12的端部分别向外侧弯曲形成圆弧形转角121;

[0053] 多个卡式螺母2,任一卡式螺母2的内部贯穿设有第一螺丝孔21,外部设有一环形卡槽22,所述卡式螺母2通过所述环形卡槽22与龙骨1的插孔13卡接;以使在旋转卡式螺母的同时,龙骨也可随着卡式螺母的进退而前后移动,达到调节龙骨与墙面的垂直度和平整度的目的;以及,

[0054] 多个膨胀螺栓3,其与所述多个卡式螺母2一一对应设置,任一膨胀螺栓3的一端通过紧固螺母31与墙体7紧固连接,另一端与所述卡式螺母2的第一螺丝孔21连接。

[0055] 在另一技术方案中,所述的木饰面卡式装配构件,还包括:多个卡件4,其由壁厚为0.8mm的镀锌轻钢板制成,任一卡件4包括:底板41,其为长方形板;两个卡板42,其分别平行设于所述底板41的左右两侧并与其固定连接,且任一卡板42的形状与所述圆弧形转角121相匹配,以使卡件4通过卡板42与所述龙骨1卡接。当卡件推向龙骨,卡件的左右两侧的卡板扣入龙骨端部并吻合,这种与龙骨呈垂直方向的推入式扣接方式,其最大优势是木饰面板在安装时无需考虑上下和左右空间的限制,操作更加便捷。

[0056] 在另一技术方案中,所述的木饰面卡式装配构件,还包括:多个卡件固定板5,其由壁厚为1.2mm的镀锌轻钢板轧制而成,任一卡件固定板5包括:U形槽板51,其长度较所述底板41的长度长1mm,所述U形槽板51的宽度较所述底板41的宽度短4-6mm,以使在卡件和卡件

固定板安装后,卡件能相对于卡件固定板左右移动3-5mm,达到微调木饰面板的横向位置的目的,安装时,只要按照龙骨的安装间距在木饰面板的背面弹线,卡件在弹线上即可定位,左右误差3-5mm不影响木饰面板的定位,使木饰面板更加简便;两块安装板52,其分别位于所述U形槽板51的两侧,任一安装板52与U形槽板51的槽底板平行并与U形槽板51的边缘固定连接,所述安装板52的中部还设有第二螺丝孔521,安装板通过木螺丝与木饰面板连接,从而使卡件固定板与木饰面板固定。

[0057] 在另一技术方案中,所述的木饰面卡式装配构件,任一插孔13由下至上依次包括上下贯通的圆形孔131、长方形孔132和半圆形孔133,且所述圆形孔131的孔径略大于卡式螺母2端头的外径,以使卡式螺母2端头能插入所述圆形孔131中;所述长方形孔132的宽度和所述半圆形孔133的孔径相等并略大于所述环形卡槽22的内径,以使所述卡式螺母2的环形卡槽22与所述半圆形孔133卡接;相邻插孔13的间距为100mm,便于膨胀螺栓定位尺寸的变换。

[0058] 在另一技术方案中,所述的木饰面卡式装配构件,所述卡式螺母2的外部还套设有环形固定垫圈23,所述环形固定垫圈23设于所述环形卡槽22的靠近所述卡式螺母2的中部一侧,且所述环形固定垫圈23的外径大于卡式螺母2端头的外径。

[0059] 在另一技术方案中,所述的木饰面卡式装配构件,任一龙骨1上的卡式螺母2不少于4个,与龙骨1端部相邻的卡式螺母2距龙骨1端部的距离小于等于180mm,相邻卡式螺母2的间距小于等于900mm,并以100mm模数递减。

[0060] 在另一技术方案中,所述的木饰面卡式装配构件,所述龙骨1的壁厚不小于1mm,以保证龙骨的强度。

[0061] 一种木饰面卡式装配构件的安装方法,包括以下步骤:

[0062] A、墙面基础检查和清理;

[0063] B、根据木饰面设计要求,在墙面纵向弹出龙骨1定位线及膨胀螺栓3安装点,确定龙骨1的安装位置、间距以及固定点;

[0064] C、用冲击电钻在膨胀螺栓3安装点上打孔,打孔应垂直于墙体7,将膨胀螺栓3插入孔中,并拧紧紧固螺母31使膨胀螺栓3完全紧固在墙体7中;

[0065] D、将卡式螺母2与膨胀螺栓3连接,拉水平通线和垂直通线预先调节卡式螺母2在膨胀螺栓3上的位置,对卡式螺母2进行初步定位;

[0066] E、将龙骨1的U形面正对安装者,同时将龙骨1底面的圆形孔131与卡式螺母2套接,使卡式螺母2上的环形固定垫圈23紧贴龙骨1,此时卡式螺母2上的环形卡槽22与长方形孔132正对设置,再顺势向下移动龙骨1,使半圆形孔133卡入卡式螺母2的环形卡槽22中,实现龙骨1与卡式螺母2紧密连接;

[0067] F、拉通线和靠尺,拧动卡式螺母2再次对龙骨1的平整度和垂直度进行微调,当龙骨1调节到位之后,回旋紧固螺母31与卡式螺母2靠紧,即可锁定龙骨1位置;

[0068] G、按照龙骨1的间距尺寸在木饰面板8的背面以中心对称弹线,然后将卡件4置于卡件固定板5的U形槽板51内,用木螺丝6穿过卡件固定板5的第二螺丝孔521,将卡件4与卡件固定件5安装在木饰面板8的背面;每块木饰面板8上的卡件固定板5不少于4个,卡件固定板5纵横方向通直,且同一水平线上的相邻卡件固定板5的间距与相邻龙骨1之间的间距相等,同一木饰面板8的同一竖直线上的相邻卡件固定板5的间距不大于800mm,同时与木饰面

板8的上下端部相邻的卡件固定板5距木饰面板8的边缘的距离为50mm;

[0069] H、然后将卡件4与龙骨1卡扣连接,完成木饰面板8安装;安装时,应自下而上,有踢脚板9的墙面,应在安装踢脚板9之后安装木饰面板8,每一排横向木饰面板8的安装从一侧开始,依次卡扣相邻的木饰面板8,当第一排木饰面板8全部安装到位,拉通线控制板缝的水平度、垂直度和板缝宽度,然后依次安装上面一排木饰面板8;安装时,在扣入卡件的同时将木饰面板8上下的企口插紧连接。

[0070] 在另一技术方案中,所述的木饰面卡式装配构件的安装方法,所述木饰面板8为强化复合木饰面板,以减少板面变形的几率,其厚度小于等于15mm。板面大小可根据设计要求做成各种规格,大规格板的尺寸,原则上对板高控制在2440mm以内,板宽控制在900mm以内,小规格板宜做成600mm×900mm左右,小规格板每块板上安装的卡件应不少于4个,大规格板的卡件安装间距应不大于800mm。

[0071] 在另一技术方案中,所述的木饰面卡式装配构件的安装方法,所述木饰面板8的上下端头为企口形式,左右端头为搭接形式,且搭接的板缝为直线密缝、V形缝和凹槽缝中的一种。

[0072] 尽管本发明的实施方案已公开如上,但其并不仅仅限于说明书和实施方式中所列运用,它完全可以被适用于各种适合本发明的领域,对于熟悉本领域的人员而言,可容易地实现另外的修改,因此在不背离权利要求及等同范围所限定的一般概念下,本发明并不限于特定的细节和这里示出与描述的图例。

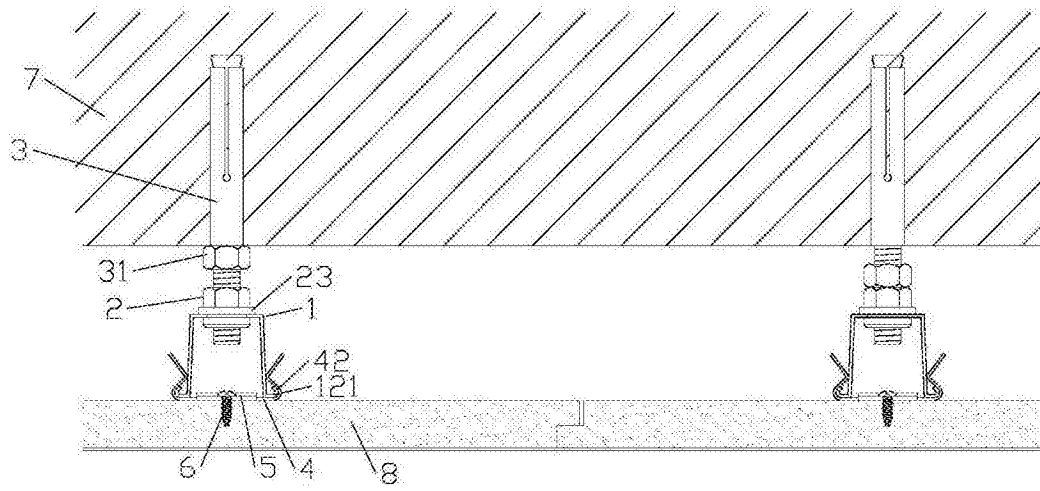


图1

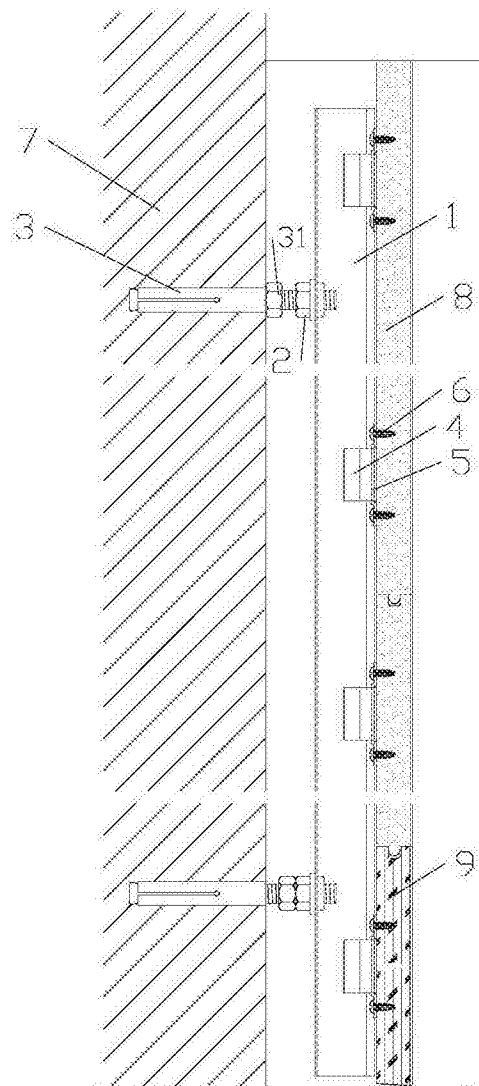


图2

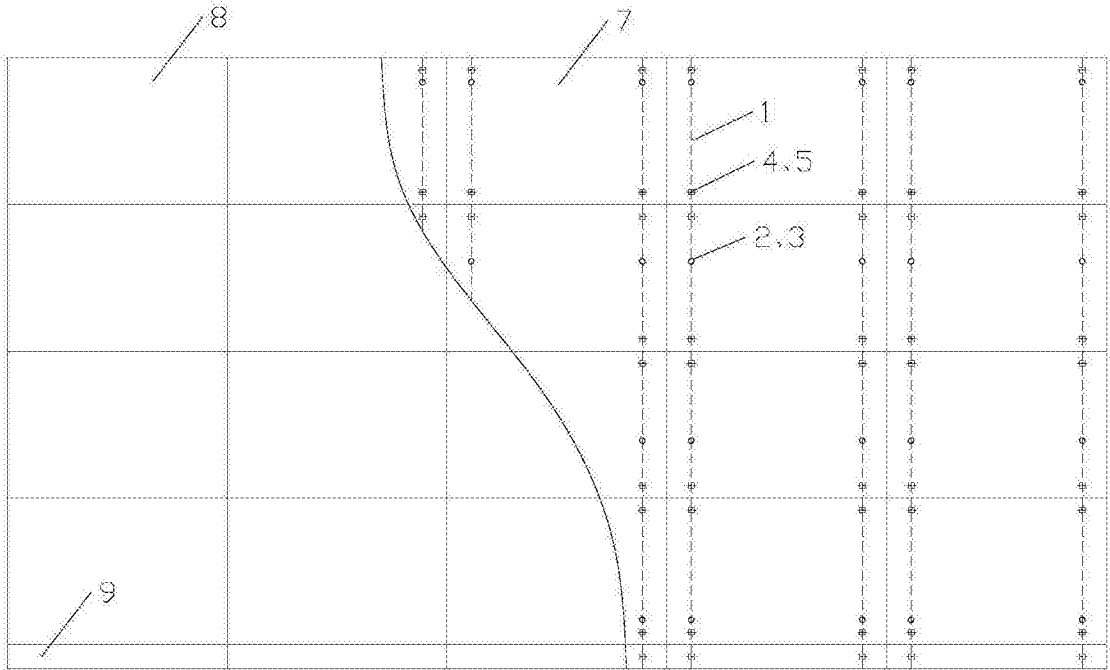


图3

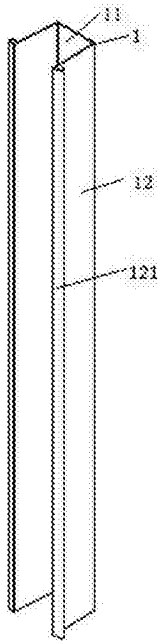


图4

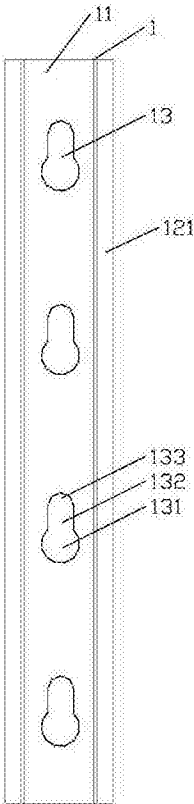


图5

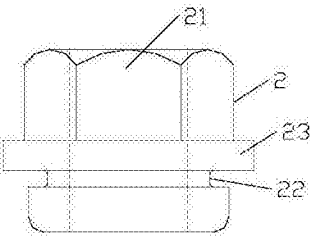


图6

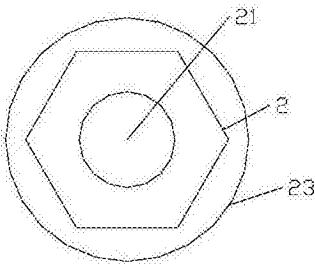


图7

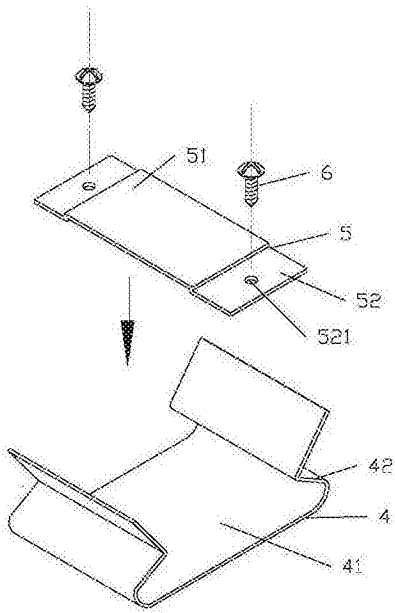


图8

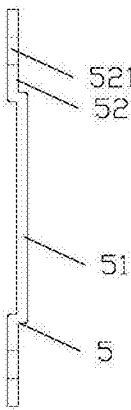


图9