



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 103433986 B

(45) 授权公告日 2015. 03. 04

(21) 申请号 201310385731. 8

(22) 申请日 2013. 08. 30

(73) 专利权人 浙江喜盈门木业有限公司

地址 313000 浙江省湖州市南浔区练市工业功能区

(72) 发明人 沈建忠 沈建强

(74) 专利代理机构 北京科亿知识产权代理事务所 (普通合伙) 11350

代理人 汤东风

JP 2714266 B2, 1998. 02. 16,
JP 2004-216861 A, 2004. 08. 05,
JP 2008-246911 A, 2008. 10. 16,
CN 201011103 Y, 2008. 01. 23,
CN 101642916 A, 2010. 02. 10,
CN 202037669 U, 2011. 11. 16,
CN 203081169 U, 2013. 07. 24,
CN 102353235 A, 2012. 02. 15,
CN 103144151 A, 2013. 06. 12,

审查员 赵兆

(51) Int. Cl.

B27D 1/10(2006. 01)

B27K 5/00(2006. 01)

(56) 对比文件

CN 102225561 A, 2011. 10. 26,

CN 201785939 U, 2011. 04. 06,

CN 102229159 A, 2011. 11. 02,

CN 1657735 A, 2005. 08. 24,

权利要求书1页 说明书2页

(54) 发明名称

一种木条木板加工方法

(57) 摘要

本发明公开了一种木条木板加工方法,包括如下步骤:1) 平衡木料的水份,经脱脂、烘干,待木材的含水率不超过 11% 时自烘干窑出窑,然后叠块木材填充存放 15 天左右,再经平衡窑平衡 3-4 天,使木材的水分均匀,含水率不超过 13%,然后再把平衡后的木材存放 15-20 天;2) 选料:选择水分均匀和结构紧实的木料;3) 刨切:进行横向或纵向切割,将所选木料整块切开,制成 6cm 宽的木条;4) 粘接拼合:将刨切后的木条仍按原位置拼接粘合成所需要的大小;5) 压实风干。作为改进,所述步骤 4) 粘接拼合后的木板每隔一段距离即预留一条工艺收缩缝。相对于现有技术,本发明通过将所选木条切割成约 6cm 宽的木条,打断了其中的木筋,使成品热胀冷缩性减小,所制得的木条木板成品品质稳定,不易发生变形开裂。

1. 一种木条木板加工方法,其特征在于包括如下步骤:1) 平衡木料的水份,经脱脂、烘干,待木材的含水率不超过 11%时自烘干窑出窑,然后叠块木材填充存放 15 天,再经平衡窑平衡 3-4 天,使木材的水分均匀,含水率不超过 13%,然后再把平衡后的木材存放 15-20 天;2) 选料:选择水分均匀和结构紧实的木料;3) 刨切:进行横向或纵向切割,将所选木料整块切开,制成 6cm 宽的木条;4) 粘接拼合:将刨切后的木条仍按原位置拼接粘合成所需要的大小;5) 压实风干;所述步骤 4) 粘接拼合后的木板每隔一段距离预留一条工艺收缩缝。

一种木条木板加工方法

技术领域

[0001] 本发明属于木制品加工技术领域,特别是涉及一种木条木板加工方法。

背景技术

[0002] 传统的单板生产是选择径级大的、通直、缺陷少的原木做原料,这类木材价高量少,全球的森林保护,尤使该材料奇缺。CN92101383.3 公开了张万利的“旋切单板的技术方法”的方案,也是用大径级木材进行旋切的。中国专利 CN200610005670.8 公开了一种用小木条集成柱生产单板的方法,其特征是经过下列步骤进行生产:将小径材、枝梢、加工剩余料等,劈、切成小木条;小木条干燥至含水率为 12-15% 后施胶,或直接施胶;按欲制集成柱的体积与比重,计算小木条用量;将小木条纵向平行均匀排列在半圆管形上模和下模组成的模具中组坯;模压成型。选压力 1.0-2.5MPa 的压机中冷压;固化与陈放后即成小木条集成柱;旋切,含水率在 >25%,用普通旋切机旋切。含水率 <20%,用蒸气旋切机旋切。也可用扁平喷嘴遍喷蒸气遍旋切;单板制成。本发明采用同一种树种的小径材、枝梢或加工剩余物制成的小木条作原料,再制成集成柱后旋切单板,能有效利用小料、废料做大材(单板),弥补了无大径材生产单板的缺憾,且极大地拓宽了单板的原料来源。诸如此类的专利技术还有很多,但始终未能有效解决成品的稳定性问题,在使用过程中易发生开裂。

发明内容

[0003] 本发明的目的在于针对现有技术存在的不足,提供一种木条木板加工方法,其不仅工序科学合理,而且依此生产出来的木条木板成品品质稳定,不易发生变形开裂。

[0004] 为实现上述发明目的,本发明的技术方案是:一种木条木板加工方法,包括如下步骤:1) 平衡木料的水份,经脱脂、烘干,待木材的含水率不超过 11% 时自烘干窑出窑,然后叠块木材填充存放 15 天左右,再经平衡窑平衡 3-4 天,使木材的水分均匀,含水率不超过 13%,然后再把平衡后的木材存放 15-20 天;2) 选料:选择水分均匀和结构紧实的木料;3) 刨切:进行横向或纵向切割,将所选木料整块切开,制成 6cm 宽的木条;4) 粘接拼合:将刨切后的木条仍按原位置拼接粘合成所需要的大小;5) 压实风干。

[0005] 作为本发明的优选,所述步骤 4) 中粘接拼合后的木板每隔一段距离即预留一条工艺收缩缝。

[0006] 本发明的创新之处在于:自然的空气他每个季节的湿度都不一样,也形成了木材的热胀冷缩,还有木材本身有木纹,木纹就是木材的经脉,所以又宽的木材稳定性又差,我们通过多年对木材的研究,把宽的木材切成不超 6 公分宽的木条,而且整块切开还是按原处直拼成整块,使木材稳定性达到最理想的状态,而原处直拼整块外观看上去还是整块,使外观纹理自然美观。此外,普通拼接把板材边口启直,直接通过拼板机拼成整块,现我们通过拼板工艺的创新,在边口启直通过四面刨开齿拼接,跟普通的胶合面积增加 60%,也使拼接处增加了强度。同时木材通过脱脂、烘干工艺,在烘干窑出窑前必须达到含水率不超过 11%,然后叠块木材填充存放 15 天左右,再通过平衡窑平衡 3-4 天,使木材每块水分均匀,含

水率在南方不超过 13%，把平衡好的木材再存放 15-20 天，木材稳定性不易变形开裂。综上所述，相对于现有技术，本发明人长时间所付出的创造性劳动，结合木条拼制特点，将所选木条切割成约 6cm 宽的木条，打断了其中的木筋，使成品热胀冷缩性减小，从而增大了成品的稳定性，减小了在使用过程中开裂的可能性。

[0007] 具体实施方式

[0008] 下面结合实施例对本发明进一步说明。

[0009] 实施例 1：一种木条木板加工方法，包括如下步骤：1) 平衡木料的水份，经脱脂、烘干，待木材的含水率不超过 11% 时自烘干窑出窑，然后叠块木材填充存放 15 天左右，再经平衡窑平衡 3-4 天，使木材的水分均匀，含水率不超过 13%，然后再把平衡后的木材存放 15-20 天；2) 选料：选择水分均匀和结构紧实的木料；3) 刨切：进行横向或纵向切割，将所选木料整块切开，制成 6cm 宽的木条；4) 粘接拼合：将刨切后的木条仍按原位置拼接粘合成所需要的大小；5) 压实风干。本发明不局限于上述具体的实施方式，本领域的普通技术人员从上述构思出发，不经过创造性的劳动，所作出的种种变换，均落在本发明的保护范围之内。