



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 108297239 A

(43)申请公布日 2018.07.20

(21)申请号 201710024684.2

(22)申请日 2017.01.13

(71)申请人 大亚(江苏)地板有限公司

地址 江苏省镇江市丹阳经济开发区大亚木
业园

(72)发明人 邱洋 王铭鑫 纪娟

(74)专利代理机构 苏州广正知识产权代理有限
公司 32234

代理人 张利强

(51) Int. Cl.

B27M 3/06(2006.01)

B27M 1/08(2006.01)

权利要求书1页 说明书3页

(54)发明名称

一种竖木地板制造方法

(57)摘要

本发明公开了一种竖木地板制造方法,属于地板制造技术领域,将截锯料料头、小径材、集成材加工成竖木地板,其中,料头加工成竖木地板的方法包括选料、贴合、砂光定厚、部分截锯、开榫、油漆和包装工序,其中:选料工序将符合厚度和宽度误差要求的截锯料料头和集成材归为一类,并选定截锯料料头和集成材的一个平面做涂胶基准面;贴合工序采用双组份冷压胶贴合,在100KG压力下压40min后养生48h;砂光定厚工序以砂光机将半成品厚度砂光至预定厚度;小径材加工成竖木地板的方法包括改锯、刨光、干燥、精加工、框锯、压合、开榫、油漆和包装工序。具有提高木材利用率,促进装饰材料多元化,增加企业效益的优点。

1. 一种竖木地板制造方法,将截锯料料头、小径材、集成材加工成竖木地板,其特征在于,

截锯料料头加工成竖木地板的方法包括选料、贴合、砂光定厚、部分截锯、开榫、油漆和包装工序,其中:

选料工序是将截锯料料头与集成材进行分选,将符合厚度和宽度误差要求的截锯料料头和集成材归为一类,并选定截锯料料头和集成材的一个平面做涂胶基准面;

贴合工序采用双组份冷压胶贴合,将料头粘合在胶合板上,胶合板一面涂胶,料头的涂胶基准面涂固化剂,手工将胶合板的涂胶面与料头的涂胶基准面粘合,在100KG压力下压40min后养生48h;

砂光定厚工序以砂光机将半成品厚度砂光至预定厚度;

部分截锯工序是将半成品截锯成规格为1228*188*15mm;

开榫规格为1200*160*15mm,槽榫锁扣25°倒角*0.3mm;

油漆工序以常规工艺做出适合市场需要的颜色;

包装工序以常规工艺包装;

小径材加工成竖木地板的方法包括改锯、刨光、干燥、精加工、框锯、压合、开榫、油漆和包装工序,其中:

改锯工序利用径集较小的任何树种的原木或枝丫,并将小径原木取直截断,同时剔除缺陷;

刨光工序将锯好的木段刨光加工成统一厚度;

干燥工序将木段在干燥窑中干燥至含水率为6-9%;

精加工工序在出窑后进行精截便于后续拼装,采用四面刨做成集成材;

框锯工序将集成材做成固定厚度的表板;

压合工序采用热压机将框好的表板压合成地板;

开榫、油漆、包装工序根据市场需要以常规工艺加工。

2. 根据权利要求1所述的竖木地板制造方法,其特征在于:选料工序中厚度控制在2mm以内,宽度误差控制在±0.02mm以内。

3. 根据权利要求1所述的竖木地板制造方法,其特征在于:砂光机选用三辊砂光机分两次将半成品厚度砂光定厚到15.2mm,其中第一次定厚第一辊砂纸为20号、第二辊砂纸为20号、第三辊砂纸为40号,第二次定厚第一辊砂纸为60号、第二辊砂纸为80号、第三辊砂纸为120号。

4. 根据权利要求1所述的竖木地板制造方法,其特征在于:改锯工序中原木或枝丫的直径取50-120mm。

5. 根据权利要求1所述的竖木地板制造方法,其特征在于:改锯工序选用顺锯、截锯。

6. 根据权利要求1所述的竖木地板制造方法,其特征在于:刨光工序选用带锯。

7. 根据权利要求1所述的竖木地板制造方法,其特征在于:框锯工序中将集成材做成厚度为4mm。

一种竖木地板制造方法

技术领域

[0001] 本发明涉及地板制造方法,特别涉及一种将小径材、板材料头和集成材加工成竖木地板的制造方法,属于地板制造技术领域。

[0002]

背景技术

[0003] 随着木材行业的不断发展,人们生活水平的提高,对家装的环保性、舒适性和感官要求也是越来越高,目前市场上的地板大多用大、中径级优质硬杂木为原料,大、中径木材生产张过程缓慢,加之国内外对森林的保护,提高木材的出材和利用率已经成为了目前的当务之急。

[0004] 为提高木材的利用率,利用生产过程中产生的小径材、板材料头以及集成材,重新粘合到基材上,进行统一的宽度、花色等指标设计,重新开榫制作成具有艺术效果的竖木地板,将在提高木材利用率的基础上增加地板产品的款式。经过前期对市场的调查研究,发现这种具有美观个性的地板深受消费者的青睐,具有很大的市场空间。

[0005]

发明内容

[0006] 针对现有技术存在的缺陷,本发明的目的在于提供一种竖木地板制造方法,将截锯料料头、小径材、集成材加工成竖木地板,包括以下步骤:

截锯料料头加工成竖木地板的步骤包括,选料、贴合、砂光定厚、部分截锯、开榫、油漆、包装工序,其中:

选料工序是将截锯料料头与集成材进行分选,将厚度在2mm以内,宽度误差在 $\pm 0.02\text{mm}$ 以内的截锯料料头和集成材归为一类,并选定截锯料料头和集成材的一个平面做涂胶基准面;

贴合工序采用双组份冷压胶贴合,将料头粘合在11mm厚的胶合板上,胶合板一面涂胶,料头的涂胶基准面涂固化剂,手工将胶合板的涂胶面与料头的涂胶基准面粘合,在100KG压力下压40min后养生48h;

砂光定厚工序以三辊砂光机分两次将半成品厚度砂光定厚到15.2mm,其中第一次定厚第一辊砂纸为20号、第二辊砂纸为20号、第三辊砂纸为40号,第二次定厚第一辊砂纸为60号、第二辊砂纸为80号、第三辊砂纸为120号;

部分截锯工序是将半成品截锯成规格为1228*188*15mm;

开榫规格为1200*160*15mm,槽榫锁扣 25° 倒角*0.3mm;

油漆工序以常规工艺做出适合市场需要的颜色;

包装工序以常规工艺包装。

[0007] 小径材加工成竖木地板的步骤包括,改锯、刨光、干燥、精加工、框锯、压合、开榫、油漆、包装工序,其中:

改锯工序利用径集较小的直径在50-120mm的任何树种的原木或枝丫,为了适应干燥工艺的要求,应将小径原木取直,截成一定的长度,同时剔除缺陷,设备可以采用顺锯、截锯;

刨光工序将锯好的木段刨光加工成统一厚度便于后续加工,设备选用带锯;

干燥工序将木段在干燥窑中干燥至含水率达到6-9%;

精加工工序在出窑后进行精截便于后续拼装,采用四面刨做成集成材;

框锯工序将集成材做成4mm的表板;

压合工序采用热压机将框好的表板压合成地板;

开榫、油漆、包装工序根据市场需要以常规工艺加工。

[0008] 本发明的有益效果在于:提供了一种竖木地板制造方法,具有提高木材利用率,促进装饰材料多元化,增加企业效益的优点。

[0009]

具体实施方式

[0010] 为了更清楚地说明本发明实施例或现有技术中的技术方案,本发明将参照实施例在下文中更完全地描述。然而,本发明能以很多不同形式具体化并且不应当解释为限制于这里所阐明的具体实施例。相反,这些实施例提供给本领域技术人员理解本发明的技术方案。

[0011] 实施例1

以截锯料料头加工成竖木地板的方法为例,其步骤包括,选料、贴合、砂光定厚、部分截锯、开榫、油漆、包装工序,其中:

选料工序是将截锯料料头与集成材进行分选,将厚度在2mm以内,宽度误差在 ± 0.02 mm以内的截锯料料头和集成材归为一类,并选定截锯料料头和集成材的一个平面做涂胶基准面;贴合工序采用双组份冷压胶贴合,将料头粘合在11mm厚的胶合板上,胶合板一面涂胶,料头的涂胶基准面涂固化剂,手工将胶合板的涂胶面与料头的涂胶基准面粘合,在100KG压力下压40min后养生48h;砂光定厚工序以三辊砂光机分两次将半成品厚度砂光定厚到15.2mm,其中第一次定厚第一辊砂纸为20号、第二辊砂纸为20号、第三辊砂纸为40号,第二次定厚第一辊砂纸为60号、第二辊砂纸为80号、第三辊砂纸为120号;部分截锯工序是将半成品截锯成规格为1228*188*15mm;开榫规格为1200*160*15mm,槽榫锁扣 25° 倒角*0.3mm;油漆工序以常规工艺做出适合市场需要的颜色;包装工序以常规工艺正常包装。

[0012] 实施例2

以小径材加工成竖木地板的方法为例,其步骤包括,改锯、刨光、干燥、精加工、框锯、压合、开榫、油漆、包装工序,其中:

改锯工序利用径集较小的直径在50-120mm的任何树种的原木或枝丫,为了适应干燥工艺的要求,应将小径原木取直,截成一定的长度,同时剔除缺陷,设备可以采用顺锯、截锯;刨光工序将锯好的木段刨光加工成统一厚度便于后续加工,设备选用带锯;干燥工序将木段在干燥窑中干燥至含水率达到6-9%;精加工工序在出窑后进行精截便于后续拼装,采用四面刨做成集成材;框锯工序将集成材做成4mm的表板;压合工序采用热压机将框好的表板压合成地板;开榫、油漆、包装工序根据市场需要以常规工艺加工。

[0013] 除非另外限定,这里所使用的术语(包含科技术语)应当解释为具有如本发明所属

技术领域的技术人员所共同理解到的相同意义。还将理解到,这里所使用的术语应当解释为具有与它们在本说明书和相关技术的内容中的意义相一致的意义,并且不应当以理想化或过度的形式解释,除非这里特意地如此限定。

[0014] 虽然本发明在此已经参照本发明的具体方面、特点和示例性实施例进行描述,应当理解的是,本发明的加工方法并未因此受到限制,而是延伸并且涵盖众多其他的变化、变型以及替代实施例,如基于这里的公开将给予本发明所属领域的技术人员所暗示的。相应地,凡在本发明的精神和原则之内,所做的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本发明的保护范围之内。