



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106760393 A

(43)申请公布日 2017.05.31

(21)申请号 201611112230.2

(22)申请日 2013.09.06

(62)分案原申请数据

201310400857.8 2013.09.06

(71)申请人 郑牧之

地址 315040 浙江省宁波市江东区曙光路
595弄59号604室

(72)发明人 郑牧之

(51)Int.Cl.

E04F 15/04(2006.01)

B07B 13/05(2006.01)

权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)发明名称

免漆竹地板及其制造方法

(57)摘要

目前的地板,主要有实木地板和复合地板,也有用竹子为原料做的地板,多是用竹子劈成薄片后层压而成,其实是层压板。其实,竹子有既耐磨又光滑的外皮,很适宜做地板。本发明把竹子做成长方形竹块后拼合成地板,保留竹子的外皮作为地板表面,充分发挥了竹子的外皮既耐磨又光滑的优势,而且地板表面不用油漆,是真正的免漆地板。地板表面竹子的自然圆柱面,还能起到足底保健按摩的作用。本发明还给出了把圆柱面曲率半径不同的长方形竹块分拣开来的机械结构和分拣方法。

1. 一种竹地板的制造方法,其特征为:

所述把圆柱面(16)的曲率半径不同的长方形竹块(1)分拣开来的机械结构和分拣方法为:

料斗(6)工作时在导轨(11)上移动,料斗(6)下面有两块档板(8)挡住长方形竹块(1)圆柱面(16)的两边,这时圆柱面(16)的最低点的位置是由其曲率半径决定的,曲率半径大的,最低点的位置就高,曲率半径小的,最低点的位置就低;

5块分拣板按装在导轨(11)的下面,它们互相间的距离略长于长方形竹块(1)的长度,分拣板和导轨(11)之间的距离(7)根据长方形竹块(1)的圆柱面(16)的最低点的位置进行细致的调整,每一块右边的分拣板和导轨之间的距离(7)都比左边的分拣板和导轨之间的距离(7)减少0.25mm;

分拣时,通过料斗(8)在导轨(11)上的移动,不合格的曲率半径太小的长方形竹块(1)会被最左边第一块分拣板(10)挡住,落在在第一淘汰槽(17)内,合格的曲率半径最小的长方形竹块(1)会通过第一块分拣板(10)而被第二块分拣板(12)挡住,落在第一分流槽(18)内,曲率半径稍大的长方形竹块(1)会通过第二块分拣板(12)而被第三块分拣板(13)挡住,落在第二分流槽(19)内,曲率半径更大的长方形竹块(1)会通过第三块分拣板(13)而被第四块分拣板(14)挡住,落在第三分流槽(20)内,最后,不合格的曲率半径太大的长方形竹块(1)会通过第四块分拣板(14)而被第五块分拣板(15)挡住,落在第二淘汰槽(21)内;

通过分拣的长方形竹块(1)经分流槽分别进入下道工序,保证了同批次的长方形竹块(6)(1)的圆柱面(16)有基本上统一的曲率半径。

2. 根据权利要求1所述的一种竹地板的制造方法,其特征为:

为适应铺装习惯,将长方形竹块(1)拼合成普通地板大小后成品,其拼合方法为:

将长方形竹块(1)顺竹纤维方向排成统一长度的行,3-4行并排拼成一块成品地板(5);拼接时,并排的两行之间在长度方向上后行比前行退后半块长方形竹块(1),行与行之间用销钉孔(2)中插入销钉(3)连接,制成的成品地板(5)两端成阶梯状(4);成品地板(5)整体铺设时,两端的阶梯状(4)首尾相接,连续延伸,成品地板(5)的两侧面和阶梯状处原有的销钉孔(2)则作为整体铺设的相互连接之用。

免漆竹地板及其制造方法

技术领域

[0001] 本发明属于家装用品中的地板。

背景技术

[0002] 目前的地板,主要有实木地板和复合地板,也有用竹子为原料做的地板,多是用竹子劈成薄片后层压而成,其实质是层压板。其实,竹子有既耐磨又光滑的外皮,很适宜做地板。

发明内容

[0003] 本发明把竹子做成长方形竹块后拼合成地板,保留竹子的外皮作为地板表面,充分发挥了竹子的外皮既耐磨又光滑的优势,而且地板表面不用油漆,是真正的免漆地板。

[0004] 地板表面竹子的自然圆柱面,还能起到足底保健按摩的作用。

[0005] 本发明还给出了把圆柱面曲率半径不同的长方形竹块分拣开来的机械结构和分拣方法。

[0006]

附图说明:

附图1为本发明竹地板一块长方形竹块的示意图。

[0007] 附图2为本发明竹地板一块成品地板的局部示意图。

[0008] 附图3为本发明竹地板现场铺装的示意图

附图4为本发明用于分拣的机械的结构和分拣方法的示意图

附图5为附图4的左向剖视图

具体实施方式:

竹子做成顺竹纤维方向的长方形竹块,并在其侧面加工拼接用的凹凸线,作为铺地板之用。长方形竹块的长和宽应该在保证质量和合理用材的原则下来制定适当的几档规格,长应在在200-350mm之间,宽应在20-35mm之间,而同批产品必需统一尺寸。

[0009] 为更适合竹材的特性,也可以不在长方形竹块的侧面加工凹凸线,而是在其两侧面各钻一排销钉孔(2),作为相互连接之用;

为适应铺装习惯,也可以将长方形竹块(1)拼合成普通地板大小后成品,其拼合方法为:

将长方形竹块(1)顺竹纤维方向排成统一长度的行,3-4行并排拼成一块成品地板(5);拼接时,并排的两行之间在长度方向上后行比前行退后半块长方形竹块(1),行与行之间用销钉孔(2)中插入销钉(3)连接,制成的成品地板(5)两端成阶梯状(4),。

[0010] 成品地板(5)整体铺设时,两端的阶梯状(4)首尾相接,连续延伸,,成品地板(5)的两侧面和阶梯状处原有的销钉孔(2)则作为整体铺设的相互连接之用。

[0011] 长方形竹块(1)的同批产品不仅长、宽和厚需要统一尺寸,并且还需保证其圆柱面(16)的曲率半径也要基本一致,本发明为了保持竹子外皮既耐磨又光滑的优势,不对其圆

柱面(16)进行统一曲率半径的切削加工,而是把圆柱面(16)的曲率半径不同的长方形竹块(1)分拣开来,分批使用。

[0012] 图4表示了用于分拣的机械的结构和分拣方法:

料斗(6)工作时在导轨(11)上移动,料斗(6)下面有两块挡板(8)挡住长方形竹块(6)圆柱面(16)的两边,这时圆柱面(16)的最低点的位置是由其曲率半径决定的,曲率半径大的,最低点的位置就高,曲率半径小的,最低点的位置就低;

5块分拣板按装在导轨(11)的下面,它们互相间的距离略长于长方形竹块(1)的长度,分拣板和导轨(11)之间的距离(7)根据长方形竹块(1)的圆柱面(16)的最低点的位置进行细致的调整,每一块右边的分拣板和导轨之间的距离(7)都比左边的分拣板和导轨之间的距离(7)减少0.25mm;

分拣时,通过料斗(8)在导轨(11)上的移动,不合格的曲率半径太小的长方形竹块(1)会被最左边第一块分拣板(10)挡住,落在在第一淘汰槽(17)内,合格的曲率半径最小的长方形竹块(1)会通过第一块分拣板(10)而被第二块分拣板(12)挡住,落在在第一分流槽(18)内,曲率半径稍大的长方形竹块(1)会通过第二块分拣板(12)而被第三块分拣板(13)挡住,落在在第二分流槽(19)内,曲率半径更大的长方形竹块(1)会通过第三块分拣板(13)而被第四块分拣板(14)挡住,落在在第三分流槽(20)内,最后,不合格的曲率半径太大的长方形竹块(1)会通过第四块分拣板(14)而被第五块分拣板(15)挡住,落在在第二淘汰槽(21)内。通过分拣的长方形竹块(1)经分流槽分别进入下道工序,保证了同批次的长方形竹块(1)的圆柱面(16)有基本上统一的曲率半径。

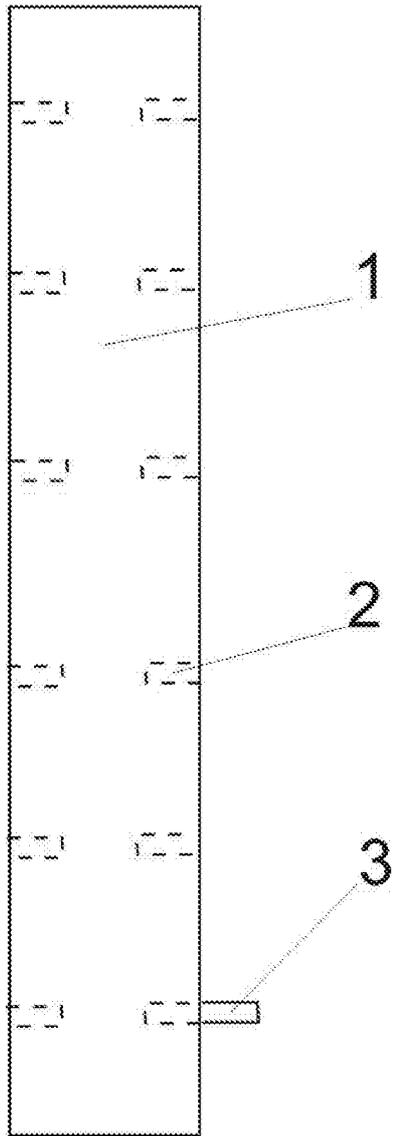


图1

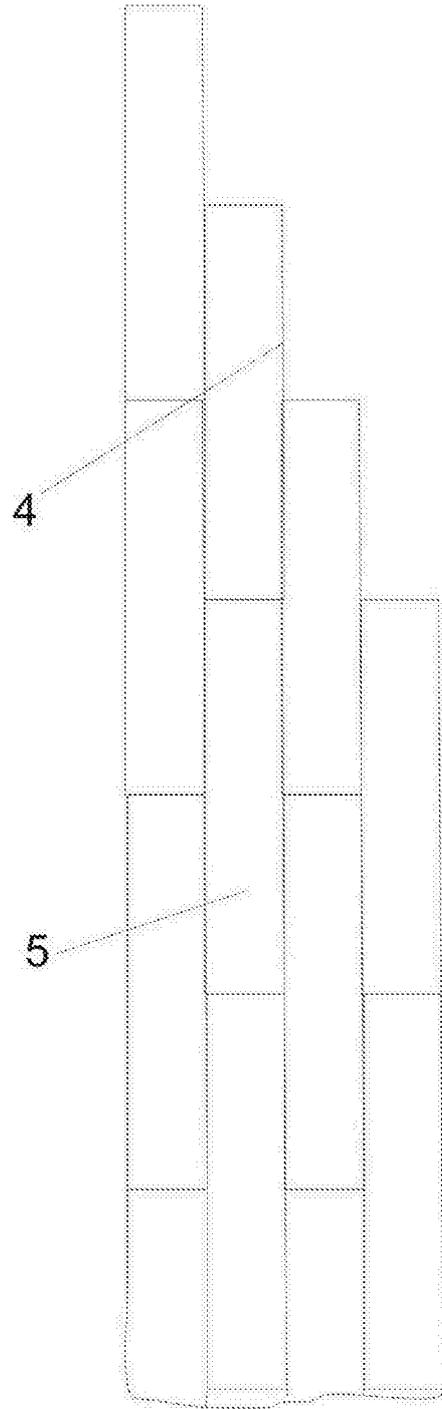


图2

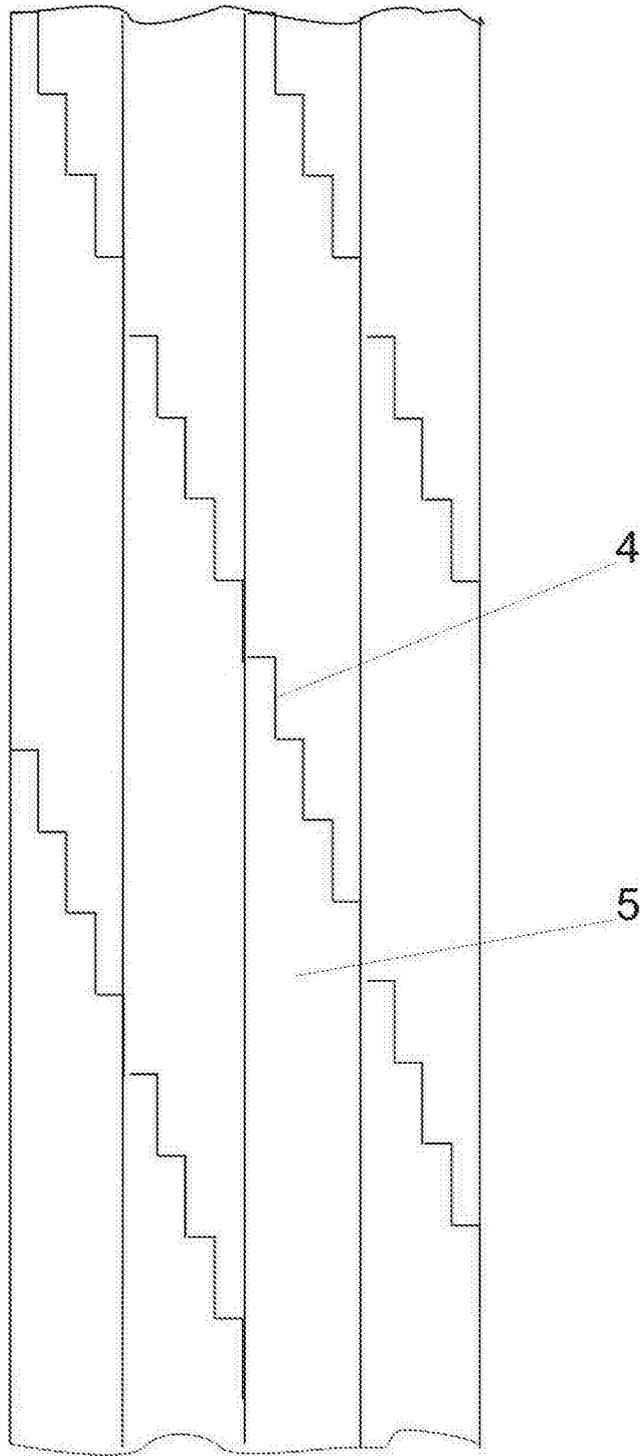


图3

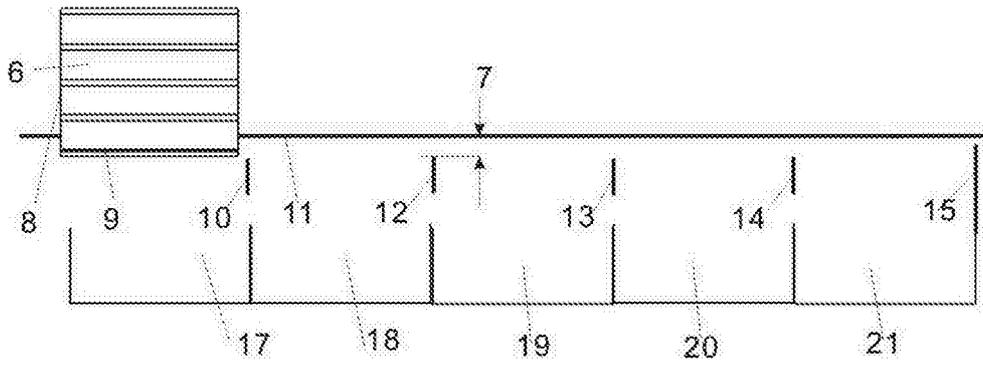


图4

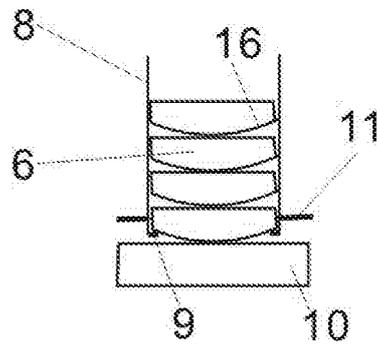


图5