



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 105382888 A

(43) 申请公布日 2016.03.09

(21) 申请号 201510800310.6

(22) 申请日 2015.11.18

(71) 申请人 广德县常丰竹木业制品有限公司

地址 242216 安徽省宣城市广德县四合乡耿村

(72) 发明人 王仕洲 王浩然

(74) 专利代理机构 合肥顺超知识产权代理事务所(特殊普通合伙) 34120

代理人 俞强

(51) Int. Cl.

B27D 1/08(2006.01)

B32B 37/12(2006.01)

权利要求书1页 说明书3页

(54) 发明名称

一种胶合板的加工工艺方法

(57) 摘要

本发明提供一种胶合板的加工工艺方法,涉及木材加工领域,通过原木加工、烘干、过胶处理、压板成型,四大步骤进行胶合板的加工操作。充分提高了胶合板的抗压强度和韧性,使得胶合板的结构可进行一定程度的韧性,减少开裂现象,减少了次品产率,整个工艺流程新颖,可进一步推广应用。

1. 一种胶合板的加工工艺方法,其特征在于,操作步骤如下:

1) 原木加工:将原木进行锯断,再进行蒸煮剥皮,将去皮后的木段进行单板旋切。

2) 烘干:将旋切后的单板首先进行清洗操作,再进行干燥处理,干燥的温度为61-73℃。

3) 上胶处理:将干燥后的单板的表面涂一层粘合剂,6-8块单板进行叠加在一起,在叠加的单板两面再分别添加一块樟木单板。

4) 压板成型:将步骤3)的单板在压板机模套上固定安装,控制温度81-93℃,压板时间2.5-3小时。

2. 如权利要求1所述的胶合板的加工工艺方法,其特征在于,所述的原木加工步骤中所采用的原木为杨木。

3. 如权利要求1所述的胶合板的加工工艺方法,其特征在于,所述的烘干操作步骤中的烘干时间为1-2小时。

4. 如权利要求1所述的胶合板的加工工艺方法,其特征在于,所述的压板成型后的胶合板再进行真空干燥,干燥的温度控制在17-24℃,时间为4-5小时。

一种胶合板的加工工艺方法

技术领域

[0001] 本发明涉及木材加工领域,具体涉及一种胶合板的加工工艺方法。

背景技术

[0002] 随着现在工业化,现在人们对自然自然的索取也越来越多,在人们的日常生活中,常常会因为审美观的要求,会选择更加环保自然的木材作为家具用品,而不是现在工艺所生产的塑料、橡胶、金属等制品。

[0003] 而现在采用实木做作为家具用品的话,价格较高,且实木在若长期不进行保养维护,在温度较高、较为干燥的环境下,常常会导致开裂现象,造成巨大的损失浪费,而胶合板在制备的过程中价格便宜,也不会导致开裂变形的情况,强度高,韧性好,便于进一步加工呈多种形状,而现在生产的胶合板时候,厂家为了提高产量,往往大部分缩减了制作的工艺流程,导致在最后使用阶段,常常会出现胶合板开裂的情况,质量差,不能够适应市场的需求。

发明内容

[0004] 针对现有技术的不足,本发明提供了一种胶合板的加工工艺方法,使得胶合板制成后不易产生开裂现象,且能够充分增强胶合板抗压强度和韧性,减少开裂现象。

[0005] 为实现以上目的,本发明通过以下技术方案予以实现:

[0006] 一种胶合板的加工工艺方法,操作步骤如下:

[0007] 1) 原木加工:将原木进行锯断,再进行蒸煮剥皮,将去皮后的木段进行单板旋切。

[0008] 2) 烘干:将旋切后的单板首先进行清洗操作,再进行进行干燥处理,干燥的温度为 61-73℃。

[0009] 3) 上胶处理:将干燥后的单板的表面涂一层粘合剂,6-8 块单板进行叠加在一起,在叠加的单板两面再分别添加一块樟木单板。

[0010] 4) 压板成型:将步骤 3) 的单板在压板机模套上固定安装,控制温度 81-93℃,压板时间 2.5-3 小时。

[0011] 作为优选地,所述的原木加工步骤中所采用的原木为杨木。

[0012] 优选地,所述的烘干操作步骤中的烘干时间为 1-2 小时。

[0013] 优选地,所述的压板成型后的胶合板再进行真空干燥,干燥的温度控制在 17-24℃,时间为 4-5 小时。

[0014] 本发明提供了一种胶合板的加工工艺方法,通过原木加工、烘干、过胶处理、压板成型,四大步骤进行胶合板的加工操作,作为优的选择杨木作为内层的木料,是由于杨木的质地更加有韧性,经过多步处理,更有效进行一定程度的弯曲压板操作,且杨木的经济实惠,便于大量生产获得,胶合板的外层采用的是樟木,由于樟木木质细密,有天然的纹理,质地坚韧,根据需要表面可以进行雕刻花纹操作,还具有防虫防蛀、驱霉隔潮的功效。

[0015] 旋切后的单板干燥处理,去除水分,且干燥的温度为 61-73℃,压板时间 1-2 小时

下操作,单板不易产生变形,也使得在进行上胶步骤中,粘合剂能够充分将两片单板粘合在一起,压板成型更加紧固。压板操作控制温度 81-93℃,压板时间 2.5-3 小时,使得压板的效果更好,不易发生变形,均匀压板,牢固性更强,不易产生开裂。压板成型后的胶合板再进行真空干燥,干燥的温度控制在 17-24℃,时间为 4-5 小时,能够充分增强压板的成型形状,使其不易再产生形变,也减少了次品产率。整个工艺流程新颖,可进一步推广应用。

具体实施方式

[0016] 为使本发明实施例的目的、技术方案和优点更加清楚,下面将结合本发明的实施例,对本发明实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述。基于本发明中的实施例,本领域普通技术人员在没有作出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本发明保护的范围。

[0017] 实施例 1:

[0018] 本实施例提供一种胶合板的加工工艺方法,操作步骤如下:

[0019] 1) 原木加工:将原木进行锯断,再进行蒸煮剥皮,将去皮后的木段进行单板旋切。

[0020] 2) 烘干:将旋切后的单板首先进行清洗操作,再进行进行干燥处理,干燥的温度为 73℃,最后进行室温冷却。

[0021] 3) 上胶处理:将旋切后的单板的表面涂一层粘合剂,6-8 块单板进行叠加在一起,在叠加的单板两面再分别添加一块樟木单板。

[0022] 4) 压板成型:将步骤 3) 的单板在压板机模套上固定安装,控制温度 81℃,压板时间 3 小时。

[0023] 原木加工步骤中所采用的原木为杨木。

[0024] 烘干操作步骤中的烘干时间为 2 小时。

[0025] 压板成型后的胶合板再进行真空干燥,干燥的温度控制在 19℃,时间为 5 小时。

[0026] 实施例 2:

[0027] 本实施例提供一种胶合板的加工工艺方法,操作步骤如下:

[0028] 1) 原木加工:将原木进行锯断,再进行蒸煮剥皮,将去皮后的木段进行单板旋切。

[0029] 2) 烘干:将旋切后的单板首先进行清洗操作,再进行进行干燥处理,干燥的温度为 61℃,最后进行室温冷却。

[0030] 3) 上胶处理:将旋切后的单板的表面涂一层粘合剂,6-8 块单板进行叠加在一起,在叠加的单板两面再分别添加一块樟木单板。

[0031] 4) 压板成型:将步骤 3) 的单板在压板机模套上固定安装,控制温度 93℃,压板时间 2.5 小时。

[0032] 原木加工步骤中所采用的原木为杨木。

[0033] 烘干操作步骤中的烘干时间为 1 小时。

[0034] 压板成型后的胶合板再进行真空干燥,干燥的温度控制在 17℃,时间为 4 小时。

[0035] 实施例 3:

[0036] 本实施例提供一种胶合板的加工工艺方法,操作步骤如下:

[0037] 1) 原木加工:将原木进行锯断,再进行蒸煮剥皮,将去皮后的木段进行单板旋切。

[0038] 2) 烘干:将旋切后的单板首先进行清洗操作,再进行进行干燥处理,干燥的温度

为 67℃,最后进行室温冷却。

[0039] 3) 上胶处理:将旋切后的单板的表面涂一层粘合剂,6-8 块单板进行叠加在一起,在叠加的单板两面再分别添加一块樟木单板。

[0040] 4) 压板成型:将步骤 3) 的单板在压板机模套上固定安装,控制温度 86℃,压板时间 2.6 小时。

[0041] 烘干操作步骤中的烘干时间为 1.7 小时。

[0042] 压板成型后的胶合板再进行真空干燥,干燥的温度控制在 24℃,时间为 4.5 小时。

[0043] 以上实施例仅用以说明本发明的技术方案,而非对其限制;尽管参照前述实施例对本发明进行了详细的说明,本领域的普通技术人员应当理解:其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改,或者对其中部分技术特征进行等同替换;而这些修改或者替换,并不使相应技术方案的本质脱离本发明各实施例技术方案的精神和范围。