

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.
B27M 3/08 (2006.01)



[12] 发明专利申请公布说明书

[21] 申请号 200710032037.2

[43] 公开日 2008年5月14日

[11] 公开号 CN 101177010A

[22] 申请日 2007.12.3

[21] 申请号 200710032037.2

[71] 申请人 东莞市华立实业股份有限公司

地址 523561 广东省东莞市常平镇松柏塘华立工业邨

[72] 发明人 谭洪汝 谢志昆

[74] 专利代理机构 东莞市中正知识产权事务所
代理人 鲁慧波

权利要求书 1 页 说明书 3 页

[54] 发明名称

一种家居装饰木线制造工艺方法

[57] 摘要

本发明提供了一种家具装饰木线制造工艺方法，包括板材开料，刨铣成型、整体抛光、表面图案包覆，生产过程全部采用机械化作业方式，尤其是采用机械抛光装饰木线基板型面，减轻了劳动强度，实现了大批量产业化生产，还大大的提高了基板粘贴面的表面光洁度，粘贴面木线图案面纸平复，贴合强度高，解决了现有技术中存在的劳动强度大，效率低，抛光质量差，粘贴效果不好，表面光泽度和手感柔和度不高的质量问题。

1、一种家居装饰木线制造工艺方法，包括板材开料，刨铣成型、整体抛光、表面图案包覆，其特征在于，所述的木线制造工艺方法按以下步骤进行：

步骤 1、板材开料，将实木板或密度板安放在开料机上，根据装饰木线规格尺寸开料，切割成条状基板；

步骤 2、刨铣成型，按装饰木线尺寸形状调整刨铣机刀具，将条状基板一条接一条送入刨铣机刨铣箱内进行成型加工；

步骤 3、抛光机整体抛光，按装饰木线粘贴图案形状调整各个对应粘贴部的抛光轮，将经刨铣加工成型的木线送入抛光机进行整体抛光；

步骤 4、表面图案包覆，按装饰木线粘贴图案形状调整木线包覆机各个对应粘贴部位的包覆滚轮，然后安装包覆图案面纸，将装饰木线送入木线包覆机进行木线表面图案包覆即得到装饰木线成品。

2、根据权利要求 1 所述的家居装饰木线制造工艺方法，其特征在于，所述的装饰木线图案面纸的材料为浸渍纸或胶膜纸，还可以是木皮。

一种家居装饰木线制造工艺方法

技术领域

本发明涉及家居装饰材料制造技术，具体涉及一种家居装饰木线制造工艺方法。

背景技术

家居装饰木线在家居装饰中一种用量较大的装饰材料，目前高档装饰木线主要采用椴木或榉木等材料加工而成，这种木线价格高，数量少，而我国又不产榉木，需要完全进口，装饰木线原材料的紧缺，限制了木线的生产与发展。因此采用各种实木板或密度板作装饰木线的基板，再粘贴各种木纹图案面纸，制成人们装饰家居所需的各种木线，成为生产装饰木线发展的方向。但是由于制造工艺相对简单，在粘贴各种图案面纸之前的基板抛光工序大都采用普通的手工抛光，劳动强度大，抛光质量差，粘贴效果不好，不适合大批量生产。

发明内容

本发明的目的是提供一种家居装饰木线制造工艺方法，生产过程全部采用机械化作业方式，尤其是采用机械抛光，大大的提高了基板粘贴面的光洁度，解决了现有技术中存在的劳动强度大，效率低，抛光质量差，粘贴效果不好，表面光泽度和手感柔和度都不高的问题，适合大批量生产。

本发明所采用的技术方案是，一种家居装饰木线制造工艺方法，包括板材开料，刨铣成型、整体抛光、表面图案包覆，其特征在于，所述的木线制

造工艺方法按以下步骤进行：

步骤 1、板材开料，将实木板或密度板安放在开料机上，根据装饰木线规格尺寸开料，切割成条状基板。

步骤 2、刨铣成型，按装饰木线尺寸形状调整刨铣机刀具，将条状基板一条接一条送入刨铣机刨铣箱内进行成型加工。

步骤 3、抛光机整体抛光，按装饰木线粘贴图案形状调整各个对应粘贴部的抛光轮，将经刨铣加工成型的木线送入抛光机进行整体抛光。

步骤 4、表面图案包覆，按装饰木线粘贴图案形状调整木线包覆机各个对应粘贴部位的包覆滚轮，然后安装包覆图案面纸，将装饰木线送入木线包覆机进行木线表面图案包覆即得到装饰木线成品。

本发明家居装饰木线制造工艺方法的特征还在于，

所述的装饰木线图案面纸的材料为浸渍纸或胶膜纸，还可以是木皮。

本发明的有益效果是生产过程全部采用机械化作业方式，尤其是采用机械抛光装饰木线基板型面，减轻了劳动强度，实现了大批量产业化生产，还大大的提高了基板粘贴面的表面光洁度，粘贴面木线图案面纸平复，贴合强度高，解决了现有技术中存在的劳动强度大，效率低，抛光质量差，粘贴效果不好，表面光泽度和手感柔和度不高的质量问题。

具体实施方式

下面结合具体实施方式对本发明进行详细说明。

本发明家居装饰木线制造工艺方法按以下步骤进行：

一种家居装饰木线制造工艺方法，包括板材开料，刨铣成型、整体抛光、表面图案包覆，其特征在于，所述的木线制造工艺方法按以下步骤进行：

步骤 1、板材开料，将实木板或密度板安放在开料机上，根据装饰木线

规格尺寸开料，切割成条状基板。

步骤 2、刨铣成型，按装饰木线尺寸形状调整刨铣机刀具，再将条状基板一条接一条送入刨铣机刨铣箱内进行一次成型加工，得到所需装饰木线型材。

步骤 3、抛光机整体抛光，按装饰木线粘贴图案形状调整各个对应粘贴部的抛光轮，再将经刨铣加工成型的木线型材经导向轮送入抛光机进行整体抛光。

步骤 4、表面图案包覆，按装饰木线粘贴图案形状调整木线包覆机各个对应粘贴部位的包覆滚轮，然后安装包覆图案面纸，再将装饰木线经导向送入木线包覆机进行木线表面图案包覆即得到装饰木线成品。

本发明的装饰木线图案面纸的材料为浸渍纸或胶膜纸，还可以是木皮。

上述实施方式，只是本发明的一个说明，并不是用来限制本发明的实施与权利范围，凡依据本发明申请专利保护范围所述的制作工艺方法所作的等效变化和修饰，均应包括在本发明申请专利范围内。