



# (12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 101818607 A

(43) 申请公布日 2010.09.01

(21) 申请号 200910095966.7

(22) 申请日 2009.02.26

(71) 申请人 丁学平

地址 313200 浙江省德清县武康镇中利达花园 33 幢 102 室

(72) 发明人 丁学平

(51) Int. Cl.

E06B 3/74 (2006.01)

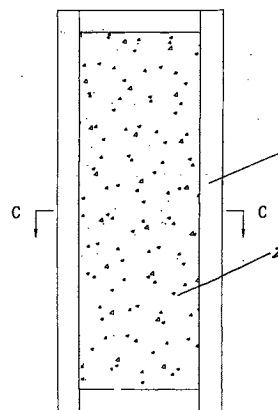
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 3 页

## (54) 发明名称

一种木质复合门的制造方法

## (57) 摘要

一种木质复合木门的制造方法：包括裁切单板层积材，制作门框，裁切空心刨花板制作门芯，经门框、门芯组合成门坯，再和中密纤维板复合，经高温高压成型，然后在中密度板上复贴天然珍贵木皮，本发明制造的木门成本低，强度高，隔音、隔热，又节约木材，节约能耗。



1. 一种木质复合门的制造方法,其特征是由单板层积材门框(1)空心刨花板门芯(2)中密度纤维板(3),天然珍贵木皮(4)组成。

### 一种木质复合门的制造方法

#### 技术领域

[0001] 本发明属于木门加工技术领域,特别涉及一种木质复合门的制造方法。

#### 背景技术

[0002] 随着人们生活水平的不断提高,室内木质门在外观造形及结构上均较比前有了较大的改进,现在的木门一般有两种结构:一种是用实木做木框,门板用薄板经拼接而成;另一种采用杉木、杂木拼接或指接而成门框,门芯板经胶合板复合贴面成形,实木门的不足:在于消耗大量的珍贵天然木材,而且由于天然木材干燥后本身的应力变化,及湿涨干缩导致翘曲变形的问题。

[0003] 木质复合门的不足:采用杉木、杂木拼接、指接加工的门框木料和门芯料虽然是解决实木容易翘曲变形的问题,但是留下了拼接与指接材搞冲击强度差,隔音隔热、保温效果差等缺陷。

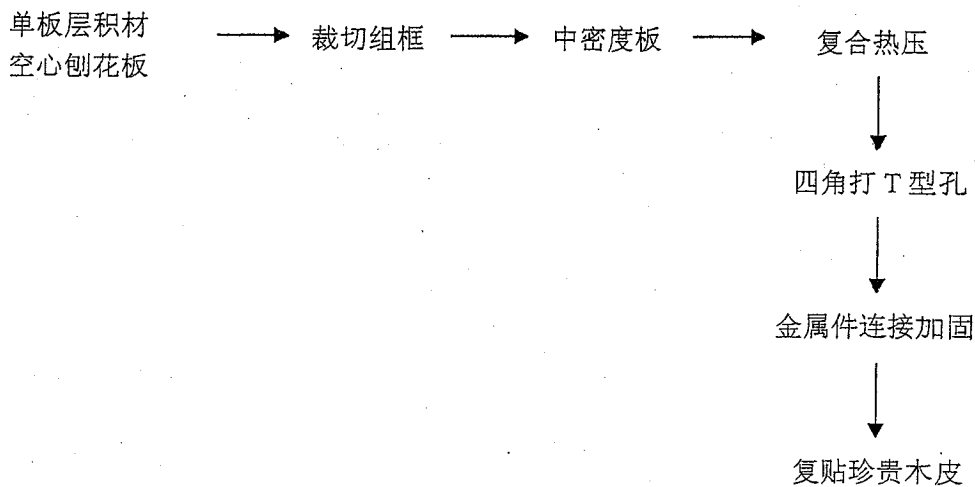
[0004] 现有木门采用的都是天然优质珍贵木材经拼接、指接复合加工而成的,存在着实木门易翘曲变形、稳定性差、抗冲击强度差、隔音、隔热差,而且浪费珍贵木材。

#### 发明内容

[0005] 本发明的目的是,提供一种速生材为材料制造性能良好的木门框,并提供一种高稳定性能的门芯料,以获得节约珍贵木材不变形,成本低的木质复合门。

[0006] 本发明的技术方案是设计一种采用由人工种植的杨木速生材,经旋切成单板,同向组坯压制而成的单板层积材(从节约的角度出发可以根据门框的规格定做加工),做门框材料,空心刨花板做门芯材料,中密度纤维两面复合材料天然珍贵木皮做表面装饰材料。该木质复合门的制造步骤是:

[0007]



[0008] 本发明制造的木质门在销售实木门容易翘曲变形,木质复合门又不牢固,分量又

重的问题,在解决上述问题的基础上又增加木质复合门的搞冲击强度,隔音、隔热等功能,提高木门的内在质量,节约了大量的珍贵木质资源和节约能耗,解决了整个木门生产加工需要大量天然木材供应不足的困难,促进了木门加工行业的健康发展。

#### 附图说明

- [0009] 图 1 为木门内在结构示意图
- [0010] 图中 1 为门框,2 为空心刨花板门芯
- [0011] 图 2 为木门剖面结构示意图
- [0012] 图中 1 为门框,2 为空心刨花板门芯,3 为中密度纤维板,4 为天然珍贵木皮
- [0013] 图 3 为木门结构示意图之二
- [0014] 图中 1 为门框,2 为空心刨花板,3 为中密度纤维板
- [0015] 图 4 为木门结构示意图之三
- [0016] 图中 3 为中密度纤维板,4 为天然珍贵木皮。

#### 具体实施方式

[0017] 实施例一,本实施例由单板层积材裁切成门边框长 2.2m,上下门冒头长 0.8m 的规格料,然后把空心刨花板裁切成长 1.78m,宽 0.68m 的门芯规格料,再把门框和门芯料组成门框坯料,用中密度纤维板复合。

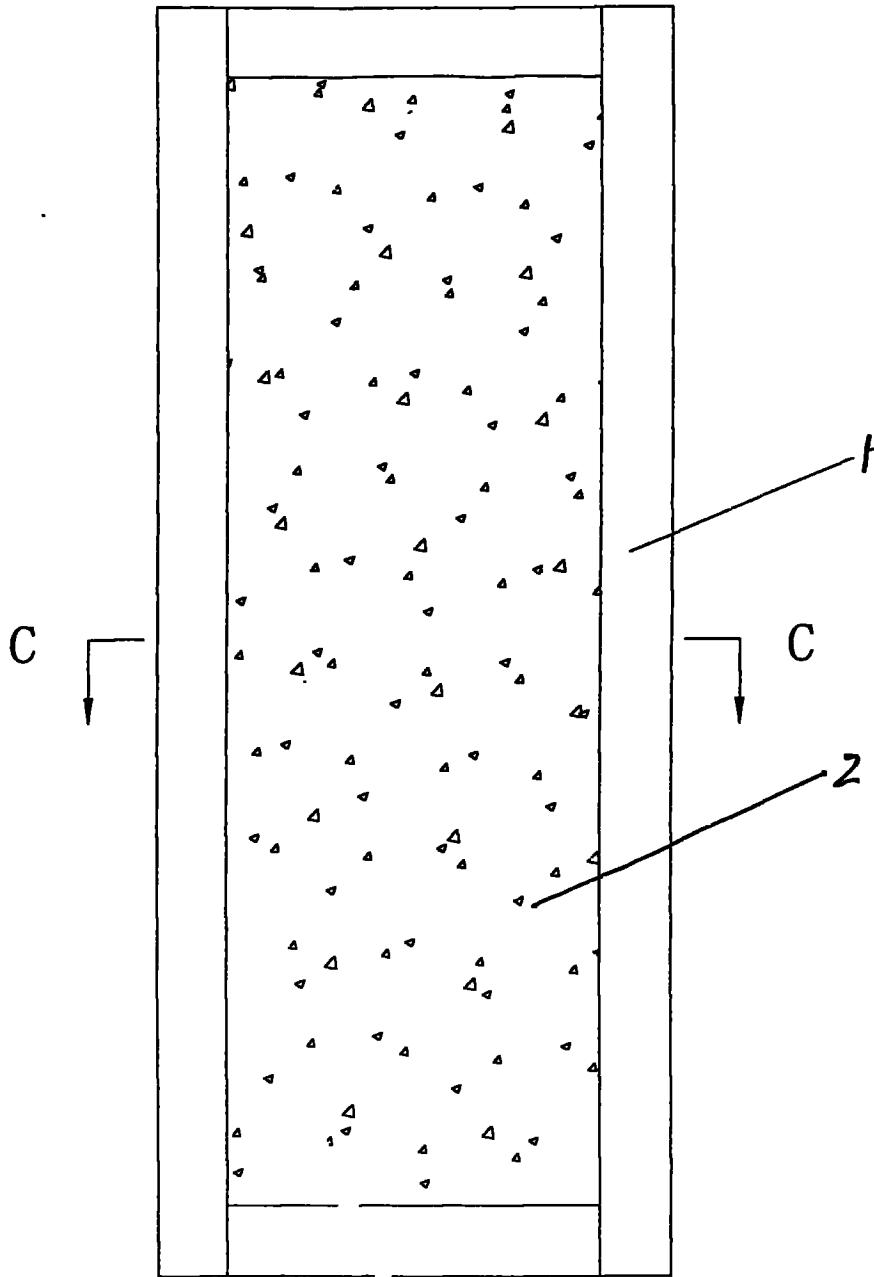


图 1

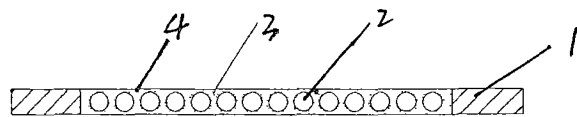


图 2

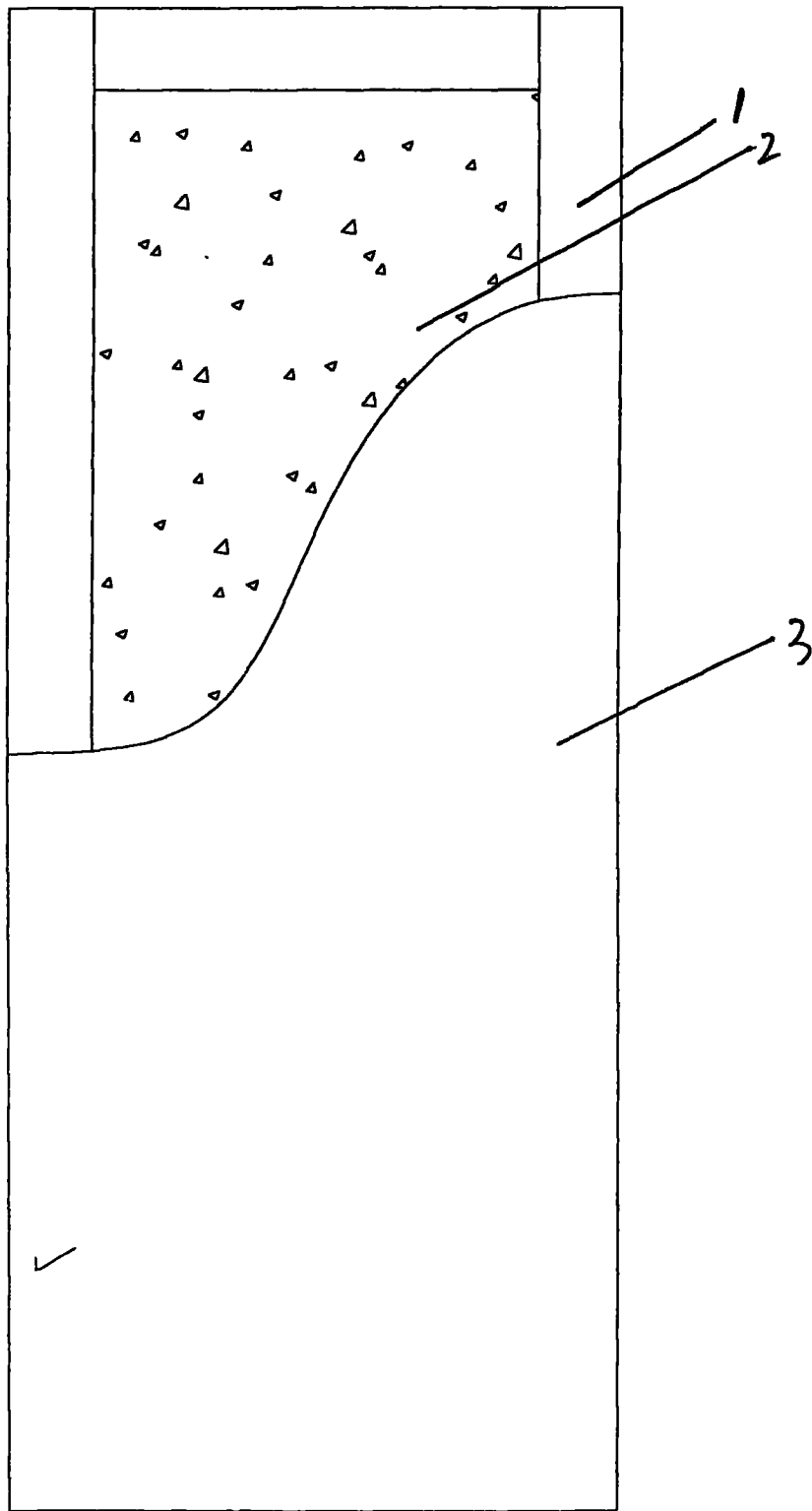


图 3

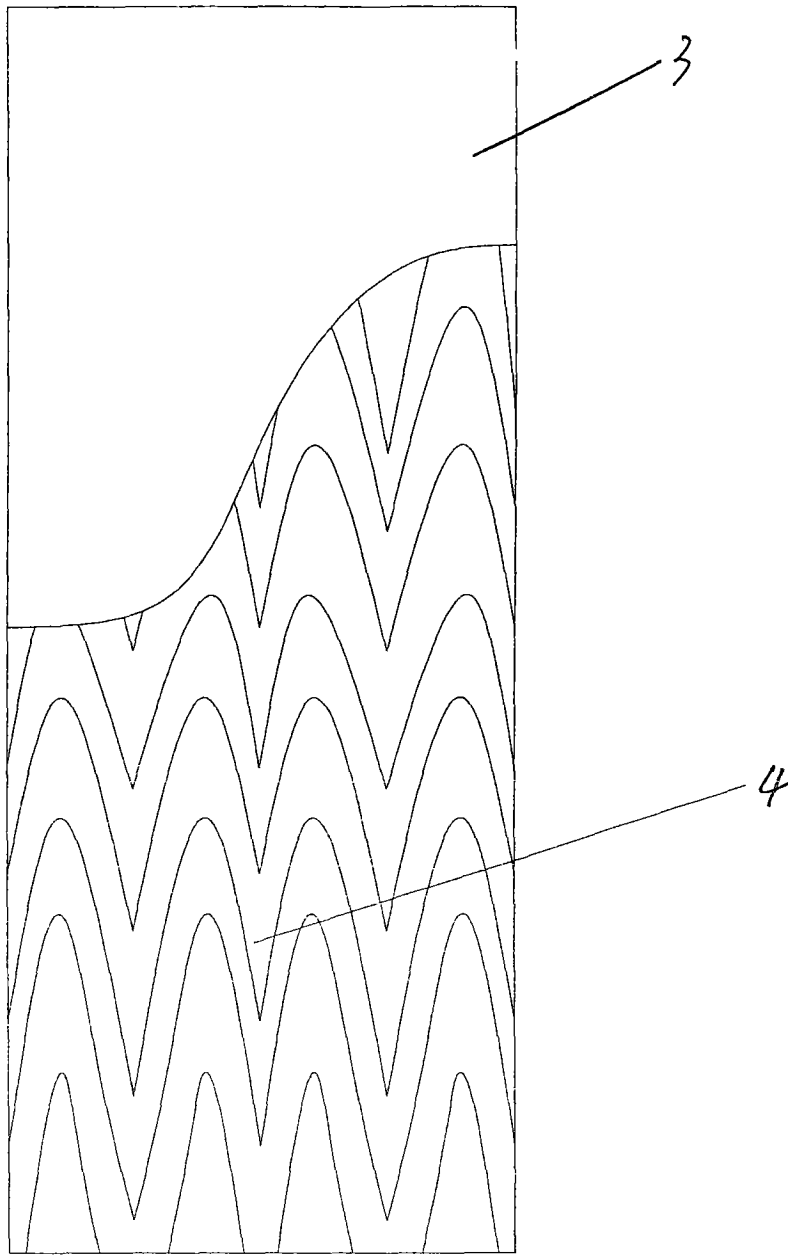


图 4