



(21)申请号 201710802902.0

(22)申请日 2017.09.08

(71)申请人 成都千佳世纪家具有限责任公司

地址 610000 四川省成都市大邑县沙渠工
业发展区恒生路

(72)发明人 彭琦富

(51)Int.Cl.

B29C 45/14(2006.01)

B29C 45/77(2006.01)

权利要求书1页 说明书2页

(54)发明名称

一种家具板料的注塑封边工艺

(57)摘要

本发明公开一种家具板料的注塑封边工艺，包括以下步骤，a、选取原材料，将选取的原材料进行切割，对切割后的板料进行修边、磨光；b、打开注塑封边机上的注塑封边成型模具；c、启动注塑系统；d、注塑封边后的木质地板或家具板在具有水冷系统的成型模具型腔内进行冷却，冷却时间为11秒-40秒；e、脱模，脱模后进行去毛刺；f、封边后安装保护海绵条；g、装箱。本发明封边的质量好，粘接强度高，不易脱落，使用寿命长，而且封边速度快，实现了机械化一次成型，使封边塑料与被封边的木质基板的周边形成一个整体，质量稳定、可靠，实现了机械化批量生产，提高了产品的使用寿命和产品的使用功能。

1. 一种家具板料的注塑封边工艺,其特征在于:包括以下步骤,

a、选取原材料,根据设计的板料大小,将选取的原材料进行切割,对切割后的板料进行修边、磨光;

b、打开注塑封边机上的注塑封边成型模具,将加工好待注塑封边的木质地板或家具板放入成型模具相应的型腔内,先操纵液压系统的辅助油缸进行合模,然后操作锁模,油缸进行锁模;

c、启动注塑系统,使高温熔融状态的塑料通过主料口进入加热板内均布的热流道,再经沿成型模具周边均布着具有冷料位的圆锥形料嘴的浇口射入成型模具型腔与木质地板或家具板的周边之间的间隙,使塑料与木纤维熔铸为一体;

d、注塑封边后的木质地板或家具板在具有水冷系统的成型模具型腔内进行冷却,冷却时间为11秒-40秒;

e、对冷却后的产品进行脱模,脱模后对注塑后的产品表面和边角处进行去毛刺和磨光;

f、对封边后产品的棱边安装保护海绵条,保护海绵条粘接在产品的侧面,对产品的棱边进行保护;

g、将安装保护海绵条的产品进行装箱。

2. 根据权利要求1所述的一种家具板料的注塑封边工艺,其特征在于:所述注塑压力为10Mpa-30Mpa。

一种家具板料的注塑封边工艺

技术领域

[0001] 本发明属于家具生产技术领域,具体涉及一种家具板料的注塑封边工艺。

背景技术

[0002] 传统的木质地板、饰面家具板封边是将封边材料加工成成品或加工成乳液后,再用粘接剂粘接或用乳液刷在木质地板、饰面家具板周边,以达到封边防潮、美观的效果。

[0003] 传统的实木地板、竹木地板、强化地板、多层实木地板加工成榫接企口,再用具有防水性能的油漆或天然油精对榫接企口进行分封边处理。这样封边处理不能完全达到防潮的效果。

发明内容

[0004] 本发明所要解决的技术问题便是针对上述现有技术的不足,提供一种家具板料的注塑封边工艺,它封边的质量好,粘接强度高,不易脱落,使用寿命长。

[0005] 本发明所采用的技术方案是:一种家具板料的注塑封边工艺,包括以下步骤,

[0006] a、选取原材料,根据设计的板料大小,将选取的原材料进行切割,对切割后的板料进行修边、磨光;

[0007] b、打开注塑封边机上的注塑封边成型模具,将加工好待注塑封边的木质地板或家具板放入成型模具相应的型腔内,先操纵液压系统的辅助油缸进行合模,然后操作锁模,油缸进行锁模;

[0008] c、启动注塑系统,使高温熔融状态的塑料通过主料口进入加热板内均布的热流道,再经沿成型模具周边均布着具有冷料位的圆锥形料嘴的浇口射入成型模具型腔与木质地板或家具板的周边之间的间隙,使塑料与木纤维熔铸为一体;

[0009] d、注塑封边后的木质地板或家具板在具有水冷系统的成型模具型腔内进行冷却,冷却时间为11秒-40秒;

[0010] e、对冷却后的产品进行脱模,脱模后对注塑后的产品表面和边角处进行去毛刺和磨光;

[0011] f、对封边后产品的棱边安装保护海绵条,保护海绵条粘接在产品的侧面,对产品的棱边进行保护;

[0012] g、将安装保护海绵条的产品进行装箱。

[0013] 作为优选,所述注塑压力为10Mpa-30Mpa。

[0014] 本发明的有益效果在于:本发明封边的质量好,粘接强度高,不易脱落,使用寿命长,而且封边速度快,实现了机械化一次成型,使封边塑料与被封边的木质基板的周边形成一个整体,质量稳定、可靠,实现了机械化批量生产,提高了产品的使用寿命和产品的使用功能。

具体实施方式

[0015] 下面将结合具体实施例对本发明作进一步详细说明。

[0016] 实施例：一种家具板料的注塑封边工艺，包括以下步骤，

[0017] a、选取原材料，根据设计的板料大小，将选取的原材料进行切割，对切割后的板料进行修边、磨光；

[0018] b、打开注塑封边机上的注塑封边成型模具，将加工好待注塑封边的木质地板或家具板放入成型模具相应的型腔内，先操纵液压系统的辅助油缸进行合模，然后操作锁模，油缸进行锁模；

[0019] c、启动注塑系统，使高温熔融状态的塑料通过主料口进入加热板内均布的热流道，再经沿成型模具周边均布着具有冷料位的圆锥形料嘴的浇口射入成型模具型腔与木质地板或家具板的周边之间的间隙，使塑料与木纤维熔铸为一体；

[0020] d、注塑封边后的木质地板或家具板在具有水冷系统的成型模具型腔内进行冷却，冷却时间为11秒-40秒；

[0021] e、对冷却后的产品进行脱模，脱模后对注塑后的产品表面和边角处进行去毛刺和磨光；

[0022] f、对封边后产品的棱边安装保护海绵条，保护海绵条粘接在产品的侧面，对产品的棱边进行保护；

[0023] g、将安装保护海绵条的产品进行装箱。

[0024] 作为优选，所述注塑压力为10Mpa-30Mpa。

[0025] 本发明封边的质量好，粘接强度高，不易脱落，使用寿命长，而且封边速度快，实现了机械化一次成型，使封边塑料与被封边的木质基板的周边形成一个整体，质量稳定、可靠，实现了机械化批量生产，提高了产品的使用寿命和产品的使用功能。