



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205171935 U

(45) 授权公告日 2016. 04. 20

(21) 申请号 201520841062. 5

(22) 申请日 2015. 10. 28

(73) 专利权人 叶峰

地址 313302 浙江省湖州市安吉县天荒坪镇
白水湾村

(72) 发明人 叶峰

(74) 专利代理机构 浙江凯麦律师事务所 33218

代理人 邵志

(51) Int. Cl.

E04F 15/04(2006. 01)

B32B 21/13(2006. 01)

B32B 21/14(2006. 01)

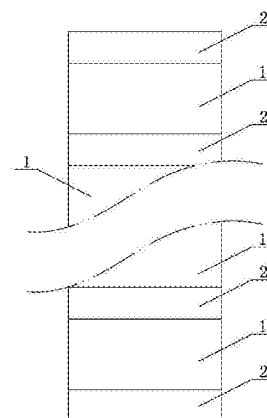
权利要求书1页 说明书2页 附图5页

(54) 实用新型名称

一种芯板及其复合地板

(57) 摘要

本实用新型涉及一种芯板及其复合地板。目的是提供一种结构简单、稳定性好的芯板及其复合地板。方案：一种芯板，它包括若干基板和若干辅板，所述基板和辅板相间布置于同一平面上，拼接成整体平面结构，且相邻基板和辅板之间无间隙拼接，所述基板包括中板，该中板的上下各至少复合有一层木单板；所述中板和辅板的纤维方向交错布置，同时中板与木单板的纤维方向交错布置。本实用新型适用于复合地板技术领域。



1. 一种芯板,它包括若干基板(1)和若干辅板(2),所述基板(1)和辅板(2)相间布置于同一平面上,拼接成整体平面结构,且相邻基板(1)和辅板(2)之间无间隙拼接,其特征在于:所述基板(1)包括中板(1-1),该中板的上下各至少复合有一层木单板(1-2);所述中板(1-1)和辅板(2)的纤维方向交错布置,同时中板(1-1)与木单板(1-2)的纤维方向交错布置。

2. 根据权利要求1所述的芯板,其特征在于:所述中板(1-1)的纤维方向与辅板(2)的纤维方向相垂直。

3. 根据权利要求1所述的芯板,其特征在于:所述中板(1-1)的纤维方向与木单板(1-2)的纤维方向相垂直。

4. 根据权利要求1所述的芯板,其特征在于:所述中板(1-1)的纤维方向与芯板的长度方向平行,木单板(1-2)和辅板(2)的纤维方向与芯板的长度方向相垂直。

5. 根据权利要求4所述的芯板,其特征在于:所述芯板的两端分别为两块基板(1),或者分别为两块辅板(2),或者一端为基板(1)、另一端为辅板(2)。

6. 根据权利要求1所述的芯板,其特征在于:所述中板(1-1)为竹集成板、竹木复合板、实木指接板、实木拼板或实木板。

7. 根据权利要求1所述的芯板,其特征在于:所述辅板(2)为竹集成材、竹木复合材、竹材或木材制成。

8. 一种复合地板,其特征在于:包括权利要求1-7任意一项所述的芯板,以及分别贴覆于该芯板上下两面上的面板(3)和背板(4)。

9. 根据权利要求8所述的复合地板,其特征在于:所述面板(3)的厚度为0.6mm。

10. 根据权利要求8或9所述的复合地板,其特征在于:所述面板(3)和背板(4)的纤维方向与地板的长度方向平行。

一种芯板及其复合地板

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种芯板及使用该芯板的复合地板,主要适用于复合地板技术领域。

背景技术

[0002] 目前,市场上的复合地板主要分为三层实木复合地板和多层实木复合地板,其中多层实木复合地板以其相对低廉的价格,占据了大部分的市场,但是由于其长边均为木材的断面纤维组织,抗瓦变能力不足,而且经加工形成的企口拉力有限,实际使用中容易造成企口的破坏。

发明内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是:针对上述存在的问题提供一种结构简单、稳定性好的芯板及其复合地板。

[0004] 本实用新型所采用的技术方案是:一种芯板,它包括若干基板和若干辅板,所述基板和辅板相间布置于同一平面上,拼接成整体平面结构,且相邻基板和辅板之间无间隙拼接,所述基板包括中板,该中板的上下各至少复合有一层木单板;所述中板和辅板的纤维方向交错布置,同时中板与木单板的纤维方向交错布置。

[0005] 所述中板的纤维方向与辅板的纤维方向相垂直。

[0006] 所述中板的纤维方向与木单板的纤维方向相垂直。

[0007] 所述中板的纤维方向与芯板的长度方向平行,木单板和辅板的纤维方向与芯板的长度方向相垂直。

[0008] 所述芯板的两端分别为两块基板,或者分别为两块辅板,或者一端为基板、另一端为辅板。

[0009] 所述中板为竹集成板、竹木复合板、实木指接板、实木拼板或实木板。

[0010] 所述辅板为竹集成材、竹木复合材、竹材或木材制成。

[0011] 一种复合地板,包括前述的芯板,以及分别贴覆于该芯板上下两面上的面板和背板。

[0012] 所述面板的厚度为0.6mm。

[0013] 所述面板和背板的纤维方向与地板的长度方向(即芯板的长度方向)平行。

[0014] 本实用新型的有益效果是:1、本实用新型基板和辅板相间布置于同一平面上,拼接成整体平面结构,其中基板包括中板,该中板的上下各至少复合有一层木单板;所述中板和辅板的纤维方向交错布置,同时中板与木单板的纤维方向交错布置,利用木单板的拉力提高了芯板的抗瓦变能力,同时增强了企口(锁扣)的拉力,确保了地板的强度。2、中板和辅板的纤维方向交错布置,即在同一水平面上进行了“交错异向组合”,控制了板材纵横两个方向上的内应力,提高了板材的稳定性。

附图说明

- [0015] 图1是实施例1芯板的结构图。
[0016] 图2是图1的侧视图。
[0017] 图3是实施例1地板的结构图。
[0018] 图4是实施例2芯板的结构图。
[0019] 图5是实施例3芯板的结构图。

具体实施方式

- [0020] 实施例1:如图1、图2所示,本实施例芯板包括若干基板1和若干辅板2(为竹集成材),所述基板1和辅板2相间布置于同一平面上,拼接成整体平面结构,且相邻基板1和辅板2之间无间隙拼接,所述基板1包括中板1-1(为竹木复合板),该中板的上下各至少复合有一层木单板1-2;所述中板1-1的纤维方向与芯板的长度方向平行,木单板1-2和辅板2的纤维方向与芯板的长度方向相垂直,在同一水平面上进行了“垂直异向组合”,控制了板材纵横两个方向上的内应力,降低了板材变形的几率,同时利用木单板1-2的拉力提高了芯板的抗瓦变能力,增强了企口(锁扣)的拉力,确保了地板的强度。
- [0021] 本例中,所述芯板的两端分别为两块辅板2,即芯板两端均以辅板2截止。
- [0022] 所述中板1-1还可以是为竹集成板、实木指接板、实木拼板或实木板。
- [0023] 所述辅板2还可以是竹木复合材、竹材或木材制成。
- [0024] 本实施例芯板的生产工艺为:按要求对板材进行分切得到中板1-1,在该中板1-1上下各复合至少一层木单板1-2,得到基板1,然后将该基板与对应尺寸的辅板2进行拼接即可。
- [0025] 如图3所示,采用本实施例芯板制作的复合地板,包括本实施例所述的芯板,以及分别贴覆于该芯板上下两面上的面板3和背板4;由于芯板自身稳定性好,不易发生变形,因此本实施例面板3的厚度可低至0.6mm。
- [0026] 实施例2:如图4所示,本实施例芯板的结构和生产工艺与实施例1基本相同,其区别在于:芯板的两端分别为两块基板1,即芯板两端均以基板1截止。
- [0027] 采用本实施例芯板制作的复合地板,包括本实施例所述的芯板,以及分别贴覆于该芯板上下两面上的面板3和背板4;由于芯板自身稳定性好,不易发生变形,因此本实施例面板3的厚度可低至0.6mm。
- [0028] 实施例3:如图5所示,本实施例芯板的结构和生产工艺与实施例1基本相同,其区别在于:芯板的一端为基板1,另一端为辅板2,即芯板一端以基板1截止,另一端以辅板2截止。
- [0029] 采用本实施例芯板制作的复合地板,包括本实施例所述的芯板,以及分别贴覆于该芯板上下两面上的面板3和背板4;由于芯板自身稳定性好,不易发生变形,因此本实施例面板3的厚度可低至0.6mm。

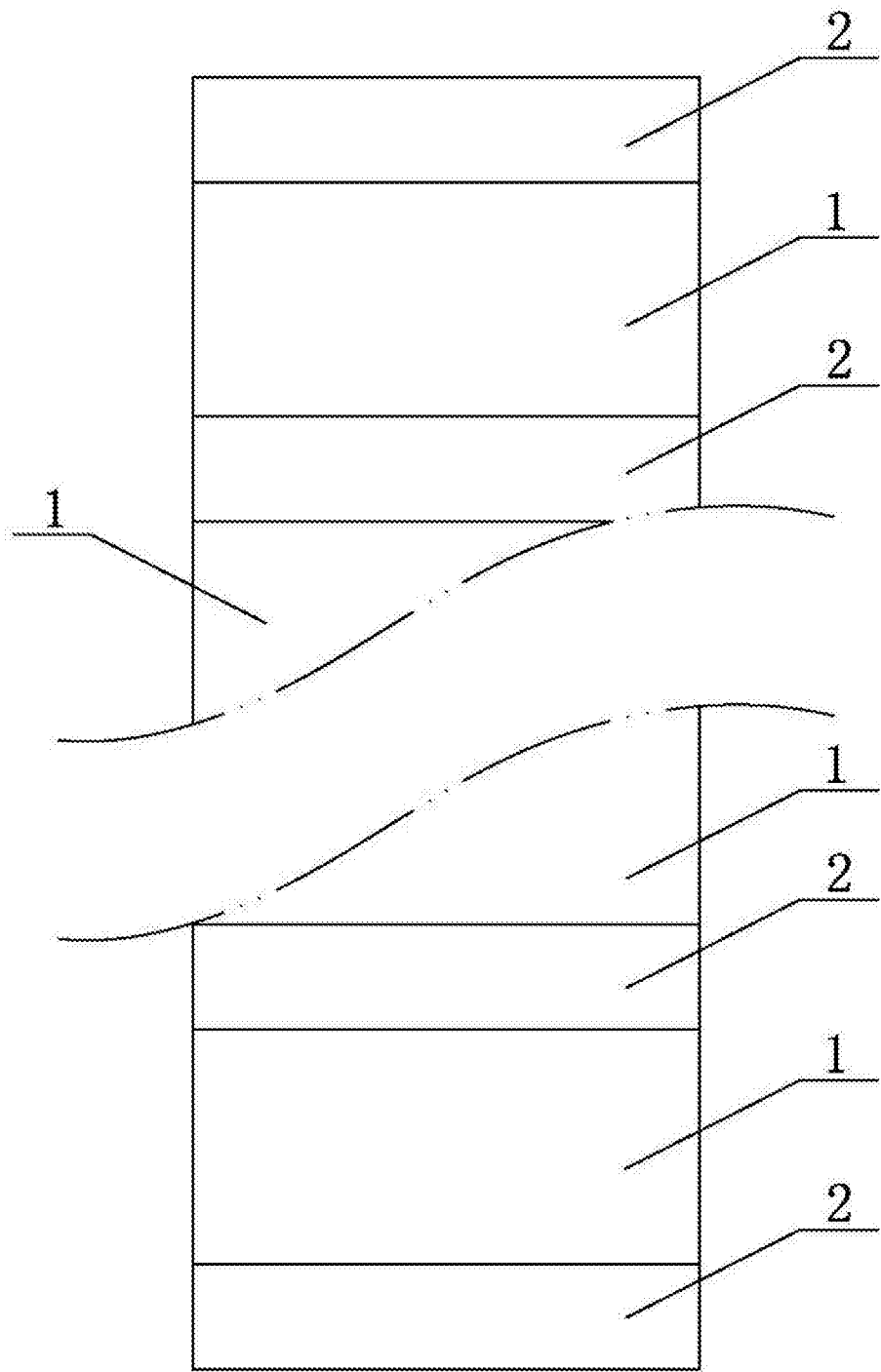


图1

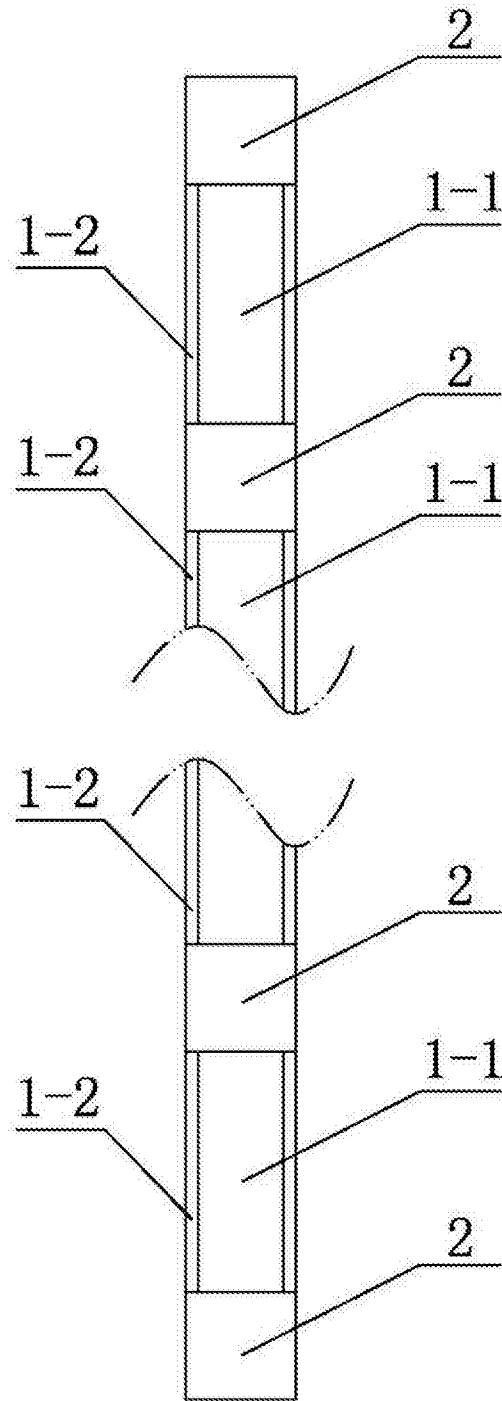


图2

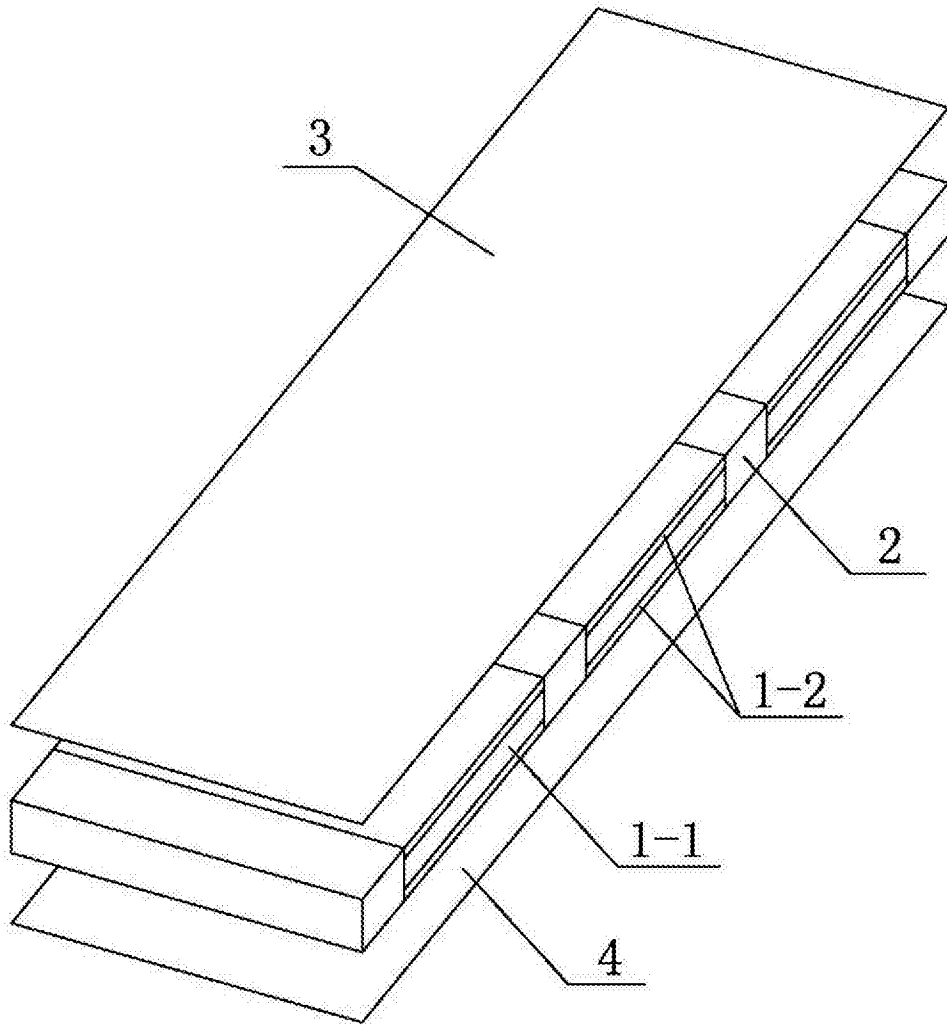


图3

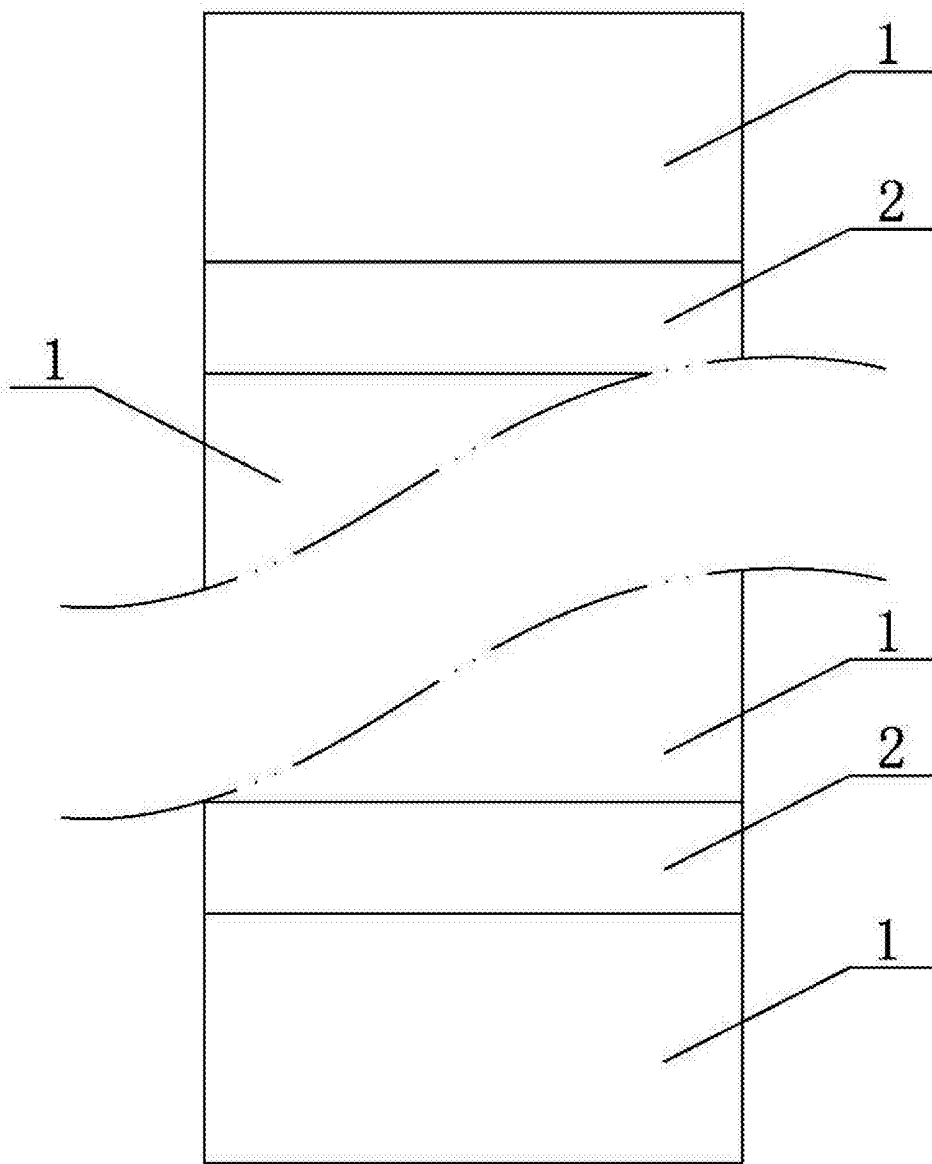


图4

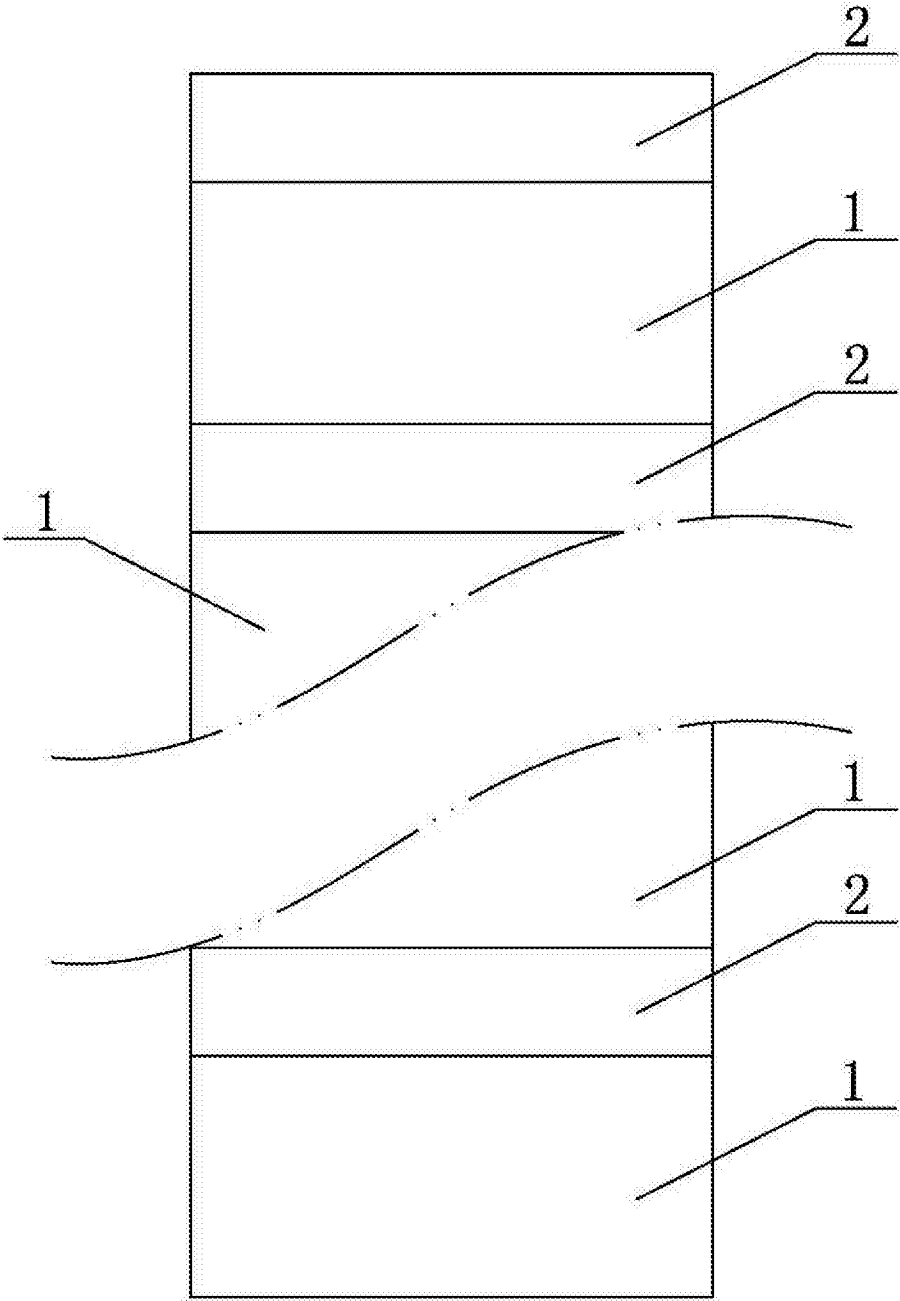


图5