



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 221561686 U

(45) 授权公告日 2024. 08. 20

(21) 申请号 202323323435.3

B32B 21/06 (2006.01)

(22) 申请日 2023.12.07

B32B 21/08 (2006.01)

(73) 专利权人 华杰图略科技有限公司

地址 050000 河北省石家庄市灵寿县建设大街北延2公里路东

(72) 发明人 彭钦泊 彭志军 张其林 彭少刚
杨光耀

(74) 专利代理机构 北京神州华茂知识产权有限
公司 11358

专利代理师 张腾

(51) Int. Cl.

B27D 1/04 (2006.01)

B32B 21/14 (2006.01)

B32B 21/13 (2006.01)

B32B 3/22 (2006.01)

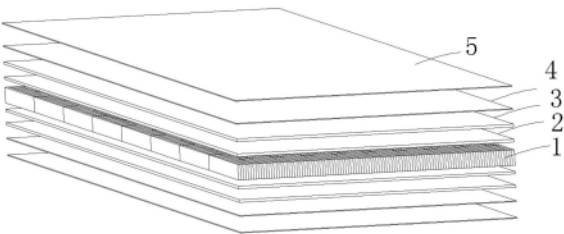
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54) 实用新型名称

特殊多层结构拼制的细木工生态板

(57) 摘要

本实用新型提出一种特殊多层结构拼制的细木工生态板,包括芯板,所述芯板上下表面分别胶合有两层第一横纹单板与两层第二横纹单板,所述第一横纹单板表面胶合有两层第一竖纹单板,所述第二横纹单板表面胶合有两层第二竖纹单板,所述芯板木纹方向与第一横纹单板、第二横纹单板的木纹方向垂直,所述第一竖纹单板、第二竖纹单板木纹方向与第一横纹单板、第二横纹单板的木纹方向垂直。本实用新型提出一种特殊多层结构拼制的细木工生态板,芯板上下表面分别胶合了两层横向科技木皮及两层纵向科技木皮,其各层板木纹之间形成纵横垂直结构,同时结合各层板之间的胶合层,提高了产品的横向和纵向强度,使产品的稳定性更好,大大提高了其抗变形性能,改变了行业细木工板传统的拼制结构工艺。



1. 一种特殊多层结构拼制的细木工生态板, 包括芯板, 其特征在于, 所述芯板上下表面分别胶合有两层第一横纹单板与两层第二横纹单板, 所述第一横纹单板表面胶合有两层第一竖纹单板, 所述第二横纹单板表面胶合有两层第二竖纹单板, 所述芯板木纹方向与第一横纹单板、第二横纹单板的木纹方向垂直, 所述第一竖纹单板、第二竖纹单板木纹方向与第一横纹单板、第二横纹单板的木纹方向垂直。

2. 根据权利要求1所述的特殊多层结构拼制的细木工生态板, 其特征在于, 所述芯板由若干块芯条拼接粘结而成, 所述芯条是由单板沿木纹方向胶合拼制的板方裁锯而成, 拼接芯板时板方的厚度方向为芯板的宽度方向。

3. 根据权利要求1所述的特殊多层结构拼制的细木工生态板, 其特征在于, 所述第一横纹单板与第二横纹单板厚度大于第一竖纹单板与第二竖纹单板厚度。

4. 根据权利要求1所述的特殊多层结构拼制的细木工生态板, 其特征在于, 所述第一竖纹单板、第二竖纹单板表面胶合有实木皮或浸渍胶膜纸或PET膜或PP膜。

5. 根据权利要求1所述的特殊多层结构拼制的细木工生态板, 其特征在于, 所述单板采用杨木单板。

特殊多层结构拼制的细木工生态板

技术领域

[0001] 本实用新型属于功能型人造板材制造领域,具体涉及一种特殊多层结构拼制的细木工生态板。

背景技术

[0002] 人造板稳定性关系到人们做成成品家具、墙板、台面等后期的耐久性,比如受外界环境影响或结构导致的变形、翘曲等各种不稳定状况。会影响人们的使用效果、美观度、耐用性等。目前,人造板行业对人造板,还没有一种相对具备不变形性能的板材,为了研究成品人造板在应用中的变形问题,就要改善其工艺结构,进行人造板稳定性的研究与改善。

实用新型内容

[0003] 针对现在技术的缺陷与不足,本实用新型实施例提出一种特殊多层结构拼制的细木工生态板。所述技术方案如下:

[0004] 本实用新型提出一种特殊多层结构拼制的细木工生态板,包括芯板,所述芯板上下表面分别胶合有两层第一横纹单板与两层第二横纹单板,所述第一横纹单板表面胶合有两层第一竖纹单板,所述第二横纹单板表面胶合有两层第二竖纹单板,所述芯板木纹方向与第一横纹单板、第二横纹单板的木纹方向垂直,所述第一竖纹单板、第二竖纹单板木纹方向与第一横纹单板、第二横纹单板的木纹方向垂直。

[0005] 作为上述技术方案的优选,所述芯板由若干块芯条拼接粘结而成,所述芯条是由单板沿木纹方向胶合拼制的板方裁锯而成,拼接芯板时板方的厚度方向为芯板的宽度方向。

[0006] 作为上述技术方案的优选,所述第一横纹单板与第二横纹单板厚度大于第一竖纹单板与第二竖纹单板厚度。

[0007] 作为上述技术方案的优选,所述第一竖纹单板、第二竖纹单板表面胶合有实木皮或浸渍胶膜纸或PET膜或PP膜。

[0008] 作为上述技术方案的优选,所述单板采用杨木单板。

[0009] 本实用新型提出一种具特殊多层结构拼制的细木工生态板,芯板上下表面分别胶合了两层横向科技木皮及两层纵向科技木皮,其各层板木纹之间形成纵横垂直结构,同时结合各层板之间的胶合层,提高了产品的横向和纵向强度,使产品的稳定性更好,大大提高了其抗变形性能,改变了行业细木工板传统的拼制结构工艺。

附图说明

[0010] 为了更清楚地说明本实用新型实施例中的技术方案,下面将对实施例描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0011] 图1是本实用新型实施例中提供的具有特殊多层结构拼制的细木工生态板结构示意图;

[0012] 图2是本实用新型实施例中提供的特殊多层结构拼制的细木工生态板各层板材爆炸视图;

[0013] 图3是本实用新型实施例中提供的横纹单板结构示意图;

[0014] 图4是本实用新型实施例中提供的竖纹单板结构示意图。

具体实施方式

[0015] 为使本实用新型的目的、技术方案和优点更加清楚,下面将结合附图对本实用新型实施方式作进一步地详细描述。

[0016] 本实用新型提出的一种特殊多层结构拼制的细木工生态板,包括芯板1,所述芯板上下表面分别胶合有两层第一横纹单板2、3与两层第二横纹单板,所述第一横纹单板表面胶合有两层第一竖纹单板4、5,所述第二横纹单板表面胶合有两层第二竖纹单板,所述芯板木纹方向与第一横纹单板、第二横纹单板的木纹方向垂直,所述第一竖纹单板、第二竖纹单板木纹方向与第一横纹单板、第二横纹单板的木纹方向垂直,所述单板采用杨木单板。

[0017] 所述芯板由若干块芯条拼接粘结而成,所述芯条是由单板沿木纹方向胶合拼制的板方裁锯而成,拼接芯板时板方的厚度方向为芯板的宽度方向。

[0018] 所述第一横纹单板与第二横纹单板厚度大于第一竖纹单板与第二竖纹单板厚度。

[0019] 所述第一竖纹单板、第二竖纹单板表面胶合有实木皮或浸渍胶膜纸或PET膜或PP膜等各种装饰面。

[0020] 本实用新型提出的一种特殊多层结构拼制的细木工生态板,采用的制作工艺技术如下:

[0021] 1. 芯板制作

[0022] 先将一定厚度的杨木单板干燥,沿木纹方向单向胶拼压制成厚度为30-50mm板方,沿板方木纹方向裁锯成不同厚度的芯条,板方的厚度方向为芯条的宽度方向,采用细木工板板芯的拼组工艺,将芯条长度方向侧面涂胶,拼制成芯板(厚度可为11.5mm)。

[0023] 2、科技木皮制作

[0024] 2.1纵向科技木皮制作

[0025] 先将一定厚度的旋切杨木皮进行干燥,沿顺纹方向纵向胶拼压制成本方;再将木方刨切成一定厚度的纵向科技木皮。(厚度可为0.4mm)

[0026] 2.2横向科技木皮制作

[0027] 先将一定厚度的旋切杨木皮进行干燥,沿顺纹方向横向胶拼压制成本方;再将木方刨切成一定厚度的横向科技木皮。(厚度可为1.5mm)

[0028] 3、基材制作

[0029] 3.1芯板上下表面两层胶合厚度为1.5mm的横向科技木皮,其后将其上下表面胶合两层厚度为0.4mm的纵向科技木皮,经热压,即得基材。基材表面可贴实木皮、浸渍胶膜纸、PET、PP膜等各种装饰面。

[0030] 本实用新型提出一种具特殊多层结构拼制的细木工生态板,芯板上下表面分别胶合了两层横向科技木皮及两层纵向科技木皮,其各层板木纹之间形成纵横垂直结构,同时

结合各层板之间的胶合层,提高了产品的横向和纵向强度,使产品的稳定性更好,大大提高了其抗变形性能,改变了行业细木工板传统的拼制结构工艺。

[0031] 最后应说明的是:以上实施例仅用以说明本实用新型的技术方案,而非对其限制;尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明,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实用新型各实施例技术方案的精神和范围。

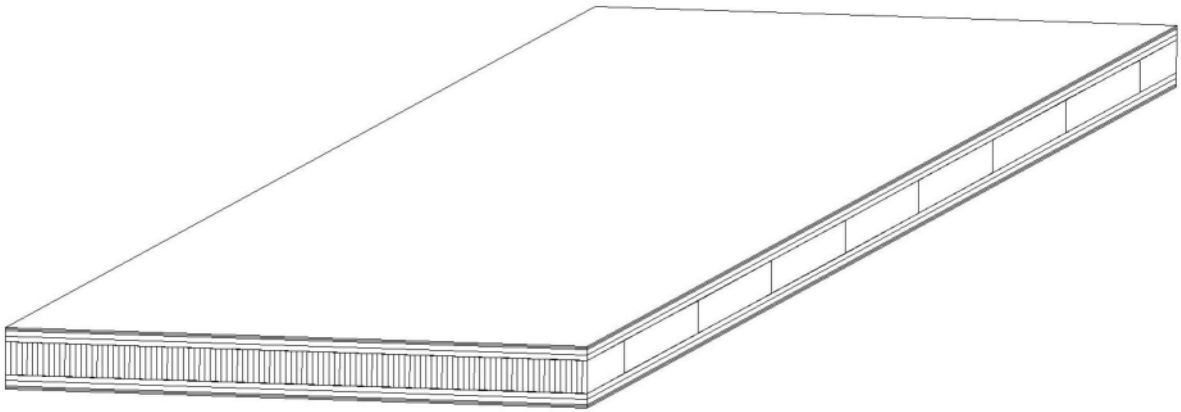


图1

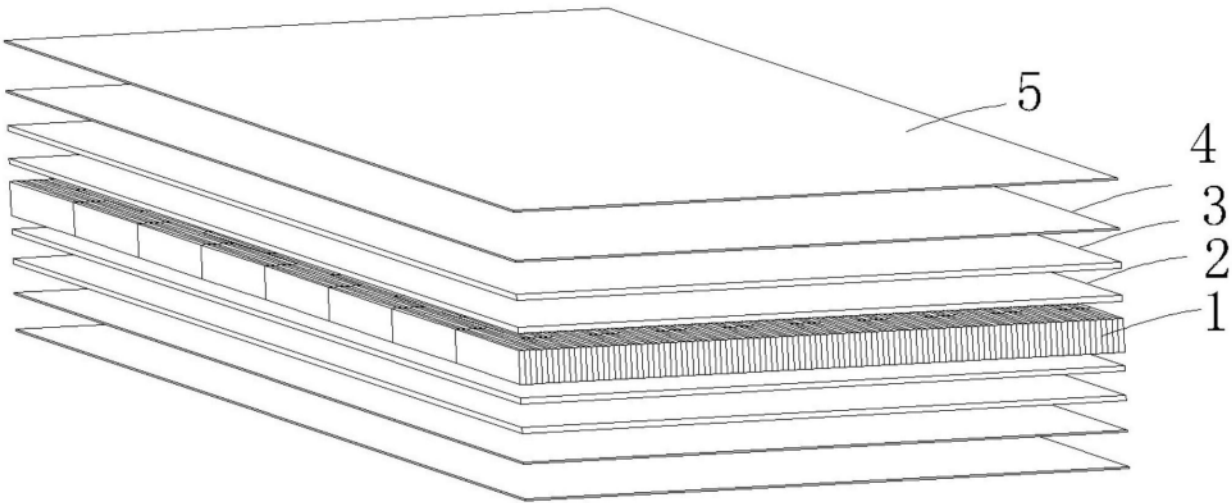


图2

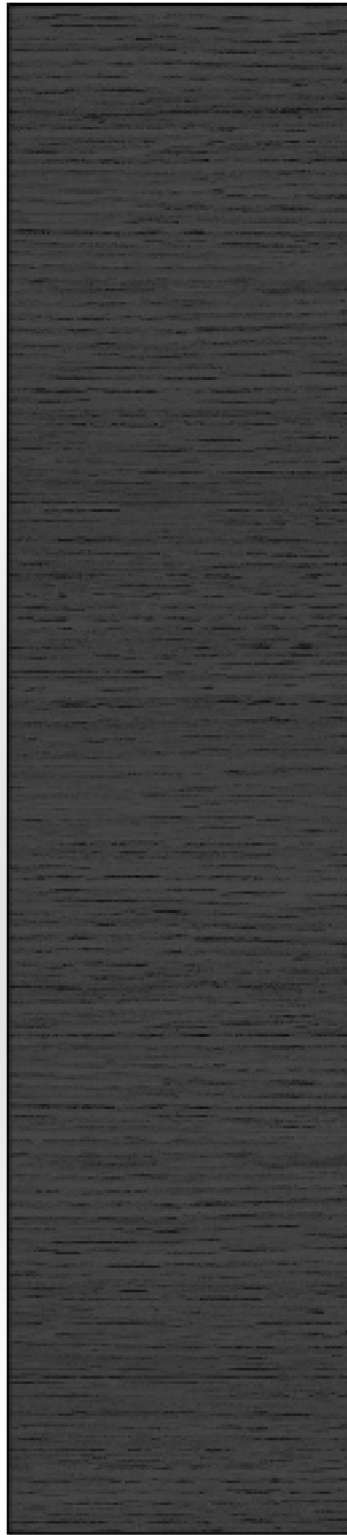


图3



图4