



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106625918 A

(43)申请公布日 2017. 05. 10

(21)申请号 201611011532.0

(22)申请日 2016.11.17

(71)申请人 福建双羿竹木发展有限公司

地址 353100 福建省南平市建瓯市中国笋
竹城B区1#地块

(72)发明人 黎志生

(51) Int. Cl.

B27J 1/00(2006.01)

B27K 5/00(2006.01)

B27K 9/00(2006.01)

B27D 1/10(2006.01)

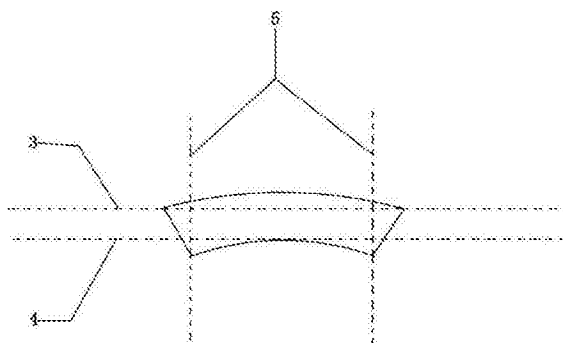
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)发明名称

一种竹板的制造方法

(57)摘要

一种竹板的制造方法,包括以下步骤:(一)将鲜竹裂解成一条条的毛竹片;(二)将毛竹片切销成棱台结构的成品竹片;(三)然后将成品竹片进行炭化处理;(四)炭化处理之后,将成品竹片按头尾间隔分布,侧面相互贴合方式进行拼接;(五)将拼接好的成品竹片压合在一起形成竹板。本发明提供的一种竹板的制造方法所销去的竹片原材料最少,可节约大量的原材料,对于产值较大的企业来说,其经济效益相当可观。同时,组成的竹板由于竹片的结合面不平行,相互阻力较大,竹片与竹片之间不易移位,所以更加稳固、耐用。



1. 一种竹板的制造方法,其特征在于:包括以下步骤:

- (一) 将鲜竹裂解成一条条的毛竹片;
- (二) 将毛竹片切销成棱台结构的成品竹片;
- (三) 然后将成品竹片进行炭化处理;
- (四) 碳化处理之后,将成品竹片按头尾间隔分布,侧面相互贴合方式进行拼接;
- (五) 将拼接好的成品竹片压合在一起形成竹板。

2. 如权利要求1所述的一种竹板的制造方法,其特征在于:所述步骤(二)中按以下方式切销毛竹片:将外弧面按外弧面的两个边沿组成的平面进行切削,内弧面按内弧面的切面进行切削;两个侧面按垂直于水平面并且经过侧面下边沿的所在平面进行切削。

一种竹板的制造方法

技术领域

[0001] 本发明涉及竹木制品领域,特别是一种竹板的制造方法。

背景技术

[0002] 竹木制品主要是以优质的毛竹和麻竹为原材料,其不仅具有不易变形、不易滋生细菌、强度大、耐腐蚀等优点外,还具有吸湿、吸热,可吸收紫外线和有害气体的优点,也符合低碳环保的生活理念,故竹制品深受消费者喜爱。从新鲜的竹子加工成竹板,首先需要将其裂解成一条条的长竹片,由于竹子的是圆筒状结构,并且由下往上直径逐渐变小,厚度由下往上也逐渐变小,如果均加工成等宽等厚的一条条长竹片,然后再将它们压合成竹板,那么,其所剔除的原材料必定占相当大的一部分比例,相对于年产量几千万的企业来说,其损失的经济效益相当可观。

发明内容

[0003] 为了使得新竹在制造竹板的过程中,原材料的利用率达到最大化,本发明提供了一种可有效节约原材料的竹板的制造方法。

[0004] 一种竹板的制造方法,包括以下步骤:

[0005] (一)将鲜竹裂解成一条条的毛竹片;

[0006] (二)将毛竹片切销成棱台结构的成品竹片;

[0007] (三)然后将成品竹片进行炭化处理;

[0008] (四)炭化处理之后,将成品竹片按头尾间隔分布,侧面相互贴合方式进行拼接;

[0009] (五)将拼接好的成品竹片压合在一起形成竹板。

[0010] 进一步的,所述步骤(二)中按以下方式切销毛竹片:将外弧面按外弧面的两个边沿组成的平面进行切削,内弧面按内弧面的切面进行切削;两个侧面按垂直于水平面并且经过侧面下边沿的所在平面进行切削。

[0011] 本发明提供的一种竹板的制造方法所销去的竹片原材料最少,可节约大量的原材料,对于产值较大的企业来说,其经济效益相当可观。同时,组成的竹板由于竹片的结合面不平行,相互阻力较大,竹片与竹片之间不易移位,所以更加稳固、耐用。

附图说明

[0012] 图1为鲜竹裂解之后的横截面示意图;

[0013] 图2为鲜竹裂解之后单条竹片的结构示意图;

[0014] 图3为成品竹片切削方式的示意图;

[0015] 图4为成品竹片拼接方式的结构示意图;

具体实施方式

[0016] 为了更好的对本发明进行阐述,下面将结合附图作详细说明。

[0017] 如图1-4所示,一种竹板的制造方法,包括以下步骤:

[0018] (一)将鲜竹裂解成一条条的毛竹片1;

[0019] (二)将毛竹片1切销成棱台结构的成品竹片2;

[0020] (三)然后将成品竹片2进行炭化处理;

[0021] (四)炭化处理之后,将成品竹片按头尾间隔分布,侧面相互贴合方式进行拼接;

[0022] (五)将拼接和叠加好的成品竹片2压合在一起形成竹板。

[0023] 具体的,步骤(二)中按以下方式切销毛竹片1:将外弧面按外弧面的两个边沿组成的平面3进行切削,内弧面按内弧面的切面4进行切削;两个侧面按垂直于水平面并且经过侧面下边沿的所在平面5进行切削。

[0024] 这种制造方法形成的竹板与现有技术中直接将毛竹片1切削成长方体结构相比,所销去的竹片原材料少,对于产值较大的企业来说,其经济效益相当可观。同时,由于相邻的两个成品竹片2之间的结合面不互相平行,在相对移动时,阻力更大,竹片2与竹片2之间不易移位,层与层之间不易移位,因此本发明方法制造的竹板更加稳固,耐用。

[0025] 上述具体实施方式不能认为是对本发明的进一步限定,本领域技术人员根据本发明内容作出的非实质性改变均应落入本发明保护范围内。

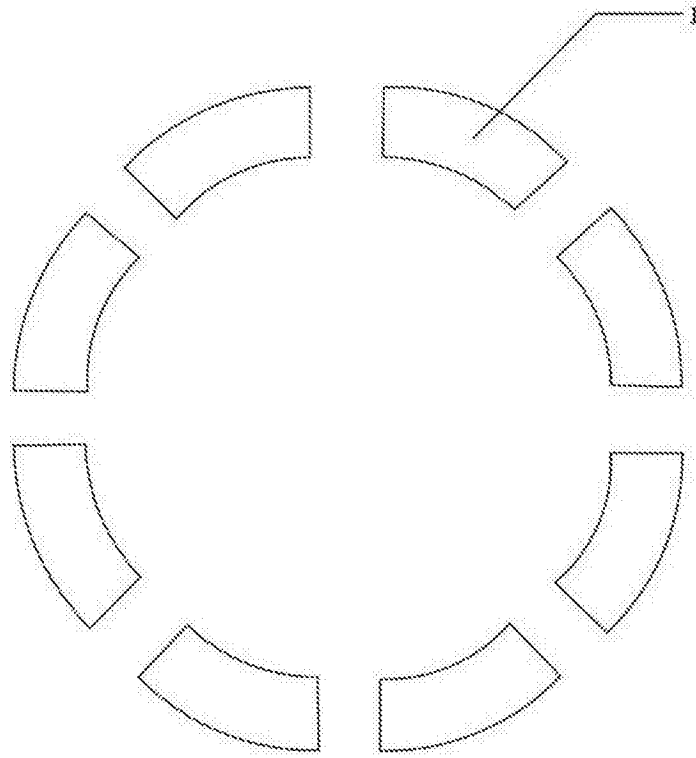


图1

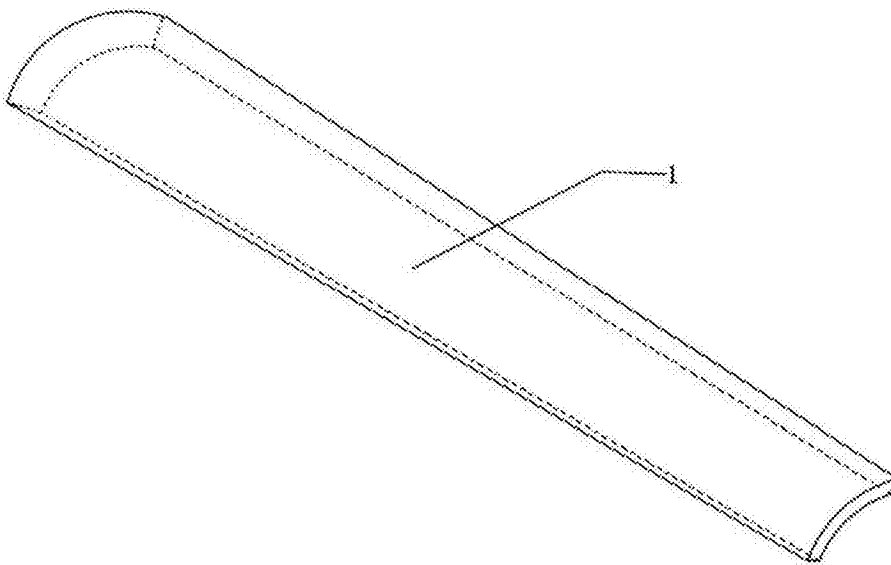


图2

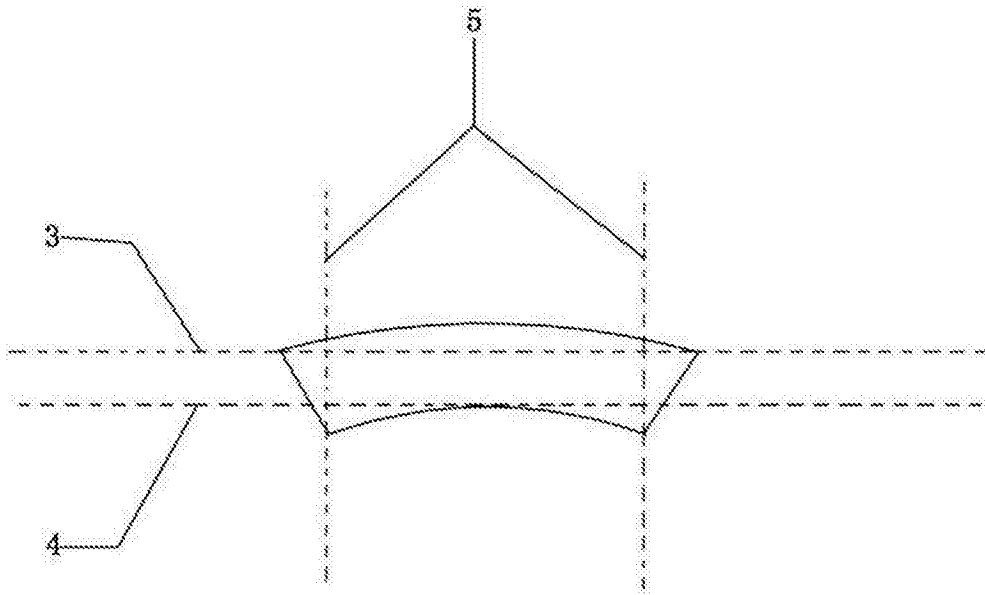


图3

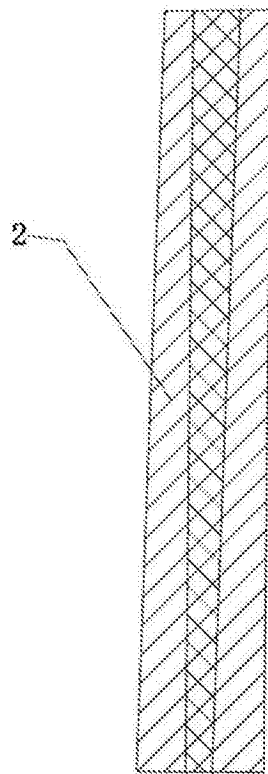


图4