

[19]中华人民共和国国家知识产权局

[51]Int. Cl⁷

B27J 7/00

[12]发明专利申请公开说明书

[21]申请号 98115392.5

[43]公开日 2000年1月26日

[11]公开号 CN 1242278A

[22]申请日 1998.7.17 [21]申请号 98115392.5

[71]申请人 李坤民
地址 中国台湾
[72]发明人 李坤民

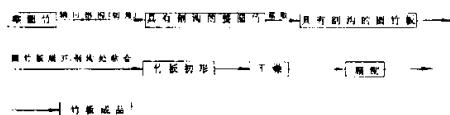
[74]专利代理机构 厦门市新华专利商标代理有限公司
代理人 李宁

权利要求书1页 说明书2页 附图页数9页

[54]发明名称 一种圆竹展开式竹板及其制法

[57]摘要

—各圆竹展开式竹板及其制法，圆竹展开式竹板是由圆竹在其外表面上、沿轴向均匀开设一组具有角度的剖沟，并展开而成；制法是：先在整圆竹的外表面上轴向均匀开设一组具有角度的剖沟，并依所需尺寸截取一定长度和宽度的圆竹板，将圆竹板展开，再将每个剖沟处的两个剖面用胶粘合在一起，即形成竹板粗形；然后干燥竹板粗形，最后进行精刨加工，即得一定尺寸的竹板成品。本发明加工工序少，材耗小，竹板成品厚，且竹板成品的竹节排列有序。



I S S N 1 0 0 8 - 4 2 7 4

2007.22

权利要求书

1、一种圆竹展开式竹板，其特征在于：它是由圆竹在其外表面上，沿轴向均匀地开设一组具有角度的剖沟，并展开而成。

2、一种圆竹展开式竹板制法，其特征在于：先在整圆竹的外表面上，沿轴向均匀地开设一组具有角度的剖沟，并依所需尺寸截取一定长度和宽度的圆竹板，将圆竹板展开，再将每个剖沟处的两个剖面用胶粘合在一起，即形成竹板粗形；然后干燥竹板粗形，最后进行精刨加工，即得一定尺寸的竹板成品。

2023.07.22

说 明 书

一种圆竹展开式竹板及其制法

本发明涉及一种圆竹展开式竹板及其制法。

现有技术中的竹板及其制法，如图 5 - 9 所示，先将圆竹切成一块块规则的小块；再对每一块小块进行粗刨加工，并干燥；然后将两两小块之间胶粘合在一起，从而形成一定尺寸的竹板粗形，并二次干燥；最后对二次干燥后的竹板粗形进行精刨，即可得到一定尺寸的竹板。

其中，因每一小块均需粗刨加工使其方正，才能进行两两小块之间的拼接、粘合，在竹面刨制加工时，若沿竹子纤维逆向刨制，极易产生拉丝现象；而对众多小块纤维做逆顺向的肉眼判断又为不可取，无法绝对避免逆向刨制；且干燥后的竹子较干燥前的竹子逆向刨制时，拉丝现象更为严重；故粗刨加工应在干燥前进行，以减少因逆向刨制，造成的拉丝现象。

又，因小块的切取来源不同，用于粘合在同一块竹板上的每一小块的干燥收缩率也有所不同，经粗刨、干燥、粘合、二次干燥后形成的竹板粗形仍存在一定的不平整性，故需第二次刨制，即精刨，方可得一定尺寸的竹板成品。

如此重复刨制、干燥，使加工工序多，刨去量大，材耗亦大，竹板成品薄，且竹板成品的竹节排列无序。

本发明的目的在于提供一种圆竹展开式竹板及其制法，使加工工序少，材耗小，竹板成品厚，且竹板成品的竹节排列有序。

为达成上述目的，本发明的解决方案是：

圆竹展开式竹板是由圆竹在其外表面上，沿轴向均匀地开设一组具有角度的剖沟，并展开而成。

展开式竹板的制法是：先在整圆竹的外表面上，轴向均匀地开设一组具有角度的剖沟，并依所需尺寸截取一定长度和宽度的圆竹板，将圆竹板展开，再将每个剖沟处的两个剖面用胶粘合在一起，即形成竹板粗形；然后干燥竹板粗形，最后进行精刨加工，即得一定尺寸的竹板成品。

采用上述结构和制法后，本发明因在圆竹上开设具有角度的剖沟，于刨制前已切除了多余的部分，圆竹板展开、粘合后，需刨去的量较少，技术少；同时，因圆竹板是直接截自同一根圆竹的同一段，其干燥时的收缩率均等，干燥后不存在表面的不平整，其竹节排列整齐、有序，竹子纤维的逆顺极易判断；故刨制工序可在干燥后进行，直接精刨得竹板成品，而无需以往“先粗刨、再干燥（以待粘合）”的多余工序，减

2020-07-22

少了刨制和干燥次数，使加工工序简单，且刨制次数少，需刨去量少，使材耗降低，竹板成品。

以下结合附图及实施例对本发明做进一步详述。

图 1 是本发明制法流程图；

图 2 是整圆竹剖沟后示意图；

图 3 是展开式竹板粗形示意图；

图 4 是展开式竹板成品示意图；

图 5 是现有技术制法流程图；

图 6 是圆竹上切取小块的示意图；

图 7 是小块粗刨后示意图；

图 8 是现有技术中竹板粗形二次干燥后的示意图；

图 9 是现有技术中竹板成品示意图。

请参阅图 2 - 4 所示，本发明中圆竹展开式竹板是由圆竹 1 在其外表面上，沿轴向均匀地开设一组具有角度的剖沟 2，并展开而成。

请参阅图 1，配合图 2 - 4 所示，展开式竹板的制法是：先在整圆竹 1 的外表面上，沿轴向均匀地开设一组具有角度的剖沟 2，角度的大小根据剖沟的个数而定，以展开后所需刨去量最少、所得竹板成品最厚为佳。并依所需尺寸截取一定长度和宽度的圆竹板，此圆竹板可为 1 / 4 圆竹板、1 / 2 圆竹板或其它规格的圆竹板，将圆竹板展开，再将每个剖沟 2 处的两个剖面用胶粘合在一起，即形成竹板粗形。然后干燥竹板粗形，最后进行精刨加工，即得一定尺寸的竹板成品。

98·07·22

说 明 书 图

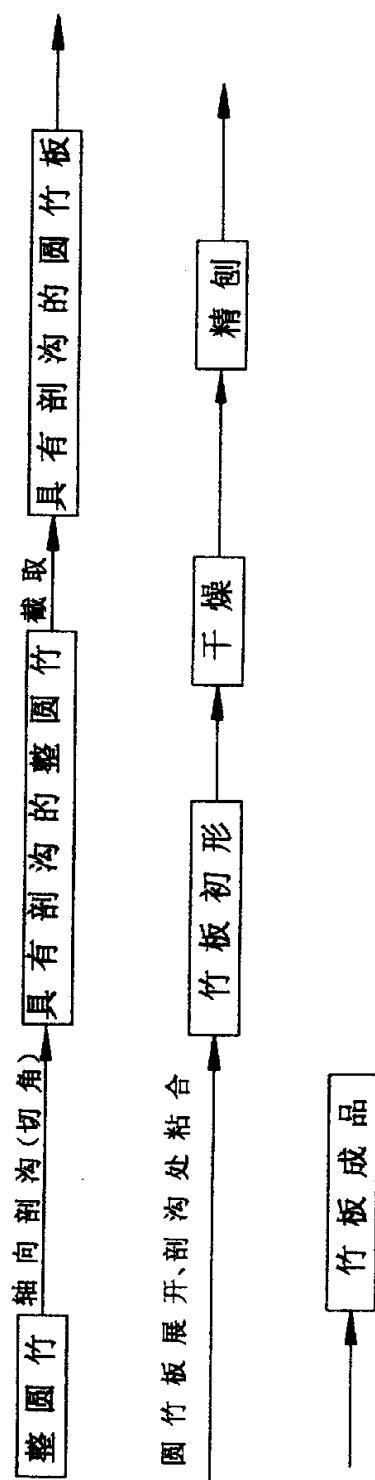


图1

96.07.22

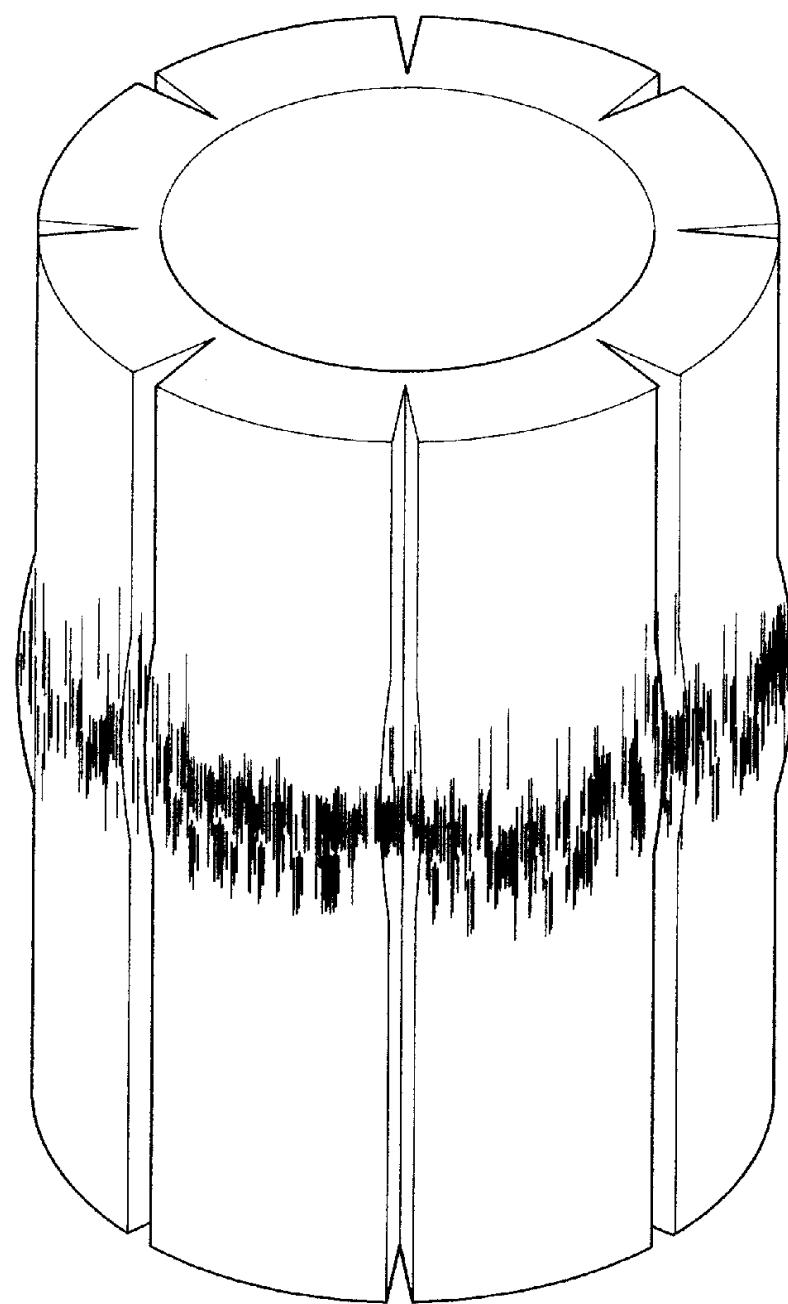
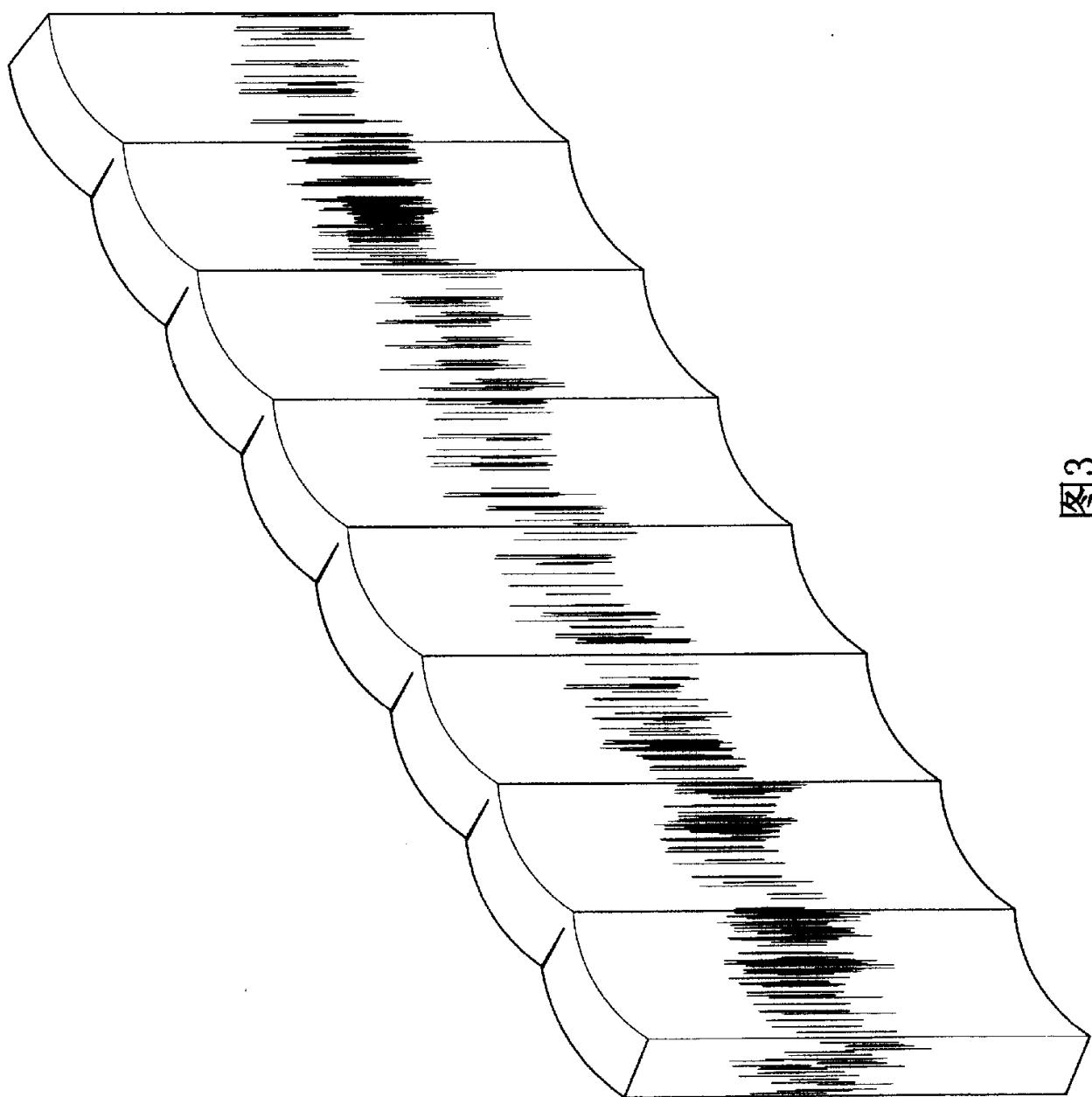


图2

96·07·22



96.07.22

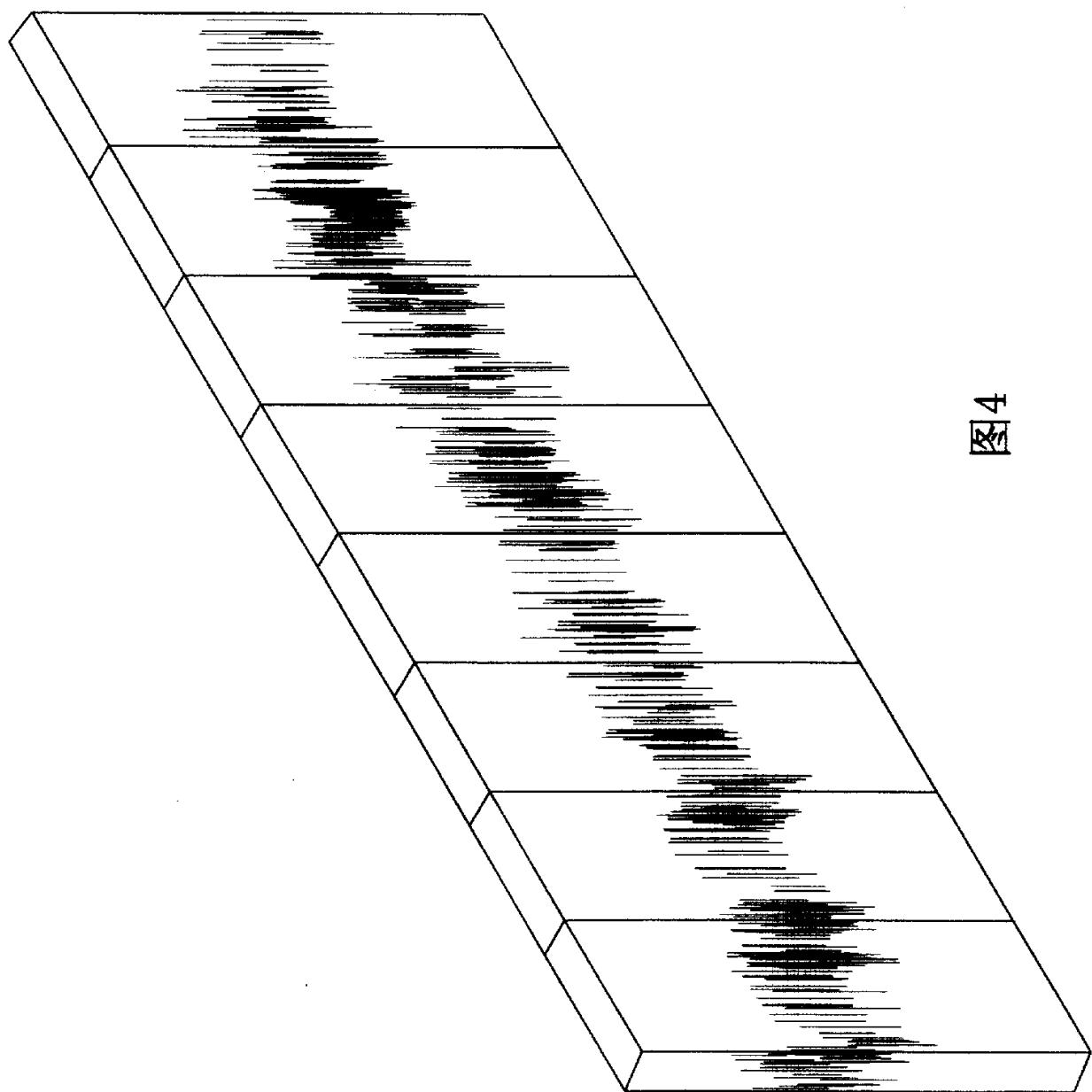


图4

2020.07.22

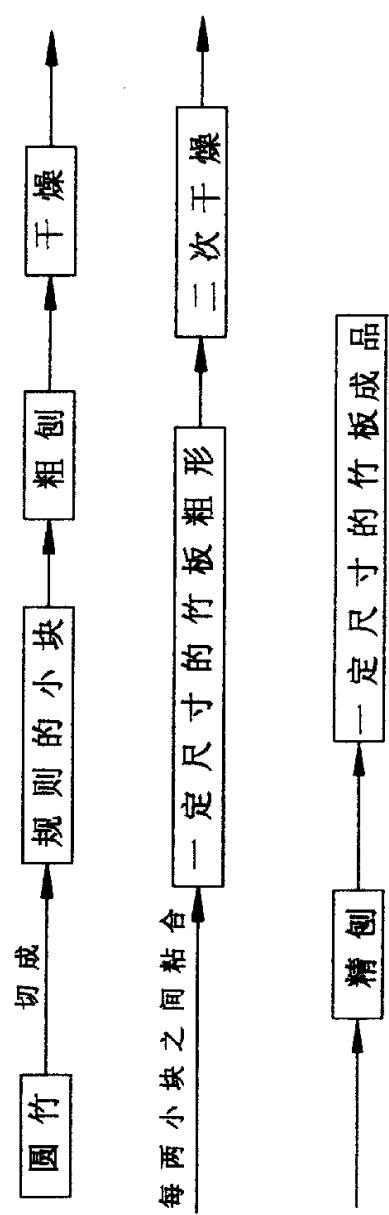


图5

30·07·22

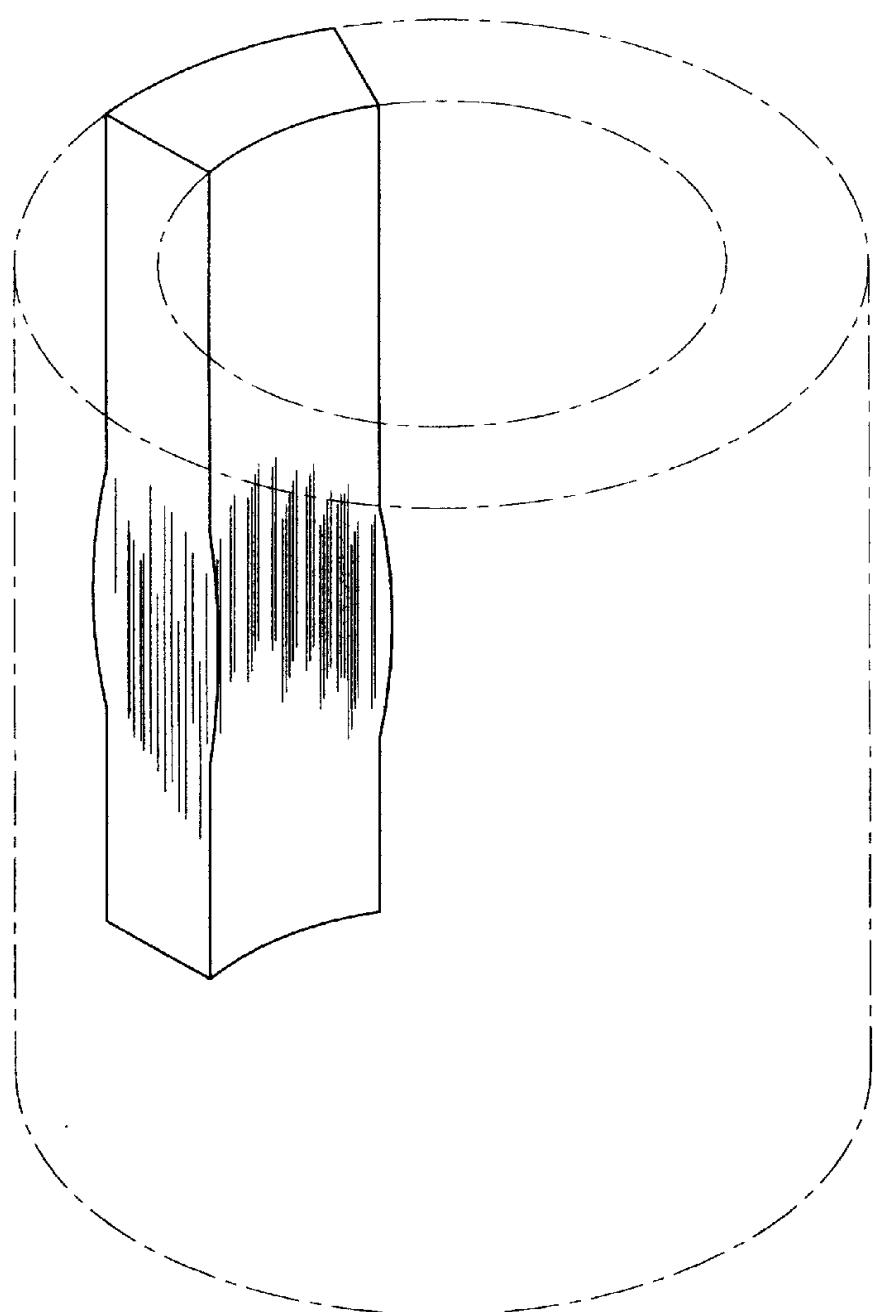


图6

98·07·22

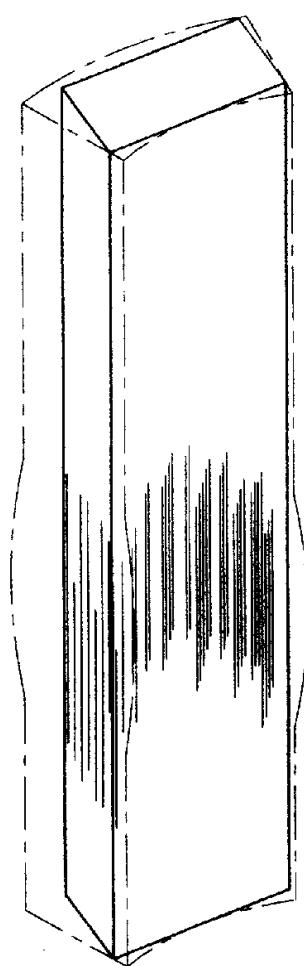
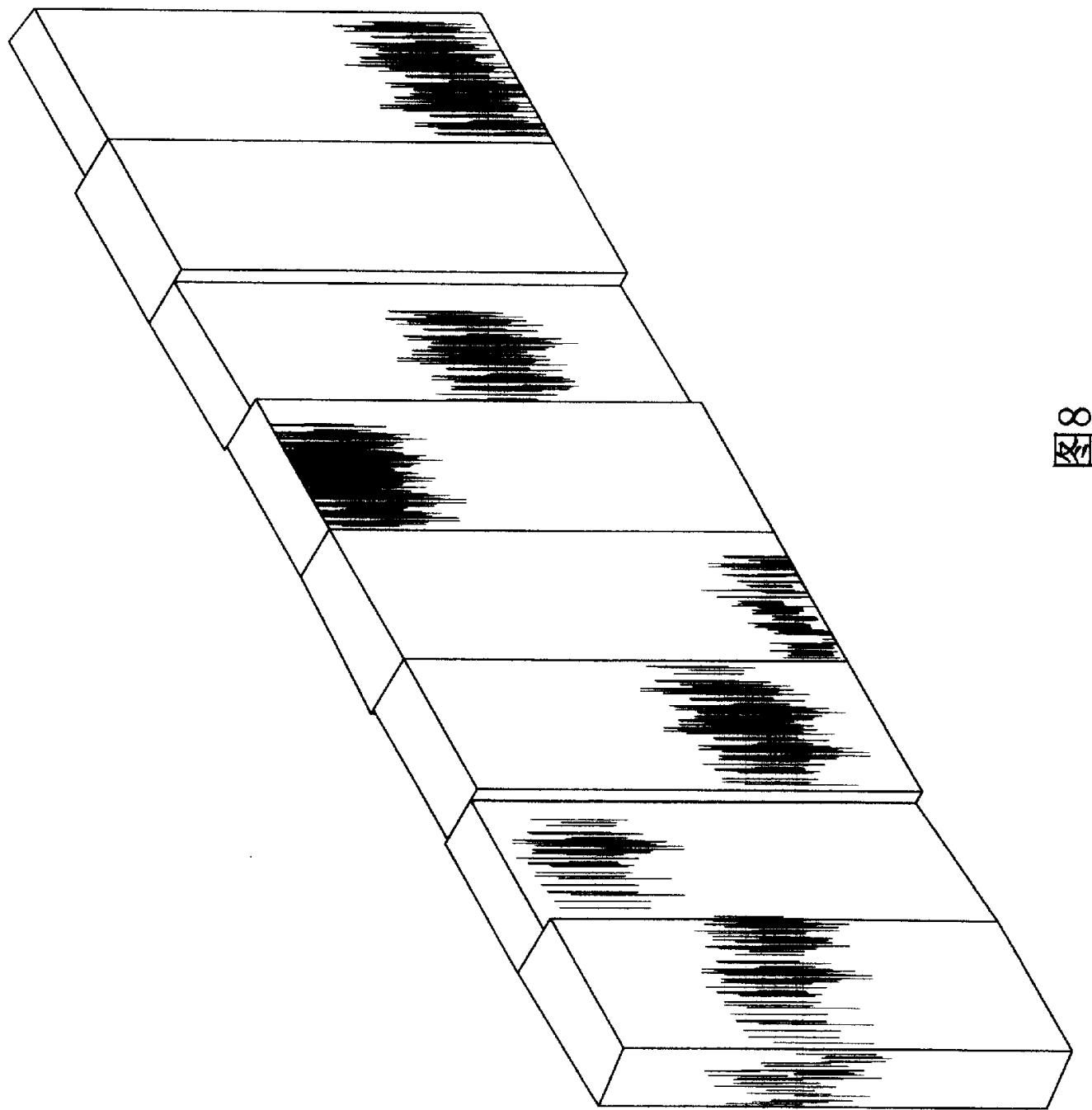


图7

98-07-22



8
R&G

98-07-22

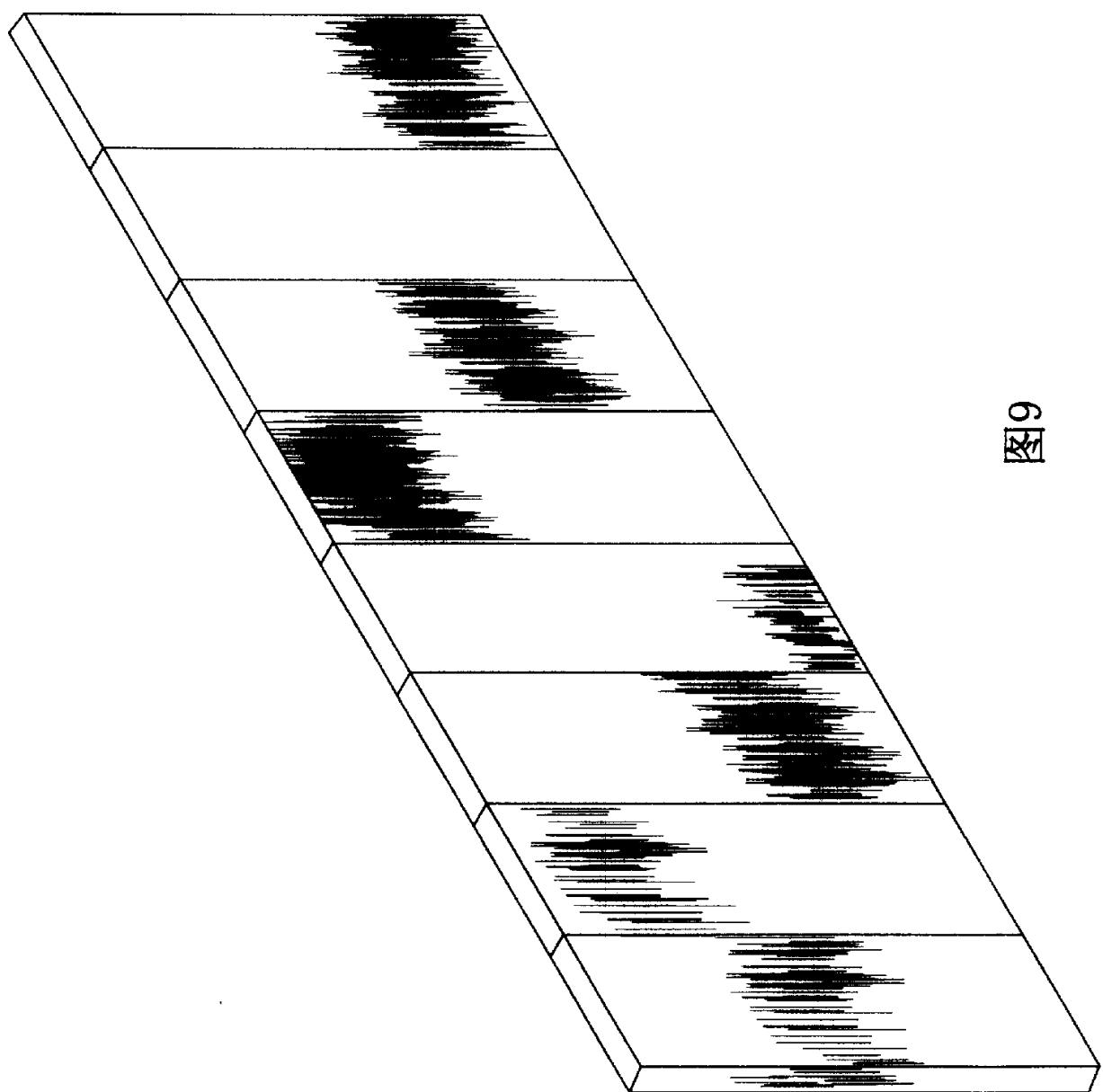


图9