

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203008270 U

(45) 授权公告日 2013. 06. 19

(21) 申请号 201220527613. 7

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

(22) 申请日 2012. 10. 16

(73) 专利权人 张家港市盛港绿色防火建材有限公司

地址 215617 江苏省苏州市张家港经济开发区镇北东路9号

(72) 发明人 葛庭洪

(74) 专利代理机构 北京世誉鑫诚专利代理事务所(普通合伙) 11368

代理人 孙国栋

(51) Int. Cl.

E04F 13/075(2006. 01)

B32B 21/13(2006. 01)

B32B 21/14(2006. 01)

B32B 21/02(2006. 01)

B32B 3/30(2006. 01)

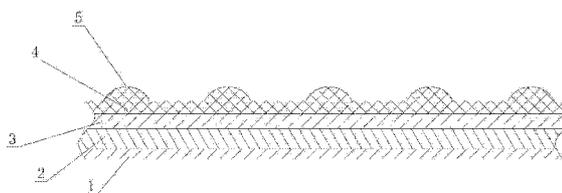
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种浮雕式木纹板

(57) 摘要

本实用新型公开了一种浮雕式木纹板,其特征在于:包括自下而上依次为底板、芯板、面板和上面板;所述上面板的上表面设置有浮雕。进一步地说:底板是由杂木粘合制成的杂木板。芯板是由杨木、杂木制成的芯板。面板是杂木粘合制成的杂木板。上面板是由染色木业纤维、粘合剂、阻燃剂、防潮剂粘合压合制成的薄板。所述底板、芯板、面板和上面板之间都是通过层压的方式连接在一起。本实用新型外观美观、造型多样、耐磨耐腐蚀并且产品性能稳定。同时,底板、芯板、面板和上面板之间都是通过层压的方式连接在一起,加工简单,产品性能稳定,便于推广。



1. 一种浮雕式木纹板,其特征在于:包括自下而上依次为底板、芯板、面板和上面板;所述上面板的上表面设置有浮雕。
2. 根据权利要求1中所述的浮雕式木纹板,其特征在于:所述底板是由杂木粘合制成的杂木板。
3. 根据权利要求1中所述的浮雕式木纹板,其特征在于:所述芯板是由杨木、杂木制成的芯板。
4. 根据权利要求1中所述的浮雕式木纹板,其特征在于:所述面板是杂木粘合制成的杂木板。
5. 根据权利要求1中所述的浮雕式木纹板,其特征在于:所述上面板是由木材框锯木片制成的。
6. 根据权利要求1中所述的浮雕式木纹板,其特征在于:所述底板、芯板、面板和上面板之间都是通过层压的方式连接在一起。
7. 根据权利要求5或6中所述的浮雕式木纹板,其特征在于:所述底板的厚度为0.5-1.5cm,芯板的厚度为1-1.5cm,面板的厚度为0.5-1.5cm,上面板的厚度为1-2cm,浮雕的高度不超过1cm。

一种浮雕式木纹板

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种浮雕式木纹板。

背景技术

[0002] 目前,城市的建设和人们对居住条件的要求,装饰材料越来越受到人们的欢迎,不论是在公共场所,还是家庭,装饰材料的应用是越来越普及。另一方面,随着人类的破坏,各种名贵的木材资源日益匮乏,造成了名贵木材制成的家具规格是居高不下。因此,各种名贵木材的替代品就应运而生。但是,现有的仿制替代品的造型单一,耐磨耐腐蚀性能差,产品性能不稳定,与名贵木材相比存在着较大的差异。

实用新型内容

[0003] 为了克服现有技术的不足,本实用新型提供了一种外观美观、造型多样、耐磨耐腐蚀并且产品性能稳定的浮雕式木纹板。

[0004] 为解决上述问题,本实用新型所采用的技术方案是:

[0005] 一种浮雕式木纹板,其特征在于:包括自下而上依次为底板、芯板、面板和上面板;所述上面板的上表面设置有浮雕。

[0006] 进一步地说:

[0007] 所述底板是由杂木粘合制成的杂木板。

[0008] 所述芯板是由杨木、杂木制成的芯板。

[0009] 所述面板是杂木粘合制成的杂木板。

[0010] 所述上面板是由染色木业纤维、粘合剂、阻燃剂、防潮剂粘合压合制成的薄板。

[0011] 更进一步地说:

[0012] 所述上面板是由名贵木材框锯木片制成的。

[0013] 更进一步地说:

[0014] 所述底板、芯板、面板和上面板之间都是通过层压的方式连接在一起。

[0015] 更进一步地说:

[0016] 所述底板的厚度为 0.5-1.5cm,芯板的厚度为 1-1.5cm,面板的厚度为 0.5-1.5cm,上面板的厚度为 1-2cm,浮雕的高度不超过 1cm。

[0017] 由于采用了上述技术方案,与现有技术相比,本实用新型的底板是由杂木粘合制成的杂木板。芯板是由杨木、杂木制成的芯板。面板是杂木粘合制成的杂木板。上面板是由染色木业纤维、粘合剂、阻燃剂、防潮剂粘合压合制成的薄板。另外,上面板还可以采用名贵木材框锯木片,使得本实用新型完全具有名贵木材的全部特点,保证了本实用新型外观美观、造型多样、耐磨耐腐蚀并且产品性能稳定。同时,底板、芯板、面板和上面板之间都是通过层压的方式连接在一起,加工简单,产品性能稳定,便于推广。

[0018] 同时下面结合附图和具体实施方式对本实用新型作进一步说明。

[0019] 附图说明

[0020] 图 1 为本实用新型一种实施例的截面结构示意图。

[0021] 图中：1- 底板；2- 芯板；3- 面板；4- 上面板；5- 浮雕。

具体实施方式

[0022] 实施例：

[0023] 如图 1 所示，一种浮雕式木纹板，包括自下而上依次为底板 1、芯板 2、面板 3 和上面板 4，所述上面板 4 的上表面设置有浮雕 5。浮雕 5 可以使多种样式，也可以是客户定制的风格。

[0024] 在本实施例中，底板是由杂木粘合制成的杂木板。芯板是由杨木、杂木制成的芯板。面板是杂木粘合制成的杂木板。上面板是由染色木业纤维、粘合剂、阻燃剂、防潮剂粘合压合制成的薄板。另外，还有一种情况，上面板是由名贵木材框锯木片制成的。

[0025] 在制作过程中，为了保证质量，底板、芯板、面板和上面板之间都是通过层压的方式连接在一起。

[0026] 在实际使用中，所述底板的厚度为 0.5-1.5cm，芯板的厚度为 1-1.5cm，面板的厚度为 0.5-1.5cm，上面板的厚度为 1-2cm，浮雕的高度不超过 1cm。

[0027] 本实用新型还提供一种浮雕式木纹板的制作工艺，其特征在于：

[0028] 包含以下步骤：

[0029] 1)、按照杂木的碎屑等通过粘合剂粘合在一起，并通过专门的设备压合成 0.5-1.5cm 规格的板材；

[0030] 2)、选用符合规格要求的板材，作为底板和面板；

[0031] 3)、将染色木业纤维、粘合剂、阻燃剂、防潮剂按照比例混合，平整成 2-4cm 的薄板，风干，再利用压合机械压合成 1-2cm 的板材，并选用符合规定的部分，作为面板；

[0032] 4)、选用符合规格的杨木板材作为芯板；

[0033] 5)、通过专用的层压机械将底板、芯板、面板和上面板挤压，制成木纹板；

[0034] 6)、用浮雕机械在木纹板的上面板上雕刻浮雕，最终制成浮雕式木纹板。

[0035] 本实用新型的底板是由杂木粘合制成的杂木板。芯板是由杨木、杂木制成的芯板。面板是杂木粘合制成的杂木板。上面板是由染色木业纤维、粘合剂、阻燃剂、防潮剂粘合压合制成的薄板。另外，上面板还可以采用名贵木材框锯木片，使得本实用新型完全具有名贵木材的全部特点，保证了本实用新型外观美观、造型多样、耐磨耐腐蚀并且产品性能稳定。同时，底板、芯板、面板和上面板之间都是通过层压的方式连接在一起，加工简单，产品性能稳定，便于推广。

[0036] 本实用新型不局限于上述最佳实施方式，任何人应该得知在本实用新型的启示下做出的结构变化，凡是与本实用新型具有相同或者相近似的技术方案，均属于本实用新型的保护范围。

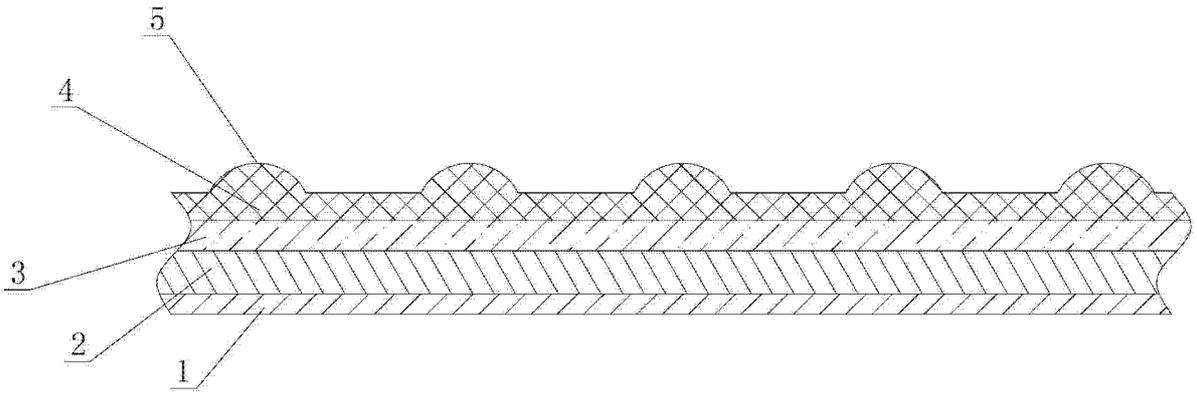


图 1