(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 203919245 U
(45)授权公告日 2014.11.05

(21)申请号 201420227653.9

(22)申请日 2014.05.06

(73)专利权人 济南福迪木业有限公司
地址 250400 山东省济南市平阴县济西工业园

(72)发明人 陈冲

(74)专利代理机构 济南泉城专利商标事务所 37218
代理人 李桂存

(51)Int.Cl.
B27D 1/04(2006.01)
B32B 21/08(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

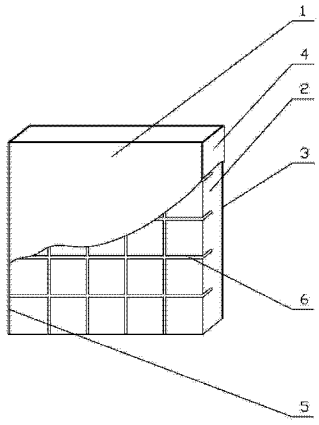
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

橱柜板

(57)摘要

本实用新型涉及一种橱柜板。现有的橱柜板易变性、开裂，使用寿命较短，另外其表面多为木板，美观性较差，无法满足不同消费者的多样性需求。为此，本橱柜板，包括从上至下依次粘接的亚克力面板、芯板和三聚氰胺底板，所述芯板上表面通过圆底刀头开设有若干个纵横交叉的凹槽，所述若干个纵横交叉的凹槽底部均呈倒圆角状。本实用新型橱柜板，便于加工，具有不变形、不开裂、无污染、节能环保、省时省工、具有美观性等优点，使用寿命较长，经久耐用。具有较好的实际应用价值和推广价值。



CN 203919245 U

1. 一种橱柜板，其特征在于：包括从上至下依次粘接的亚克力面板（1）、芯板（2）和三聚氰胺底板（3），所述芯板（2）上表面通过圆底刀头开设有若干个纵横交叉的凹槽（6），所述若干个纵横交叉的凹槽（6）底部截面均呈倒圆角状。

2. 如权利要求 1 所述的橱柜板，其特征在于：所述若干个纵横交叉的凹槽（6）将芯板（2）的上表面分隔为若干个正方形块状结构。

3. 如权利要求 2 所述的橱柜板，其特征在于：所述芯板（2）的厚度为 8-20mm，所述芯板（2）后部不开凹槽（6）的深度与亚克力面板（1）的厚度比为 4-8:1，所述凹槽（6）的槽宽为 6-10mm、倒圆角的半径为 3-5mm。

4. 如权利要求 3 所述的橱柜板，其特征在于：所述芯板的厚度为 12mm，所述亚克力板的厚度为 1mm，所述凹槽（6）的槽深为 7mm、槽宽为 8mm、倒圆角的半径为 4mm。

5. 如权利要求 4 所述的橱柜板，其特征在于：所述凹槽（6）的间距为 50-200mm。

6. 如权利要求 5 所述的橱柜板，其特征在于：所述凹槽（6）的间距为 100mm。

7. 如权利要求 6 所述的橱柜板，其特征在于：所述芯板（2）的两个长侧边分别粘接封边Ⅰ（4）和封边Ⅱ（5）。

8. 如权利要求 7 所述的橱柜板，其特征在于：所述芯板（2）为纤维板、刨花板、细木工板或多层板。

橱柜板

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种橱柜板，特别涉及一种不变形、不开裂、经久耐用的高档橱柜板。

背景技术

[0002] 现有的橱柜板通常为一整块纤维板，其前、后表面胶粘木板，木板与纤维板胶接在一起后，随气候的变化由于热胀冷缩的缘故易发生形变；另外，木板与纤维板间的粘胶含有水分，但由于木板与纤维板间粘贴紧密，加之四周被密封而无法通风透气，水分无法释放出来这就往往导致纤维板与木板脱胶分裂；此外，现有的橱柜板其表面为木板，美观性较差，无法满足不同消费者的多样性需求。

发明内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是如何克服现有技术的上述缺陷，提供一种橱柜板。

[0004] 为解决上述技术问题，本橱柜板，包括从上至下依次粘接的亚克力面板、芯板和三聚氰胺底板，所述芯板上表面通过圆底刀头开设有若干个纵横交叉的凹槽，所述若干个纵横交叉的凹槽底部均呈倒圆角状。

[0005] 首先芯板上表面通过圆底刀头开设有若干个纵横交叉的凹槽，所述若干个纵横交叉的凹槽底部均呈倒圆角状，如此设计，芯板与亚克力面板之间具有缓冲热胀冷缩的空间，不会变形和开裂；另外，若干个纵横交叉的凹槽底部均呈倒圆角状，使芯板具有更好的应力释放。

[0006] 其次，亚克力面板的表面可根据消费者的喜好处理为不同的花色和木纹理等，具有较好的美观性，且可满足不同消费者的多样性需求。

[0007] 作为优化，所述芯板的厚度为 8-20mm，所述芯板后部不开凹槽的深度与亚克力面板的厚度比为 4-8:1，所述凹槽的槽宽为 6-10mm、倒圆角的半径为 3-5mm。如此设计，便于加工、且使用效果较好。

[0008] 作为优化，所述若干个纵横交叉的凹槽将芯板的上表面分隔为若干个正方形块状结构。

[0009] 作为优化，所述凹槽的间距为 50-200mm。如此设计，便于加工、且使用效果较好。

[0010] 作为优化，所述芯板的两个长侧边分别粘接封边Ⅰ和封边Ⅱ。

[0011] 作为优化，所述芯板为纤维板、刨花板、细木工板或多层板。

[0012] 本实用新型根据芯板采用纤维板、刨花板、细木工板或多层板，并根据芯板的厚度，以实际情况和寿命计算出所采用亚克力面板的厚度，并按照芯板后部不开凹槽的深度与亚克力面板的厚度比为 4-8:1（通常芯板越厚比例越大）来计算凹槽开槽的槽深，且凹槽底部均呈倒圆角状，使芯板具有更好的应力释放。

[0013] 本实用新型橱柜板，便于加工，具有不变形、不开裂、无污染、节能环保、省时省工、

具有美观性等优点，使用寿命较长，经久耐用。具有较好的实际应用价值和推广价值。

附图说明

[0014] 下面结合附图对本橱柜板作进一步说明：

[0015] 图 1 是本橱柜板的结构示意图；

[0016] 图 2 是本橱柜板的芯板的侧面结构示意图。

[0017] 图中：1 为亚克力面板、2 为芯板、3 为三聚氰胺底板、4 为封边Ⅰ、5 为封边Ⅱ、6 为凹槽。

具体实施方式

[0018] 为使本实用新型的目的、技术方案及优点更加清楚明白，以下参照附图并举实施例，对本实用新型进一步详细说明。

[0019] 如图 1、图 2 所示，本橱柜板，包括从上至下依次粘接的亚克力面板 1、芯板 2 和三聚氰胺底板 3，芯板 2 上表面通过圆底刀头开设有若干个纵横交叉的凹槽 6，若干个纵横交叉的凹槽 6 底部截面均呈倒圆角状；若干个纵横交叉的凹槽 6 将芯板 2 的上表面分隔为若干个正方形块状结构；芯板的厚度为 12mm，凹槽 6 的槽深为 7mm、槽宽为 8mm、倒圆角的半径为 4mm；凹槽 6 的间距为 100mm；芯板 2 的两个长侧边分别粘接封边Ⅰ 4 和封边Ⅱ 5；芯板 2 为纤维板。

[0020] 具体制作方法如下：

[0021] 首先，将长度为 1220mm、宽度为 2440mm、厚度为 12mm 的纤维板以实际情况和寿命计算出所用亚克力板的厚度为 1mm，留出纤维板背面的厚度为 5mm；其次，采用圆底刀头在纤维板上表面按正方形打出若干个凹槽 6 待用，其中槽深为 7mm、槽宽为 8mm、倒圆角的半径为 4mm。亚克力面板的正面以消费者所喜欢的花色和木纹理处理完后，于背面涂胶，压合在待用的纤维板开有凹槽 6 的上表面；再次，芯板背面粘结三聚氰胺底板；然后，芯板的两个长侧边分别粘接封边Ⅰ 4 和封边Ⅱ 5；最后，放置 24 小时后，即形成本不变形、不开裂的高档橱柜板。

[0022] 上述具体实施方式仅是本实用新型的具体个案，并非对本实用新型作其它形式的限制，任何熟悉本专业的技术人员可能利用上述揭示的技术内容加以变更或改型为等同变化的等效实施方式。但是凡是未脱离本实用新型技术原理的前提下，依据本实用新型的技术实质对以上实施方式所作的任何简单修改、等同变化与改型，皆应落入本实用新型的专利保护范围。

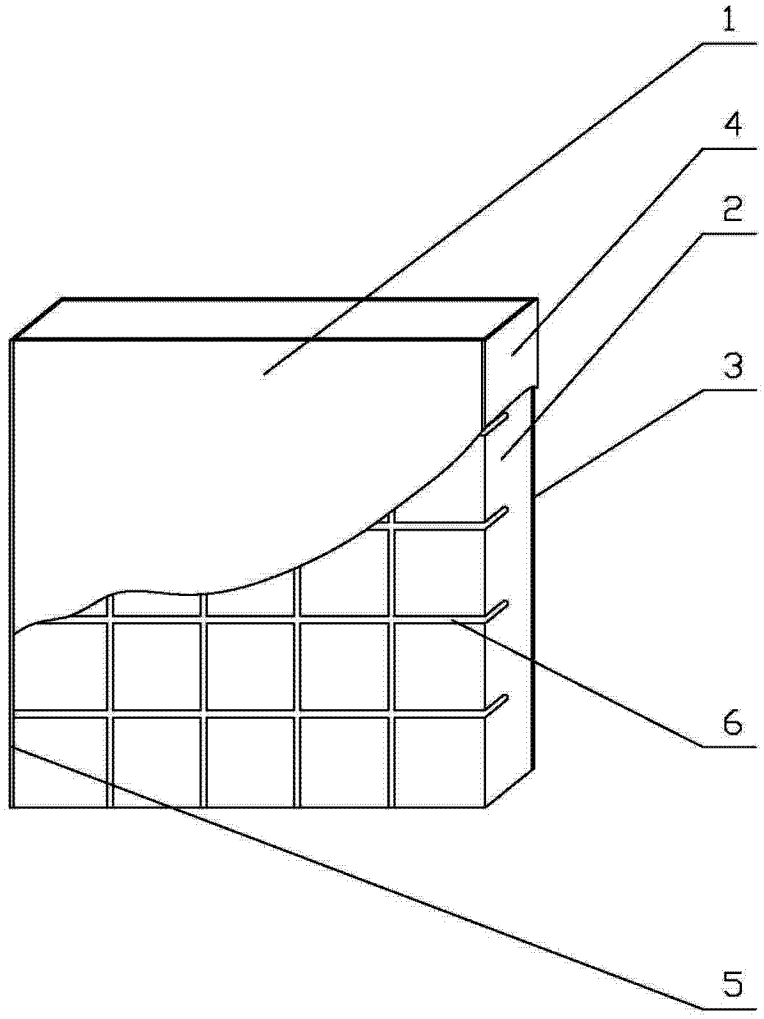


图 1

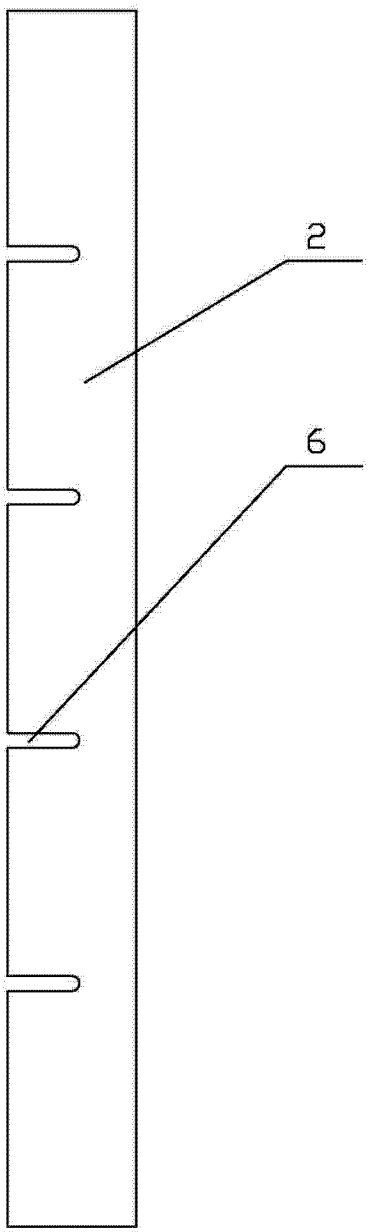


图 2