



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104097238 A

(43) 申请公布日 2014. 10. 15

(21) 申请号 201310132966. 6

(22) 申请日 2013. 04. 02

(71) 申请人 赵杰

地址 113000 辽宁省抚顺市新宾满族自治县
新宾镇北道街 8 号 1 单元 401 室

(72) 发明人 赵杰

(51) Int. Cl.

B27D 1/00 (2006. 01)

B32B 21/13 (2006. 01)

B32B 21/14 (2006. 01)

B27D 1/10 (2006. 01)

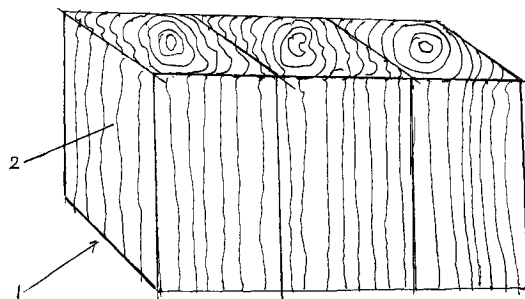
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

实木横截面集成板及其加工集成方法

(57) 摘要

实木横截面集成板及其加工集成方法,特征在于所述的实木横截面集成板包括多个实木体,多个实木体为锯切成大小相同的规格实木柱状体(如四棱柱或六棱柱),多个规格实木柱状体相互粘接构成板材,多个规格实木柱状体的上端截面集成为板材的顶面,多个规格实木柱状体的下截面集成为板材的底面。实木横截面集成板的加工集成方法,其特征包括以下工艺过程:首先,选取多块实木,然后按照所制作板材的厚度将实木截断,经过自然干燥或烘干后锯切成多个大小相同规格实木柱状体(如四棱柱或六棱柱),再以横断面排列,将多个规格实木柱状体间施以胶粘剂,最后压制集成板材。本发明具有原木利用率高、成本低、应用范围广等优点。



1. 实木横截面集成板,包括多个实木体,其特征在于所述的多个实木体为锯切成大小相同规格的实木柱状体,多个实木柱状体相互粘接构成板材,多个实木柱状体的上端截面集成为板材的顶面,多个大实木柱状体的下截面集成为板材的底面。

2. 根据权利要求 1 所述的实木横截面集成板材,其特征在于所述的实木柱状体为四棱柱或六棱柱。

3. 实木横截面集成板的加工集成方法,其特征在于包括以下工艺过程:

首先,选取多块实木,然后按照所制作板材的厚度将实木截断,经过自然干燥或烘干后锯切成多个大小相同的规格实木柱状体,再以横断面排列,将多个实木柱状体间施以胶粘剂,最后压制集成板材。

实木横截面集成板及其加工集成方法

技术领域

[0001] 本发明涉及一种建筑材料及其加工制作方法,特别是涉及一种利用实木废料以横截面排列胶固后压制而成的集成板。

背景技术

[0002] 我国森林资源匮乏,全国森林覆盖面积为 1.34 亿 h m,人均森林蓄积量仅 0.12m,低于 0.65m 的世界平均水平。在我国实行天然林保护工程后,木材供求矛盾十分突出,我国的森林覆盖很低,全国森林覆盖率大约在 13.92%,而日本是 67%左右,芬兰、瑞典、挪威等欧洲国家的森林覆盖率都在 60%以上。我国对木材的需求量非常大,每年需要大量进口木材,因此,有效利用木材,节约木材,提高木材资源的利用率,降低生产成本,提高产品质量附加值就具有很重要的现实意义。现有的集成材是将木材纵向加工(一般为 30-50 厘米长)截面积相同的木板条截面相粘结而得定长度木板条,多块定长度木板条拼合粘接,即制成集成板材(一般厚度为 1-2.5 厘米),这种集成材的板面是木材纵切面的集成。对木材的粗细和长度都有较高的要求。因此,这种木质集成板的加工非常浪费材料,出材率很低,成本较高。

发明内容

[0003] 本发明的目的就是为克服上述现有技术存在的缺陷和不足,而提供一种可有效利用小径级木材,短小、废弃实木、且集成成本低的实木横截面集成板及其加工集成方法。

[0004] 采用的技术方案是:

[0005] 实木横截面集成板,包括多个实木体,其特征在于所述的多个实木体为锯切成大小相同的规格实木柱状体(如四棱柱或六棱柱),多个实木柱状体相互粘接构成板材,多个实木柱状体的上端截面集成为板材的顶面,多个实木柱状体的下截面集成为板材的底面。

[0006] 实木横截面集成板的加工集成方法,其特征在于包括以下工艺过程:

[0007] 首先,选取多块实木,然后按照所制作板材的厚度将实木截断,经过自然干燥或烘干后锯切成多个大小相同的规格实木柱状体(如四棱柱或六棱柱),再以横断面排列,将多个大小相同的规格实木柱状体间施以胶粘剂,最后压制集成板材。

[0008] 本发明具有以下优点:

[0009] 1、提高了小径及短小木材的利用率,大大节省了原材料。

[0010] 2、便于系统化加工,机械化生产,提高了生产率、降低了成本。

[0011] 3、可任意增加集成材厚度、提高了强度,是集成材纵向使用成为可能。

[0012] 4、该集成材可加工成曲面用于雕刻,大大拓宽了应用范围。

附图说明

[0013] 图 1 是本发明的结构示意图。

具体实施方式

[0014] 选取多块实木,经过烘干后锯切成厚度为 200mm,宽度为 200mm 的正方形体木条 1,再以横断面排列,将多个正方形体木条 1 间施以胶粘剂,最后压制集成板材 2。

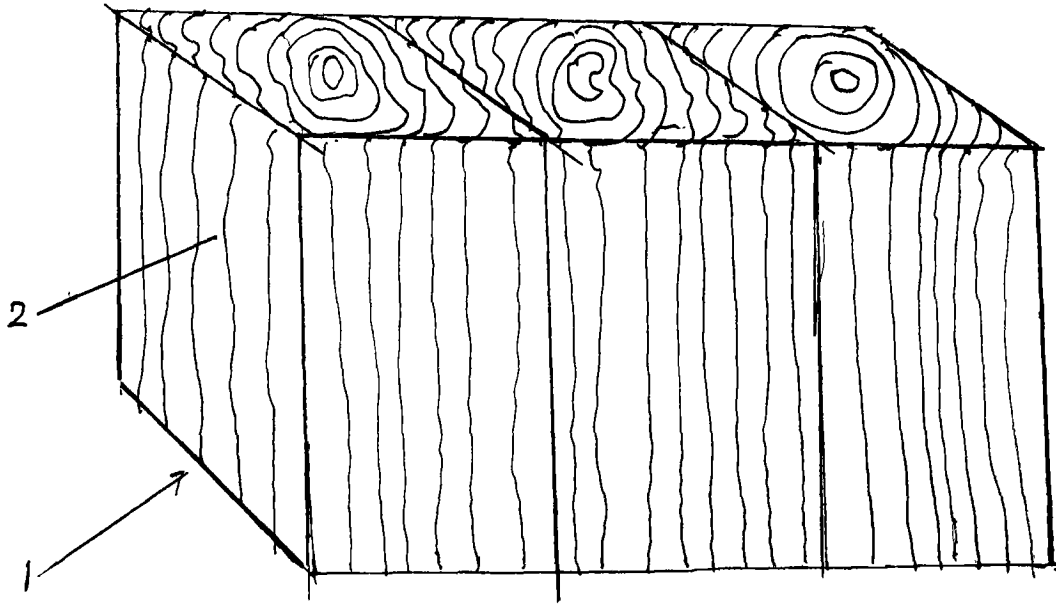


图 1