

[19]中华人民共和国专利局

[51]Int.Cl⁶

B27M 3/08

B27M 1/08



[12] 发明专利申请公开说明书

[21] 申请号 96120703.5

[43]公开日 1997年11月26日

[11] 公开号 CN 1165728A

[22]申请日 96.11.22

[71]申请人 王宇飞

地址 154100黑龙江省鹤岗市工农区建设路200号

共同申请人 张传顺 夏宝昌

[72]发明人 王宇飞

权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图页数 8 页

[54]发明名称 一种木质板材的制造方法

[57]摘要

一种木质板材的制造方法是：把原木去掉髓心后加工成不同形状的规格型材，再把型材按一定排列顺序胶合成矩形胶合木，沿对角线把矩形胶合木锯剖成二个三角形胶合木，把二个三角形胶合木胶合成平行四边形胶合木，沿平行四边形胶合木的一边锯剖出条形木板。最后按一定的排列顺序把条形木板拼宽成具有不同天然木纹图案的大板。发明的积极效果是：提高了生产效率，更适于大批量生产。产品可广泛地应用在建筑装修和家具上。

(BJ)第 1456 号

权 利 要 求 书

1、一种木制板材的制造方法，其特征在于：利用制材锯按照不同的要求把原木加工成不同形状的型材，该型材的横截面是正方形、长方形、梯形和五边形，同时去掉原木的髓心部分，把型材干燥后，用刨床刨削成所要求的规格，再把型材按一定的排列顺序摆放，在结合面上涂集成材专用胶，压合成矩形胶合木。利用圆锯机锯剖胶合木的对角线，每个胶合木锯成二个三角形胶合木，用同样的集成材胶把二个三角形胶合木胶合成平行四边行胶合木，再用磨光锯沿平行四边形胶合木的一边锯剖出条形木板，锯剖厚度视产品厚度而定。

2、根据权利要求 1 所述的一种木制板材的加工方法，其特征在于：型材胶合及锯剖加工出长条形木板后，根据长条形木板上的木纹图案，按一定的排列顺序把长条形木板用同样的集成材胶拼宽成一定规格和具有多种不同天然木纹图案的大板材。

说明书

一种木质板材的制造方法

本发明涉及一种纯木质板材的制造方法，主要是通过胶合与斜剖相结合加工纯木质板材的方法。

现在建材行业中，木质家俱板、墙壁板、大规格地板等产品的加工是把原料木材锯成若干个板条，把每块板条一一刨削后再涂胶粘接而成，有时需要十几次甚至几十次才能完成，并且板条的规格越小，重复加工的次数就越多，损耗越大，使生产效率大幅度降低，不能适应大批量生产的需要。同时，从这类产品的表面只能看到树木在弦切面或径切面上的纹理，而木质更美丽的纹理图案无法显示出来。

最近有一种原木集成实木板的加工方法，即把原木锯去四个边皮，形成一个带髓心的方型材，然后经胶合，斜剖等工序加工成板材。但这种加工方法的主要问题是：树木的髓心属于幼龄材，是木材最活跃部分，它与边材、心材的含水率差异较大，因此在木材干燥时最易出现干燥缺陷。另外，方材髓心部分是否发黑或剥离在表面很难预料，当用带髓心的方材加工产品时，如发现带有缺陷很难补救，造成产品降等或成为废品，并且产品的木质纹理图案很单一。

鉴于上述情况，本发明的目的是：提供一种更为简单，有效木质板材加工方法，它适于大批量生产的需要，可提高产品的质量和档次，使产品具有多种多样的天然纹理图案，更为美观、耐用。

本发明的目的是这样实现的：利用制材锯按照不同的要求把原木加工成不同形状的型材，该型材的横截面是正方形、长方形、梯形和五边形，同时去掉原木的髓心部分。把型材干燥后，用刨床刨削成所要求的规格，再把型材按一定的排列顺序摆放，在结合面上涂集成材专用胶，压合成矩形胶合木。利用圆锯机锯剖胶合木的对角线，每个胶合木锯剖成二个三角形胶合木，用同样的集成材胶把二个三角形胶合木胶合成平行四边形胶合木，再用磨光锯沿平行四边形胶合木的一

边锯剖出条形木板，锯剖厚度视产品厚度而定（该条形木板可直接作为产品出售）。然后根据长条形木板的木纹图案，按一定的排列顺序把长条形木板用同样的集成材胶拼宽成一定规格和具有多种不同天然木纹图案的大板材。

本发明具有的积极效果：胶合工序简便，整个加工过程中只需 2 - 3 次胶合。由于型材被合成了大的胶合木，可避免多次重复进行的加工过程，提高了生产效率，因而更适于产品的大批量生产。用该方法加工出的产品，具有更美观、多样的自然纹理图案，比普通的弦切材和径切材抗压性强、耐磨、变形小。该产品可广泛地应用在建筑装修和家俱上。

以下结合附图详细说明本发明：利用制材锯把原木（见图 1）按照不同的要求加工成不同形状的型材，该型材的横截面是长方形、正方形、梯形和五边形，同时去掉原木的髓心部分，为了提高原木的出材率，每根原木也可被加工出两种以上的型材（见图 2）。把型材干燥后，用刨床刨削成所需的规格，再把型材按一定的顺序摆放，在结合面上涂集成材专用胶，压合成矩形胶合木（见图 3）。利用圆锯机锯剖矩形胶合木的对角线 L1（见图 3），每个胶合木锯剖剖成二个三角形胶合木，用同样的集成材专用胶把二个三角形胶合木胶合成平行四边形胶合木（见图 4），再沿 L2 锯剖出条形木板（见图 5 a、5 b、5 c、5 d、5 e 和图 6 a、6 b、6 c、6 d、6 e），锯剖厚度视产品而定。然后根据长条形木板上的木纹图案，按一定的排列顺序把长条形木板用同样的集成材胶拼宽成一定规格和具有多种不同天然木纹图案的大板材（见图 7、8、9、10、11、12）。整个加工过程概况请见附图 13。

说明书附图

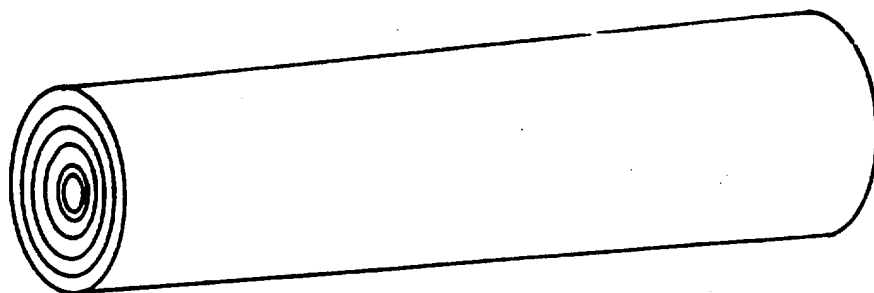


图1

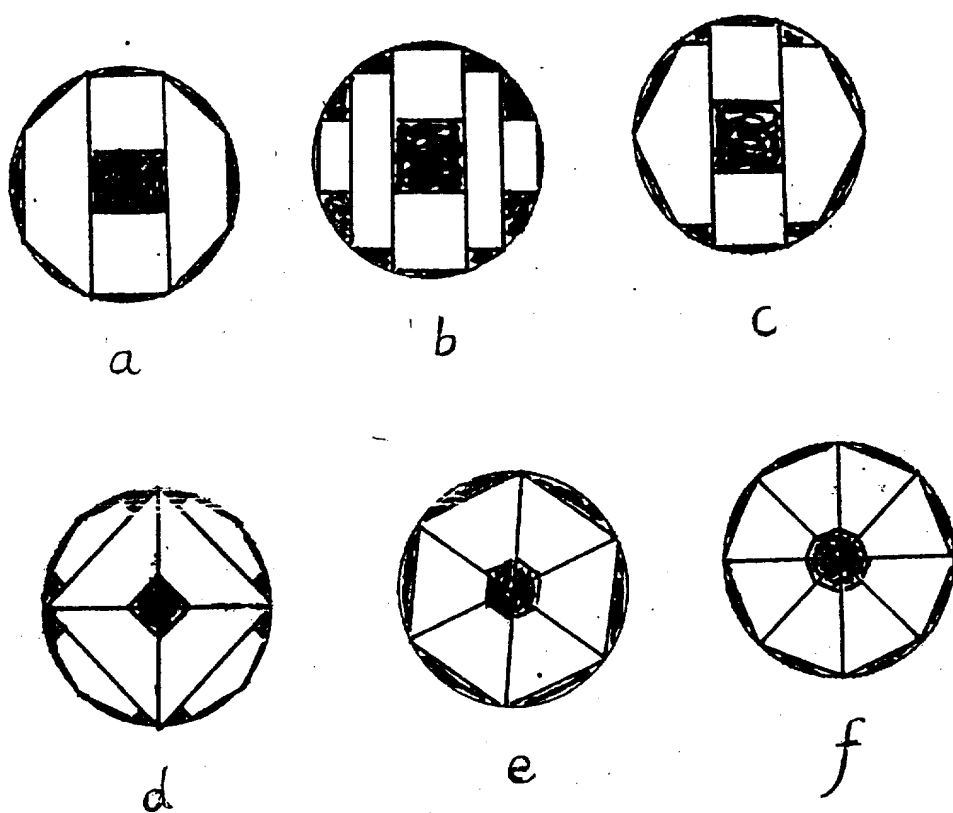


图2.

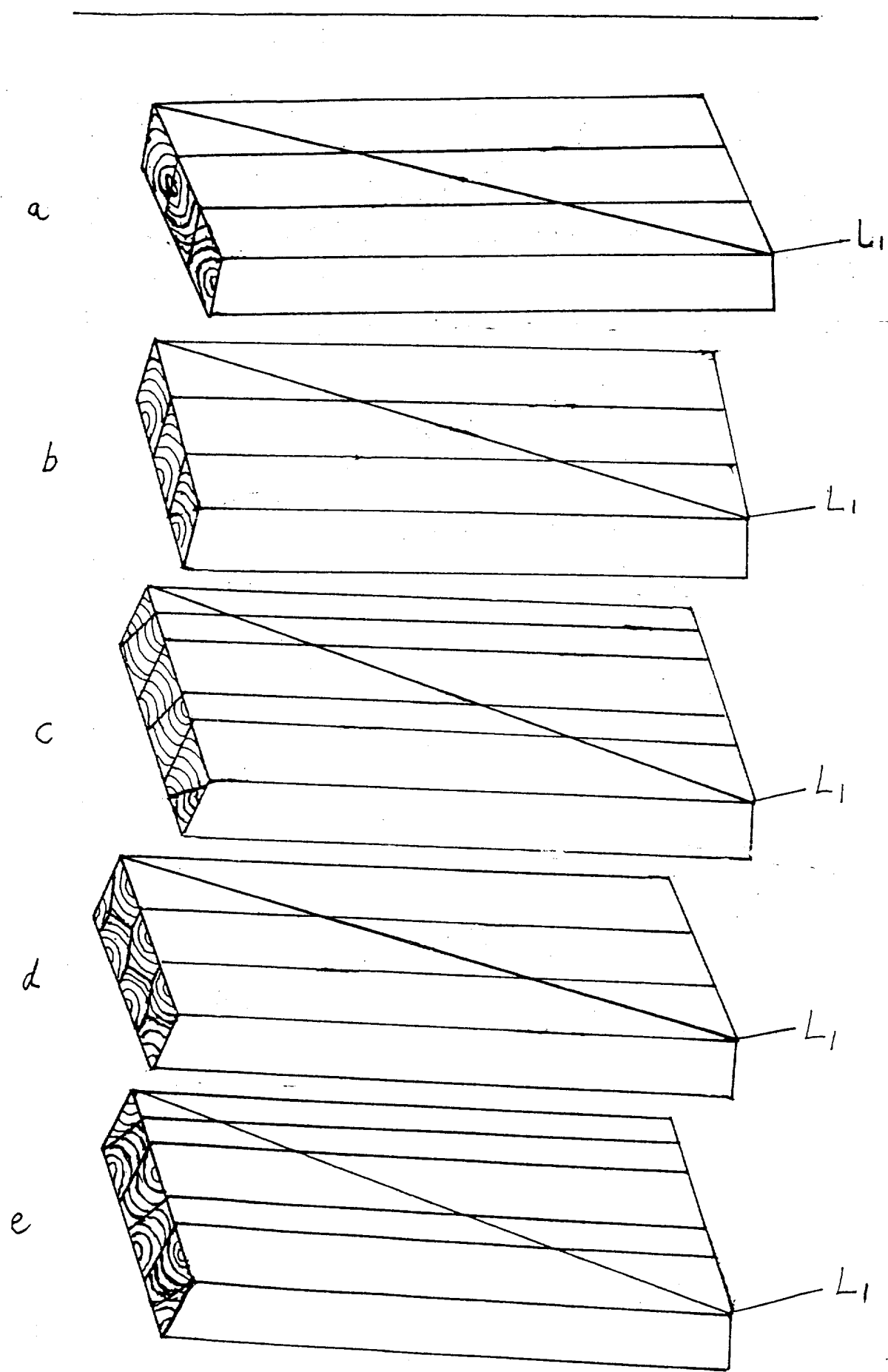


图 3

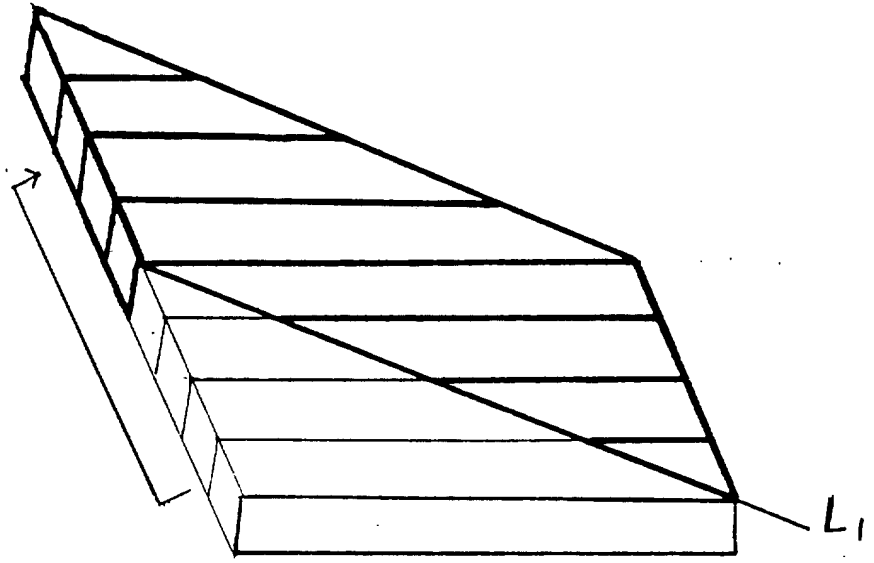


图 4

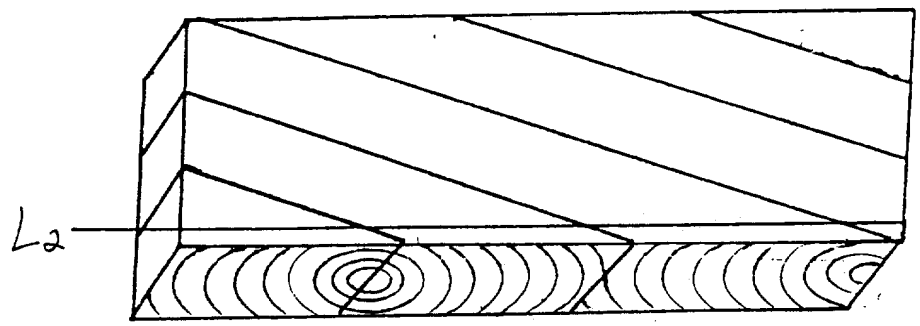


图 5a

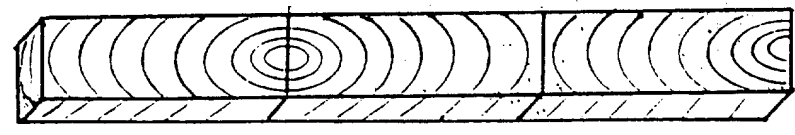


图 6a

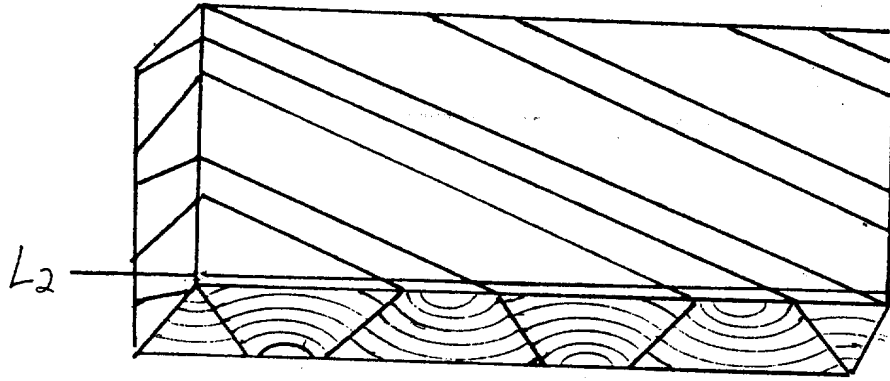


图 5c



图 6c

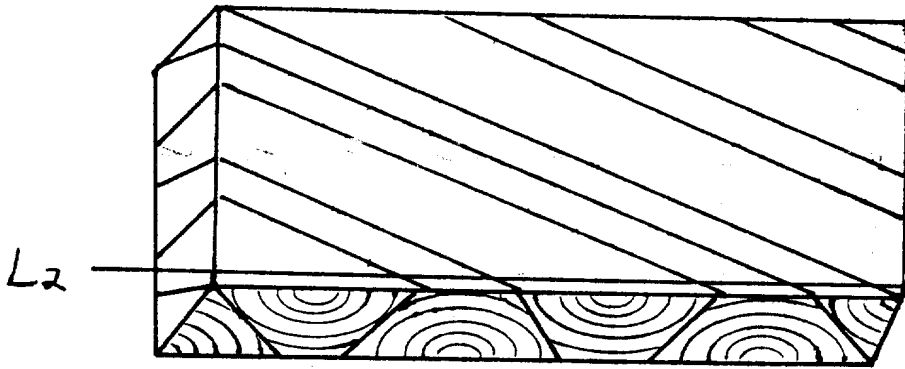


图 5e



图 6e

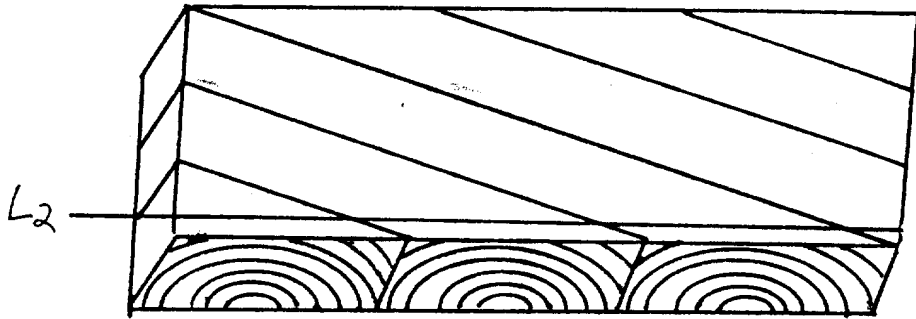


图 5b

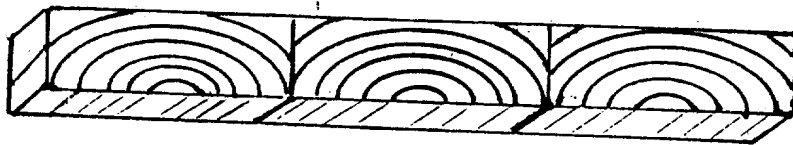


图 6b.

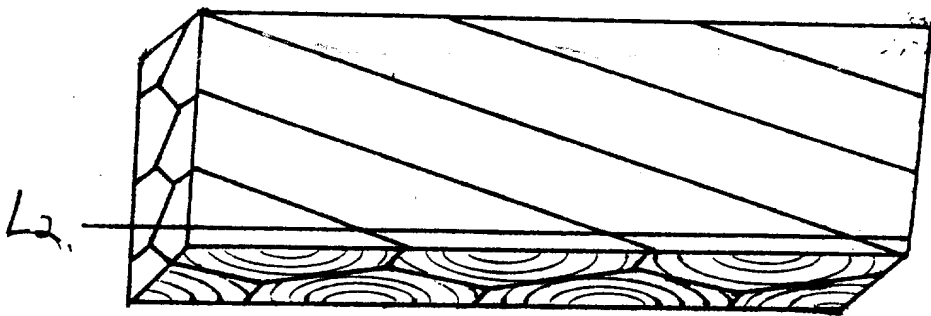


图 5d

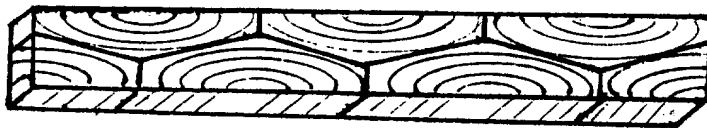


图 6d

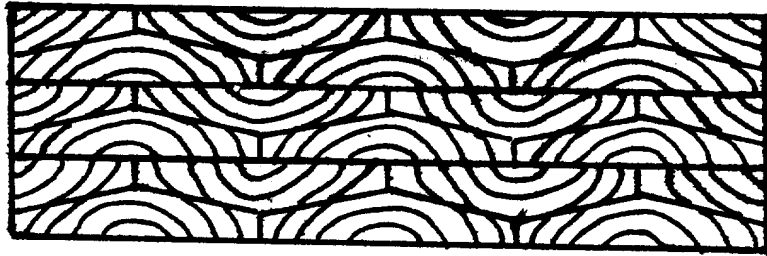


图 7

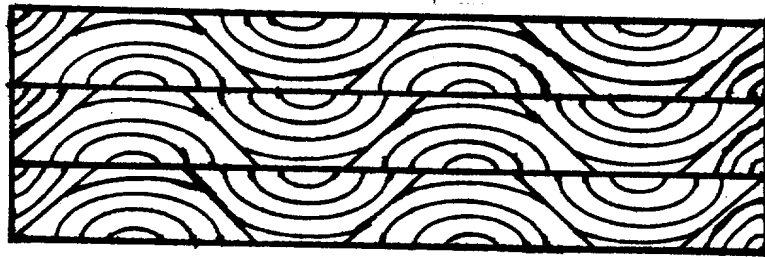


图 8

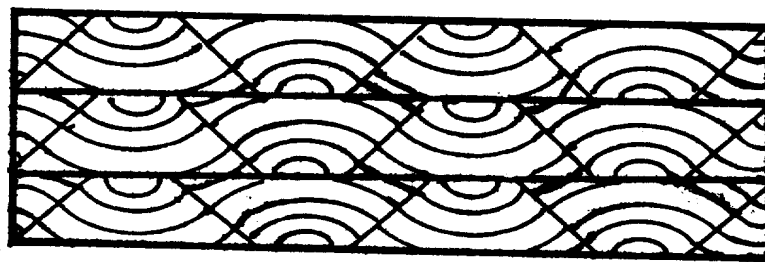


图 9.

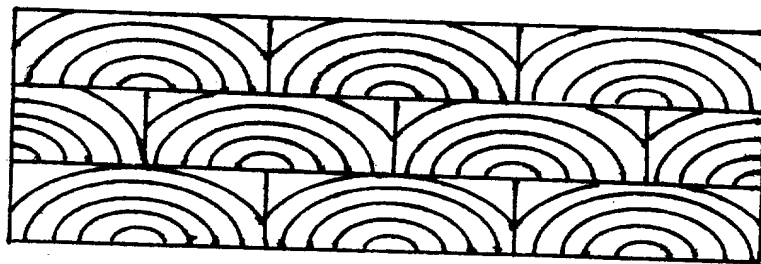


图 10

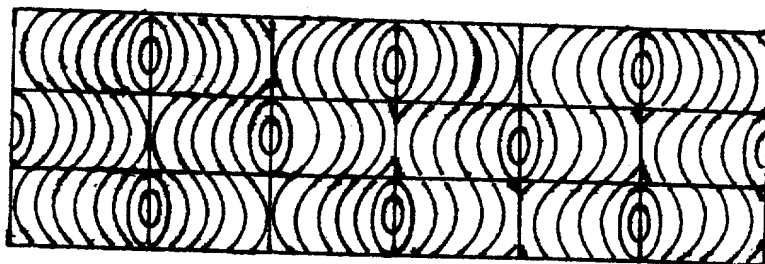


图 11

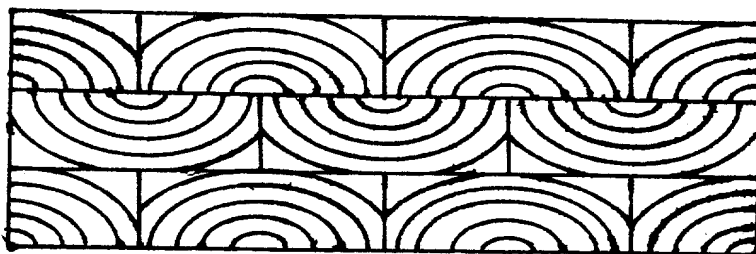


图 12

说明书附图

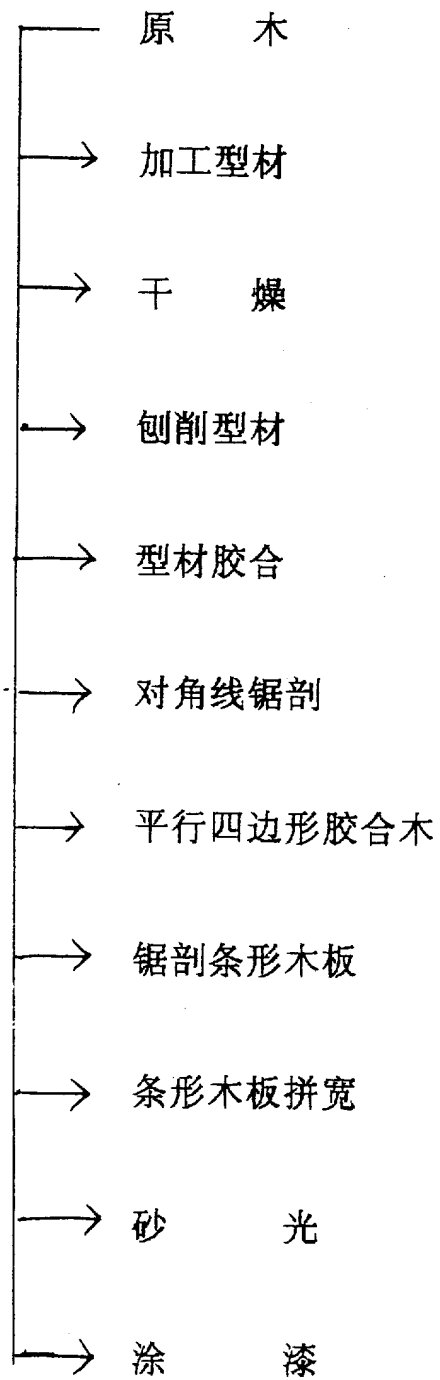


图 13