



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202053326 U

(45) 授权公告日 2011. 11. 30

(21) 申请号 201120133354. 5

(22) 申请日 2011. 04. 29

(73) 专利权人 叶涛

地址 福建省三明市三元区崇荣路 39 幢 501 室

(72) 发明人 叶涛

(51) Int. Cl.

B27D 1/04 (2006. 01)

B27D 1/10 (2006. 01)

B27N 3/08 (2006. 01)

B32B 21/13 (2006. 01)

B32B 21/14 (2006. 01)

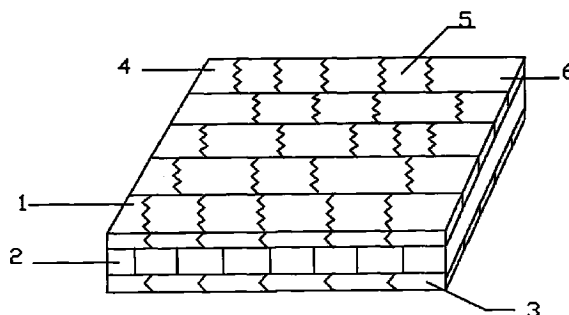
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种细木工板

(57) 摘要

本实用新型公开了一种细木工板,包括面板、底板、芯板,芯板位于中间层,其特征在于:面板与底板是由多条长度与细木工板等长的木条沿纵向胶压拼成的,所述木条是由多块等宽的小木块沿横向胶接拼成,相邻木条间木条上接缝的位置相互错开。本实用新型可以充分利用小径木材、弯木材、软木材、木材边角料或木材砍伐剩余物制作面、底板,提高木材的利用率,同时可以把木材上的节疤、虫眼等缺陷除去,使底、面板更加美观。



1. 一种细木工板,包括面板、底板、芯板,芯板位于中间层,其特征在于:面板与底板是由多条长度与细木工板等长的木条沿纵向胶压拼成的,所述木条是由多块等宽的小木块沿横向胶接拼成,相邻木条间木条上接缝的位置相互错开。

2. 根据权利要求1所述的细木工板,其特征在于:所述的面、底板上木条是由多块等宽的小木块沿横向齿接拼成,位于头尾的小木块一端呈锯齿形,位于中间段的小木块头尾端呈锯齿形。

3. 根据权利要求1或2所述的细木工板,其特征在于:所述的细木工板由面板、底板及芯板三层组成,芯板上木块的排列方向与面、底板上木块的排列方向垂直,相邻木条间木条上接缝的位置相互错开。

一种细木工板

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种细木工板。

背景技术

[0002] 现有的细木工板为五层板,位于中间层的芯板是由多块等宽的木块先沿横向拼接成与细木工板等长的木条后再将木条沿纵向胶压拼成的,木块由原木,短小边料和旋切木芯等材料经锯切而成,而面、底板及位于芯板上下层的单板都是原木通过旋切机旋切而成的整张单板。旋切单板必须用直径在 24cm 以上的大、中径材料作原料,且其材质要硬,木材要直,木质软的木材(如杉木)、大多数木材本身有节疤、虫眼等缺陷,旋切后的单板就带有节疤、虫眼,这样的单板如用做面板就会影响细木工板的外观。近年来随着木材质量等级状况的下降以及大、中径材原料的缺乏,细木工板的生产受到严重影响。

实用新型内容

[0003] 本实用新型旨在提供一种木材利用率高、外形美观的细木工板。

[0004] 本实用新型所采用的技术方案是:一种细木工板,包括面板、底板、芯板,芯板位于中间层,其特征在于:面板与底板是由多条长度与细木工板等长的木条沿纵向胶压拼成的,所述木条是由多块等宽的小木块沿横向胶接拼成,相邻木条间木条上接缝的位置相互错开。

[0005] 所述的面、底板上木条是由多块等宽的小木块沿横向齿接拼成,位于头尾的小木块一端呈锯齿形,位于中间段的小木块头尾端呈锯齿形。

[0006] 所述的细木工板由面板、底板及芯板三层组成,芯板上木块的排列方向与面、底板上木块的排列方向垂直,相邻木条间木条上接缝的位置相互错开。

[0007] 本实用新型的有益效果是:

[0008] 一、由于面板与底板是由多条长度与细木工板等长的木条沿纵向胶压拼成的,木条是由多块等宽的小木块沿横向胶接拼成,因此可以充分利用小径木材,再拼接成一张单板,提高木材的利用率。

[0009] 二、可以把节疤、虫眼等缺陷除去,使底、面板更加美观。

[0010] 三、将小木块的两端做成锯齿形后拼接在一起可以增大木块之间的粘接面,增加胶合强度,使底、面板的抗变形性能好。

附图说明

[0011] 图 1 是本实用新型的立体图。

[0012] 图 2 是本实用新型芯板的结构示意图。

具体实施方式

[0013] 本实用新型一个实施例的结构,如图 1、图 2 所示,该细木工板由面板 1、芯板 2、底

板 3 组成。面板 1 和底板 3 是由多条长度与细木工板等长的木条沿纵向胶压拼成的,木条是由多块等宽的小木块沿横向齿接拼成,位于最前端的小木块 4 及位于最末端的小木块 6 的一端呈锯齿形,位于中间段的小木块 5 头尾端呈锯齿形,相邻木条之间木条上接缝的位置相互错开。芯板 2 也是由小木块拼接而成,其小木块的排列方与底、面板上木块的排列方向垂直,即等宽的小木块拼接成木条,多根木条沿横向排列,相邻木条之间木条上接缝的位置相互错开。

[0014] 面、底板的制作工艺如下:用圆盘锯或带锯将木材边角料或木材砍伐剩余特锯成宽 4cm 以上、厚 0.6cm 的小木块,将小木块烘干后,用四面刨机刨成宽度相等的木块,再用梳齿机将小木块的头尾端开出锯齿形齿,在锯齿形齿上涂胶,而后再将小木块对接拼成 2.5m 长的长条,将长条过四面刨机刨后,在长条的侧面涂胶,用拼板机拼成 1.25m 宽、2.5m 长的面板及底板。

[0015] 芯板的制作工艺如下:用圆盘锯或带锯将木材边角料或木材砍伐剩余物锯成宽 3cm 以上,将小木块侧面涂胶,用拼板机拼成 1.25m 宽、2.5m 长的板,而后再将板沿长度方向锯成两半,拼成 1.25m 宽、2.5m 长的芯板。

[0016] 将芯板上下两面涂胶,覆盖上底板和面板,上热压机压制成型后,用锯边机锯成所需的尺寸,再将底、面板经过砂光机砂光即得到成品细木工板。

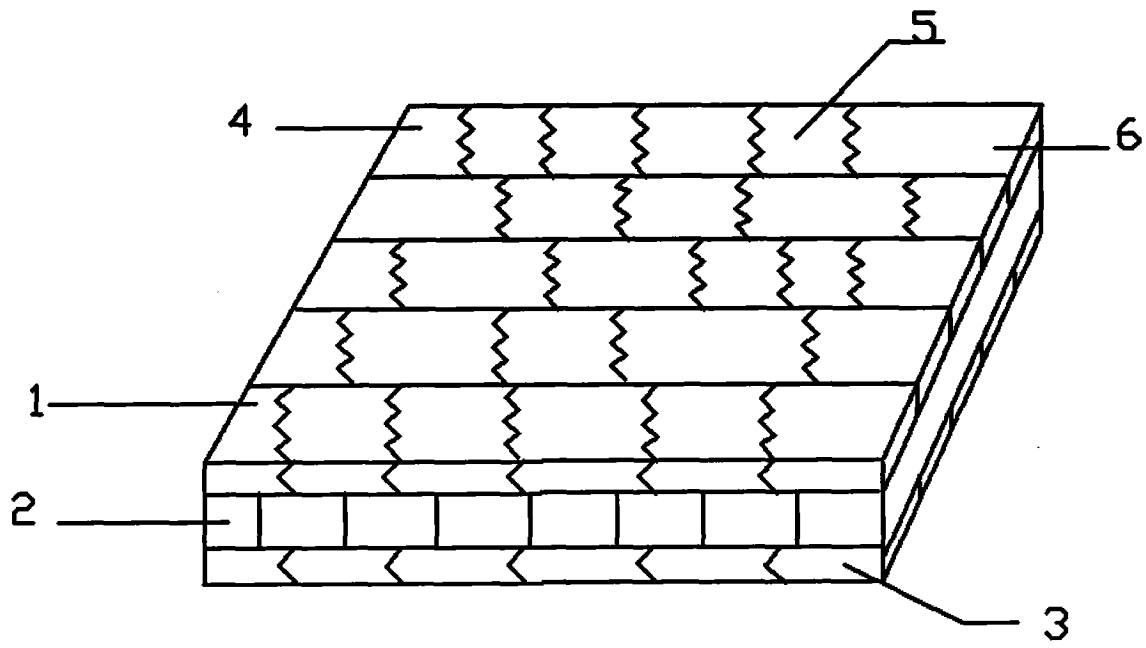


图 1

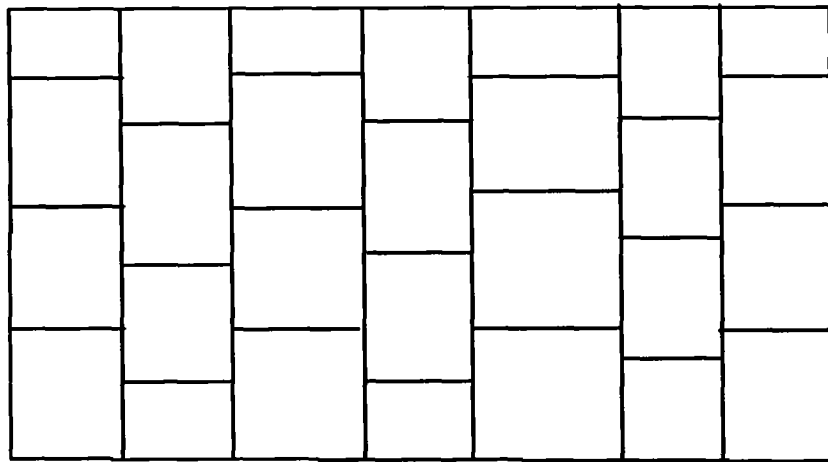


图 2