



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 108081423 A

(43)申请公布日 2018.05.29

(21)申请号 201711456663.4

(22)申请日 2017.12.28

(71)申请人 湖州南浔艺诚木制品厂

地址 313000 浙江省湖州市南浔区旧馆镇
潘家庄村沈家兜自然村

(72)发明人 彭利平 罗丹 罗继良

(74)专利代理机构 重庆中之信知识产权代理事
务所(普通合伙) 50213

代理人 徐凤艳

(51) Int. Cl.

B27M 1/08(2006.01)

权利要求书1页 说明书3页

(54)发明名称

一种木皮制作工艺

(57)摘要

本发明公开了一种木皮制作工艺,包括原木木皮选取、切割分离处理、热压除菌处理、防腐处理、干燥处理和木皮二次处理;步骤一:原木树皮选取;步骤二:切割分离处理;步骤三:热压除菌处理;步骤四:防腐处理;步骤五:干燥处理;步骤六:木皮二次处理,在木皮制作工艺中设置有热压除菌处理步骤和防腐处理步骤,可以对木皮进行热压平整处理,提高木皮的平整度,然后通过加热的方式对木皮中的细菌和微生物进行查杀,并对木皮采用蒸煮的方式,可以提高木皮成品的韧性和防腐性,从而延长木皮的使用寿命,木皮二次处理的方式可以对木皮制品的厚度和边缘进行处理,从而提高木皮成型后的美观度且不容易由于边缘裂缝而导致木皮出现撕裂的可能性。

1. 一种木皮制作工艺,包括原木木皮选取、切割分离处理、热压除菌处理、防腐处理、干燥处理和木皮二次处理,其特征在于:

步骤一:原木树皮选取;

步骤二:切割分离处理;

步骤三:热压除菌处理;

步骤四:防腐处理;

步骤五:干燥处理;

步骤六:木皮二次处理。

2. 根据权利要求1所述的一种木皮制作工艺,其特征在于:所述原木树皮选取,选取标准为:选取无开裂、无疤痕和无虫孔的原木,原木选取使用以树年在5年以上的原木为佳。

3. 根据权利要求1所述的一种木皮制作工艺,其特征在于:所述切割分离处理,将选取的原木放置于切割机内进行切割处理,然后将切割开的原木,进行剥皮处理,通过剥皮机对木皮进行剥除,然后对木皮进行清洁处理,将木屑剔除。

4. 根据权利要求1所述的一种木皮制作工艺,其特征在于:所述热压除菌处理将剥离出来的木皮放置于压力机的底部进行压平处理,并对压力机的压板通过加热器进行加热处理,温度控制在60-80摄氏度,软化树皮,对木皮进行热压处理,压温度均为100°C,热压压力均为8Mpa,将树皮压平整。

5. 根据权利要求1所述的一种木皮制作工艺,其特征在于:所述防腐处理将平整后的木皮放置于防腐液里进行蒸煮处理,对防腐液的水和防腐剂按97:3的配比进行混合加热,温度控制在100摄氏度,蒸煮时间控制在1.2-1.5小时,然后将木皮放置于蒸煮炉中进行搅拌处理,搅拌转速控制在100转-120转/分钟,然防腐液与木皮进行充分融合。

6. 根据权利要求1所述的一种木皮制作工艺,其特征在于:所述干燥处理,将防腐处理后的木皮放置在风口通过自然风进行风干处理,将风干后的木皮表层涂抹香料。

7. 根据权利要求1所述的一种木皮制作工艺,其特征在于:所述木皮二次处理将处理好的木皮通过切割机对木皮的边缘进行修边处理,然后通过切割机对木皮的厚度进行处理。

一种木皮制作工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及木皮制作工艺领域,具体为一种木皮制作工艺。

背景技术

[0002] 木皮及其贴面装饰业起步于上世纪50年代,经半个世纪的发展,已具备了相当的规模,特别是近二十年来,随着我国家具制造业及装饰装修行业的跳跃式增长,其发展更是突飞猛进,涌现了大量的业界行家。

[0003] 现有的贴皮家具等产品通常是以天然实木和/或板材作为替代基材,将替代基材按常规定步骤、方法经过初加工制成半成品。在半成品的外表面、内表面贴上天然木皮从而制成贴皮半成品,贴皮半成品依次经喷涂油漆、布艺、包装等精加工从而制成贴皮家具成品,选用不同的材质的木皮,即可制成各类贴皮产品,在制作过程中,其天然木皮的热压工序通常由热压机完成,在木皮的热压过程中,经常会有木皮起泡问题出现,起泡问题的出现常常都受木皮水分、胶水种类和热压条件等因素影响。

[0004] 随着经济的发展,人们生活水平的提高,人们对于生活质量要求的提高,对于木皮制作的夹具和工艺品尤为青睐,然而传统的对于木皮制作的工艺对于木皮的处理不佳,木皮作为一种木质品容易受到湿气和虫蛀的影响而导致木皮制品出现质量问题。

发明内容

[0005] 本发明的目的在于提供一种木皮制作工艺,解决了背景技术中所提出的问题。

[0006] 为实现上述目的,本发明提供如下技术方案:一种木皮制作工艺,包括原木木皮选取、切割分离处理、热压除菌处理、防腐处理、干燥处理和木皮二次处理:

步骤一:原木树皮选取;

步骤二:切割分离处理;

步骤三:热压除菌处理;

步骤四:防腐处理;

步骤五:干燥处理;

步骤六:木皮二次处理。

[0007] 作为本发明的一种优选实施方式,所述原木树皮选取,选取标准为:选取无开裂、无疤痕和无虫孔的原木,原木选取使用以树年在5年以上的原木为佳。

[0008] 作为本发明的一种优选实施方式,所述切割分离处理,将选取的原木放置于切割机内进行切割处理,然后将切割开的原木,进行剥皮处理,通过剥皮机对木皮进行剥除,然后对木皮进行清洁处理,将木屑剔除。

[0009] 作为本发明的一种优选实施方式,所述热压除菌处理将剥离出来的木皮放置于压力机的底部进行压平处理,并对压力机的压板通过加热器进行加热处理,温度控制在60-80摄氏度,软化树皮,对木皮进行热压处理,压温度均为100°C,热压压力均为8Mpa,将树皮压平整。

[0010] 作为本发明的一种优选实施方式,所述防腐处理将平整后的木皮放置于防腐液里进行蒸煮处理,对防腐液的水和防腐剂按97:3的配比进行混合加热,温度控制在100摄氏度,蒸煮时间控制在1.2-1.5小时,然后将木皮放置于蒸煮炉中进行搅拌处理,搅拌转速控制在100转-120转/分钟,然防腐液与木皮进行充分融合。

[0011] 作为本发明的一种优选实施方式,所述干燥处理,将防腐处理后的木皮放置在风口通过自然风进行风干处理,将风干后的木皮表层涂抹香料。

[0012] 作为本发明的一种优选实施方式,所述木皮二次处理将处理好的木皮通过切割机对木皮的边缘进行修边处理,然后通过切割机对木皮的厚度进行处理。

[0013] 与现有技术相比,本发明的有益效果如下:

1. 在木皮制作工艺中设置有热压除菌处理步骤和防腐处理步骤,可以对木皮进行热压平整处理,提高木皮的平整度,然后通过加热的方式对木皮中的细菌和微生物进行查杀,并对木皮采用蒸煮的方式,通过防腐液进行加热防腐处理,可以提高木皮成品的韧性和防腐性,从而延长木皮的实用寿命;

2. 对木皮的最后处理步骤采用木皮二次处理的方式可以对木皮制品的厚度和边缘进行处理,从而提高木皮成型后的美观度且不容易由于边缘裂缝而导致木皮出现撕裂的可能性;

3. 对木皮采用原木木皮选取、切割分离处理、热压除菌处理、防腐处理、干燥处理和木皮二次处理的六个步骤,可以对木皮进行系统化的处理,使木皮的成品更好。

具体实施方式

[0014] 下面将结合本发明实施例中,对本发明实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本发明一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本发明中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本发明保护的范围。

[0015] 本发明提供一种技术方案:一种木皮制作工艺,包括原木木皮选取、切割分离处理、热压除菌处理、防腐处理、干燥处理和木皮二次处理:

步骤一:原木树皮选取;

步骤二:切割分离处理;

步骤三:热压除菌处理;

步骤四:防腐处理;

步骤五:干燥处理;

步骤六:木皮二次处理;

对木皮采用原木木皮选取、切割分离处理、热压除菌处理、防腐处理、干燥处理和木皮二次处理的六个步骤,可以对木皮进行系统化的处理,使木皮的成品更好。

[0016] 所述原木树皮选取,选取标准为:选取无开裂、无疤痕和无虫孔的原木,原木选取使用以树年在5年以上的原木为佳。

[0017] 所述切割分离处理,将选取的原木放置于切割机内进行切割处理,然后将切割开的原木,进行剥皮处理,通过剥皮机对木皮进行剥除,然后对木皮进行清洁处理,将木屑剔除。

[0018] 所述热压除菌处理将剥离出来的木皮放置于压力机的底部进行压平处理,并对压力机的压板通过加热器进行加热处理,温度控制在60-80摄氏度,软化树皮,对木皮进行热压处理,压温度均为100°C,热压压力均为8Mpa,将树皮压平整。

[0019] 所述防腐处理将平整后的木皮放置于防腐液里进行蒸煮处理,对防腐液的水和防腐剂按97:3的配比进行混合加热,温度控制在100摄氏度,蒸煮时间控制在1.2-1.5小时,然后将木皮放置于蒸煮炉中进行搅拌处理,搅拌转速控制在100转-120转/分钟,然防腐液与木皮进行充分融合,在木皮制作工艺中设置有热压除菌处理步骤和防腐处理步骤,可以对木皮进行热压平整处理,提高木皮的平整度,然后通过加热的方式对木皮中的细菌和微生物进行查杀,并对木皮采用蒸煮的方式,通过防腐液进行加热防腐处理,可以提高木皮成品的韧性和防腐性,从而延长木皮的实用寿命。

[0020] 所述干燥处理,将防腐处理后的木皮放置在风口通过自然风进行风干处理,将风干后的木皮表层涂抹香料。

[0021] 所述木皮二次处理将处理好的木皮通过切割机对木皮的边缘进行修边处理,然后通过切割机对木皮的厚度进行处理,对木皮的最后处理步骤采用木皮二次处理的方式可以对木皮制品的厚度和边缘进行处理,从而提高木皮成型后的美观度且不容易由于边缘裂缝而导致木皮出现撕裂的可能性。

[0022] 工作原理:对木皮采用原木木皮选取、切割分离处理、热压除菌处理、防腐处理、干燥处理和木皮二次处理的六个步骤,可以对木皮进行系统化的处理,使木皮的成品更好,在木皮制作工艺中设置有热压除菌处理步骤和防腐处理步骤,可以对木皮进行热压平整处理,提高木皮的平整度,然后通过加热的方式对木皮中的细菌和微生物进行查杀,并对木皮采用蒸煮的方式,通过防腐液进行加热防腐处理,可以提高木皮成品的韧性和防腐性,从而延长木皮的实用寿命,对木皮的最后处理步骤采用木皮二次处理的方式可以对木皮制品的厚度和边缘进行处理,从而提高木皮成型后的美观度且不容易由于边缘裂缝而导致木皮出现撕裂的可能性。

[0023] 最后应说明的是:以上所述仅为本发明的优选实施例而已,并不用于限制本发明,尽管参照前述实施例对本发明进行了详细的说明,对于本领域的技术人员来说,其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改,或者对其中部分技术特征进行等同替换。凡在本发明的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本发明的保护范围之内。