

# [12] 发明专利申请公开说明书

[21]申请号 95104402.8

[51]Int.Cl<sup>6</sup>

E04F 15/04

[43]公开日 1996年10月23日

[22]申请日 95.4.20

[71]申请人 邱忠贤

地址 台湾省台中县丰原市东涌里三丰路742  
巷151弄10号

[72]发明人 邱忠贤

[74]专利代理机构 三友专利事务所

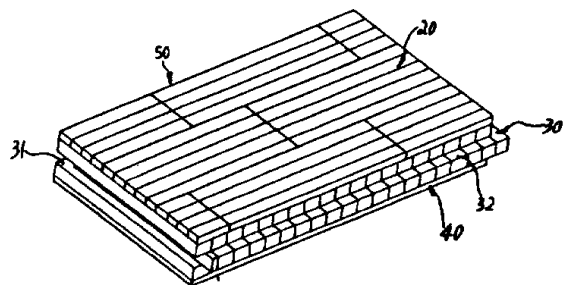
代理人 穆魁良

权利要求书 2 页 说明书 3 页 附图页数 4 页

[54]发明名称 一种拼花地板块及其制作方法

[57]摘要

本发明提供了一种拼花地板块及其制作方法，它是由最上层的竹制面板层、木质接合板中间层及最下部的夹板层相互叠粘并经高周波热压定型而构成的可相互拼对的拼花地板块，其中最上层的竹制面板层是由竹板逐一粘拼并经高周波热压成型成竹板块，然后再将竹板块锯切、拼粘并经高周波热压而构成面板的，面板又经过研磨才形成竹制面板层的，其中中间的木质接合板也是由小条的板条经数次纵横拼粘及高周波热压定型而构成的周边具有对称的插拼凹槽和凸缘的板块，通过各拼花地板块的木质接合板中间层周边的凹槽和凸缘间的相互拼嵌，可用其拼铺成所需的地板。



# 权 利 要 求 书

1、一种拼花地板块，其特征在于：拼花地板块（50）是由上部的竹制面板层（20）、中间的木质接合板（30）及下部的夹板层（40）三层沿板块厚度方向热压粘接而形成由不同的材质层构成的整体式板块，在板块（50）的木质接合板（30）的周边设置有与相邻板块（50）相插嵌拼接的凹槽（31）和凸缘（32）。

2、按照权利要求1所述的拼花地板块，其特征在于：竹制面板层（20）是由数块锯切过的竹板块（12）拼对粘压而构成的，而每块竹板块（12）是由数条竹板（11）拼对粘压成竹板坯块（10）经锯切后而构成的。

3、按照权利要求1或2所述的拼花地板块，其特征在于：位于竹制面板层（20）和夹板层（40）之间的木质接合板（30）是由（2）至（3）层的木质板层（33）粘连热压而成的一整体式中间层，每一木质板层（33）又是由若干矩形板条拼粘热压而成的平整的板块，木质接合板（30）周边沿接合板（30）的长宽方向设置的凹槽（31）与凸缘（32）为相对边设置。

4、一种拼花地板块的制作方法，其具体步骤如下：

1、选料，

2、将选好的竹材锯切成矩条形的竹片，将木质板材锯切成矩条形板条，

3、将竹片的对应接合端面涂抹粘合剂粘合成竹板块，

4、将粘合好的竹板块以高周波热压定型，

5、将定型后的竹板块表面研磨平整，

6、将定型研磨好的竹板块锯切成一定尺寸的拼接用板块，

7、将各拼接用板块的各粘接面涂抹上粘合剂并粘接成一竹制面板，

8、以高周波热压将竹制面板定型，

9、将定型后的竹制面板再次研磨平整，

10、将竹制面板层、木质接合板及夹板的各相邻贴表面用粘合剂拼粘成由多层不同材质层构成的拼花地板块，然后再用高周波热压定型，

11、将定型好的拼花地板块的木质接合板周边刨切成具有凹、凸对

应的凹槽侧和凸缘侧，

1 2、修整、喷漆，

1 3、烘干、包装成产品。

5、按照权利要求 4 所述的一种拼花块板的制作方法，其特征在于：  
由普通木质板材拼粘加工成的具有复数层木质接合板的制作方法为先将木质矩条形板条逐一粘接成单层板体并用高周波热压定型，然后将单层板体重叠落粘为一体并用高周波热压定型成为木质结合板。

# 说明书

## 一种拼花地板块及其制作方法

本发明涉及一种竹木产品的制造方法，特别是一种以不同材质的板材拼构成的一种拼花地板块及其制作方法。

随着人们生活水平的提高及办公环境的改善，木质地板的铺装已成为装饰中的热点，而在一些办公场所，机房也为了防振、屏蔽的需要，也需铺设木制地板。而众所周知，这些木制地板是采用木板块拼对成的，而地板块又需用不易变形、花纹较好，硬度较佳的高档硬木制成的，比如佐木等，由于这些硬木的生长期较长，一般要20—25年才能砍伐使用，因此，不能满足使用需要，其成本也很高。尤其是随植树造林及环保意识的提高，这种生长较慢的硬木类成林越来越少并受到砍伐的限制，因此，其需求矛盾则更加突出，价格更加上涨。而另一方面，竹子及一些生长较快，成本较低的且硬度也不错的木材又出现了供过于求和利用率不高的问题，因此，造成了较大的资源的浪费。

本发明的目的就在于克服现有技术的上述缺点和不足，而提供一种由不同的材质板块层重叠粘拼并经高周波热压而构成的可相互插拼的地板块及其制作方法，以解决硬质木材供量不足，价格偏高以及竹子等其它质差材资源丰富、而利用率又不高的问题。

本发明的目的是通过下面的技术方案实现的：它是由最上层的竹制面板层、木板接合板中间层及最下部的夹板层相互叠粘并经高周波热压定型而构成的可相互拼对的拼花地板块，其中最上层的竹制面板层是由竹板逐一粘拼并经高周波热压成型成竹板块、然后再将竹板块锯切、拼粘并经高周波热压而构面板的，面板又经过研磨才形成竹制面板层的，其中中间的木质结合板也是由小条的板条经数次纵横拼粘及高周波热压定型而构成的周边具有对称的插拼凹槽和凸缘的板块，通过各拼花地板块的木质接合板中间层周边的凹槽和凸缘间的相互拼嵌，可用其拼铺成所需的地板。

由上可见：本发明的显著效果如下：

第1：由于采用了资源丰富，耐潮湿腐蚀性好且硬度高，耐磨性好的竹板做为材料而制作地板块的表层，因此，也使用该类板块拼嵌铺制成的地板具有竹子的高硬度、耐潮湿、耐腐蚀、耐磨的特性，而且，也具有较

好看的花纹和表观质量。

第 2：以竹子替代硬木，较好地解决了硬木供量不足、价格昂贵与目前木质地板装饰热之间的供需矛盾，有利于硬木树种资源的保护。

第 3：这种竹制地板的开发，使我国广大南方地区的竹子的利用有了新途径，尤其是这种竹子制拼花地板块特别适合于南方较潮湿的地区使用。

第 4：用普通木条拼粘压合成的中间层不仅起到了弥补竹片较薄而不能独立形成所需地板块的厚度问题，也起到了一种垫衬缓冲及连接插嵌作用，因为，中间层周边设有凹槽和凸缘，另外，普通木材的硬度不高，但其可加工性较好、韧性、缓冲性较好，具有吸音、减振，便于成型的特点。同时，也发挥了其用武之地并可弥补竹制板层的某些不足。

本发明的具体结构及制作方法是通过下面的实施例及其附图实现的：

图 1 是本发明中竹制面板层的各竹板块的立体结构图

图 2 是本发明中竹制面板层的粘拼时的立体结构图

图 3 是本发明各层粘压前的结构分解图

图 4 是本发明的立体结构图

图 5 是本发明的制作工艺的流程图。

下面将结合附图 1 - 5 对本发明的具体结构及制作方法进行详细的说明：

本发明所述的拼花地板块，其特征在于：拼花地板块 5 0 是由上部的竹制面板层 2 0、中间的木质接合板 3 0 及下部的夹板层 4 0 三层沿板块厚度方向热压粘接而形成由不同的材质层构成的整体式板块，在板块 5 0 的木质接合板 3 0 的周边设置有与相邻板块 5 0 相插嵌拼接的凹槽 3 1 和凸缘 3 2。参见图 1 至图 4

本发明所述的拼花地板块，其特征还在于：竹制面板层 2 0 是由数块锯切过的竹板块 1 2 拼对粘压而构成的，而每块竹板块 1 2 是由数条竹板 1 1 拼对粘压成竹板坯块 1 0 再经锯切后而构成的。参见图 1 至图 3

本发明所述的拼花地板块的特征还在于：位于竹制面板层 2 0 和夹板层 4 0 之间的木质接合板 3 0 是由 2 至 3 层的木质板层 3 3 粘连热压而成的一整体式中间层，每一木质板层 3 3 又是由若干矩形板条拼粘热压而成的平整的板块，木质接合板 3 0 周边沿接合板 3 0 的长宽方向设置的凹槽

3 1 与凸缘 3 2 为相对边设置。参见图 1 至图 4

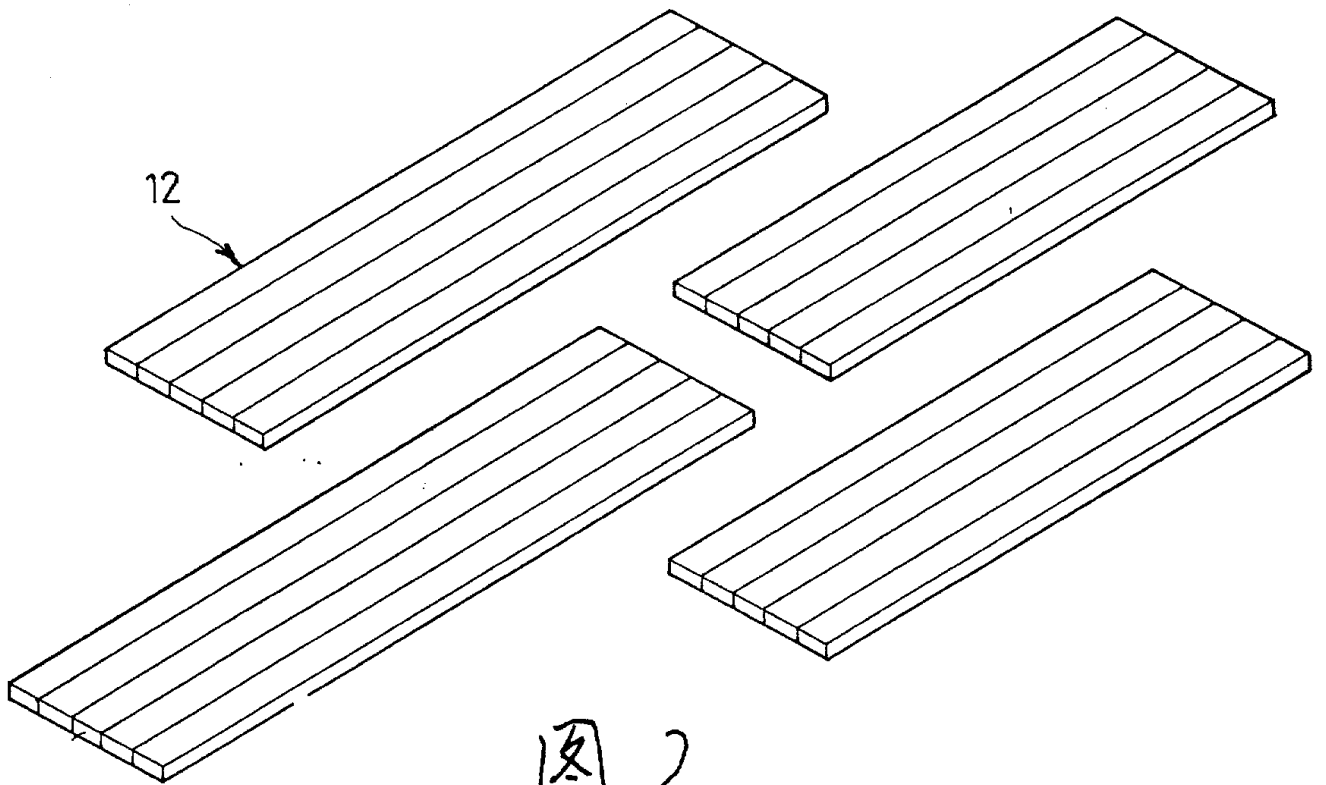
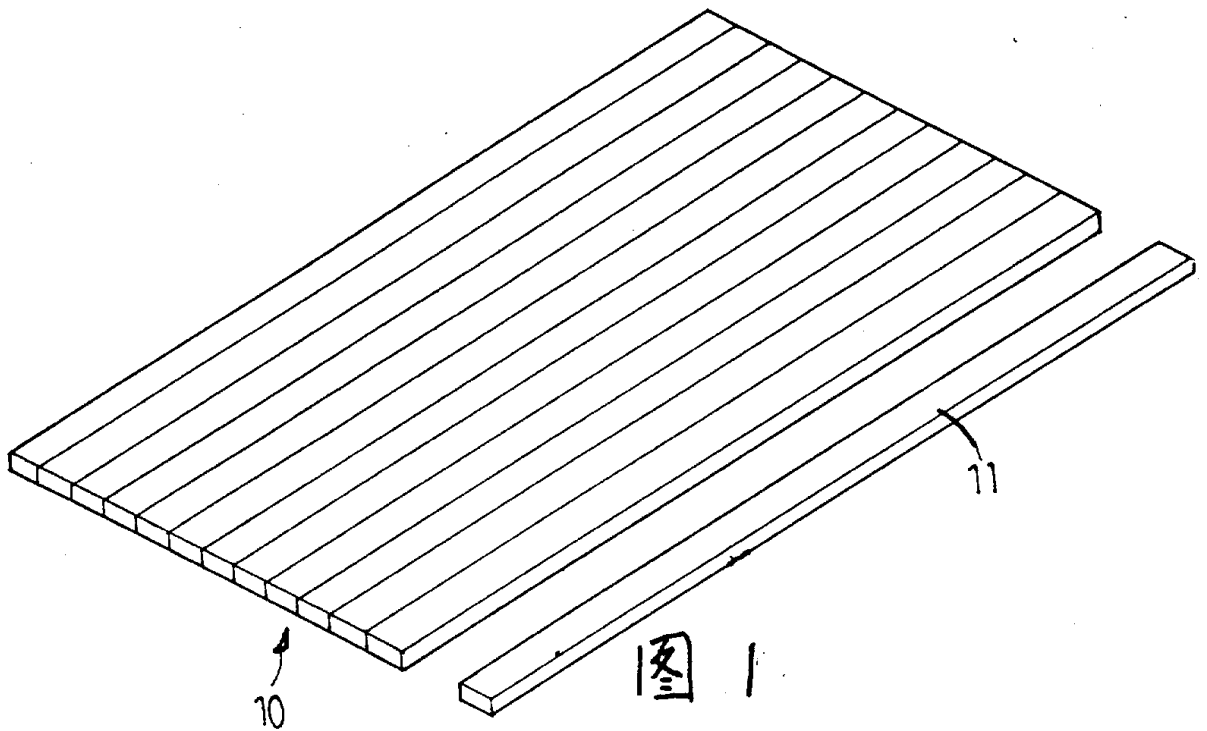
本发明所述的拼花地板块的制作方法步骤如下：

- 1、选料
- 2、将选好的竹材锯切成矩条形的竹片，将木质板材锯切成矩条形板条
- 3、将竹片的对应接合端面涂抹粘合剂粘合成竹板块
- 4、将粘合好的竹板块以高周波热压定型
- 5、将定型后的竹板块表面研磨平整
- 6、将定型研磨好的竹板块锯切成一定尺寸的拼接用板块
- 7、将各拼接用板块的各粘接面涂抹上粘合剂并粘接成一竹制面板
- 8、以高周波热压将竹制面板定型
- 9、将定型后的竹制面板再次研磨平整
- 10、将竹制面板层、木质接合板及夹板的各相邻贴表面用粘合剂拼粘成由多层不同材质层构成的拼花地板块，然后再用高周波热压定型
- 11、将定型好的拼花地板块的木质接合板周边刨切成具有凹、凸对应的凹槽侧和凸缘侧
- 12、修整、喷漆
- 13、烘干、包装成产品。参见图 4

本发明所述的拼花地板块的制作方法特征还在于：由普通的木质板材拼粘加工成的具有复数层木质接合板的制作方法为先将木质矩条形板条逐一粘接成单层板体并用高周波热压定型，然后将单层板体重叠落粘为一体并用高周波热压定型成为木质结合板。参见图 3

本发明制作方法中所述的高周波热压成型是指利用压力定型机，将前述的粘接有粘合剂的各类板块沿其水平方向或纵向进行的 1 分钟左右的加压，粘合是在一定压力和温度下进行的。通过高磁波将粘接面之间的粘合剂溶融扩渗到材质的接合面表层以内，以达到粘接更牢固的目的。

# 说明书附图



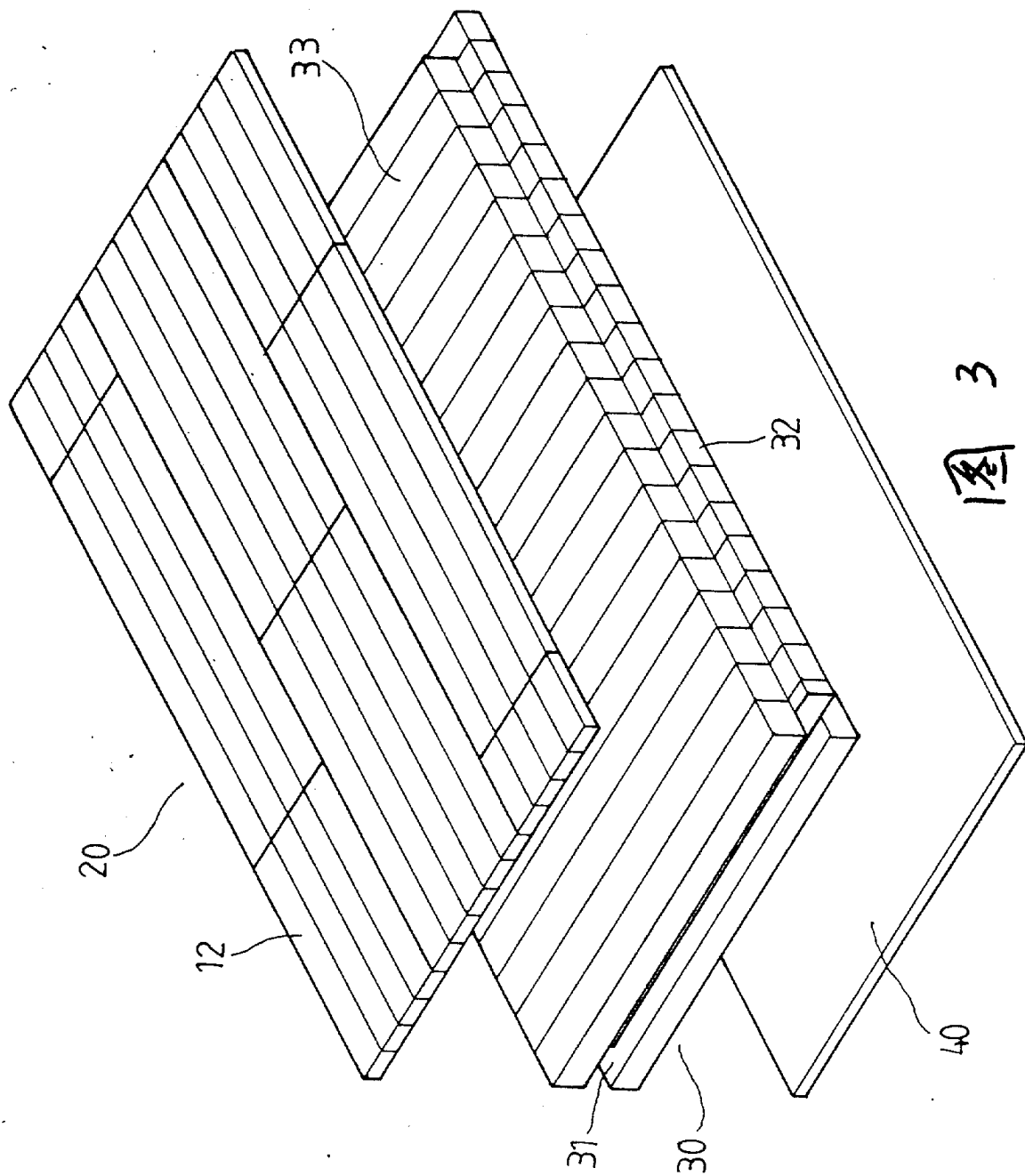


图 3



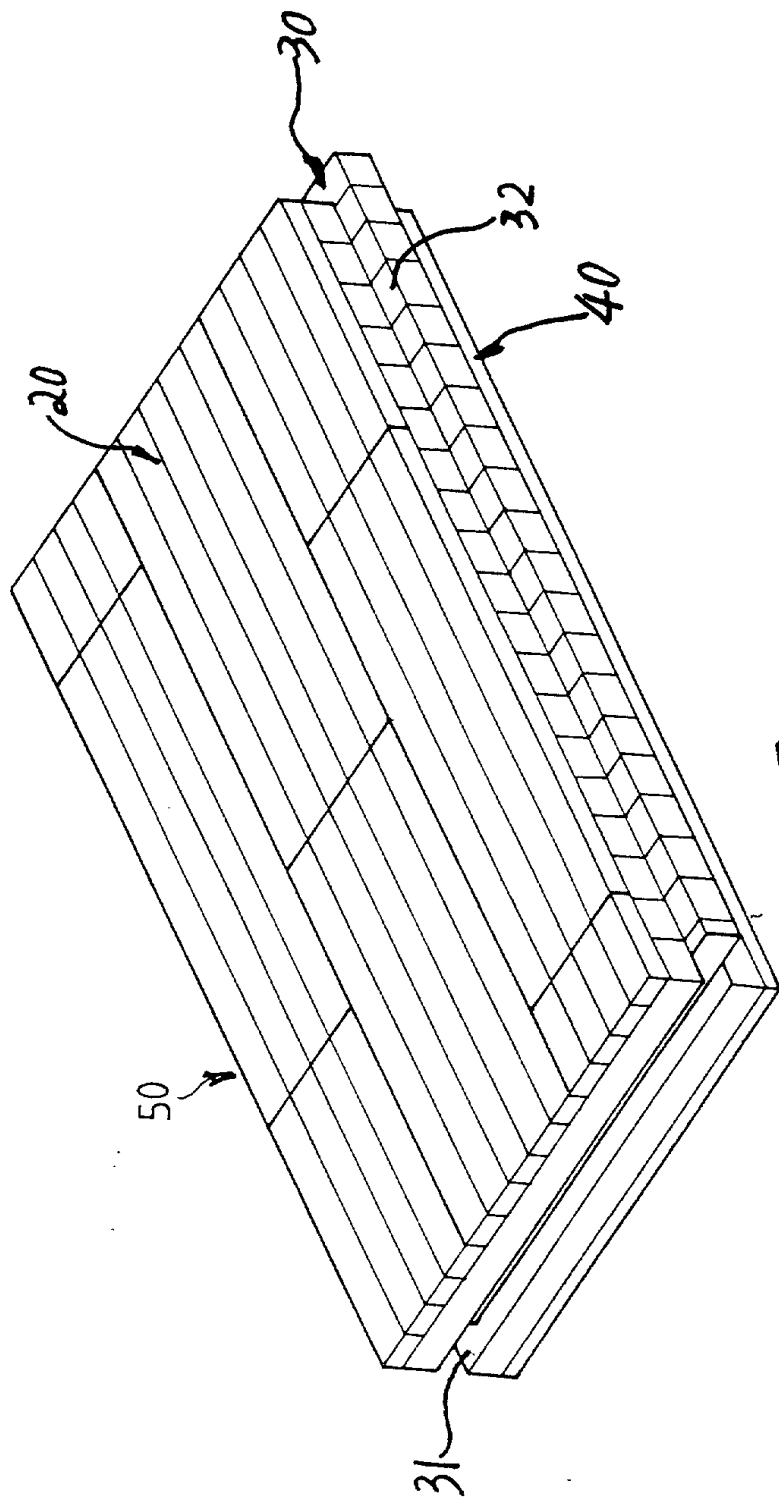


图 4

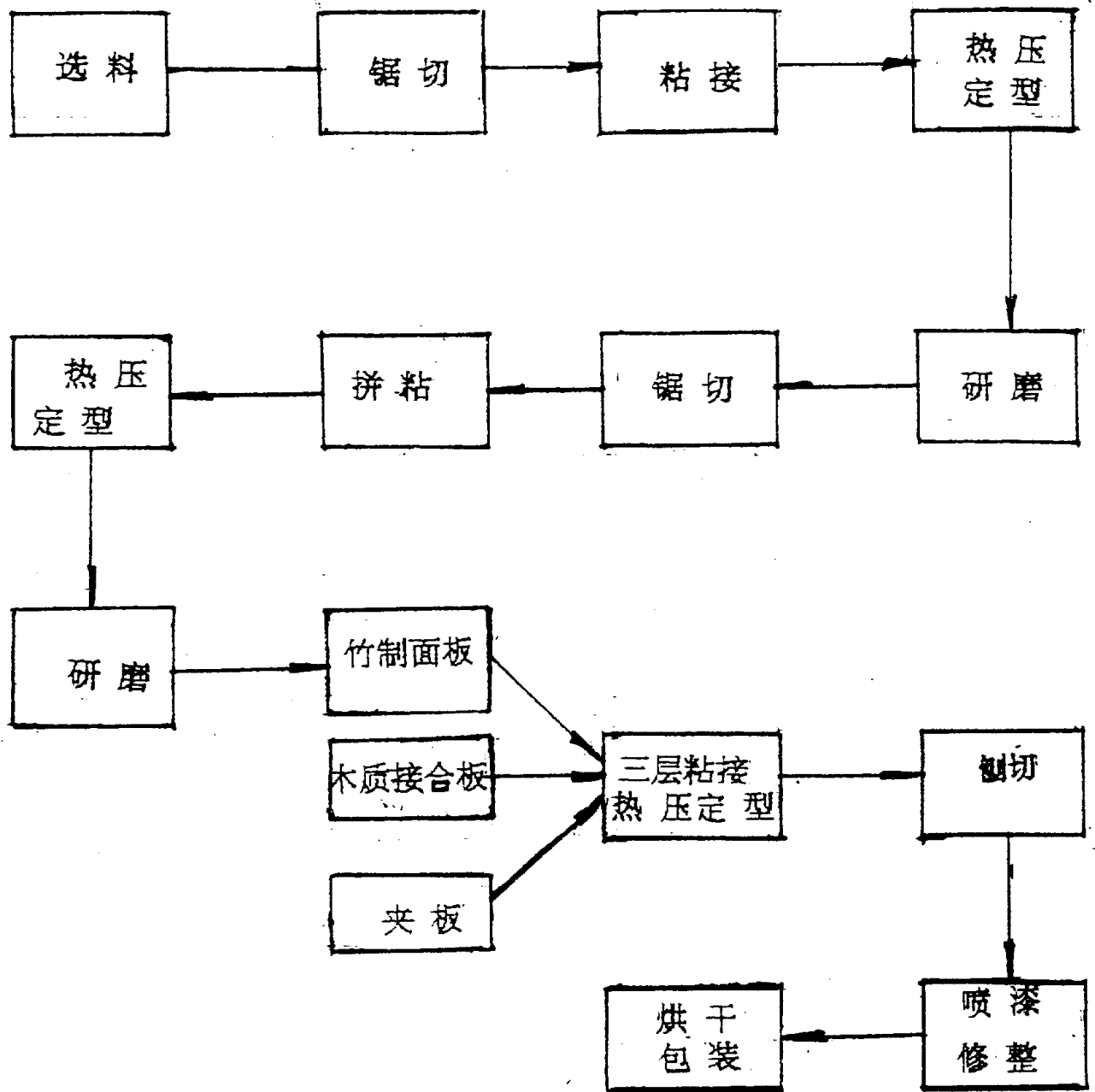


图 5