



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103753683 A

(43) 申请公布日 2014. 04. 30

(21) 申请号 201310600998. 4

(22) 申请日 2013. 11. 11

(71) 申请人 王艳

地址 075000 河北省张家口市宣化区新开南路1号院1号楼6单元203号

(72) 发明人 王艳

(51) Int. Cl.

*B27N 3/04* (2006. 01)

*B27N 3/12* (2006. 01)

*B27N 3/14* (2006. 01)

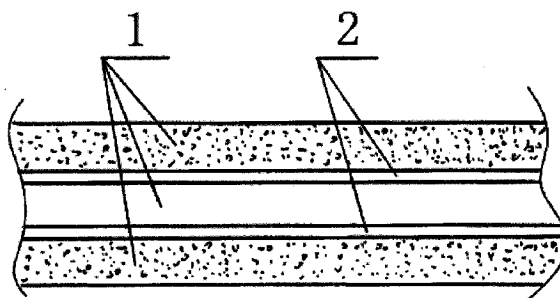
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

木纤维束人造板

(57) 摘要

本发明涉及一种木纤维束人造板,它由木条制成的木纤维束的积层构成;本发明投资少,工艺简单,木材利用率高,且全部利用小径劣质材、木材加工边料、废料等三剩物加工制成,可用作建筑模板、装饰材料、家具、包装箱板等,具有较好地经济效益和社会效益。



1. 木纤维束人造板,其特征是:它由木条制成的木纤维束(1)的积层构成。
2. 如权利要求1所述的木纤维束人造板,其特征是:所述的积层由相互不同的纤维方向排列的木纤维束(1)所构成。
3. 如权利要求1或2所述的木纤维束人造板,其特征是:所述的积层之间介装保护层(2)。
4. 如权利要求3所述的木纤维束人造板,其特征是:所述的保护层(2)由树脂构成。

## 木纤维束人造板

### 技术领域

[0001] 本发明涉及一种人造板,具体地说是一种木纤维束人造板。

### 背景技术

[0002] 为了提高木材资源的利用率,通常利用小径劣质材、木材加工的边料、废料等三剩物加工制成刨花板、纤维板,但木材的材质结构完全被破坏,主要靠胶粘剂加压重新组织板材结构,一方面,加工工艺复杂,设备投资昂贵;另一方面是制成的成品板,其弹性模量,握螺钉力等指标均不够理想。

### 发明内容

[0003] 本发明的目的在于提供一种物理力学性能优于纤维板和刨花板的木纤维束人造板。

[0004] 本发明是采用如下技术方案实现上述目的的,木纤维束人造板,它由木条制成的木纤维束的积层构成。所述的积层由相互不同的纤维方向排列的木纤维束所构成。所述的积层之间介装保护层。所述的保护层由树脂构成。

[0005] 由于采用上述技术方案,本发明较好的实现了发明目的,其投资少,工艺简单,木材利用率高,且全部利用小径劣质材、木材加工边料、废料等三剩物加工制成,可用作建筑模板、装饰材料、家具、包装箱板等,具有较好地经济效益和社会效益。

### 附图说明

[0006] 图 1 为本发明的结构示意图

[0007] 图 2 为图 1 的 A 处放大图

### 具体实施方式

[0008] 下面结合附图对本发明作进一步说明。

[0009] 如图所示,木纤维束人造板,它由木条制成的木纤维束 1 的积层构成。所述的积层由相互不同的纤维方向排列的木纤维束 1 所构成。所述的积层之间介装保护层 2。所述的保护层 2 由树脂构成。

[0010] 本发明其具体制造步骤如下:

[0011] 1. 根据热压机幅面的尺寸将木材锯成段,除去较大的木节;

[0012] 2. 将木条送入双辊轧碾机,通过双辊将木材轧碾成为厚度为 2 ~ 3mm 的扁状木片料;

[0013] 3. 用带有拉丝辊筒的双辊撕拉机,将轧扁的木片料撕拉成木纤维或 0.5 ~ 3mm 粗的木纤维束 1;

[0014] 4. 将木纤维束 1 干燥至含水率小于 8%;

[0015] 5. 在室温下将木纤维束 1 进行喷涂树脂胶处理,喷胶厚度在 0.2mm 左右;

[0016] 6. 铺装 :木纤维束 1 按奇数层、对称原则进行铺装。根据成品板的厚度,铺装的总层数可按 3 层、5 层、7 层等奇数层铺装,每层的木纤维束 1 应定向铺装。奇数层木纤维束 1 平行于板长方向铺装,偶数层木纤维束 1 垂直于板长方向铺装;

[0017] 7. 热压 :按照刨花板的热压工艺曲线参数进行加压加热;

[0018] 8. 齐边;

[0019] 9. 砂光。

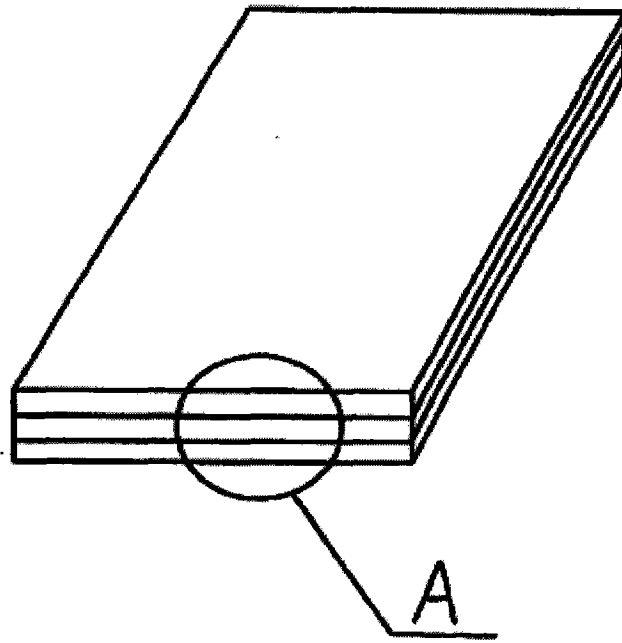


图 1

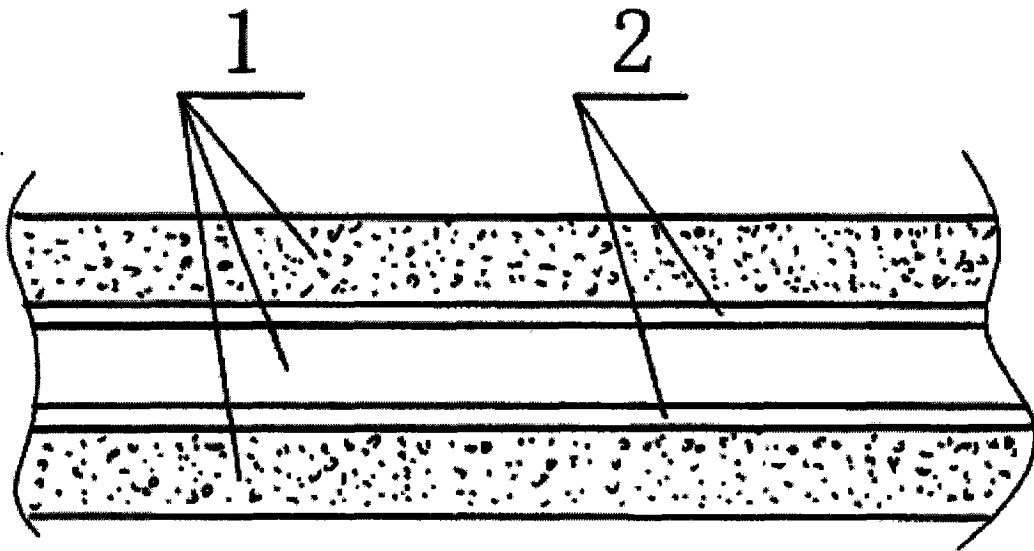


图 2