

<<实木家具制造技术及应用>>

图书基本信息

书名：<<实木家具制造技术及应用>>

13位ISBN编号：9787040278057

10位ISBN编号：7040278057

出版时间：2009-8

出版时间：高等教育出版社

作者：王明刚 编

页数：190

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<实木家具制造技术及应用>>

前言

从古至今，木材都是人类生活中必不可少的原料，从木建筑到木家具，木材与人类生活息息相关、如影随形。

人类认识、使用木材可以上溯至未有文字记载的数十万年前，从原始部落时期的钻木取火、伐木造屋开始，到明清时代传统实木家具的鼎盛，再到科技高度发达的今天，木材始终是人类经常使用的材料。

近年来，我国的木制品加工行业得到了迅速发展，随着各种加工机械设备的使用，实木家具的制造技术日益先进，生产力大大提高。

本书在继承传统实木家具材料、结构设计、工艺生产等精华的基础上，注入了现代实木家具制造的新材料、新技术、新工艺，融入编者多年家具企业工作的经验，并且与现在企业生产一线的专家一起合作，使内容更为全面、系统，打破了国内同类教材家具材料、家具结构设计、木工机械、家具生产工艺等孤立讲授的现状，将这些知识有机地结合在一起，彼此衔接、相互渗透、紧密联系、融会贯通。

本书从实木家具材料、实木家具结构设计、实木家具生产基础、实木家具生产工艺等方面进行系统地阐述，其中机械部分是在工艺的学习中来掌握的，突出了高职特点的设计实务与实践，力争反映当前家具行业最新的生产工艺和技术。

全书理论密切联系实际，图文并茂，易于理解，便于掌握。

本书的出版得到了顺德职业技术学院的大力支持。

中山美盈家具公司的黎明仕经理及我的同事江功南、田越老师参与了本书的编写工作；彭亮、孙亮、刘晓红、潘速圆、王永广老师就本书的编写提供了帮助；学生邹亮、王锐泓担任了本书的部分图表绘制工作。

在此一并表示衷心感谢。

同时也向所有支持本书编写工作、提供素材的单位与个人表示谢意。

由于时间仓促以及本人学识和经验的局限，书中难免存在不妥或不完善之处，敬请读者不吝赐教。

衷心希望这本书成为广大读者的良师益友。

<<实木家具制造技术及应用>>

内容概要

《实木家具制造技术及应用》介绍了实木家具的制造技术与应用，着重讲述了实木家具从配料到组装的加工工艺。

全书共分为9章，包括实木家具相关材料、实木家具结构设计、机械加工工艺基础、配料工艺、方材毛料的加工、方材净料的加工、方材胶合与弯曲、装配工艺、家具的成本预算等内容。

全书图表详尽，每章起始对理论知识与实践技能的学习目标做了规划，章后附有一定数量的思考与实训题；书后附有实用性很强的饰架与餐椅的工艺文件图纸和可供继续阅读的参考书目，旨在培养学生的实际操作能力。

《实木家具制造技术及应用》注重理论联系实际，具有全面性、新颖性、实用性和简明性等特色，既可以作为高等职业院校家具设计、家具制造以及相关专业的教材，也可以作为家具企业培训教材及家具行业从业人员的参考书。

<<实木家具制造技术及应用>>

书籍目录

1 实木家具相关材料1.1 木材1.1.1 木材的构造1.1.2 木材材质的美感1.1.3 木材的密度和水分1.1.4 木材的材质特性1.1.5 木材缺陷1.1.6 锯材的厚度规格1.1.7 家具用材的不同要求1.1.8 主要材种及其应用1.2 木质人造板1.2.1 胶合板1.2.2 纤维板1.2.3 刨花板1.2.4 细木工板1.2.5 集成材1.3 其它材料1.3.1 新型木材1.3.2 胶粘剂1.3.3 玻璃与镜子思考与实训2 实木家具结构设计2.1 家具接合方式2.1.1 榫接合2.1.2 钉及木螺钉接合2.1.3 胶接合2.1.4 连接件接合2.2 实木家具基本部件的结构2.2.1 框架部件结构2.2.2 板式部件结构2.2.3 接长结构2.2.4 箱框及抽屉结构2.2.5 脚架结构2.2.6 古典家具的结构2.2.7 家具装配结构思考与实训3 机械加工工艺基础3.1 加工基准3.1.1 工件定位的“六点”规则3.1.2 基准的基本概念3.2 加工精度3.2.1 基本概念3.2.2 加工误差的种类与性质3.3 表面粗糙度3.3.1 表面粗糙度的表现形式3.3.2 影响表面粗糙度的因素及改进措施3.3.3 表面粗糙度的评定3.4 生产过程与工艺规程3.4.1 生产过程3.4.2 工艺规程3.4.3 生产流水线3.4.4 劳动生产率思考与实训4 配料工艺4.1 锯材配料4.1.1 按产品的质量要求合理选料4.1.2 控制含水率4.1.3 合理确定加工余量4.1.4 配料工艺4.2 加工余量4.2.1 加工余量的概念4.2.2 影响加工余量的因素4.2.3 实际生产中加工余量的确定4.3 毛料出材率4.3.1 毛料出材率的计算方法4.3.2 提高毛料出材率的措施4.4 常用的配料设备4.4.1 细木工带锯4.4.2 横截圆锯4.4.3 纵剖圆锯4.4.4 双面刨思考与实训5 方材毛料的加工5.1 基准面的加工5.1.1 平刨5.1.2 立式铣床5.2 相对面的加工5.2.1 压刨5.2.2 立式铣床5.2.3 其它机床5.3 端面的加工5.3.1 精密推台锯5.3.2 万能圆锯机5.4 毛料刨削加工的组合方案思考与实训6 方材净料的加工6.1 榫头的加工6.1.1 开榫机6.1.2 立式铣床6.2 榫槽和榫簧的加工6.2.1 刨床类6.2.2 铣床类6.2.3 锯类6.3 榫眼与圆孔的加工6.3.1 加工原理6.3.2 加工机械6.4 型面和曲面的加工6.4.1 立式铣床6.4.2 圆盘式仿形铣床6.4.3 回转体仿形车床6.4.4 弯脚仿形车床6.5 表面修整6.5.1 表面修整的目的和方法6.5.2 砂磨光洁度的影响因素6.5.3 砂光机的加工工艺规程思考与实训7 方材胶合与弯曲7.1 方材胶合7.1.1 方材胶合的种类7.1.2 胶合设备7.1.3 影响胶合质量的因素7.2 方材弯曲7.2.1 方材弯曲加工7.2.2 影响实木弯曲质量的因素7.2.3 方材弯曲的特点思考与实训8 装配工艺8.1 装配工艺概述8.1.1 装配的准备工作8.1.2 装配的工艺流程8.1.3 装配的技术要求8.2 框架家具的装配8.2.1 装配的定位与加压8.2.2 部件的装配8.2.3 部件的修整加工8.2.4 总装配8.3 装配的相关工艺规程8.3.1 手工组装加工工艺规程8.3.2 拼框机加工工艺规程思考与实训9 家具的成本预算9.1 原材料的计算9.2 其它材料的计算9.2.1 主要材料的计算9.2.2 辅助材料的计算9.3 其它费用的计算思考与实训附录 饰架与餐椅工艺文件参考文献

<<实木家具制造技术及应用>>

章节摘录

理论知识 了解木材的特性、构造及缺陷；掌握家具用材的不同要求；熟悉各类木质人造板的特点和用途。

实践技能 常见实木家具用材的识别与选择。

家具需由各种材料通过一系列技术加工制造而成，材料是构成家具的物质基础，因此，家具设计除了造型设计、结构设计、使用功能和加工工艺的基本要求之外，还与材料有着密切联系。

为此，要求设计人员务必熟悉原材料的种类、性能、规格及来源，以便在设计中做到合理用材；并能根据现有的材料设计出优秀的产品，做到物尽其用。

同时，还要善于利用各种新材料，以提高产品的质量，增加产品的美观性，降低产品的成本。

木材是自然界中分布较广的材料之一，由于它质轻而强重比较高，且易于加工，并有天然美丽的色泽和纹理及其它多种优点，是家具业应用最广泛的传统材料，至今仍然占据主要地位。

随着木材资源的短缺以及木材综合利用的迅速发展，市场上出现了各种木质人造板及其复合材料，以代替原木，并在家具工业中较广泛地应用。

随着现代工业的发展，一些速生材经过一些特殊处理，转化成了一些新型木材，再加上各种玻璃、金属等材料，这些都增加了家具花色品种，改进了家具的造型美。

实木家具原指纯粹由实木制成的家具，如由西南桦、榉木、水曲柳、橡胶木、松木、红木等制成的家具。

但如今为了降低成本，有些所谓的实木家具其实已经较多地使用了人造板（如中纤板、刨花板、胶合板）等材料。

人造板贴面多采用纹理较好的榉木皮、水曲柳木皮、樱桃木皮、胡桃木皮等。

实木家具的结构以榫槽为主，配件讲究豪华气派的风格。

在现代实木家具中，木材仍然是其主要的用材，但整体用材要丰富得多。

按材料的用途来分，有主材和辅材两大类。

主材主要为木材、人造板材等，辅材包括玻璃、金属、塑料、竹藤，以及粘合剂、五金配件、涂料等。

随着科学技术的进步，家具的材料还会不断地开发、出现。

家具材料的多元化已是现代家具业发展的一个重要特征。

每种材料都有各自独特的性能和相应的技术要点，要充分利用不同材料的特点、合理运用结构等工艺手段来满足家具功能的要求，是家具设计必须要掌握的方面。

<<实木家具制造技术及应用>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>