

<<木制品生产工艺>>

图书基本信息

书名：<<木制品生产工艺>>

13位ISBN编号：9787040103892

10位ISBN编号：7040103893

出版时间：2002年6月1日

出版时间：第1版 (2002年6月1日)

作者：梅启毅

页数：239

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>

<<木制品生产工艺>>

前言

本教材根据教育部2001年颁发的中等职业学校木材加工专业课程设计和木制品生产工艺教学基本要求编写而成。

本书的内容有：绪论、木制品材料与配件、木制品结构、木制品设计、木制品生产工艺基础、方材零件加工、板式部件加工、弯曲成型部件加工、木制品装配、木制品生产新工艺新技术简介和木制品加工技能实训等。

“木制品生产工艺”是木材加工专业的主干专业课程之一。

在教学时，要与“木工机械”及相关课程配合讲授，才能全面达到本专业课程设计和教学基本要求所规定的教学要求。

本教材的特点是：紧扣木材加工专业培养目标，围绕相关职业岗位的需求，以木制品生产工艺为主线，注重设计、制造等基本知识和基本技能的传授，可操作性强。

为培养学生的职业岗位能力、创业能力和再学习能力，本教材紧紧围绕教学基本要求确定的相关知识点和技能点，并根据本课程相关职业岗位（如划线下料工、机械木工、木制品装配工等）的需要编写，力求做到理论有度，够用为准，重视能力培养。

同时考虑到市场供求的变化，编写了选修内容（即书中“*”号的内容），供各学校选用。

注重实践技能培训，在教材内容的安排上，重点使学生掌握木制品生产工艺的基本操作方法，对生产工艺过程和具体制作技巧及要求讲解详细透彻。

教材最后编写的木制品加工技能实训，是参照国外职业技术教育技能培训模式编写的，主要是为了使学生能深刻体会材料质感和加工制作的基本要领。

本书突破了传统的木制品生产工艺教材体系，在内容的取舍上努力做到两点：一是实用，教材中以本行业生产中当前正在应用的成熟技术为主，以适当介绍传统的、经典的木制品结构和技术为辅。二是新颖，教材用一定篇幅介绍了一些有发展前途的新材料、新结构、新技术、新工艺。

对新的设计理念、新的设计方法有适当的介绍。

整个教材内容全面丰富、信息量大、深浅适度、繁简相宜，具有一定的科学性和先进性，并配插图280余幅，便于教师讲解和学生自学。

<<木制品生产工艺>>

内容概要

《木制品生产工艺（木材加工专业）》是中等职业教育国家规划教材，是根据教育部2001年颁布的中等职业学校木制品生产工艺教学基本要求编写的，并参照了有关行业的职业技能鉴定规范，以及中级技术工人等级考核标准。

《木制品生产工艺（木材加工专业）》主要内容为木制品材料与配件、木制品结构、木制品设计、木制品生产工艺基础、方材零件加工、板式部件加工、弯曲成型部件加工、木制品装配、木制品生产新技术概述。

《木制品生产工艺（木材加工专业）》围绕相关职业岗位的要求，以木制品生产工艺为主线，注重设计、制造等基本知识和基本技能的传授，可操作性强；围绕教学基本要求的知识点、技能点，做到职业岗位（如划线下料工、机械木工、木制品装配工等）需要什么，教材就编写什么，以必需、够用为度；考虑到市场供求的变化，编写了选修内容，供不同地区、不同学制的学校灵活选择。

《木制品生产工艺（木材加工专业）》是中等职业学校木材加工类专业（三、四年制）及其专门化教材，也可作为木材加工企业的职业培训教材和企业职工的参考书。

<<木制品生产工艺>>

书籍目录

绪论一、木制品的种类二、我国木制家具工业体系初步形成三、家具市场繁荣四、我国木制家具工业当前面临的主要问题五、木制家具市场前景六、我国木制家具工业发展趋势第一章 木制品材料与配件第一节 木材一、木材的性质二、锯材的种类与规格三、木制品对木材材质的要求第二节 人造板一、胶合板二、中密度纤维板三、刨花板四、细木工板五、覆面板六、集成材第三节 饰面材料和封边材料一、饰面材料二、封边材料第四节 配件一、铰链二、连接件三、抽屉滑道四、移门配件五、锁六、支承件七、拉手八、脚轮与脚座九、玻璃与镜子十、其他配件复习思考题第二章 木制品结构第一节 木制品接合方式一、榫接合二、钉接合三、木螺钉接合四、胶接合五、连接件接合第二节 木制品基本部件的结构一、框架部件结构二、板式部件结构三、箱框及抽屉结构四、脚架结构第三节 木制品结构简析一、柜体的装配结构二、脚盘或脚架的安装结构三、背板的安装结构四、门的安装结构五、搁板的安装结构六、抽屉的安装结构七、其他结构介绍第四节 古典家具的结构一、基本接合二、木框镶板结构三、家具腿足和上部的接合四、家具腿足和下部的接合复习思考题第三章 木制品设计第一节 木制家具产品类型一、根据基本功能分类二、根据使用场所分类三、根据放置形式分类四、根据风格特征分类五、根据结构形式分类第二节 木制品的功用与设计一、木制品的功用二、木制品设计原则三、木制品设计的程序和方法第三节 木制品造型的基本知识一、造型要素二、比例三、尺度四、平衡五、稳定六、韵律七、重点突出八、对比九、视差十、装饰第四节 木制品功能设计一、人类工效学与家具设计二、椅凳类家具功能尺寸的设计三、桌台类家具功能尺寸的设计四、柜类家具功能尺寸的设计五、床类家具功能尺寸的设计复习思考题第四章 木制品生产工艺基础第一节 工艺过程概述一、生产过程与工艺过程二、工艺过程的构成三、工艺规程四、制定工艺流程第二节 加工基准一、基准的基本概念二、确定基准的一般原则第三节 加工精度一、基本概念二、加工误差的种类与性质三、提高加工精度的工艺措施第四节 木制品白坯表面粗糙度一、概述二、影响表面粗糙度的因素及改进措施三、表面粗糙度的评定第五节 提高劳动生产率及保证产品质量的工艺措施一、提高劳动生产率的工艺措施二、保证产品质量的工艺措施复习思考题第五章 方材零件加工第一节 配料一、锯材配料工艺二、合理确定加工余量三、木材用量计算第二节 毛料机械加工一、基准面的加工二、相对面的加工第三节 净料机械加工一、榫头加工二、榫槽加工三、榫眼和圆孔加工四、型面和曲面加工五、表面修整加工第四节 方材胶合一、方材胶合的种类及胶合材的性能特点二、方材胶合工艺三、胶粘剂的选用四、影响胶合质量的因素第五节 夹具一、夹具的作用与分类二、夹具的组成复习思考题第六章 板式部件加工第七章 弯曲成型部件加工第八章 木制品装配第九章 木制品生产新工艺新技术简介技能实训主要参考资料

<<木制品生产工艺>>

章节摘录

1. 建筑用材建筑用材对木材材质的要求一般为：木材花纹通直，胀缩性小，不翘曲开裂，抗弯、抗压强度高，耐久性强，耐腐朽和虫蛀，耐磨损，握钉力较高，易施工，涂饰性能良好。

在建筑上的主要用材，如屋架、木桁架等，选用树种多为杉木、红松、白松、铁杉、云杉等。木装修门窗选用的树种除红松、杉木、落叶松、樟子松、黄杉、铁杉外，比较考究的可选用水曲柳、柳桉、楸木、柚木、黄波罗等。

地板宜采用的树种为水曲柳、柞木、水青冈、铁杉、梓木、橡木、桦木、榉木、樱桃木、槭木、落叶松及南方杂木。

2. 车辆用材客运列车车厢的支架部分，以力学强度及材长为主要条件。用于内部装修材，则以纹理、色泽美观，耐腐、耐磨损，装饰性能良好为主。适宜树种为红松、落叶松、柏木、水曲柳、榉木、柞木、色木、柳桉等。

卡车车厢要求抗压、抗弯强度大，冲击韧性好，胀缩性小，不翘裂，耐磨损，耐久性强等，其适宜树种为樟子松、红松、鸡毛松、云南松、铁杉、槐树、榆木、格木、楸木等。

3. 家具用材家具一般要求木材密度适中，材质结构细致，材色悦目，花纹美观，胀缩性小，有足够的强度，易于加工和装饰，其适宜树种为楸木、梓木、水曲柳、榉木、香椿、麻栎、胡桃楸、擦木、楠木、红豆杉、柚木、桃花心木、格木、苏木、红豆、铁刀木、花梨、酸枝、红松、杉木、柏木、樟木、紫檀、槐树、酸枣、花梨木、银杏、马尾松、云杉、冷杉、黄菠萝、桦木、榆木、荷木、青冈栎、柳木、苦楝、泡桐、白松、柳杉、铁杉、野漆、黄连木、冬青、刺楸、紫油木、桤木、黄杨木、柿木、橡胶木、米槠、苦槠、红锥、红青冈、石栎、水青冈、化香、枫杨、黄杞、钓樟、鹅掌楸、厚朴、木莲、白兰、合欢、女贞、白蜡木、桂花树、山龙眼、银桦、樱桃木、榉木、槭木等。

传统家具常用硬木有紫檀、乌木、铁梨、鸡翅木、花梨、酸枝、缅甸红木、缅甸菠萝格、非洲紫檀、东南亚杂木等。

其中红木家具常用的红木主要有如下八类：紫檀、花梨、香枝、黑酸枝、红酸枝、乌木、条红乌木和鸡翅木。

<<木制品生产工艺>>

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>