

<<家具生产制造工艺>>

图书基本信息

书名：<<家具生产制造工艺>>

13位ISBN编号：9787501969951

10位ISBN编号：7501969957

出版时间：2009-8

出版时间：中国轻工业出版社

作者：江功南 编

页数：250

字数：395000

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>

<<家具生产制造工艺>>

前言

中国改革开放和社会主义市场经济体制建立的30年，给中国家具工业带来了前所未有的发展，使家具的款式、材料、结构、工艺、设计理念和管理机制有了极大的变化；也极大地促进了家具行业的发展。

目前，我国的家具生产正在逐步向零部件和产品的规格化、系列化、标准化和生产专业化方向发展。改进零部件的生产工艺流程、工艺和设备条件，提高零部件的加工质量等是我国家具行业面临的主要任务之一。

本书的主要内容为：实木家具生产工艺、现代板式家具生产工艺、软体家具生产工艺、金属、竹藤家具生产工艺等。

“家具生产制造工艺”是家具专业的主干专业课程之一。

适用于家具加工专业，也可供相关的家具与室内装饰专门化课程选用，还可作为职工培训教材，同时可供从事本专业的技术人员和青年工人阅读参考。

本教材的特点是：（1）紧扣家具专业培养目标，围绕相关职业岗位的需求，以家具生产工艺为主线，注重结构设计、制造等基本知识和基本技能的传授。

（2）为培养学生的职业岗位能力、创业能力和再学习能力，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的需要编写，力求做到以理论有度、够用就好为原则，重视技能培养。

（3）注重工艺技能培训，在教材内容的安排上，重点使学生掌握家具生产工艺的制作方法，对生产工艺过程和具体实木、板式工艺文件案例制作，要求讲解详细透彻。

本书突破了传统的家具工艺教材体系，以家具行业生产中当前正在应用的成熟技术为主，以适当介绍现代家具企业常用的工艺技术知识为辅，做到实用为主。

同时，教材适当介绍了一些家具的新材料、新结构、新技术、新工艺。

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，便于教师讲解和学生自学。

针对设备和工艺是紧密相连的一个整体，要想全面了解和掌握现代家具的生产技术工艺，就必须将家具生产工艺和设备加工紧密联系。

本书将现代家具的生产工艺和设备的发展结合起来阐述，力争反映出当前家具行业生产工艺和设备的最新水平。

由于编者水平及经验有限，不足之处在所难免，恳请使用本书的广大读者批评指正，以便今后修改。

<<家具生产制造工艺>>

内容概要

本书紧扣家具专业培养目标，围绕相关职业岗位的需求，以家具生产工艺为主线，注重结构设计、制造等基本知识和基本技能的传授。

本书的主要内容为：实木家具生产工艺、现代板式家具生产工艺、软体家具生产工艺、金属、竹藤家具生产工艺等。

“家具生产制造工艺”是家具专业的主干专业课程之一。

适用于家具加工专业，也可供相关的家具与室内装饰专门化课程选用，还可作为职工培训教材，同时可供从事本专业的技术人员和青年工人阅读参考。

<<家具生产制造工艺>>

书籍目录

第一篇 实木家具生产工艺 第一章 实木家具结构设计 第一节 实木家具的接合方式 第二节 实木家具的基本部件结构 思考题 第二章 实木家具的锯材配料 第一节 实木家具的材料 第二节 实木家具的锯材配料 思考题 第三章 方材毛料的加工 第一节 加工基准 第二节 加工精度 第三节 表面粗糙度 第四节 方材毛料的加工 思考题 第四章 净料的机械加工 第一节 榫头、榫眼的加工 第二节 榫槽和榫簧的加工 第三节 型面和曲面的加工 第四节 表面修整和夹具 思考题 第五章 方材的胶合和弯曲 第一节 方材的胶合 第二节 方材的弯曲 思考题 第六章 实木家具的装配工艺与设备 第一节 实木家具的装配结构 第二节 家具装配的工艺过程和要求 思考题 第七章 实木家具的生产、工艺过程与工艺文件 第一节 生产过程与工艺过程 第二节 劳动生产率 第三节 实木家具功能设计 第四节 生产工艺构成要素 第五节 产品的成本核算 第六节 实木家具生产工艺文件案例解析 思考题 第二篇 现代板式家具生产工艺 第八章 板式家具的裁板配料 第一节 板式家具的材料 第二节 板式家具的裁板配料 思考题 第九章 板式家具的部件胶合 第一节 覆面板的胶合工艺 第二节 家具型面部件的贴面工艺及工作原理 思考题 第十章 板式家具的部件弯曲 第一节 薄板胶合弯曲 第二节 开槽胶合弯曲和折板成型 第三节 模压成型 思考题 第十一章 板式家具的部件加工 第一节 板式部件尺寸精加工 第二节 板式部件边部处理加工 第三节 板式家具钻孔与“32mm系列” 第四节 型面、曲面加工和表面粗糙度 思考题 第十二章 板式家具的装配 第一节 板式家具接合方式和安装 第二节 家具装配的工艺过程及要求 第三节 总装配 思考题 第十三章 板式家具生产的工艺文件 第一节 家具功能设计 第二节 产品的成本核算 第三节 “32mm系统”家具工艺文件设计案例解析 思考题 第三篇 软体家具生产工艺 第十四章 软体家具的材料 第十五章 软体家具的结构 第十六章 沙发的制作工艺 思考题 第四篇 金属、竹藤家具生产工艺 第十七章 金属家具 第一节 金属家具的结构特点及连接 第二节 折、叠式家具 第三节 金属家具生产工艺 第十八章 竹藤家具 第一节 竹藤家具的材料 第二节 竹藤家具的结构 第三节 竹藤编织的方法 思考题 参考文献

<<家具生产制造工艺>>

章节摘录

(3) 配料时, 在允许的情况下, 不要过分地剔除缺陷。

(4) 发挥倍数毛料的加工优势。

一些短小零件, 如线条、拉手等, 为了便于以后加工和操作, 在配料时可以配成倍数毛料, 先加工成型后再截断或锯开, 既可提高生产率, 又可减少每个毛料的加工余量。

(5) 配料时, 在不影响美观的条件下, 尽量采用修补缺陷的方法。

(6) 尽量采用短接长、长拼宽的生产工艺, 以适合大规格毛料的需要。

通常在计算出材率时, 往往并不是以一批零件的出材率进行分别统计, 而是在加工一批家具产品后, 以一批家具的出材率进行综合统计; 其中不仅包括经配料所获取的毛料的材积, 也包括锯出毛料时, 其剩余的材料再配制更小规格的毛料的材积。

因此, 它实质上属于综合性的毛料出材率, 也是木材利用率的一种形式。

木材利用率在家具的加工过程中是一个区段性的概念, 因此, 当描述一个家具产品的木材利用率时, 必须同时说明是从哪个形态到哪个形态的木材利用率。

例如, 从板材到毛料的木材利用率; 从板材到成品的木材利用率等。

据统计, 从板材到净料的木材利用率一般为50%左右; 从板材到成品的木材利用率更低。

木材利用率因生产条件、技术水平以及综合利用程度的不同通常会有很大的差异。

木材利用率的高低通常是以所使用的锯材等级的高低而发生变化。

一般地, 材料等级越低, 木材利用率也将越低。

因此, 如何提高木材利用率, 合理使用木材, 一直是人们在不断追求和探索的一个十分重要的问题。

<<家具生产制造工艺>>

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>