

<<木家具制造工艺学-第二版>>

图书基本信息

书名：<<木家具制造工艺学-第二版>>

13位ISBN编号：9787503868306

10位ISBN编号：7503868309

出版时间：2012-12

出版时间：吴智慧 中国林业出版社 (2012-12出版)

作者：吴智慧 编

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>

<<木家具制造工艺学-第二版>>

内容概要

<<木家具制造工艺学-第二版>>

书籍目录

第2版前言 第1版前言 第1章绪论 1.1 木家具的定义和分类 1.2 木家具生产概述 1.3 家具工业发展概况 第2章材料 2.1 木材 2.2 木质人造板 2.3 贴面材料 2.4 涂料 2.5 胶黏剂 2.6 五金配件 第3章结构 3.1 木家具的结构类型 3.2 木家具的接合方式 3.3 木家具的基本构件 3.4 木家具的局部典型结构 第4章机械加工基础 4.1 加工基准 4.2 加工精度 4.3 加工表面粗糙度 4.4 工艺过程 第5章实木零部件加工 5.1 木材干燥 5.2 配料 5.3 毛料加工 5.4 方材胶合(集成材加工) 5.5 净料加工 第6章板式零部件加工 6.1 板式部件的类型 6.2 配料 6.3 贴面 6.4 板边切削加工 6.5 边部处理 6.6 钻孔加工 6.7 表面铣削与雕刻 6.8 表面修整与砂光 6.9 典型板式家具生产工艺 第7章弯曲零部件加工 7.1 弯曲部件的类型 7.2 实木方材弯曲工艺 7.3 薄板弯曲胶合工艺 7.4 锯口弯曲工艺 7.5 V形槽折叠工艺 7.6 人造板弯曲工艺 7.7 碎料模压成型工艺 第8章装饰与涂饰 8.1 涂饰工艺 8.2 涂饰方法 8.3 涂层干燥与漆膜修整方法 8.4 特种艺术装饰 第9章装配 9.1 装配的准备工作 9.2 部件装配 9.3 部件加工 9.4 总装配 9.5 配件装配 第10章工艺设计 10.1 工艺设计的依据 10.2 原材料的计算 10.3 工艺过程的制定 10.4 机床设备的选择和计算 10.5 车间规划和设备布置 第11章先进制造技术 11.1 制造技术及其发展特征 11.2 先进制造技术及其内涵 11.3 先进制造技术发展趋势 参考文献

章节摘录

版权页：插图：根据国家标准GB/T 6491—1999《锯材干燥质量》，锯材的干燥质量指标包括平均最终含水率、干燥均匀度（材堆内不同部位锯材含水率允许偏差）、锯材厚度上的含水率偏差、残余应力指标和可见干燥缺陷（弯曲、干裂）等。

依据这些指标的大小，将锯材的干燥质量分为四个等级。

在家具和木制品实际生产中，一般采用一、二等级的干燥锯材。

各等级锯材对应的质量指标见表5—2、表5—3所示。

5.2 配料 实木家具零部件的主要原材料是锯材。

零部件的制作通常是从配料开始的，经过配后料将锯材锯切成一定尺寸的毛料。

配料工段应力求使原料达到最合理的利用。

因此，配料就是按照产品零部件的尺寸、规格和质量要求，将锯材锯制成各种规格和形状的毛料的加工过程。

配料是家具生产的重要前道工序，直接影响产品质量、材料利用率、劳动生产率、产品成本和经济效益等。

配料包括选料和锯制加工两大工序，选料工序要进行细致的选择与搭配，锯制加工工序要进行合理的横截与纵解。

也就是说，在进行配料时，应根据产品质量要求合理选料，掌握对锯材含水率的要求，合理确定加工余量，正确选择配料方式和加工方法，尽量提高毛料出材率：这些是配料工艺的关键环节。

5.2.1 合理选料 合理选料是指选择符合家具产品质量要求的树种、材质、等级、规格、含水率、纹理和色泽等原料以及合理搭配用材，材尽其用。

配料所采用的锯材主要是毛边板或整边板。

采用毛边板可以充分地利用木材。

现在许多家具企业通常采用选购在厚度、宽度或者其中的某一项（或某几项）符合规格尺寸、材质、含水率、加工余量等方面要求的板方材，进厂后只需进行简单的锯截配料。

不同技术要求的家具产品以及同一家具产品中不同部位的零部件，对于材料的要求往往不是完全相同的。

例如：桌子的面与背板，对于材料的要求不同；实木弯曲椅的腿与普通实木椅的腿，对于材料的要求也是不同的。

因此，合理选料的原则或依据为：（1）必须着重考虑木材的树种、等级、含水率、纹理、色泽和缺陷等因素，在保证产品质量和符合技术要求的前提下，节约使用优质材料，合理使用低质材料，做到物尽其用，提高毛料出材率和劳动生产率，降低产品成本，达到优质、高产、低耗和高效的经济效果。

（2）根据产品的质量要求，高级家具的零部件以至整个产品往往需要用同一树种的木材来配料，而且木材都为高级木材；对一般普通家具产品，通常要将软材和硬材树种分开，将质地近似、颜色和纹理大致相似的树种混合搭配，以达到节约代用和充分利用贵重树种的木材。

（3）应该根据零部件在木家具产品用料中的部位和功能，同时考虑颜色、纹理及木材的软硬来进行选料。

按零部件在产品中所在部位的不同可分为外表用料、内部用料和暗处用料三种。

用于家具出面处如面板、台板、盖板、门框、腿、座架、旁板及抽屉面板等的外表用料，一般材质较好，纹理和色泽一致或能相搭配；用于家具内部如搁板、底板、中旁板、抽屉旁板、背板及衬板等的内部用料，材质可稍差一些，树种可不限，节子、虫眼、裂纹在不影响外观的情况下允许修补，允许存在不超过规定的腐朽、斜纹及钝棱；用于家具不可见部分如暗抽屉、双包镶内衬框（格）条等的暗处用料材质要求还可比内部用料更宽一些。

（4）应考虑零部件在家具中的受力状况、结构强度以及涂饰和某些特殊要求进行配料。

例如，带有榫头的毛料，其接合部位就不允许有节子、腐朽、裂纹等缺陷；产品要求涂饰并保持木材本色的透明漆时，其表面涂饰部位的木材的材质、树种、纹理和材色等要求很严格。

<<木家具制造工艺学-第二版>>

编辑推荐

<<木家具制造工艺学-第二版>>

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>