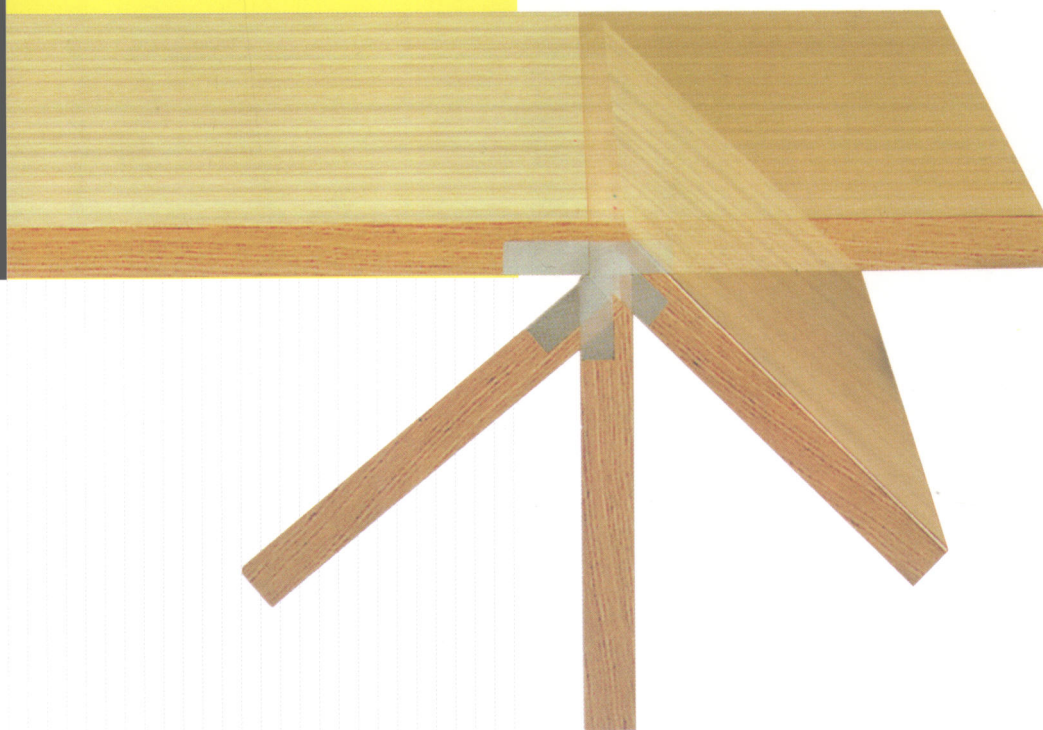


材料的魅力→
当代家具设计

板式家具

主编 许柏鸣
编著 王 华

东南大学出版社



材料的魅力→
当代家具设计

板式家具

主编 许柏鸣
编著 王 华

东南大学出版社



图书在版编目(CIP)数据

板式家具 / 王华编著. —南京:东南大学出版社,
2005.8

(材料的魅力:当代家具设计 / 许柏鸣主编)

ISBN 7-5641-0059-1

I. 板... II. 王... III. 家具-设计 IV. TS664. 01

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2005)第 070400 号

板式家具

著 者 王 华

策划编辑 赵 忠

责任编辑 刘屹立

责任印制 张文礼

出版发行 东南大学出版社
(南京四牌楼 2 号 邮编 210096)

出 版 人 宋增民

经 销 江苏省新华书店

印 刷 溧阳市晨明印刷有限公司

开 本 889 mm × 1194 mm 1 / 16

印 张 10.25

字 数 308 千字

版 次 2005 年 9 月第 1 版

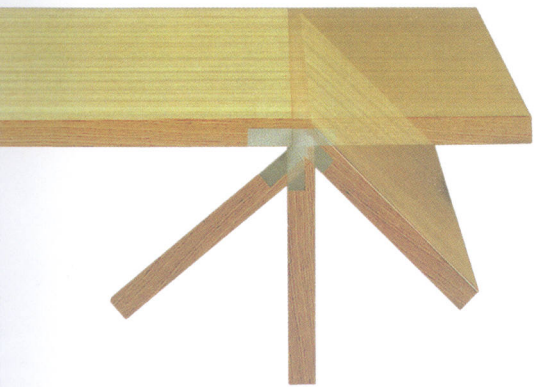
印 次 2005 年 9 月第 1 次印刷

印 数 1-3000

定 价 75.00 元

凡因印装质量问题, 请同读者服务部联系。电话: 025-83792328

材料的魅力



何为“材料”？《迈尔新百科全书》的定义是：“自原料中取得的，为生产半成品、工件、部件和成品的初始物料，如金属、石块、皮革、塑料、纸天然纤维和化学纤维等。”

材料是物质的。

因为，材料之于家具犹如骨、肉和皮肤之于人，分别起着支撑、充实与保护的作用，物理功能是其基本属性。

材料也是非物质的，那是基于其精神层面而言的。

每一种材料均有其独特的个性和语素，这些自身的个性和语素通过设计师的情感支配、技术驾驭与艺术创作可以获得灵性，从而最大限度地展现其内在的物语与动人的魅力。如：由年轮产生纹理的天然木材的自然淳朴、清闲恬静，各类金属材料的坚硬、道劲和深沉，玻璃材料的纯净和晶莹，还有塑料的致密与光洁，以及布纤维的温暖、柔和与舒适。

将材料的自然特性发挥到极致乃是家具形式美的第一要义。

随着科学技术的高速发展，各种人造材料不断涌现，各种天然材料经过改性、合成或重组，在不失原有基本特质的基础上，被赋予更为完美的综合性能，从而为家具设计提供了更为宽广的创作空间。这些材料的不同组合及嬗变，给家具行业带来了勃勃生机。

材料以其独特的语言与我们进行着交流和沟通，或沉静似水，或激情四溢，

有的冷凝，有的娇媚，它们既有大自然赋予的秉性又有人工塑造的特质。

作为人类的忠实伴侣，家具只有通过材料才得以成形，并通过材料与人体亲密接触。因此，生活中人们的舒适程度不仅取决于家具形体的构筑，更在于材料的选择。材料科学不仅使设计师痴迷，同时也让使用者无法抵挡它与生俱来的与人类亲近的自然属性。

材料在大自然赋予的天性下，正日益拓展并不断完善它神圣的使命。

步入由各式材料所构筑的家具世界，令我们目不暇接、流连忘返。

“材料的魅力——当代家具设计”丛书由《实木家具》、《板式家具》、《金属家具》、《玻璃·塑料家具》、《布艺·皮革·藤家具》五部专著组成，它们各自成册又同属一个体系。每部专著都有一篇综述，系统介绍相应材料的基本性能及由其构成的家具特点；主体部分以精美的图片为主，并按家具的设计与使用特点进行细分和点评。

丛书的基本素材全部取自以意大利为代表的欧洲最新、最时尚的设计资料，既有实际使用的商品，也有凸显艺术创意的设计力作；既可作为设计师与制造商等专业人士的参考资料，也可为消费者鉴赏、选购、使用和保养家具提供指导。

材料的魅力——家具，愿我们细细品味，分享快乐！



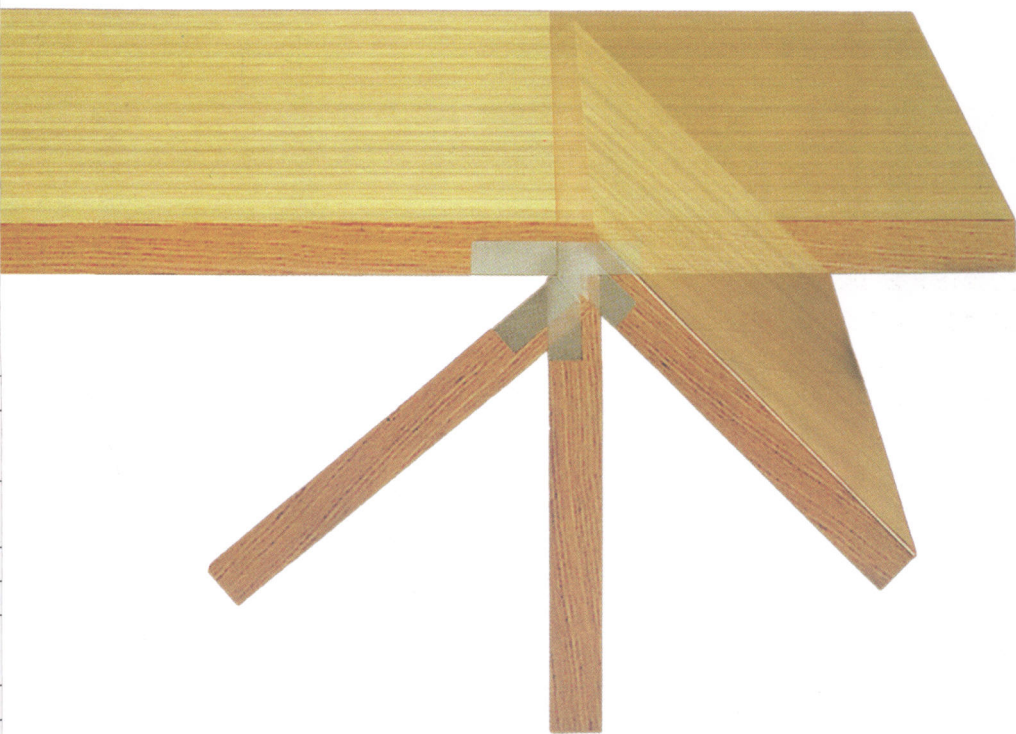
目录

1	综述	006
1.1	板式家具用材	006
1.1.1	胶合板	007
1.1.2	刨花板	007
1.1.3	纤维板	008
1.1.4	细木工板	008
1.1.5	空心板	008
1.1.6	单板层积材	008
1.1.7	集成材	008
1.2	人造板表面装饰	009
1.2.1	薄木	009
1.2.2	印刷装饰纸	009
1.2.3	合成树脂浸渍纸	009
1.2.4	装饰板	009
1.2.5	塑料薄膜	010
1.2.6	油漆	010
1.3	板式家具设计	010
1.3.1	造型元素以“面”为主,“点”、“线”为眼	010
1.3.2	去繁就简,突出功能	010
2	板式家具	011
2.1	卧室家具——床、床头柜	011
2.2	卧室家具——衣柜	054
2.3	子女房家具	092
2.4	客厅家具	110
2.5	餐厅家具	146

1

综述

几千年来，在世界上的大多数国家和地区，木材一直是制作家具的主要材料。从古埃及赫特芬雷斯王后的木制御椅到古希腊最具吸引力的椅子——Klismos，从炫耀、奢华的欧洲巴洛克风格到内敛、含蓄的中国明式风格，木制家具的魅力经久不衰。毫无疑问，天然木材作为家具制作的一种理想材料，是任何其他材料无法完全替代的。



然而，再好的材料也会有它的缺陷，木材也一样。首先提及的，是木材的湿胀干缩性——这是指木材在自然条件下吸湿而膨胀、解吸而收缩的特性。木材的这种特性，会使木材暴露在空气中时，受温度和湿度的影响，发生尺寸、形状和强度的变化，导致变形、开裂、扭曲和翘曲等现象。这是用木材制作家具的天然缺陷。传统木家具的制作通常采用框式结构、榫卯接合，正是因为框式结构的家具零

部件大多为线性构件，能够很好地避免木材湿胀干缩的特性对家具结构潜在的破坏。

到了20世纪，人类步入了工业化生产的时代，家具产业同样不可避免从“手工生产”到“工业化生产”的转变，在这过程中，传统家具榫卯接合的框式结构由于不利于工业化生产而被逐渐淘汰。但是，如果不采用框式结构，我们就必然要寻求另外的途径来克服木材的自然缺陷。人造板正是在这种机遇下产生的，它作为一种标准工业板材给家具这一传统行业带来了革命性的变化，为家具的工业化生产打开了方便之门。与实木板材相比，人造板在幅面方向的尺寸稳定性非常好，表面硬度也高于一般木材，特别适合于主要承受静载荷的柜类家具。于是，以人造板为基材的板式家具应运而生，它是家具工业化生产的产物。

此外，人类社会在几千年的发展过程中，对木材的过度采伐直接造成了自然环境的破坏和今天原木材料的紧缺，保护环境、合理开发和利用森林资源已经刻不容缓。人造板的出现正好顺应了这种呼声，迅速成为了家具制作的主要用材。

当然，需要重申的是，人造板同样无法完全替代天然木材的地位，它的出现只是为人们提供了一种新的生活选择。

1.1 板式家具用材

板式家具是基于工业板材的出现而出现的，现在用来制作家具的工业板材主要有以下几种：胶合板、刨花板、纤维板、细木工板、空心板、单板层积材和集成材等。由于是人造工业板材，因此这些板材的幅面都比较大，同一种板材还有



不同幅面的尺寸规格;同时,这些板材的质地都很均匀,表面平整,有利于生产加工,且变形小,利用率也高。

1.1.1 胶合板

胶合板是将原木蒸煮软化,经旋切或刨切成薄片,再经干燥、整理、涂胶、组坯、压合等工艺制成。它是由3层或多层(一般为3~13层)奇数的单板组合,并使相邻单板的纤维方向垂直胶合而成的一种木质人造板。

组成胶合板的单板属于薄木。厚度在0.1~3 mm之间的薄木片称为薄木。薄木根据制造方法不同分为三种:用锯割方法所得的薄木称为锯制薄木;用刨削方法得到的薄木称为刨制薄木;用旋切方法得到的薄木称为旋制薄木,旋制薄木专称单板。锯制薄木由于制作过程中木料损耗大,因此已很少采用;刨制薄木纹理美观,表面裂纹小,多用于人造板和家具的饰面层;旋制薄木的纹理都是弦向的,不很美观,表面裂纹较大,一般厚度在0.5 mm以上,通常用作胶合板的基材,而胶合板的面层材料一般都是质量较好的单板。

胶合板在家具生产和室内装修中被广泛应用,它具有幅面大、厚度小、密度小、强度高等优点,而且木纹美丽、表面平整,同时又不易翘曲变形,是一种非常普及的人造板材。在使用性能上,胶合板要比天然木材优越,它的结构(结构三原则:对称原则、奇数层原则、层厚原则)决定了它的各向物理力学性能比较均匀,克服了天然木材各向异性等缺陷。

此外,胶合板利用单板胶合而成,以代替原木直接锯解成的板材使用,提高了木材的利用率。每2.2 m³原木可生产1 m³胶合板;生产1 m³胶合板,可代替

相等使用面积的4.3 m³左右原木锯解的板材使用。

胶合板在实际应用中,可以与木材或其他人造板材配合使用。它适用于家具上大幅面的部件,不管是出面还是做衬里,都极为合适。如各种柜类家具的门板、面板、旁板、背板、顶板、底板,抽屉的底板和面板,以及成型部件如折椅的靠背板、座面板、沙发扶手、台面望板等。在家具生产中常用的,有厚度在12 mm以下的普通胶合板和厚度在12 mm以上的厚胶合板,以及表面用薄木、木纹纸、浸渍纸、塑料薄膜以及金属片材等贴面做成的装饰贴面板。

胶合板的常用幅面尺寸(宽×长, mm)为:915×915、915×1220、915×1830、915×2135、1220×1220、1220×1830、1220×2135、1220×2440,其中1220×2440最常用;厚度(mm)为:3、5、9、12等,超过12 mm的为厚胶合板。胶合板的厚度与其单板层数有关,可以根据具体需要而订制。

1.1.2 刨花板

刨花板是将木材加工剩余物(板皮、截头、刨花、碎木片、锯屑等)、采伐剩余物、小径木或非木本植物纤维原料加工成碎料和刨花,并施加胶粘剂后,经铺装和热压制成的板材,是人造板的主要品种之一。刨花板表面无木纹,生产中需经二次加工装饰(表面贴面或涂饰),广泛用于板式家具生产和建筑室内装修。

刨花板具有许多优点:①幅面尺寸大,表面平整,平面上各个方向的性质较一致,结构比较均匀;②可按照需要加工成较大幅面的板材,可根据用途选择所需的厚度规格,使用时不需在厚度上再加工;③不需干燥可直接使用;④便

于实现生产自动化、连续化;⑤刨花板最大的优点是利用小径木和碎料,综合利用木材,节约木材资源,提高木材利用率。

刨花板的主要缺点是:①容积重较大,因而用它制成的木制品重量也大;②刨花板边缘暴露在空气中容易吸湿,并使边部刨花脱落,影响质量;③平面抗拉强度低,切削加工性能差,不宜开榫,握钉力低;④游离甲醛释放量大。

刨花板按制造方法,可以分为平压法刨花板(平面上强度较大)、挤压法刨花板(纵向静曲强度小,一般都要用单板贴面后使用)、滚压法刨花板和模压法刨花板。

按结构又可以分为单层结构、多层结构(三层、五层、七层)和渐变结构刨花板等。其中,单层结构刨花板由拌胶刨花不分大小的铺装后压成,这种刨花板饰面时较困难;三层结构刨花板,外层用较细的机械刨花,用胶量较大,芯层用较粗的刨花,用胶量较小,层与层之间界限明显;渐变结构刨花板,在板的厚度方向上,刨花的形状和尺寸由表层向中间层逐渐加大,并没有明显界限。

上述各类刨花板中,比较适合于板式家具制作的是平压法三层结构刨花板和平压法渐变结构刨花板。这两种刨花板强度都较高,尺寸稳定性也较好,表面比较细致平滑,可以进行各种表面装饰。

刨花板常见的幅面尺寸(宽×长, mm)为:915×1830、915×2135、1220×1220、1220×1830、1220×2440、1000×2000,厚度(mm)为:6、8、10、13、16、19、22、25、30等。在板式家具生产中,幅面规格为2440×1220,厚度为16、19的刨花板最为常用。

1.1.3 纤维板

纤维板是以木本植物纤维或非木本植物纤维为原料,经施胶、加热、加压而制成的人造板,是人造板的主要品种之一。

纤维板根据密度的不同,可分为硬质纤维板、半硬质纤维板和软质纤维板三种。其中半硬质纤维板又称中密度纤维板(英文缩写为“MDF”),是现在民用板式家具生产中运用最广泛的基材。硬质纤维板以前也用于家具的生产制作,但现在使用得已经很少了,它现在的主要用途之一是作为复合地板的基材。软质纤维板具有吸声、绝热等性能,因此通常在建筑工程中用于绝缘、保温、吸音等方面。

中密度纤维板(以下简称“中纤板”)具有以下优点:①具有较均匀和较高的强度,抗弯强度为刨花板的两倍;②表面平整光滑,便于胶贴各种饰面材料、涂饰涂料和印刷处理,不存在天然缺陷和离缝、叠层等加工缺陷;③切削加工(锯截、开榫、开槽、磨光等)性能好,类似天然木材;④结构均匀致密,可以镂铣、雕刻和铣型。板边也可以铣削,可以不经过封边而直接涂饰。

中纤板的缺点是:①它的容积重很大,以它为基材的家具很重,不易搬运;②在握钉力方面它虽然好于刨花板,但不宜反复拆装,否则握钉力会降低。

中纤板常用的幅面尺寸与刨花板类似,厚度(mm)为:6、8、9、12、15、16、18、19、21、25等。

1.1.4 细木工板

细木工板又称大芯板、木芯板、木工板,是将厚度相同的木条,同向平行排列拼合成芯板,并在其两面按对称性、奇数层以及相邻层纹理互相垂直的原则各胶贴一层或两层单板而制成的实芯覆面板材。所以细木工板是具有实木板芯的胶合板,也称实心板。

细木工板结构稳定,不易变形,易于加工,强度和握钉力高,尤其适于制作台面板和坐面板部件以及结构承重构件。与实木板相比,细木工板利用边材小料,节约优质木材;板面纹理美观,不带天然

缺陷;横向强度高,板材刚度大;板材幅面宽大,表面平整一致。与上述三种人造板相比,其主要的优点是质轻,强重比(即强度与重量之比)高,是装修木作基底的主要材料之一。

市场上通常将细木工板分为机拼和手拼两种。所谓机拼是指其芯板由机器将木块拼接而成,木块之间缝隙均匀致密,表面平整,质量较好;而手拼板的芯板由手工拼接而成,木块之间缝隙大小不一,彼此衔接不够紧凑,质量一般,价格相对低于机拼板。

细木工板的常用幅面尺寸(宽×长,mm)为:915×915、915×1830、915×2135、1220×1220、1220×1830、1220×2440,常用厚度(mm)为:12、14、16、18、19、22、25等。

1.1.5 空心板

空心板是由覆面材料和轻质芯层材料(空心芯板)所组成的空心复合结构板材。用于家具制作的空心板,其芯层材料通常由周边木框和空心填料组成,然后在轻质芯层材料的一面或两面使用胶合板、硬质纤维板或装饰板等覆面材料胶贴。这样制成的空心板又称为包镶板(一面胶贴覆面的为单包镶,两面胶贴覆面的为双包镶)。

组成空心板芯层材料的周边材料主要有实木板、刨花板、中密度纤维板、多层胶合板等;而空心填料主要有单板条、胶合板条、纤维板条、牛皮纸等制成的方格形、网格形、蜂窝形、波纹形、瓦楞形、圆盘形等。

空心板的覆面材料有很多种,最常用的有胶合板、中密度纤维板、硬质纤维板、刨花板、装饰板等平面薄板材料。空心板表面的覆面材料主要有两种作用,其一是加固结构的作用(将芯层材料中的周边框架与空心填料纵横向连接固定,提高板材的强度和刚度);其二是表面装饰的作用(覆面材料本身可以具有多种装饰效果)。

空心板覆面材料的选择,要根据空心板的用途和芯层结构来确定。通常在板式家具的制作中,空心板的覆面材料多采用薄型胶合板、薄型中密度纤维板或薄型刨花板。但在一些质量要求比较

高的地方,覆面材料不可太薄,否则容易从空心板覆面材料上隐约看出里面芯层材料的框架结构,给人一种板面不平整的感觉;另外,对于像桌面、台面等面层材料,也需用五层以上胶合板、厚中密度纤维板或厚刨花板覆面,以提高其表面力学性能,增加使用寿命。如果空心板采用蜂窝状、网状或波状空心填料作芯层,覆面材料也最好用厚板;或者可将覆面材料分为两层,内层为中板,采用旋切单板,外层为表板,采用刨切薄木,两层纤维方向互相垂直,既省工又省料。

1.1.6 单板层积材

单板层积材(英文缩写为“LVL”)是把旋切单板多层顺纤维方向平行地层胶合而成的一种高性能产品。

单板层积材与胶合板类似,但胶合板是以大平面板材的使用为主,而单板层积材要求长度方向强度大,是以宽度较小的方材为主的。因此胶合板采取相邻层单板互相垂直的配坯方式,使板材纵横向上尺寸稳定、强度一致;而单板层积材是将所有单板在纤维方向平行层积胶合起来的。

单板层积材出材率高,可以充分利用小径材、弯曲材和短原木进行生产;另外,单板在拼接和层积胶合的过程中,可以避免原木的缺陷或将其分散错开,既保证了单板层积材的尺寸稳定性,又提高了强度和材性。其次,由于单板在纵向和横向可以进行接长和拼宽,因此以单板层积材为原料的家具构件的尺寸在长、宽、高三个方向上就比较灵活,使用时可以垂直于胶层或平行于胶层受力。

层积材按功能可以分为非结构用LVL和结构用LVL;按原材料可以分为针叶材LVL和阔叶材LVL。非结构用LVL的规格有:厚度9~50mm、宽度300~1200mm、长度1800~4500mm;结构用LVL规格有:厚度25mm以上、宽度300~1200mm、长度根据需要定,其等级分为:特级(12层以上)、一级(9层以上)、二级(6层以上)。

1.1.7 集成材

集成材是将木材纹理平行的实木板材或板条在长度或宽度上分别接长或拼

宽(有的还需再在厚度上层积)胶合形成一定规格尺寸和形状的木质结构板材,又称胶合木或指接材。

由板材或小方材在厚度、宽度和长度方向胶合而成的集成材具有许多优点:首先,集成材在制作工程中可以充分利用小径材,做到小材大用;同时,在选择小方材时,可以除去天然木材上的节疤、虫眼、腐朽等瑕疵,做到劣材优用。第二,集成材由小材胶合而成,因此在尺寸上不再受原木尺寸的限制,可以根据设计需要制得各种尺寸的家具构件,家具造型的选择也更灵活多变。第三,集成材在胶合前就进行坯料干燥,干燥时方材尺寸较小,相对于大块木材更易于干燥,有利于大截面和异型结构木质构件的尺寸稳定,因此,相对于实木构件而言,集成材的尺寸稳定性更高。此外,由于集成材没有从根本上改变木材的天然结构和特性,因此它在材质上继承了木材天然的纹理、良好的强重比和亲切的质感;而且在胶合前就可以对小方材进行防腐、防火、防虫等各种特殊功能的处理,相对于大截面锯材,大大提高了木材处理的深度和效果,从而能有效延长木制品的使用寿命。

1.2 人造板表面装饰

没有经过饰面处理的人造板材通常称为素板,在家具制作中,素板必须经过表面装饰和封边处理才能应用于家具成品。表面装饰及封边处理不仅仅是为了美观和提升视觉效果,它还有很多作用:① 遮盖人造板表面的部分缺陷;② 保护表面,使人造板表面具有耐磨、耐热、耐水、耐候、耐化学药品污染等性能;③ 可以使人造板与周围的空气隔开,防止其随着周围空气温湿度的变化而吸湿膨胀或干燥收缩;④ 防止人造板内部的有毒物质(如甲醛)进入空气,污染使用环境。

人造板饰面(包括封边)材料按材质的不同主要可以分为三种类型:木质类、纸质类和塑料类,其他的还有各种纺织物、合成革、金属箔等。其中,木质类的有天然薄木、人造薄木、单板等;纸质类的有印刷装饰纸、合成树脂浸渍纸、装饰板等;塑料类的有聚氯乙烯(PVC)薄

膜、聚乙烯(PVE)薄膜等。

1.2.1 薄木

薄木已在上述关于胶合板的介绍中提到。饰面用的薄木通常都是珍贵树种的刨制薄木,它具有珍贵木材的天然纹理,美观自然,手感舒适,是最理想的饰面材料,只是成本较高,往往被用在高档家具的制作上。

由于薄木的厚度很薄,表面硬度低,防腐蚀抗污染能力低,所以薄木饰面的家具还需进行表面涂饰,以增强各种表面性能。其实,在木制品表面贴薄木进行装饰的方法并不是近代工业发展的产物,而是远在古埃及时代就出现了,所不同的只是生产制作上的古今差异。然而,由于珍稀木材资源的逐年紧缺和贴木皮家具较高的价格,木皮饰面的家具很难在普通消费群体中普及。此时,便出现了种种模仿天然木材纹理的方法,如印刷装饰纸、聚氯乙烯薄膜和三聚氰胺(合成树脂浸渍纸的一种)饰面的板材,都可以通过印刷技术来模仿天然木纹。

此外,科技木也是自然薄木的一种替代产品,它是以普通木材为原料,采用电脑虚拟与模拟技术设计,经过高科技手段制造出来的仿真甚至优于天然珍贵树种木材的全木质新型表面装饰材料。科技木不但保持了自然木材的优良属性,还可以通过技术手段仿制天然珍贵树种的纹理,更可以自由构造各种艺术图案和美丽花纹。因此,科技木是一种非常理想的饰面材料,具有很大的应用前景和发展潜力。

1.2.2 印刷装饰纸

印刷装饰纸(又称木纹纸)是一种印有木纹或各种图案的纸张,它可以通过图像复制或人工方法在纸上模拟出各种树种的木纹或石材、布料等图案花纹。

印刷装饰纸用于直接胶贴在经过打磨的基材表面上,然后用涂料涂饰表面。其特点是工艺简单,成本低,装饰性能好,经涂饰后具有一定的耐热、耐化学性,可以用于各种弯曲及异型家具部件的表面装饰;缺点是装饰层薄,耐磨性差,所印纹理之立体感和质感较差。印刷装饰纸在中低档家具的生产制作中应用普遍。

1.2.3 合成树脂浸渍纸

合成树脂浸渍纸是将原纸浸渍热固性合成树脂后,经干燥使溶剂挥发而制成的树脂浸渍纸。

用合成树脂浸渍纸贴面时一般不用涂胶,因为浸渍纸干燥后,合成树脂尚未完全固化,此时在加热条件下将浸渍纸贴于人造板基材表面,由于树脂遇热固化,与基材紧密粘结,并在表面形成一层致密的保护膜,使板材表面不再需要涂饰任何涂料即可制成预饰面板材。

根据树脂的不同,合成树脂浸渍纸主要分为以下几种:三聚氰胺树脂浸渍纸、酚醛树脂浸渍纸、邻苯二甲酸二丙酯树脂浸渍纸和鸟粪胺树脂浸渍纸等。其中,在家具的生产制作中最常用的是三聚氰胺树脂浸渍纸。用三聚氰胺树脂浸渍纸贴面的刨花板、中密度纤维板(简称三聚氰胺板)被广泛用于厨房家具、办公家具和校用家具中。

与薄木贴面和印刷装饰纸不同的是,浸渍纸饰面工序是在人造板开料前的整板上进行的,制成的是一种预饰面板材。因此,此类板材适用于制作一些家具中的平直构件,且效率高,成本低;而对于弯曲件或异型件,一般不宜采用。用浸渍纸饰面的板材制成家具零部件后,还需进行封边处理。

1.2.4 装饰板

装饰板又称防火板,即三聚氰胺树脂装饰板,是由多层三聚氰胺树脂浸渍纸和酚醛树脂浸渍纸经高压压制而成的薄板。

装饰板通常分为五层,第一层为表层纸,透明,主要起保护和提高板面理化性能的作用;第二层为装饰纸,带有各种颜色和纹理,主要起装饰作用;第三、四、五层为底层纸,由不加防火剂的牛皮纸浸渍酚醛树脂制成,主要起增加装饰板的厚度及强度的作用,其层数可根据板厚而定。

这种装饰板表面平滑光洁,能模拟各种木材纹理和花纹图案,色泽鲜艳,具有较好的耐磨、耐火、耐水、耐污染和耐热性,特别是装饰工艺简单(直接胶贴到人造板上即可),手工操作方便,常用于厨房家具、办公家具和校用家具的制

作中,尤其在以手工操作为主的室内外装修工程中应用广泛,用装饰板饰面的家具表面无需再涂饰涂料。

1.2.5 塑料薄膜

塑料薄膜是一种在加热条件下压制而成的热塑性树脂膜。目前常见的塑料薄膜主要有聚氯乙烯(PVC)薄膜、聚乙烯(PVE)薄膜、聚碳酸酯薄膜以及聚酯(PET)薄膜等。

聚氯乙烯(PVC)薄膜是最常用的一种塑料薄膜,是由聚氯乙烯树脂、颜料、增塑剂、稳定剂、润滑剂和填充剂等,在混炼机中炼压而成的热塑性片材。同木纹纸一样,PVC薄膜上也可以印有各种木纹或图案,装饰性能好,并通过胶贴与基材结合,可用于各种弯曲及异型件的表面装饰;所不同的是PVC薄膜可以根据图案纹理压制出相应的凹凸质感,且不需要再经表层涂饰。

PVC薄膜色调柔和,美观逼真,透气性小,具有真实感和立体感,贴面后可减少空气湿度对基材的影响,具有一定的防水、耐磨、耐污染的性能;但其耐热性差,不耐日晒,表面硬度低,很容易被划伤。其受热后柔软,适用于室内家具中不受热和不受力部件的饰面和封边,尤其是适于进行浮雕模压贴面。

1.2.6 油漆

在前面介绍的五种饰面材料中,前两种——薄木和印刷装饰纸饰面的家具表面还需进行涂饰油漆。油漆是指涂布于物体表面能够干结成坚韧保护膜的物料的总称。从表面效果来说,油漆的选择主要考虑两方面,一是做开放漆或封闭漆(针对表面贴木皮的家具);二是光泽度,即做亮光或亚光,其中亚光又可

细分为七分光、五分光、三分光和全消光,目前,家具市场上最普遍的是亚光效果。

除了上述在薄木或印刷装饰纸饰面的基础上涂饰油漆外,油漆也可以直接涂饰在人造板上,即做混色油漆(俗称混水漆,主要针对质地较细腻的板材,如胶合板或中密度纤维板,且在油漆前还需要在板上刮腻子找平)。混色油漆即带有各种颜色的不透明油漆。由于是在人造板基材上直接涂饰,因此必须采用不透明油漆完全遮盖住基材的底色。混色油漆通常用来取得鲜艳的纯色效果,如大红、普蓝、草绿等,在儿童板式家具上应用较为普遍。需要特别说明的是白色,在做白色油漆时,为了彻底遮盖住基材底色和取得非常饱满的白色效果,往往在基材上先贴一层白色的纸,然后再做白色的油漆。

1.3 板式家具设计

以人造板为基材生产制作的板式家具因其独特的风格而自成一体,体现在板式家具的设计上,主要有以下几个特点。

1.3.1 造型元素以“面”为主,“点”、“线”为眼

传统实木家具普遍采用框式结构,线性构件多,从造型上看,“线”元素的把握往往成为框式家具设计中最核心的部分。相比较而言,由于板式家具的主要零部件都是板状构件,采用的是独特的板式结构,家具造型中线性构件较少,因此板式家具的设计往往以“面”的构成为主,以“面”的构成为形之基本,而“点”与“线”在此往往起“点睛”或“出

彩”的作用,用之必精,用之必醒。在家具实物中,“点”与“线”往往通过五金件(如拉手、脚或一些装饰五金)来实现。

“面”的构成可以分为同一件家具上若干“面”之间的关系和同属一个系列(或位于同一空间内)不同家具上的“面”之间的关系两类。板式家具的设计中,以“面”为主的各种元素之间的关系处理,可以归结为以下几种形式语言:统一与变化、比例与尺度、节奏与韵律、对称与平衡、稳定与轻巧、调和与对比、过渡与呼应、主从与重点以及比拟与联想等。

1.3.2 去繁就简,突出功能

板式家具发展的历史,同时也是设计以人为本的思想逐渐为人们所认识的历史。基于人造板材的板式家具从一开始就摒弃了古典家具繁复的装饰和线条,而以简约的风格出现,其流畅的线形、自由的块面,代表了一种轻松、惬意的生活方式。

然而外观简约的板式家具并不“简单”,时尚的造型并不是随意之作,以人为本的思想融入在点滴的细节设计中,使家具的使用更科学、更舒适。如床屏的弧线往往是人体背部曲线的体现,使人体长时间靠坐在床上时不易疲倦;衣柜内部空间的划分越来越细致——领带、衬衫、裤子等都有专门的功能空间存放,不但充分利用了空间,而且有利于整理和存取;客厅的厅柜更是考虑了具体生活中的细节差异,而设置了多种功能的选择。具有代表性的是单体组合式的厅柜,主人可以根据自己的喜好挑选若干个单体家具进行功能组合,还可以有多种材质或面料进行选择,生活在细节中变得更丰富,在人性化的设计下更接近我们的理想。

2

板式家具

2.1 卧室家具——床、床头柜

阳光透过纱帐,弥漫得卧室里到处是懒散的温馨,床,静静地卧着享受着它核心的角色。板式家具简单、清爽的床屏一如主人归家时的心境——放下压

力,放下沉重,放松心情。淡淡的木纹或是柔软的布艺,都能使人感受到从身体到心灵的慰藉。板式家具的床最是优雅的代表,线与面和谐乐章、简洁中的优雅,凝聚了新贵特有的气质。

床的功能,在板式结构中也得到了最大的发挥。整体床箱所拥有的储藏空间,使居家主人无须再为大件被褥的存

放为难;精巧的床抽用来收纳一些换季的家居用品也适得其用。

床头柜是床的补充和延伸,通常用来存放一些小件物什。但这看似简单的功能,若是设计得细致,往往能使主人感受到额外的惊喜。

Onda

制造商 San Giacomo (意大利)





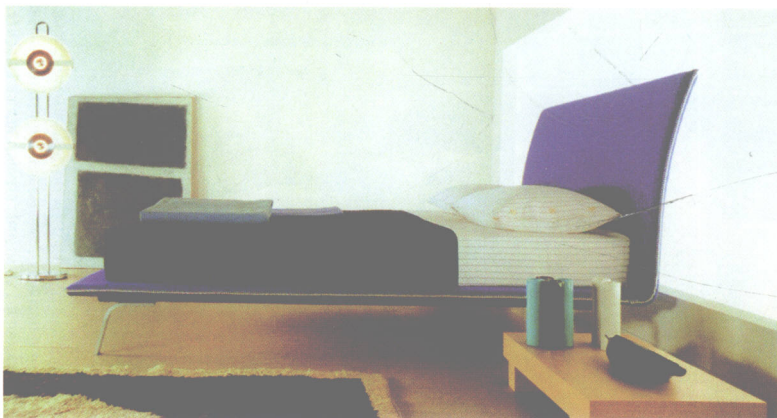
制造商 Frac Arredamenti (意大利)

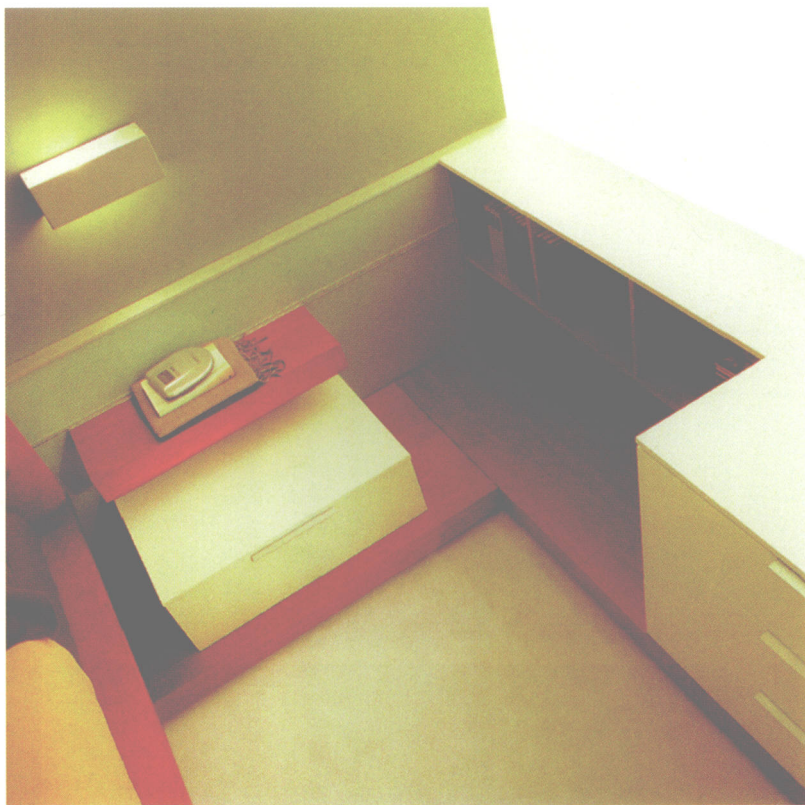


制造商 Frac Arredamenti (意大利)
一种风格的完成,是由周围的各个配置决定的。樱桃木床与床头柜,就与储物柜的外观和材质形成呼应

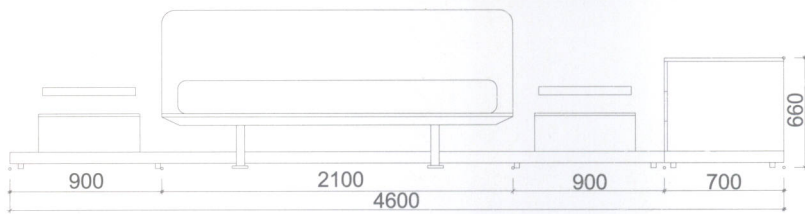






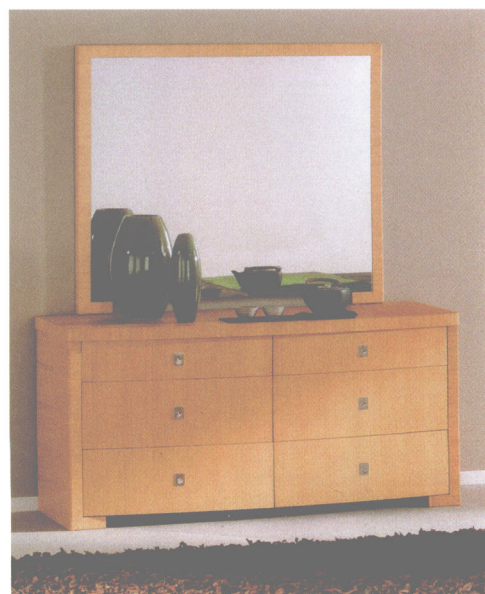


每一个细部的设计都是为了功能的最大化





制造商 Lema (意大利)



制造商 Creativity Line srl (意大利)

