

爱上家居

Home:
Creativity in your life

11人の木工家に教わるシンプル家具づくり

我的木工家 指导书

11 位木工名家
19 个制作项目
5 大布置门类

教你亲自动手制作适合自己的
木质家具！

桌子 · 架子 · 椅子 · 木艺装饰件 · 餐具



人民邮电出版社
POSTS & TELECOM PRESS

爱上家居

Home:

Creativity in your life

[日] NHK 出版 编
宁凡 译

11人の木工家に教わる
**我的木工家教
指导书**

人民邮电出版社

北京

图书在版编目(CIP)数据

我的木工家教指导书 / 日本NHK出版编 ; 宁凡译

— 北京 : 人民邮电出版社, 2014.5

(爱上家居)

ISBN 978-7-115-35131-9

I. ①我… II. ①日… ②宁… III. ①木家具—制作

IV. ①TS664.1

中国版本图书馆CIP数据核字(2014)第066282号

版权声明

11NIN NO MOKKOSAKKA NI OSOWARU SIMPLE KAGU DUKURI edited by NHK Publishing, Inc.
Copyright © 2010 NHK Publishing, Inc. All rights reserved. Original Japanese edition published by NHK Publishing, Inc.

This Simplified Chinese edition published by Posts & Telecom Press with NHK Publishing, Inc., Tokyo in care of Tuttle-Mori Agency, Inc., Tokyo through Shinwon Agency Co. Beijing Representative Office, Beijing.

本书简体中文版由NHK Publishing, Inc.授权人民邮电出版社出版发行。未经出版者书面许可,不得以任何方式复制或抄袭本书的任何部分。

版权所有,侵权必究。

内 容 提 要

本书请11位木工家具制作高手模拟为家教分别介绍一款木质家具的制作方法,每个项目从选材、尺寸、制作方法、注意事项、成品展示等角度做了详细介绍。本书介绍的19个项目涉及椅子、桌子、书架、酒架、相框、餐具等,并对常用的木工DIY所需工具做了简要介绍。

◆ 编 [日]NHK 出版

译 宁 凡

责任编辑 周桂红

执行编辑 马 涵

责任印制 周昇亮

◆ 人民邮电出版社出版发行 北京市丰台区成寿寺路11号

邮编 100164 电子邮件 315@ptpress.com.cn

网址 <http://www.ptpress.com.cn>

北京瑞禾彩色印刷有限公司印刷

◆ 开本: 690×970 1/16

印张: 6.25

字数: 180千字

印数: 1—3 000册

2014年5月第1版

2014年5月北京第1次印刷

著作权合同登记号 图字: 01-2012-4894 号

定价: 39.00元

读者服务热线: (010)81055339 印装质量热线: (010)81055316

反盗版热线: (010)81055315

广告经营许可证: 京崇工商广字第0021号



集成板

用若干块同树种的板材或方材集合而成的板材。通过观察接缝就能判断出是否为集成板。这种木材主要使用松木作为原料。市面上提供大尺寸的较多。



胶合板

用若干张较薄的木板胶合而成的板材。木质不宜用来固定螺丝或钉子。达到一定厚度的时候，如大芯板是可以用来固定螺丝的。照片中的榉木胶合板是在表面贴有一层光滑的榉木板，比柳安木胶合板要贵。此类板材规格种类十分丰富。



木材正面

木材反面

由于木材自然的干燥收缩，会造成图中表现的这样的曲面现象。即使木材出现了弯曲，也可以把木材的反面作为正面来使用，并不会对外观有过多影响。



1 级 SPF 板材的规格

从上到下依次是：

1×1 板材 (19×19)

1×2 板材 (19×38)

1×3 板材 (19×63)

1×4 板材 (19×89)

1×6 板材 (19×140)

关于所用的木材

本书介绍的主要是便于裁切和固定螺丝的木材。这些木材可以通过家装建材市场购买到。但如果找不到与书中完全相同的材料时，可以选择尺寸相近的其他种类的木材（有时同一种类的木材的尺寸也有所不同）。另外不要选择那些容易变形的木材。

让商家提供裁切服务

通常一块木材的长度有 910mm 或 1820mm。需裁切这些东西的时候，可以利用建材市场提供的收费裁切服务，这会比较方便（译者注：这与中国的建材市场略有不同）。除了可以进行直线裁切外，还可以让商家裁切成曲线的。实际操作时要根据木材的用途而定。

木材各部分的名称



使用实木木材的时候

尽量让有年轮的一面作为正面来使用。在涂漆的时候也不要过于覆盖这些木纹，将木纹本身的美感表现出来即可。

SPF 板材

SPF 是云杉 (Spruce) 松木 (Pine) 冷杉 (Fir) 的缩写，将这 3 种木材制成一块木板就是 SPF 板材。该板材的规格用 1 级或 2 级来称呼，表示为 1× 多少或 2× 多少。这种板材在木材相关商店中十分常见，加工起来比较容易，价格也十分低廉。



杉木

实木板（由完整的木材裁切而成的木板），加工简单、价格适中。这种板材木纹明显，越接近年轮的中心部位颜色越红。



松木

在建材市场上，红松和鱼鳞云杉比较常见。市场上销售的此类板材表面粗糙，主要用于建造内壁。

※ 实际操作的时候，对木材的长端面和短端面分开称呼，但其实不论长短都叫端面。

我的木工家教指导书

桌子

- 4 餐桌
- 8 工作桌
- 12 课桌
- 16 箱式茶几
- 20 木工名家档案



架子

- 24 带腿的架子
- 28 古典风格的架子
- 32 杉木的架子
- 36 带腿的小架子
- 36 方形的小架子
- 40 木工名家档案



前言

生活中，我们都想在家中布置一些木质家具不是吗？

本书收录的内容，是根据 11 位木工名家所提出的原创家具制作方案而编写的，简单易学，如同家教上门指导一样。用这些方案所制作的家具款式是独一无二的，市面上绝对没有销售的。

所谓木工，就是利用对各种木材的加工处理，将木材组合成手工打造风格的作品。

纯手工制作的家具的好处在于，可以对成品尺寸、颜色，根据自己的需要随意调整。只要工具准备齐全，制作一件家具的成本仅限于木材、涂料等材料的费用。

本着自己的兴趣，按照自己的安排进行家具的制作是相当有趣的一件事。

椅子

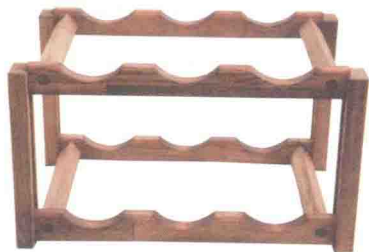
- 44 双人长凳
- 48 靠背椅
- 52 草垫方凳
- 56 木工名家档案

木艺装饰件

- 60 镜框
- 64 红酒架
- 68 展示架
- 72 木工名家档案

餐具

- 76 汤匙
- 78 黄油刀
- 79 小盘子
- 80 切面包用的案板



基础工具

术语讲解

- 在使用电动工具和涂料的时候，一定要仔细阅读说明书，根据需要佩戴口罩、护目镜。同时一定要注意不要使自己或周围的人受伤。另外还要注意不要噪声扰民。
- 本书中提到的涂料等材料可能会出现缺货、停止销售等现象，特此声明。



桌子

table

- 餐桌
- 工作桌
- 课桌
- 箱式茶几



在充满天然木材质感的家具中，人们接触最多的就是桌子类的家具，通过手的直接抚摸，能够感觉到木材所具有的那种独特的温暖感。

这件木质餐桌作品就是具备上述魅力的家具中的一件。厚实的手感和沉稳的色调是其特色所在。

“如果用这个餐桌的人，能够享受到更多的用餐时的情趣，并愿意花上更多的时间在餐桌上，那将是一件多么美好的事情，”木工名家山上一郎如此说道。餐厅中放置一张足够大的餐桌，对于营造一个舒畅的生活环境是必不可少的。





01

餐桌



为厚重的桌腿用两种颜色的水性涂料上色，能够表现出古朴的风格。在涂过油漆的桌面上打蜡，能够起到保护的效果。



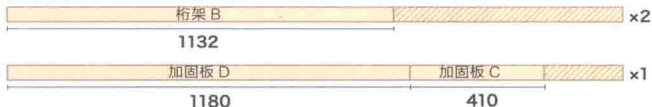
- 油漆(沃特克油漆/北三公司); 水性涂料(水性木材部件用亚光米黄色、红褐色/Kanpe Hapio 公司); 腻子(木材用腻子:柳安木/KONISHI 公司)。

木材切割图

杉木 (24×240×1820) 3 个



杉木 (45×45×1820) 3 根



木工名家：山上一郎

• 部件和材料

杉木

- 桌面 (24×240×1400) …3 个
- 桌腿 (75×75×675) …4 根
- 椅架 A (24×90×650) …4 根
- 椅架 B (45×45×1132) …2 根
- 加固板 C (45×45×410) …1 根
- 加固板 D (45×45×1180) …1 根
- 加固板 E (45×45×800) …2 根

螺丝

- 沉头自攻螺丝 (轴径 3.8×长 65) …56 个
- 波形钢带 (9×4) …12 个
- 圆头螺丝 (轴径 4.1×长 16) …20 个
- 扁木螺丝 (轴径 3.1×长 16) …40 个

• 其他需要准备的东西

电钻·螺丝刀、铣削机、螺丝刀、锯、锤子、角尺、可固定直角尺、砂纸 (180 号)、木材黏结剂、刷子、棉纱布、塑料手套等。



- 角铁 (左侧为竖孔型、右侧为横孔型)。竖孔型需要 6 个，横孔型需要 14 个。



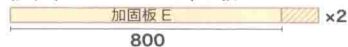
杉木 (75×75×910) 4 根



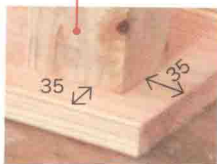
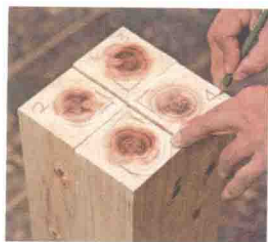
杉木 (24×90×910) 4 根



杉木 (45×45×910) 2 根

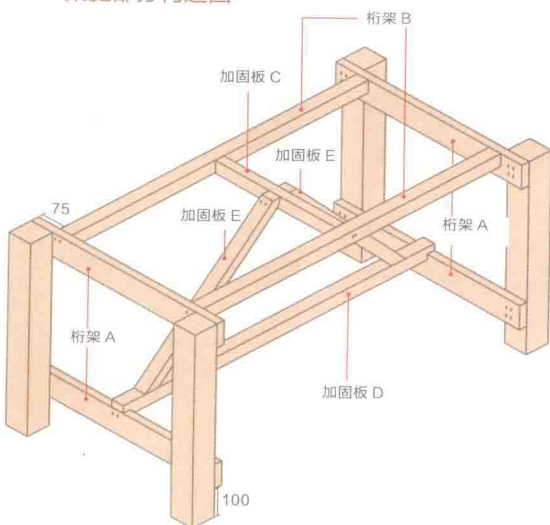


1 确定安装桌腿的位置

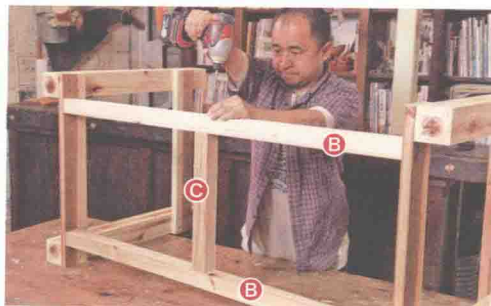


先在桌面的背面确定出安装桌腿的临时位置。切割好桌腿的板材后，要将切口部分朝向桌子的内侧（不显眼的一侧）。位置确定好后，在桌腿的一端写好编号，并且用简单的标识标记出桌腿的内侧。

桌腿部分构造图

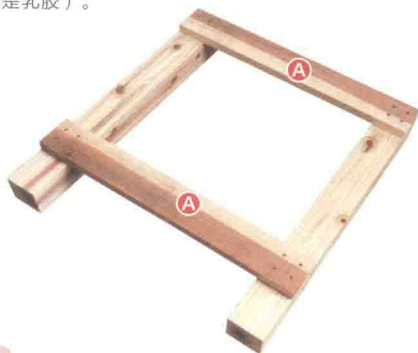


2 从加固板 C 开始组装



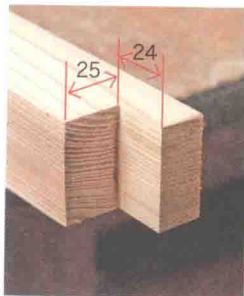
如图所示，用两根桁架 A 部件连接两根桌腿，通过沉头自攻螺丝固定。然后用两根桁架 B 部分的零件连接刚才制作出的桌腿与桁架 A 的组合部件。将部件整体放倒后，让加固板 C 支撑在两根桁架 B 之间，并用螺丝固定。螺丝的位置参考图中位置即可。本示例中的螺丝帽被用力拧进木料 2mm 深。

* 在各个板材相接的部分涂抹上木材黏结剂（译者注：一般是乳胶）。

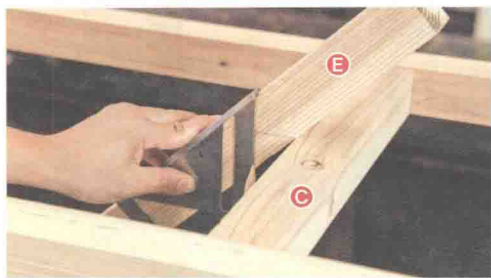


3 固定加固板 D

在加固板 D 的两端削出一个 $24\text{mm} \times 25\text{mm}$ 缺口。然后将加固板 D 缺口向下，搭在两个下部的桁架 A 之间，并用螺丝穿过加固板 D，将其与桁架 A 固定在一起。



4 加固板 E 的切割



如图所示，将加固板 E 的下端沿 45° 切割出斜面，然后与加固板 D 的切口面连接，斜搭在加固板 D 上。之后使用角尺在加固板 E 上画出一道横线（与加固板 C 同高度的线），接着用可固定直角尺从刚才的横线中间画出一条直线。然后沿着这两条线对加固板 E 的上端进行切割后，这个部件的加工就算完成了。以同样的方法切割另一根加固板 E。

5 用螺丝固定加固板 E



用两个螺丝将加固板 E 的上部和加固板 C 固定在一起。使用同样的两个螺丝，将另一根加固板 E 从对面位置与

加固板 C 进行固定。最后将整个桌腿部分的部件翻转过来，从加固板 D 下侧穿过两个螺丝与加固板 E 的下端进行固定。

6 用腻子覆盖螺帽



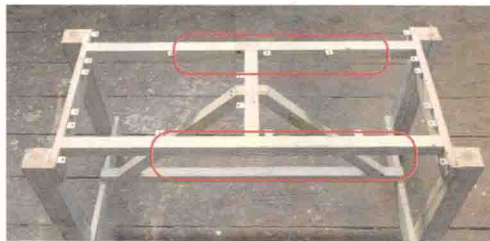
用腻子覆盖住所有裸露的螺帽，然后打磨抛光。这样做是为了隐藏螺帽。之后为桌面和桌腿部件打磨抛光，接着用红褐色颜料涂底。涂料不用太均匀，露点白底也没关系。等其干燥。

7 再次涂色并打磨抛光

用亚光米黄色涂料再次对所有部件进行涂色。之后整体打磨抛光，使其露出一定程度的底色。



8 在桌腿部件上用螺丝将角铁固定好，然后将桌面与桌腿部分连接起来



如图所示，用扁木螺丝将角铁固定在桌腿部件上（如图中红圈中的状态所示，角铁的竖孔要向上，距离桁架上面有 1mm）。在桌面上涂好油漆，然后立刻用棉纱布擦掉。干燥后，将波形钢带钉进桌面的接缝中（采用均等的距离，在 6 个点上进行固定，钢带要横跨接缝）。最后将桌腿部件整个倒过来，放在钉有波形钢带的桌面上，并使其居中。然后用圆头螺丝将角铁与桌面进行固定（让螺丝位于角铁长圆型孔的中间位置上）。

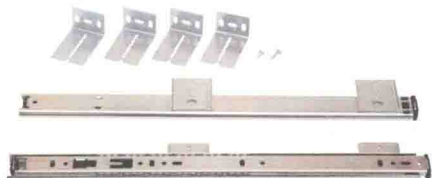


02

工作桌



使用有一定厚度的椴木胶合板做桌面的工作桌。特意外露的端面能够表现出木材的层次美。在桌面的正下方设置有较大的抽屉，提高了便利性。



滑轨(键盘托滑轨<8150-16>/SUGATSUNE工业)。滑轨分为外轨和内轨两部分,照片中的是两部分组合在一起的状态。



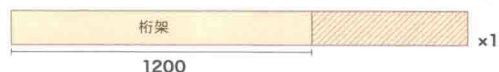
滑轨外侧安装有支架的支架,这个支架是用来与顶板连接的。

木材切割图

椴木胶合板(30×910×1820)1个



SPF2×6规格(38×140×1820)1根



木工名家：山上一郎

• 部件与材料

椴木胶合板

· 桌面(30×500×1300)…1个

SPF 2×6 规格

· 桁架(38×140×1200)…1根

SPF 2×4 规格

· 桌腿(38×89×640)…4根

椴木胶合板

· 前面板(12×110×700)…1个

· 底面板(12×400×674)…1个

· 侧梆板(左右12×45×400)…2个

· 侧梆板(前后12×45×650)…2个

螺丝

· 沉头自攻螺丝(轴径4.2×长57)…8个

· 细轴自攻螺丝(轴径2×长20)…32个

· 圆头螺丝(轴径4.1×长16)…8个

· 桁架自攻螺丝(轴径3×长12)…6个

• 其他需要预备的东西

电钻、螺丝刀、铣削机、钻头(直径2、直径13、直径20)、锯、角尺、砂纸(150号)、木材黏结剂、双面胶、保护胶带、刷子、棉纱布、塑料手套等。



• 油漆(乌木色油漆/OSMO COLOR公司的亚光清漆)。

• 桌腿拼装组件。用于2×4与2×6板材的组合,以制成桌子的桌腿组件,在建材商城有销售。



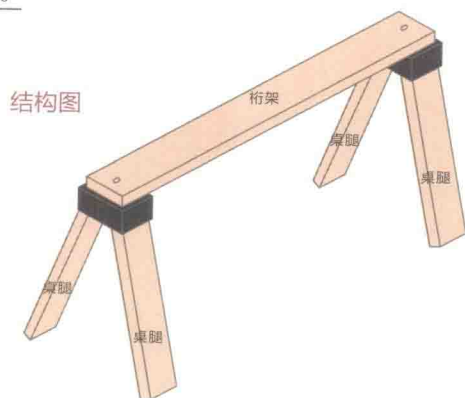
椴木胶合板(12×900×900)1个



SPF2×4规格(38×89×1820)2根



结构图



在桁架上打孔



为了在桁架正面安装桌腿连接组件，需要打好螺丝孔。在距离短端50mm居中的位置上，钻出一个直径20mm、深7mm的圆槽（打孔前的标记方法请参考第46页内容）。然后在这个槽的中心打通1个直径为13mm的孔。桁架的另一端也打一个相同规格的孔。

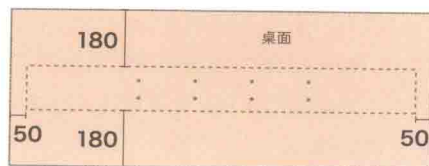
2 涂漆



将板材抛光后，在桌腿与板材表面涂上油漆。涂完1件后用棉纱布擦掉多余的油漆。桌面和抽屉上清漆，然后也是擦掉多余的部分。由于桌面的面积较大，所以涂完一面就需要用棉纱布擦掉多余的部分。

提示

用棉纱布擦油漆的时候要反复用力擦，直到感觉有些黏连感为止。



3 桌腿的拼装

① 将螺丝穿过桁架上打好的孔，在背面将连接组件固定上。然后将桌腿插入连接组件中，用锤子砸实。



② 将桌腿组件的位置固定好以后，将螺母拧到螺丝上。拧到最后用钳子用力紧一下，直到拧不动为止。



③ 将桌面朝下放置，使用8个沉头自攻螺丝将桌腿组件的桁架部分与桌面固定在一起，这样主体部分就完工了。



4 抽屉的组装



① 侧梆板（短边）的两端分别打两个孔（直径2mm，穿透）。位置距长端10mm、距短端6mm。



② 用侧梆板（短边）顶住侧梆板（长边）的两端，然后用细轴自攻螺丝固定。

③ 用螺丝将抽屉的底板固定在钉好的侧板框上（长边钉5个螺丝、短边钉3个螺丝）。



④ 在侧梆板（短边）的外侧各安装一根滑轨，分别用3颗桁架自攻螺丝固定。然后把内导轨插到外导轨中，并安装好支架。



5 抽屉的安装



① 将桌子倒置，将抽屉扣在桌面的背面上，使抽屉的支架分别位于桁架的前后两侧。使用圆头螺丝将抽屉的支架固定在桌面背面（一个支架上使用两个螺丝）。这样就完成了抽屉的安装作业。



② 安装抽屉的前面板。先在桌面背面与抽屉的前面板之间放一个厚3mm的木板（也可以用多层折叠的纸张来代替），然后用双面胶临时固定住。



③ 如图所示，将抽屉放正，前面板的内侧用8个细轴自攻螺丝固定。所有工作完成。