



国外家具集锦(下)

GUO WAI JIA JU JI JIN

上海翻译出版公司

国外家具集锦

(下)

萧江施钧 编译

上海翻译出版公司

国外家具集锦(下)

萧江施钧编译

上海翻译出版公司

(上海武定西路1251弄20号)

新华书店上海发行所发行

正文: 上海印刷六厂印刷

彩页: 浦江印刷厂印刷

开本787×1092 1/16 插页2页 印张7.85

1987年8月第1版

1987年8月第1次印刷

印数1—35,000

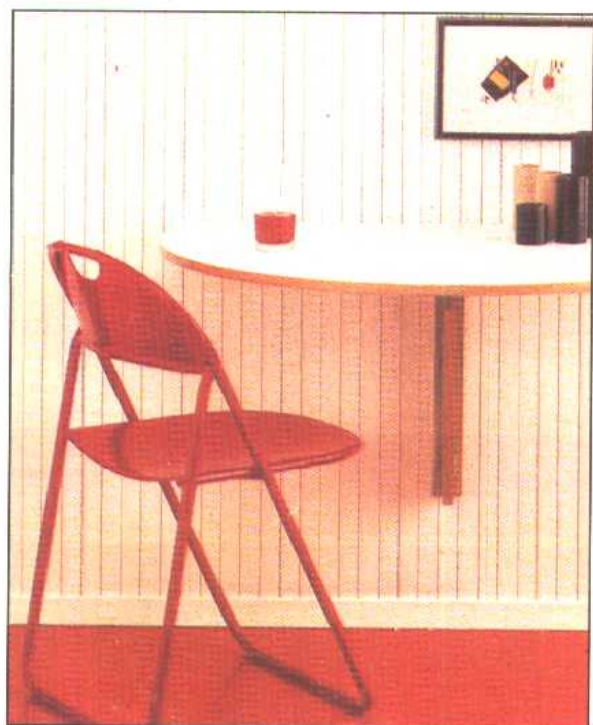
ISBN 7—80514—061—8

统一书号: 15311·13 定价: 3.80元









目 录

传统沙发的制作工艺	(1)
沙法	(5)
软凳椅制作的实例	(49)
现代凳椅	(51)
传统凳椅	(70)
躺椅	(93)
床家具的制作	(95)
床家具	(97)

传统沙发的制作工艺

通常人们把采用腰鼓弹簧,或喇叭弹簧为主要弹性材料而制成的沙发,称为传统沙发。为了便于初学者制作,这里以单人沙发为例,简单介绍其制作过程。

一、木框架的制作

木框架的好坏是沙发质量的重要基础。选择含水率低,无腐朽,着钉力强的木料为宜。

木框架的接合常用榫接合、夹板钉接、木螺钉接合和螺栓接合等方法,对受力不大的部位可以采用圆钉接合。

座垫框架和靠背框架的连接,因受力较大,一般采用榫接合并涂胶加固,或在框架内侧加钉厚木板或铁板以增加强度。

扶手的构成可用榫接合或圆钉接合,扶手架与座框、背框之间可用50毫米的木螺钉连接。

框架的尺寸要有利于人体健康和舒适,以及造型设计的需要而合理确定。常用尺寸是:座前高360—440毫米;座前宽500—550毫米;座后宽480—530毫米;座深500—550毫米;座面斜度 3° — 5° ;背倾角 100° — 110° ;扶手离地高530—620毫米;靠背离地高780—950毫米。

二、钉底带

底带用于支承弹簧,应有一定弹性。作底带的材料有麻布带、帆布带和包装铁皮条等。

用铁皮条作底带的加工过程是:先将铁皮分别按座框架的尺寸(比框架外沿短5毫米),剪成所需的长度,然后将铁皮纵横交错织成“井”字形,方格的疏密度以弹簧的周边刚好落在“井”字形交叉处为准。铁皮条纵横方向的条数以弹簧的数量而定。将编织好的底带放在木框上,先将铁皮的一端用圆钉固定,然后拉直再用铁钉固定另一端。

采用麻底带或帆布底带,也是交叉编织,用鞋钉固定。钉接时,将底带钉接成20—30毫米的双层头,用鞋钉钉成梅花形,然后将底带拉向相对的木框边沿。底带必须拉紧。

如采用木档作支承弹簧,不及麻带铁皮或帆布,其弹性差,增加沙发自重。

三、腰鼓弹簧的固定

腰鼓弹簧在底带上的固定方法随着底带材料的不同而不同。底带为麻带或帆布带时,可采用串线法固定,即用弯针串两股鞋线,串扎后并打死结固定好,串扎时线脚呈三角形,即每个弹簧固定三个点,一个弹簧固定好后再串另一弹簧,一直串连下去,线不必剪断。

底带为铁皮,则采用铅丝固定法。用直径为1.5—2毫米,长为200毫米的铅丝对折成双股,将折弯的一端穿过铁皮的十字交叉和弹簧底圈,并用绞丝钩钩住,再与另一端铰在一起转动,把铅丝绞成麻花状,直到将弹簧紧固在铁皮上为止。

如果弹簧固定在木档上,可用两枚或三枚骑马钉将弹簧固定。

四、栓弹簧

栓弹簧就是用绳索、拉簧或三角扣等,按一定的栓接形式将弹簧半连在一起,以便相互牵制,形成一个起伏合拍的弹性体。

绳索栓接法 这是一种用绳索将弹簧从纵、横、斜三个方向交织栓接的方法。栓接可用蜡线,也可用综绳。蜡线则用鞋钉固定,每端用两个鞋钉钉接在木框边沿。如用棕绳栓接,就用骑马钉将棕绳端部固定在木框边沿。绳索的长度等于栓接表面实际距离加上绳路中全部扣

绊的长度。

纵向栓接每路用两根棕绳，起点是将绳头盘扣并钉在座框后横档上，从后排弹簧逐个向前栓接。为了增加弹簧的弹力，要通过栓接使弹簧的自然高度下降15—20毫米，并保持前排高，后排低的倾斜度。为了使弹簧受力后保持垂直状态，在栓接时特别要注意弹簧的拉向。由于每个弹簧所处的位置不同，受力方向和受力大小也不相同，所以栓接时，除了前排四个的方向要后倾5°外，其它周边弹簧均向外倾3°。

横向栓接的方法与纵向栓接相同。纵横栓接的绳结却要拉紧，绳路要求通直，弹簧间距要匀称，端头钉接要牢固。斜向仅用单绳栓接，绳全部落在弹簧上圈，穿过弹簧之间的纵横绳索时也要打结，这样可以进一步使弹簧形成整体。

如果栓接后弹簧还不能很好定位而扭歪，可以在前一、二排弹簧之间填塞棕丝、竹绒等填料，使之稳定。为了保持前排弹簧平直，还必须在弹簧前排拉线，线的一端缠结在弹簧的第一圈上，待前排弹簧拉到同一高度后，将每根拉线的另一端固定在座框前沿上。

拉簧栓接法 采用拉簧栓接法代替绳索栓接法，可以简化栓接工艺。预先根据尺寸要求将一定数量的腰鼓弹簧用拉簧接成一个整体，拉簧两端再固定到钢丝框架上。拉簧栓接可在钉底带以前进行，也可与钉底带同时分别进行。

为了使弹簧在使用中满足设计和使用要求，可根据不同位置的受力情况和变形方向选用适合的弹簧。座垫中间应选垂直受力后倾斜度不大的弹簧，前排位置应选用垂直受力后向外倾斜的弹簧，后排和左右两侧也应选向外斜倾的弹簧。这样，经过总体安排和估算可以使弹簧在受力后仍保持垂直状态。

为了使周边形状平直，并且在受力后保持稳定。还得采用钢丝框架加以固定。

五、靠背弹簧栓接

靠背采用腰鼓弹簧软边结构的，其栓接方法与座垫加工大致相同。

靠背一般采用蛇簧硬边结构。蛇簧用直径为3.2毫米的60—65号锰钢丝在靠模上绕制而成。蛇簧的长度按靠背宽度加长20毫米，以形成拱度。靠下面两条蛇簧的拱度可以稍大些。靠背蛇簧一般为5—6条，蛇簧间隔基本上均匀安排，固定蛇簧时，先将两端磨尖，在离尖端10毫米处向内折弯成直角，然后将尖端朝下钉进木框内，再用骑马钉加固。

为了增加蛇簧中间部分的支承力，可在靠背中间纵向安装两条钢丝撑，用三角扣将钢丝撑与蛇簧固定。钢丝撑的长度是上下两根蛇簧距离加30毫米的拱度。

六、底层麻布缝接

座垫 软边弹簧的底层麻布缝接，一般将麻布缝接在钢丝框架上，有时为了保护胎面和沙发面料，也可在前面和两侧将麻布钉接在座框上，上面仍然与钢丝框架缝接。

裁料 底层麻布的长度是从木框前端开始，纵向跨越四排弹簧到座框后档的距离为准。宽度是从座框侧横向跨越一排弹簧到另一侧的对立位置为止。裁剪时考虑到座垫中心的拱度，宁长勿短。

缝接时，将裁剪好的麻布摆平在弹簧架上，留出钉接在木框上的余边，然后从左到右沿着钢丝架缝接。针脚约30毫米，线脚要均匀，缝线要拉紧，缝接表面要平整。为了避免座垫受力时麻布与弹簧之间产生移动，造成麻布磨损，还可用弯针穿线，将麻布与腰鼓弹簧上圈钢丝串扎在一起。

布缝接后，将余边折迭二层，然后用鞋钉将折边钉接在座框边周边上。

靠背 靠背采用腰鼓弹簧的软边结构，其底层麻布的加工方法与座垫的加工方法相同。

蛇簧硬边靠背的底层麻布固定方法及硬边制作方法是：先量出靠背左右两边最宽的距离，再加120毫米的余量。然后量出靠背上档板到靠背下部横档的距离，再加120毫米的余量，按此尺寸裁料。

靠背底层麻布钉在靠背木框上，鞋钉钉接的位置是在离木框外沿10毫米处。钉接后在“耳朵”下端成45°斜向剪开100毫米，以便于两侧分段卷破边。硬边的制作是以稻草为原料，用麻线将稻草卷扎成直径为20毫米的圆形卷，把稻草卷放在伸出边框的底层麻布上，用麻布将稻草包卷起来，然后紧贴麻布用鞋钉钉紧，使硬边伸出边框外5毫米左右。

扶手 扶手底层麻布是以扶手长为宽度，从内横档经过扶手外表面到外横档为长度，并加长100毫米为折迭边用。裁剪后再用鞋钉钉在横档上。

七、制作胎面填充层

沙发要讲究科学、舒适、柔软，因而在底座、靠背和扶手表面都必须铺一层有弹性的填充料。一般采用棕丝和竹绒作填充料。

铺装前先将棕丝和竹绒进行梳理，使之疏松，没有结块，然后进行铺装。座垫、靠背的填充层一般为10—15毫米层。座垫的中心和前部稍厚，整个形状是中间比四周厚，前部比后部厚。座垫填充层的幅面在前沿和两侧方向都要宽出钢丝框外20毫米，而且边缘要厚一点，以便为面层麻布陷边作准备。后部填充层一直铺到后框架后横档上，并且要求其厚度接近靠背的下横档。

靠背填充层的幅面不能超出硬边，并要求中间比边缘厚，下部比上部厚，要使固定后的填充层是符合人体的靠背曲线。扶手的填充层要求丰满，内侧要能衬托扶手面成圆弧形。扶手上表面常铺50毫米厚，内侧一般铺30毫米厚。为了保证胎层移动不变形，每铺完一个面就要用钩针串鞋底线将胎层麻布缝接成一体。

八、面层麻布缝接

靠背扶手的面层麻布采用鞋钉钉接，座垫则用鞋线缝接。

靠背 麻布的裁剪可先用白纸做试样，再按纸样裁剪。裁剪时，宽和长各放100毫米作迭边用。麻布剪好后，用两个鞋钉将麻布固定在上档板上，然后检查各边尺寸，调整好后可以钉接。钉接时先钉硬边内侧，鞋钉的位置必须紧挨硬边，然后再将余边钉在木框外侧。上边及两侧钉好后，再将下边麻布剪开两个口子并拉紧，最后用鞋钉固定在靠背下横档上。

扶手 扶手面层麻布的裁剪与底层麻布相同，但每边要加长100毫米，钉接位置仍然是在内、外侧横档上。钉接时先用鞋钉将麻布钉接在外横档上，然后拉紧麻布，再用鞋钉将其固定在内横档上。两边多余的麻布用鞋钉分别钉在扶手架的前后两面板上。

座垫 量取面层麻布与量取底层麻布方法相同，只是每边加长150毫米作卷边，卷边后将加宽的余边钉接在座框上。

座垫两侧和前端的麻布是包裹着填充料一起缝接在钢丝框架上。为了使钢丝周围的填充层均匀，使缝好的边线呈圆形，一边缝接，一边就要将钢丝周边的填料拨均匀。

整个沙发面层麻布钉接和缝接以后，仍然需要在靠背、座垫表面及扶手内侧面等处，用鞋线将面层麻布与胎层缝接在一起，方法相同于胎层与底层麻布的固定。

九、铺设面罩布

面料裁剪 可先做硬纸样，纸样的尺寸每边都要宽出10毫米，作为车缝用。要准确量出沙发各个面的具体尺寸，必须量出沙发各部位的不同拱度，因此要分别裁剪，然后再缝合。

纸样制作好后，正式裁剪时要注意面料上图案的方向性，避免图案颠倒，尽可能保持图

案的连续性和完整性。

缝接 靠背面料的缝接是将上端及两侧与三条侧面布缝在一起，并在面布与侧面布之间缝上嵌条，嵌条用同品种沙发布，裁成30毫米的长条，中间包一根直径为3毫米的麻绳或棉绳。三面缝好以后再缝接三块侧面布的接口。由于靠背表面周边钉了硬边，并伸出6毫米，所以内侧边要比外侧边长，在两侧布接缝处要有意识地将外侧边进行收缩。

蒙面后，要使面料紧凑丰满，而不松弛起皱。一般在面布下端缝接一条麻布，蒙面时将麻布钉在后横档上，便可节约贵重面料。为了减少面布对侧布的拉力，可以在车缝后，再在面布与嵌线布的边上加缝一条麻布，一般叫“拉布”。在蒙面时先将拉布钉在木框上，将面布拉平，就可分散侧布的拉力。

座垫面罩的缝接与靠背面罩缝接相似。座垫的面罩是由一块面布、两条前沿布以及两侧和后部的麻布组成。先将面布与第一块前沿布缝接，中间缝嵌条，然后再缝第二块前沿布。两条前沿布接缝中也要加嵌条，蒙面后看上去象两个垫子迭在一起。座垫两侧和后面是不可见的，可只缝接麻布，它只起定位作用。

两扶手的面罩由一块面布、一条前端布、一块外侧布及一条内侧下端的麻布构成。为了扶手端面轮廓突出，前端面布的周边都缝嵌条。

蒙面 在正式蒙面前要仔细检查：弹簧位置是否正确；坐垫与扶手是否端正；表面是否有凹凸现象。蒙面时，铺好面罩，先固定前面的拉布，再拉平前沿布以侧面和后端的拉布，分别钉接在座垫木框边上，沙发面布一定要碰到靠边下横档，不能有间隙。

靠背和扶手的蒙面，基本方法与座垫蒙面相同。

十、安装扶手

首先将扶手的后面和底面与靠背的后面与座垫的底面重合。然后用50毫米木螺钉将扶手固定在背框和座框上。

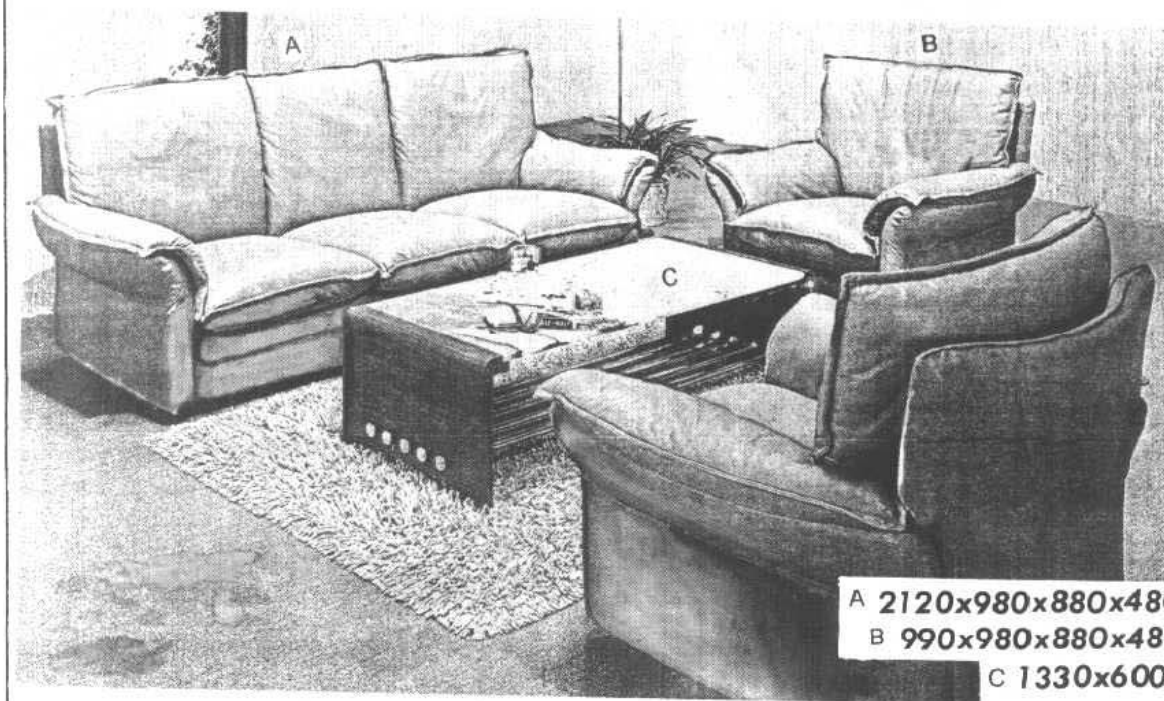
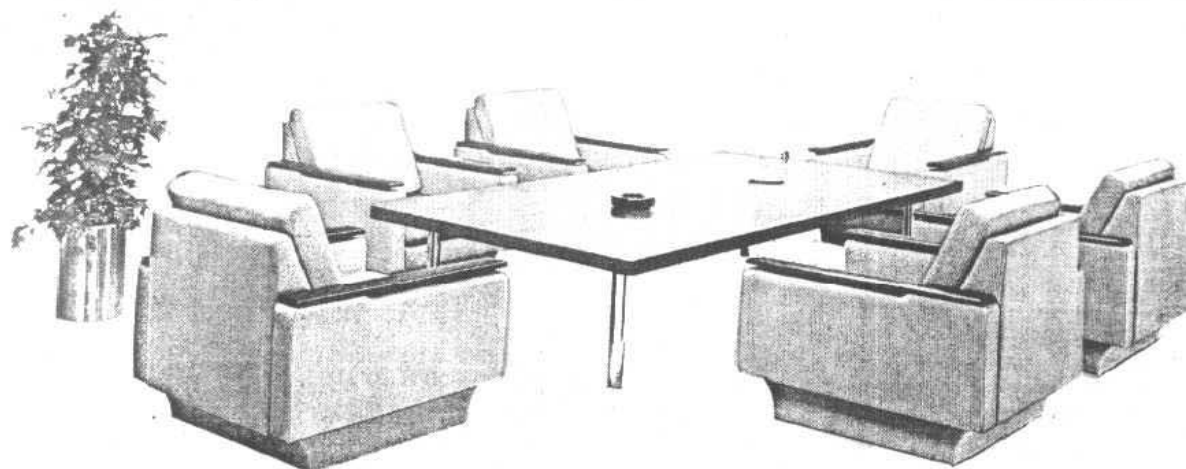
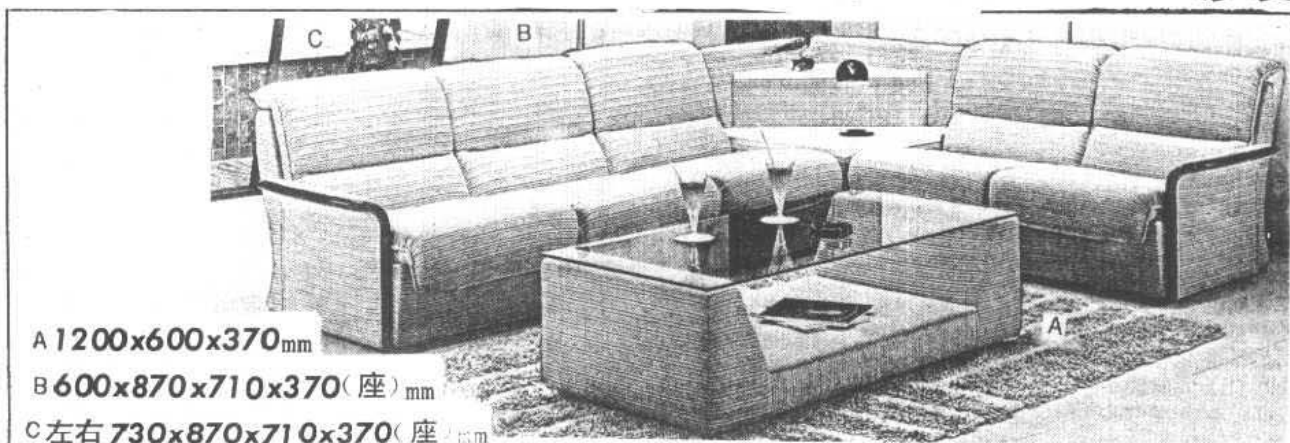
扶手安装好后再用泡钉钉接面布。侧面布上部直接钉在外侧横档上，紧挨外侧凸缘下部。侧面布前沿与面布延伸的嵌条一起用鞋钉钉在前端边缘上，侧面布的后边与底边在折边后也用鞋钉直接钉在扶手架后边与扶手架下横档上方。

最后，座垫的下面和靠背的后面再蒙一层底布，既可增加美观，又可防止灰尘进入沙发。

各类沙发参考尺寸(单位毫米)

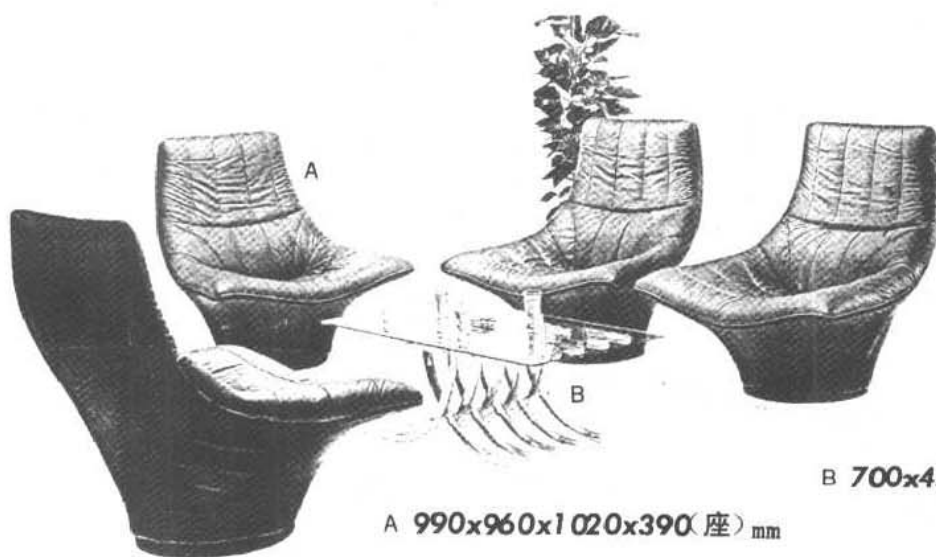
	软 凳	靠背软椅	扶手软椅	沙 发	躺 椅
座 前 高	420—440	440	440	360—440	340—380
座 前 宽	360—480	410—450	480—520	500—550	500—540
座 后 宽	360—480	370—410	470—500	480—530	500—540
座 深	280—380	370—420	420—460	500—550	500—550
座 面 斜 度		3°	3°	3°—5°	110°—120°
背 倾 角		98°—102°	98°—102°	100°—110°	110°—120°
扶手高(离地)			620—670	530—620	520—550
靠背高(离地)			780—900	780—950	780—850

沙发



沙发

A 700x790x650x360(座)mm
B 1740x790x650x360(座)mm
1085x480x455mm



A 990x960x1020x390(座)mm

B 700x450x400mm



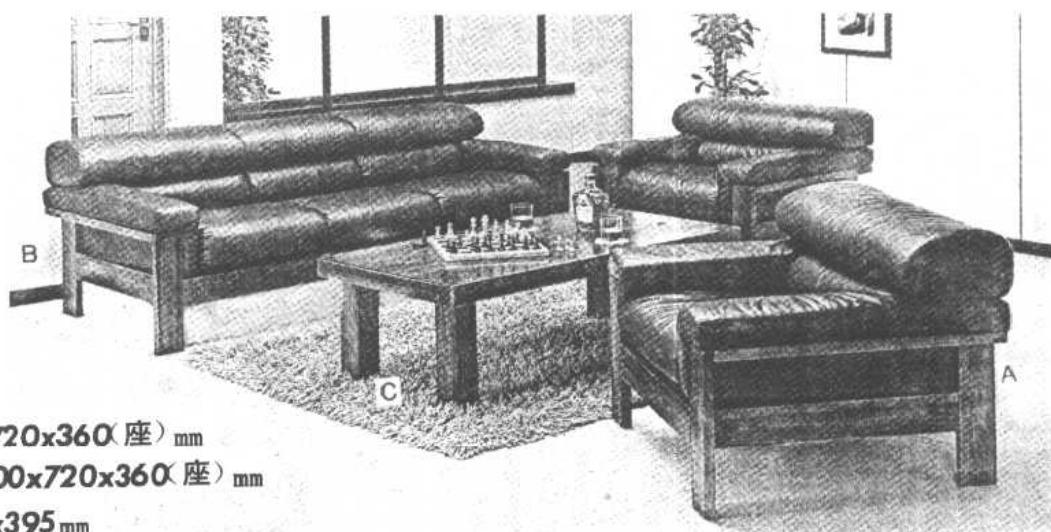
A 990x960x1020x390(座)mm

B 410x390x390mm

C 1100x550x410mm



A 890x890x660x380(座) mm
B 1980x890x660x380(座) mm
C 1300x650x400mm



A 860x800x720x360(座) mm
B 左右 730x800x720x360(座) mm
C 1210x610x395mm



A 770x850x900x390(座) mm
B 左右 880x850x900x390(座) mm
C 1200x650x380



A 710x925x960x440(座)mm
B 1830x925x960x440(座)mm
C 1400x700x485mm



A 1790x885x820x400(座)mm
B 820x885x820x400(座)mm
C 1245x650x380mm



A 940x960x670x370(座)mm
B 1430x960x670x370(座)mm
C 1730x960x670x370(座)mm
D 800x800x350mm

A 1030x920x800x380 (座) mm

B 2200x920x800x380 (座) mm

C 1200x900x490 mm



A 620x920x660x480 (座) mm

B 1030x520x425 mm



A 790x770x670x360 (座) mm

B 1820x770x670x360 (座) mm

C 410x410x370 mm

D 1085x480x455 mm