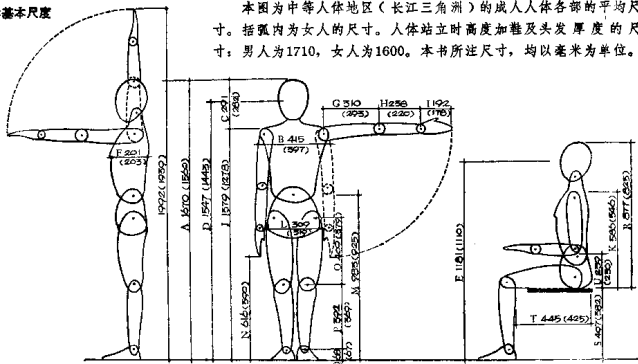




人体基本尺度



不同地区人体各部平均尺寸

编 号	部 位	较高人体地区 (黄鲁江)		中等人体地区 (长江三角洲)		较矮人体地区 (四川)		K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U
		男	女	男	女	男	女											
A	人体高度	1690	1580	1670	1560	1630	1530			630	561	586	546	535	524			
B	肩宽	420	387	415	397	414	386			307	307	309	319	311	320			
C	肩峰到头顶 的高度	293	285	291	282	285	269			992	948	983	925	980	920			
D	正立时眼的 高度	1573	1474	1547	1443	1512	1420			653	612	616	590	606	575			
E	正坐时眼的 高度	1203	1140	1181	1110	1144	1078											
F	胸部前后径	200	200	201	203	205	220											
G	上臂长度	308	291	310	293	307	289											
H	前臂长度	238	220	238	220	245	220											
I	手长度	196	184	192	178	190	178											
J	肩峰高度	1397	1295	1379	1278	1345	1261											
										540	485	445	425	445	422			
										243	240	239	230	220	216			



尺度 家具尺度

家具是供人们工作、学习、休息、存放衣物什物等日常生活用的。家具的尺度不仅同存放物品的种类和大小高低有关，而且更重要的是同人体活动时的尺度有密切的关系。要使家具能满足适用、经济的要求，关键在于了解和掌握人体同家具尺度之间的关系。如果忽视了尺度关系，即使用了最好的材料，较高的加工技术，也做不出适用的家具来。

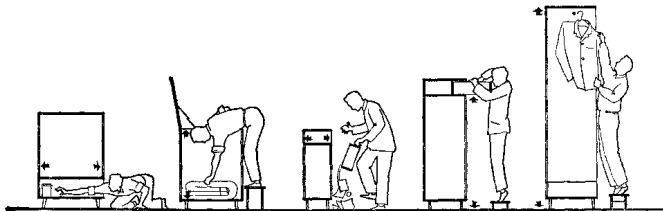
下面举出一些例子来说明由于掌握尺度不当所造成的不良后果。



椅面太高，两脚架空 椅面太低，起立不便 扶手高了，两肩高耸 扶手低了，手臂无着落 扶手椅太窄，坐不下 扶手椅太宽，手臂架空



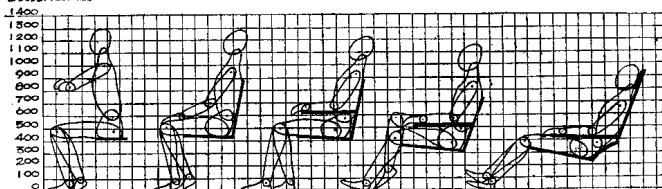
椅面太深，腰酸背痛 椅面平了，容易下滑 凳面太窄，坐不稳 空间太宽，进退不去 桌面太高，写字近视且耸肩



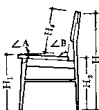
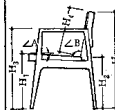
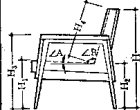
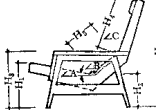
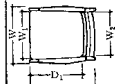
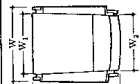
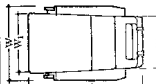
柜子深又深，取物费劲 被箱过深，取时不方便 抽屉太浅，容易翻斗 抽屉太高，取物不易 柜子太高，挂衣困难



各类凳椅的尺度

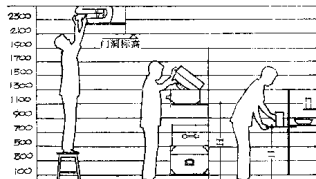
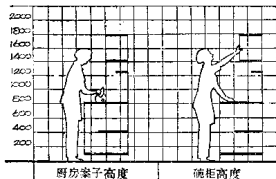
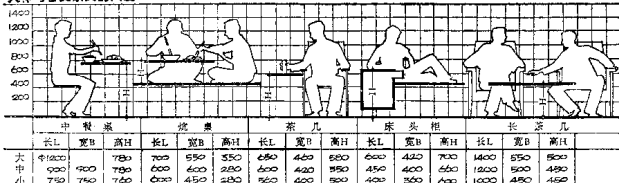


各类凳椅常用尺寸表

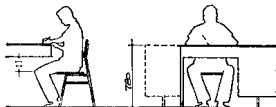
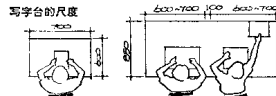
凳			靠背椅			扶手椅			沙发			躺椅		
														
														
一般	较小	较大	一般	较小	较大	一般	较小	较大	一般	较小	较大	一般	较小	
H	440	420	820	800	790	820	800	790	900	880	780	800		
H ₁			480	440	430	450	440	430	400	380	500	870		
H ₂			425	415	405	425	415	405	350	330	510	250		
H ₃						650	640	630	520	500	530	480		
H ₄			400	390	380	400	390	380	600	510	490	560		
H ₅												280		
H ₆												760		
W	360	340	450	435	420	560	540	530	730	720	700	800		
W ₁						480	460	450	480	460	450	300		
W ₂						430	420	410	510	500	490	540		
D	250	265	545	525	520	560	555	540	790	770	750	970		
D ₁			440	420	415	460	445	435	560	540	530	580		
∠A			37°5'	35°30'	35°5'	31°2'	37°15'	32°2'	61°0'	61°0'	62°4'	14°		
∠B			98°	97°	97°	100°	98°	97°	106°	105°	104°	129°		
∠C												147°		



人体与各类家具的尺度



写字台的尺度



抽屉下挡与椅子面之间的距离且不小于60毫米。

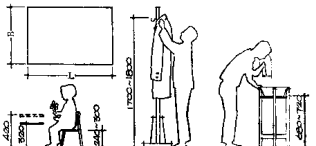
桌子腿之间的尺寸或桌腿与桌子内隔板之间的距离B不小于600毫米。

桌台的一般尺寸

	长L	宽B
大	1500	850
中	1200	650
小	1000	550

抽屉、书架、衣柜、杂物搁板的深度

类别	常用深度	类别	常用深度
抽屉	400-550	衣柜	550-600
书架	280-340	杂物搁板	280-600



儿童桌面及椅子面高度 挂衣钩的高度 洗脸盆的高度

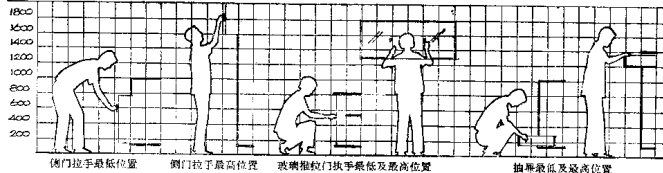


北林图 A00105591

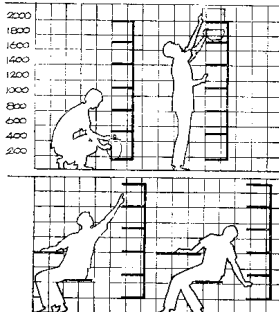
家具尺度 尺度



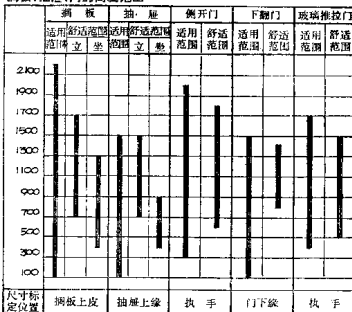
衣柜各部分的尺度



搁板的高度



搁板、抽屉、门的高度范围





尺度 家具尺度

双人床常用尺寸

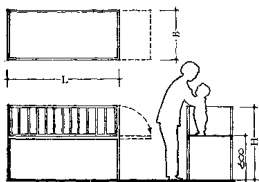
	长L	宽B	高H
大	2000	1500	460
中	1920	1350	440
小	1850	1250	420

单人床常用尺寸

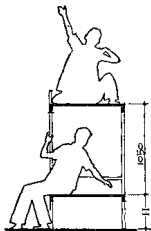
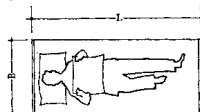
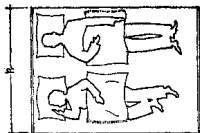
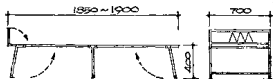
	长L	宽B	高H
大	2000	1000	480
中	1920	900	440
小	1850	800	420

小儿床常用尺寸

	长L	宽B	高H
大	1250	700	1100
一般	1000	550	900

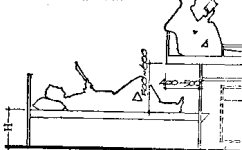


折叠床一般尺寸



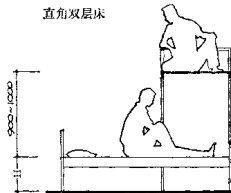
高床下可放衣柜

前后错双层床



高床下可放水箱

直角双层床



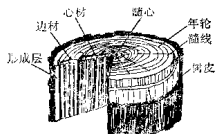
双层床常用尺寸

长L	宽B	高H
1880~2000	700~900	420

家具用主要树种

类 别	树 种	产 地	容 重 (公斤/米 ³)	材 色		性 能
				边 材	心 材	
软 木	红 松	东 北	440	黄褐或黄白	红褐	纹理直, 结构细, 质轻软, 有松香气, 耐磨, 易加工
	白 松	东北、内蒙	584	浅黄白	浅黄褐	纹理直, 结构细, 质轻软
	杉 木	华南、东南、西南	376	浅黄褐或浅灰	浅灰红褐或灰红褐	纹理直, 结构细, 质轻软, 耐腐朽, 收缩小
	鱼鳞云杉	东北伊春	551	浅黄褐或带红, 或黄白		纹理直, 结构细, 质轻软, 有弹性
	吴 冷 杉	东北伊春	390	浅黄白	浅黄褐	纹理直, 结构细, 质轻软
	椴 木	东北、华北	421	黄 白	浅红褐至红褐	纹理直, 结构细密
	杨 木	东北、华北	430		浅黄褐	纹理通直, 结构细密, 质轻软而柔
	柳 木	东北、华北	450		淡褐略带微红	纹理直, 结构细, 不甚均匀
	樟 子 松	东北、内蒙	422	黄白或浅黄褐	浅红褐	同红松, 收缩小
硬 木	水 曲 柳	东北长白山	686	黄 褐	灰 褐	纹理直, 结构略细, 纹理美, 略略重, 坚硬
	榔 榆	各地	898	淡 黄		纹理粗, 呈波形, 质坚硬, 纹理美
	柞 木	东南、东北	578	黄褐或红褐带紫		纹理斜行, 结构粗, 光泽美, 抗压力强, 耐朽
	槲 木	华北、东北、西南	520	深灰褐略带黄		纹理通直, 结构中, 质略轻
	黄 菠 萝	东北长白山	419	灰 白	灰 黄	纹理通直, 美观, 质密略重, 有光泽
	色 木	东北长白山	709		淡红褐	纹理通直, 结构细密均匀, 有光泽
	梓 木	东北、华北	653		黄白微红	纹理通直, 或成斜行, 有花紋, 质微密
	榆 木	江南、台湾	599	黄褐至灰褐	红 褐	纹理倾斜或交错, 有樟脑香气
	楠 木	四川、湖北	610	黄褐略带浅绿		纹理倾斜或交错, 质细腻有香气
	桃 木	东北、华北	560	淡红褐	紫 褐	纹理通直呈波浪形, 有光泽, 坚韧, 不翘裂
	柃 木	华东、西南、中南	588	黄褐带红	浅褐黄微红	纹理直, 结构略细, 质轻致密, 有香气, 坚韧, 耐朽
	槐 木	华北、华东	702	浅黄白或红白		纹理通直, 结构略粗, 质重致密, 有弹性
	麻 木	华南	956	暗 褐	红 褐	纹理直, 结构粗, 质重而重, 耐腐
	木 槭	东北、华北	709		浅粉红褐	纹理直, 结构细密, 质重, 有光泽
	荷 木	西南、东南、华南	611		浅红褐	纹理斜或直, 结构细而均匀, 质略重

注: 容重是在木材含水率为15%时的。



木材的组织

木 材 的 含 水 率

砍伐下来的木材不能立即用来制作家具, 因为含水率较大, 容易产生变形、翘曲、开裂等现象。因此, 必须经过烘干或自然干燥后才能使用。经过干燥的木材, 其含水率一般在10~15%左右。



材料 各种人造板材规格

胶合板规格

1. 厚度

有2.5、3、3.5、4、5……毫米，自4毫米起按每1毫米递增。3毫米厚的胶合板为常用规格。

2. 幅面尺寸

宽 度		长		宽		
915	915	—	—	1830	2135	—
1220	—	1220	—	1830	2135	2440
1525	—	—	1525	1830	—	—

3. 胶料

第一类：酚醛树脂胶。耐久，耐煮沸或蒸汽处理，耐干热和抗菌。

第二类：脲醛树脂胶。耐在冷水中浸渍，能经受短时间热水浸渍，抗菌和不耐煮沸。

第三类：低树脂含量的脲醛胶或血胶。能耐冷水浸渍。

第四类：豆胶。能在室内常态下使用。

4. 树种

胶合板板面的树种有：榉木，水曲柳，桦木，荷木等阔叶树种。

纤维板规格

厚 度	宽×长
3.2	915×1830
	1220×2440
4.5	1220×3050
	1220×5490

刨花板规格

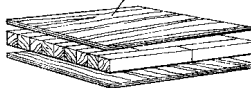
厚度	宽×长	容 重 (公斤/米 ³)
	800×800	
16, 19	1000×1500	500~650
	1250×2100	
19	915×3050	600~750

木纹方向



胶合板示意图

二层或三层胶合板



细木工板示意图

细木工板规格

厚 度	宽×长
19	915×1830
22	1220×2135
25	915×2135

塑料贴面板规格

厚 度	宽×长
	800×1500
0.8~1.01	915×1830
	1220×1830



标准方材断面规格

厚度 高度	19	24	29	34	42	52	60	70	80
13									
16									
19									
24					24×15				
34									
42						42×17			
52									

标准板厚(净料)用法示例

板 厚	用 法 示 例
10	小抽屉帮
13	一般抽屉帮
16	大抽屉帮, 望板
19	抽屉面, 面子(小), 桐板, 篦板
24	抽屉面, 面子(中), 桐板, 望板
29	实验桌台面(小)
34	实验桌台面(中)
42	工作台面(小), 钳工台面(小)
52	工作台面(中), 钳工台面(中)

常用板材厚度进材率

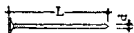
毛 料 厚	净 料 厚
18	13
21	16
25	19
30	24
35	29
40	34
45	38
50	42
60	52
75	65
80	67
90	76

圆木锯成板材毛料的出
材率平均为80~82%。

毛料变成净料的利用率
平均为50~55%。

本页均为北京地区采用标准

圆钉规格和重量



长度 L		直径 d		重量	
英寸	毫米	BWG① 号数	毫米	公斤/100个	个数/公斤
1/2	12.7	19	1.07	0.012	8.333
5/8	15.9	18	1.25	0.02	5.000
3/4	19	17	1.47	0.025	3.846
1	25.4	16	1.65	0.036	2.778
1 1/4	31.8	15	1.83	0.066	1.515
1 1/2	38.1	14	2.11	0.098	1.02
1 3/4	44.5	13	2.41	0.155	641
2	50.8	12	2.77	0.214	467
2 1/4	56	12	2.77	0.236	423
2 1/2	63.5	11	3.05	0.341	293
3	76.2	10	3.4	0.514	195
3 1/2	88.9	9	3.76	0.731	138
4	105	8	4.5	1.02	98
4 1/2	115	7	4.57	1.22	82
5	127	6	5.16	1.64	61
6	153	5	5.5	2.88	42
7	178	4	6.05	3.81	26

① BWG 即英国伯明汉线规。

沉头螺钉 (GB68-66)

半圆头螺钉 (GB67-66)



公称直径		螺杆长度 L (毫米)		公称直径		螺杆长度 L (毫米)	
d (毫米)	半圆头	沉头	d (毫米)	半圆头	沉头	d (毫米)	半圆头
2	2~20	3~20	10	12~80	18~80		
2.5	2.5~35	4~35	12	18~85	18~85		
3	3~20	4~80	14	25~90	22~90		
4	4~80	6~80	16	30~95	25~95		
5	5~80	8~80	18	35~110	30~110		
6	8~80	10~80	20	40~120	35~120		
8	10~80	14~80					

螺杆长度系列(毫米): 2; 2.5; 3; 3.5; 4; 5; 6; 8; 10; 12; 14; 16; 18; 20; 22; 25; 28; 30; 32; 35; 38; 40; 42; 45; 48; 50; 55; 60; 65; 70; 75; 80; 85; 90; 95; 100; 110; 120。

沉头木螺钉规格



长度 L		直径 d (毫米)									
(毫米)		1.6	2.0	2.5	3.0	3.5	4.0	4.5	5.0	6.0	8.0
6	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
8	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
10	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
12	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
14	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
16	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
18	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
20	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
22	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
25	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
30	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
35	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
40	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
45	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
50	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
60	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
70	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
85	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*
100	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*

秋皮钉规格



长度 L (毫米)	重量 (个/公斤)
13	6600
16	3990
19	3280



弹簧规格和重量

类别	钢丝直径 (毫米)	重量 (公斤/厘米)					
		10厘米	20厘米	40厘米	60厘米	80厘米	100厘米
蛇形簧	φ 3.5	0.00165	0.0033	0.0066	0.0099	0.0132	0.0165
	φ 3	0.00125	0.0025	0.0050	0.0075	0.0100	0.0125
小拉簧	φ 1.1	0.0087	0.0174	0.0348	0.0522	0.0696	0.0870
	φ 1.2	0.0097	0.0194	0.0388	0.0582	0.0776	0.0970

热轧等边角钢
规格

型 号	尺寸(毫米)		理论重量 (公斤/米)
	b	d	
2.0	20	3	0.887
		4	1.146
2.2	22	3	0.980
		4	1.270
2.5	25	3	1.123
		4	1.460
2.8	28	3	1.269
3.0	30	4	1.780
3.2	32	3	1.463
		4	1.911
3.6	36	3	1.651
		4	2.163
4.0	40	3	1.846
		4	2.419
4.5	45	3	2.081
		4	2.733
		5	3.369
5.0	50	3	2.324
		4	3.054
		5	3.769
5.6	56	3.5	3.028
		4	3.438
		5	4.247
6.3	63	4	3.396
		5	4.814
		6	5.720
7.0	70	4.5	4.870
		5	5.380
		6	6.395
		7	7.392
		8	8.373

1. 型号7.0以后的未列入。

2. 2~4号长3~9米；

4.5~7号长4~12米。

热轧不等边角钢
规格

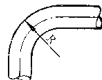
型 号	尺寸(毫米)			理论重量 (公斤/米)
	B	b	d	
2.5/1.6	25	16	3	0.911
3.2/2	32	20	3	1.170
			4	1.523
4/2.5	40	25	3	1.480
			4	1.937
4.5/2.6	45	28	3	1.681
			4	2.199
5/3.2	50	32	3	1.900
			4	2.489
5.6/3.6	56	36	3.5	2.479
			4	2.810
			5	3.462
6.3/4	63	40	4	3.173
			5	3.911
			6	4.033
			8	6.031
7/4.5	70	45	4.5	3.977
			5	4.391
7.5/5	75	50	5	4.795
			6	5.688
			8	7.431
8/5	80	50	5	4.990
			6	5.924
9/5.6	90	56	5.5	6.172
			6	6.700
			8	8.773
10/6.3	100	63	6	7.526
			7	8.704
			8	9.866
			10	12.142

1. 型号10/6.3以后的未列入。

2. 2.5/1.6~5/3.2号长3~9米；

5.6/3.6~9/5.5号长4~12米；

10/6.3号长4~19米。

高频焊接圆钢
管规格

外 径 (毫米)	壁 厚 (毫米)	公斤/米	通用弯径 R(毫米)
14	1	0.35	
18	1	0.453	66
20	1	0.59	65
22	1.2	0.66	73
25	1.2	0.754	116
31.5	1.2	0.95	173
36	1.5	1.15	

方钢管规格



边 长 b (毫米)	壁 厚 (毫米)	公斤/米
20	1.2	0.754
25	1.2	0.950

其它辅助材料

1. 垫层材料 做软椅、沙发等垫层用的有：(1)泡沫塑料，厚度分5、10、15、20、25、30、35、40、45、50毫米等。(2)乳胶海绵，厚度分10、20、25、37、50、100毫米等。(3)其他有黄棕、椰子壳丝、藤芯丝、兽毛、稻草、麦秸、棉絮等。

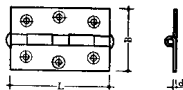
2. 胶料 (1)尿醛胶，压胶合板或细木工板用。(2)鱼膘胶，猪皮胶，牛皮胶用于拼缝、排结合等，须熬煮热操作。(3)聚醋酸乙烯乳液，也称乳胶，冷操作使用简便。

3. 玻璃 厚度有2、3、4、5、6毫米等。

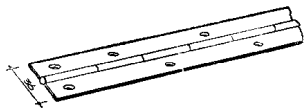


材料 小五金

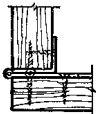
普通合页



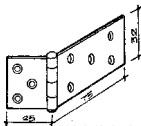
型号	1	2	3	4	5	6	7	8	9
L	25.5	38	51	63.5	76	89	101.5	127	152.5
H	25	32	40	42	50	55	72	83	104
d	1.24	1.24	1.24	1.4	1.6	1.6	1.8	2.0	2.7



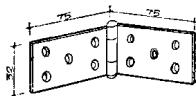
通长合页(用于高级柜门)



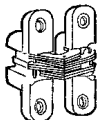
弯脚合页



长短脚合页



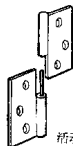
等长脚合页



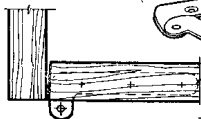
暗台页



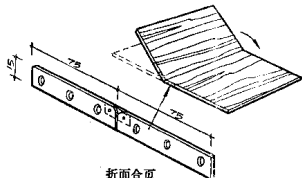
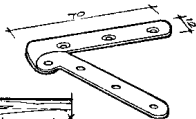
台板合页



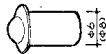
滑动合页



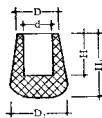
平合页



折面合页

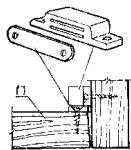


门磁球

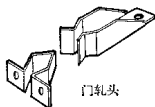


塑料钢管套脚

型号	d	D	D ₁	H	H ₁
1	10	27	21	22	30
2	14	32	26	34	44
3	17	36	28	36	46
4	21	40	31	39	49
5	24	44	35	44	54
6	31	50	42	50	60



磁铁碰头

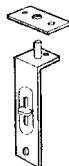


门轧头

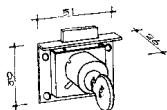


橡胶垫脚

D: 20, 25, 30.



暗插销



抽厘锁



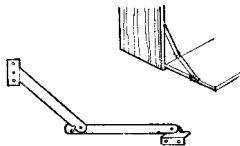
拉门滑轮(四轨)



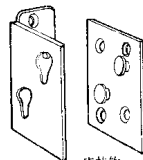
拉门滑轮(凸轨)



塑料玻璃拉门轨



翻板牵筋



床挂钩



家具油漆的主要材料

家具油漆主要品种和性能

类 别	干燥时间 (小时)	漆膜 硬度	光泽	耐水性	耐油性	耐碱性	耐酸性	耐碱性	说 明
清 漆 类	酚醛清漆	10	好	好	良好	好	优	良好	颜色较深, 不适于作浅色表面
	酯胶清漆	15	好	良好	良好	好		良好	
	醇酸清漆	15	好	好	良好	优	优	良好	颜色较浅, 适于作浅色表面
	虫胶清漆	0.5	脆	柔和	好	不好	优	不好	又名泡立水、漆片、洋干漆, 涂刷方便, 干燥快
	硝基清漆	0.5	韧性差	柔和	良好	良好	优	良好	又名清喷漆, 腊基漆, 用于高级家具
色 漆 类	调合漆(油性)	20	良好	好	良好	好	差	差	
	酚醛磁漆	10	好	好	优	良好	优	良好	
	醇酸磁漆	15	好	好	良好	优	优	良好	耐气候性、耐光性强
	硝基磁漆	0.5	韧性差	柔和	好	良好	优	良好	

注: 干燥时间指在温度20°C, 湿度75%的条件下的干燥时间。

家具油漆的其它材料

1. 砂纸 为油漆前砂光木质用。一般采用0号(120孔/吋); 1号(100孔/吋); 1.5号(80孔/吋)。号数愈大, 砂纸愈粗。

2. 水砂纸 用于高级家具漆层的砂光(可以带水磨)。分240、280、320、400号等, 号数愈大, 砂纸愈细。

3. 着色剂 为用于透明油漆的着色材料, 可分为透明染料(俗称品色)和不透明颜料(俗称石色)两种。

透明染料又可分为两种:

(1) 酸性染料: 易溶于水, 颜色透明度高, 耐光性强, 不易褪色。使用时一般将染料溶于水, 然后刷在木器上, 所以又叫水色。属于这类染料的有: 耐碱性橙, 蓝光酸性红, 酸性枣红、曙红, 酸性间苯胺黄等。

(2) 碱性染料: 易溶于呈酸性的水中及酒精中或溶于虫胶清漆中, 然后刷涂在木器上, 所以又叫酒色。颜色鲜艳, 透明度高, 但不耐水。属于此类染料的有碱性槐黄, 黄光基番红, 蓝光基番红, 碱性棕等。

不透明颜料是天然矿石的粉末, 有红土、地板黄, 红丹、白铅粉、大白粉、黑烟子等。一般深具的上色多半用这种颜料。



4. 腻子 主要用来填补木质表面的缝隙、钉眼及凹陷处，使表面达到平整。一般常用的腻子配合如下：

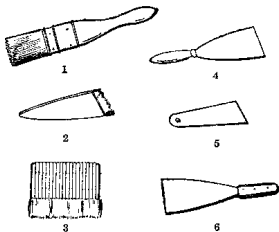
熟石膏粉3公斤，白铅油（锌白厚漆）2公斤，熟桐油1公斤，汽油0.7公斤（或松香水0.6公斤）。

按此法调配的腻子通常用于刷不透明漆的木器。刷透明漆的木器所用腻子的调配比较简单，可用大白粉调入溶解好的虫胶漆中，再加入所需的颜色，调成油灰状，随调随用。

5. 刷漆工具

（1）刮刀：分软性和硬性两种。软性刮刀有弹性，适用于调漆及嵌腻子、油灰用。硬性刮刀无弹性，用于铲除漆层。

（2）漆刷：可分为硬毛刷（猪鬃）和软毛刷（狼毫或羊毫）两种。涂刷磁漆、调合漆时，由于漆的粘度大应选用刷毛弹性大的硬毛刷。刷油性清漆可用刷毛较薄，弹性较好的猪鬃和羊毛混合的板刷。刷虫胶漆，硝基清漆时，因漆的粘度小，干燥快，应选用软毛刷。



油漆常用工具

1—硬毛刷；2—木板刷；3—羊毛排笔；4、5—软性刮刀；6—硬性刮刀

几种油漆的操作工序

一、普通清漆

1. 底层处理 上油漆前应把木质表面用砂纸磨光，对要求较高的家具，可先用温水将木质表面湿润一遍，使木毛（木纤维）遇湿竖起，干后发硬，用砂纸砂光使表面更为平滑。

2. 打粉子（上色） 用大白粉调入所需要的颜料使其成浆糊状，然后用细刨花、绵纱或布等蘸粉子涂刷于木质表面。要来回涂擦，使粉子颜色均匀地渗透到木质中去。待尚未完全干透时就用刨花擦除表面浮粉，使木纹显露出来。

3. 刷漆片填腻子 粉子干后就可刷第一道漆片。然后将大白粉调入溶解好的虫胶漆中并加入所需颜色调成腻子，用来填补缝隙、钉眼等。腻子应填得比原来的物面高出一些，干后用细砂纸打磨平整。干后由于收缩还不能平整时，可在刷第二道漆片后进行第二次甚至第三次填补打磨。

4. 补色 当木器刷上漆片后已显得平整光滑时，如发现有些局部表面色调深浅不一，可进行修补。一般色深处可用石色调入虫胶漆来修补；色浅处，可用深色的品色或石色调入虫胶漆来修补。修补后颜色可达到均匀一致。修补时颜色必须由浅逐步加深，且修补面积不能过大，应很好掌握。

5. 刷漆 一般家具刷两道虫胶漆，一道清漆，就可达到光亮的要求。台桌的面子最好不刷虫胶漆，



材料 油漆

刷两道清漆即可，因为虫胶漆不耐热。

刷漆时应先刷小面积凹陷处，然后刷大面，要用力得当，掌握好漆膜厚薄程度。每刷一过后，应等干后才可刷下一遍。刷下一遍前可用旧砂纸轻轻顺木纹打磨木质表面，除去部分颗粒，最后一遍刷完，就基本完成全部工序。

二、调合漆和磁漆

调合漆和磁漆的基本工序与普通清漆相同，但由于油漆本身带有颜色，使木纹不能透露到表面，因此打粉子和补色这两道工序可以省略。其工序如下：

1. 底层砂光；2. 刮腻子；3. 打磨腻子；4. 刷第一道漆；5. 打磨后刷第二道漆。

三、硝基清漆

硝基清漆又叫清喷漆或腊克漆，涂漆法采用喷、刷、擦均可，也可以几种方法结合运用。这种漆施工时挥发干燥快，漆膜坚硬，光洁度好。经过刷、擦、抛光后木器表面平滑光亮，得到高度晶莹的效果，但很费工，一般只在高级家具中使用。现将操作工序简要介绍于后：

1. 底层处理；2. 打粉子；3. 刷第一道漆片；4. 填补腻子；5. 打磨腻子；6. 刷第二道漆片；7. 补色；8. 刷第三道漆片。

以上每道工序的操作基本上与普通清漆相同。完成这些工序后木器表面基本上平整光滑，并且带有所需要的颜色，接下去就可涂刷硝基清漆。

9. 刷硝基清漆：硝基清漆稠度大，使用时须掺入喷漆稀料（香蕉水）进行稀释。然后用排笔顺木纹方向涂刷。每刷一遍约过10分钟左右，待干后再刷另一遍，照此法涂刷5~6遍。

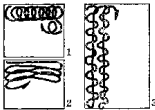
10. 打磨：待漆膜完全干透后（最好隔一夜）用240号水砂纸蘸水打磨，水中若加些肥皂可加快打磨速度。如有局部地方颜色被磨掉时，可用喷漆或漆片调入颜料进行修补。

11. 擦涂喷漆：用纱布包脱脂棉，做成纱布球，然后蘸漆进行擦涂。由于漆膜很薄，一般需擦涂5遍到10遍使漆膜达到一定厚度。每遍须等待半干后再擦另一遍。为了擦涂均匀要按右图所示旋转动作进行，避免作直线形的往复移动。

12. 打磨：漆膜干透后，用280号水砂纸蘸水再一次进行打磨，以消除擦涂时所留下的痕迹。

13. 擦涂喷漆：将喷漆调得较稀，用纱布球蘸漆顺着木纹擦涂若干遍，使打磨时所遗留的痕迹全部消失，达到平滑光滑为止。

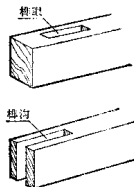
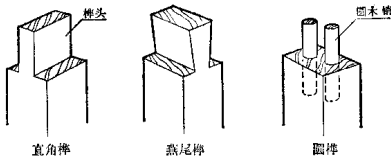
14. 打光：先用棉纱蘸蜡用劲顺木纹方向来回擦磨使漆膜生热。最后用汽车蜡打光，就可使物件表面达到平滑如镜。



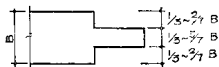
擦涂喷漆旋转动作示意图



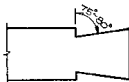
榫头及榫孔的类型



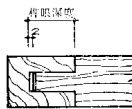
榫头尺寸



单直角榫

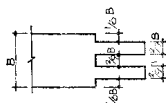


燕尾榫

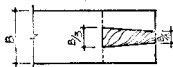


榫眼深度应比榫头长度大2毫米左右。

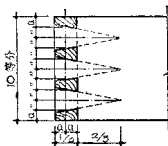
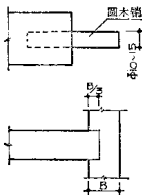
榫头厚度一般比榫眼宽度大0~3毫米。



双直角榫



燕尾榫



箱壁燕尾榫

