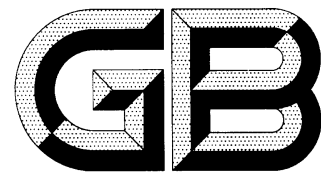


ICS 97.140
Y 80



中华人民共和国国家标准

GB/T 28202—2011

家具工业术语

Furniture industry terminology

2011-12-30 发布

2012-09-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会

发布

目 次

前言	III
1 范围	1
2 术语	1
2.1 家具类型术语	1
2.2 家具品种术语	7
2.3 家具零部件术语	17
2.4 家具材料术语	21
2.5 木质家具加工术语	37
2.6 金属家具加工术语	56
2.7 软体家具加工术语	63
2.8 家具表面涂饰与装饰术语	67
2.9 家具性能质量术语	78
参考文献	85
索引	87

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国轻工业联合会提出。

本标准由全国家具标准化技术委员会(SAC/TC 480)归口。

本标准负责起草单位：南京林业大学、福建诚丰家具(中国)有限公司、厦门市建潘卫厨有限公司、浙江圣奥家具制造有限公司、深圳市华源轩家具股份有限公司、江苏亚振家具有限公司、江苏省家具家饰产品设计工程技术研究中心。

本标准参加起草单位：上海市质量监督检验技术研究院、国家家具产品质量监督检验中心(广东)、中山市红木家具工程技术研究开发中心、中山市太兴家具制造有限公司、中山市鸿发家具有限公司、中山市红古轩家具有限公司。

本标准主要起草人：吴智慧、徐伟、陈于书、刘敏、关惠元、邹媛媛、熊先青、祁忆青、罗菊芬、海凌超、曹新民、许俊、邬瑞东、常乐。

家具工业术语

1 范围

本标准规定了家具工业领域内广泛使用的术语。

本标准中术语的说明,包括术语的中文名称、常用名称(即位于中文名称后括号内的内容)、英文名称、解释等。

本标准适用于各类家具。

2 术语

2.1 家具类型术语

2.1.1

木家具 **wooden furniture**

主要零部件中装饰件、配件除外,其余采用木材、人造板等木质材料制成的家具。

2.1.1.1

实木类家具 **solid wood type furniture**

以实木锯材或实木板材(如指接材、集成材等)为基材制作的、表面经(或未经)涂饰处理的家具;或在此类基材上采用实木单板或薄木(木皮)贴面后,再进行涂饰处理的家具。

2.1.1.1.1

全实木家具 **all solid wood furniture**

所有木质零部件(镜子托板、压条、五件配件除外)均采用实木锯材或实木板材制作的家具。

2.1.1.1.2

实木家具 **solid wood furniture**

基材采用实木锯材或实木板材制作,表面没有覆面处理的家具。

2.1.1.1.3

实木贴面家具 **wood veneer laminated solid wood furniture**

基材采用实木锯材或实木板材制作,并在表面覆贴实木单板或薄木(木皮)的家具。

2.1.1.1.4

实木锯材类家具 **natural wood furniture**

采用实木锯材为基材制作的家具。

2.1.1.1.5

实木板材类家具 **glue-laminated wood furniture**

采用指接材、集成材等实木板材为基材制作的家具。

2.1.1.1.6

深色名贵硬木家具 **dark rare hardwood furniture**

注重传统工艺,采用深色名贵硬木(产于热带、亚热带地区且心材和边材区别明显,心材花纹美丽、抗蛀、耐腐,多为散孔材或半环孔材的一类木材)锯材加工制成的一类实木工艺家具的统称,包括主要部件由深色名贵硬木锯材制成的家具和采用深色名贵硬木包覆的家具。

2.1.1.1.7

红木家具 Hongmu furniture

源于我国不同的地区,在区域性家具(红木)文化概念的基础上,针对一类深色名贵硬木家具产品的一种约定俗成(或历史形成)的家具商品名称。也是当今生产企业、经销商、消费者对部分中国传统硬木家具的一种习惯性称呼。

2.1.1.2

人造板类家具 wood-based panel type furniture

以纤维板、刨花板、胶合板、细木工板、层积材等人造板(包括素板和饰面人造板)为基材制作的家具。

2.1.1.2.1

纤维板家具 fiberboard furniture

基材采用纤维板制作的家具。

2.1.1.2.2

刨花板家具 particleboard furniture

基材采用刨花板制作的家具。

2.1.1.2.3

细木工板家具 blockboard furniture

基材采用细木工板制作的家具。

2.1.1.2.4

多层胶合板家具 plywood furniture

基材采用多层胶合板制作的家具。

2.1.1.2.5

层积材家具 laminated veneer lumber furniture

基材采用层积材制作的家具。

注:层积材术语见本标准 2.4.2.6。

2.1.1.3

综合类木家具 multiple wooden material furniture

板木家具 wood and wood-based panel hybrid furniture; panel-wooden furniture

基材采用实木和人造板等为主要材料混合制作的家具,通常是指产品框架及主要部分采用实木制作,而其他板件或板面等部分采用饰面人造板制作的家具,也称实木和人造板结合的家具。

2.1.2

金属家具 metal furniture

以金属管材、板材等其他型材为主组成的构架或构件,配以木材、人造板、皮革、纺织面料、塑料、玻璃、石材等辅助材料制作零部件的家具,或全部由金属材料制作的家具。

2.1.3

塑料家具 plastic furniture

全部由塑料材料制作的家具,或以塑料板材、管材、异型材等为主组成的构架或构件,配以金属、皮革、纺织面料等辅助材料制作的家具。

2.1.4

软体家具 upholstered furniture

以钢丝、弹簧、绷带、泡沫塑料、乳胶海绵、棕丝等为弹性填充材料,以纺织布料、皮革等软质面层材料包覆制成的家具,主要包括沙发、床垫等。

2.1.5

竹家具 bamboo furniture

主要零部件由原竹或竹质材料制成的家具。

2.1.5.1

原竹家具 bamboo-culm furniture; original bamboo furniture**圆竹家具**

以竹竿为主组成构架或构件,辅以竹片、竹条、竹篾编织而成的家具。

2.1.5.2

竹集成材家具 bamboo glue-laminated lumber furniture; bamboo glulam furniture

以竹集成材为基材制成的家具。

2.1.5.3

竹重组材家具 bamboo parallel strand lumber furniture**重组竹家具**

以竹重组材(重组竹或重竹)为基材制成的家具。

2.1.5.4

竹编板家具 woven mat plybamboo furniture; bamboo weaving panel furniture**竹胶板家具**

以竹编胶合板(竹席胶合板)为基材制成的家具。

2.1.5.5

竹材弯曲胶合家具 curved laminated bamboo furniture

利用竹片、竹单板、竹薄木等材料,通过多层弯曲胶合工艺制成的一类家具。

2.1.6

藤家具 rattan furniture

用藤材包制或以藤为主要材料制成的家具。

2.1.6.1

藤皮家具 rattan peel furniture

以藤条为骨架,外表以藤皮为主要原料制成的家具。

2.1.6.2

藤芯家具 rattan core furniture

外表以藤芯为主要原料的家具。

2.1.6.3

原藤条家具 rattan bar furniture

藤材外表不需特殊处理,用原藤条直接加工成的家具。

2.1.6.4

磨皮藤条家具 grinding skin rattan furniture

采用磨去了表面蜡质层后的磨皮藤条制成的家具。

2.1.6.5

塑料藤家具 plastic rattan furniture; imitate rattan furniture**塑胶仿藤家具**

采用以聚氯乙烯(PVC)、聚乙烯(PE)、聚丙烯(PP)、聚苯乙烯(PS)等塑料的仿真藤条为主要原料的家具。

2.1.7

柳编家具 wickerwork furniture; willow furniture

主要用柳条、桑条、槐树条等编制而成的家具。

2.1.8

草编家具 straw plaited furniture; straw furniture; grass furniture

主要用稻草、麦秆、水草(水葫芦)、蒲草、芦苇草、玉米皮等编制而成的家具。

2.1.9

玻璃家具 glass furniture

以玻璃部件、构件为主或全部由玻璃部件、构件组成的家具。

2.1.10

石材家具 stone furniture

以大理石、花岗岩、人造石材等为主要构件,或全部由大理石、花岗岩、人造石材等制成的家具。

2.1.11

漆艺家具 lacquer art furniture

以漆为主要材料,通过髹漆、描绘、镶嵌、刻填、磨绘、彰髹(起纹)、堆塑、雕漆等漆艺髹饰工艺进行表面装饰的家具。

2.1.12

框式家具 frame-type furniture

以框架为主体结构的家具。

2.1.13

板式家具 panel-type furniture

以木质人造板为基材,以板件和五金件接合为主体结构的家具。

2.1.14

曲木家具 bentwood furniture; curved laminated wood furniture

弯曲木家具

主要零部件采用木材或木质人造材料弯曲成型或模压成型工艺制造的家具。

2.1.14.1

实木弯曲家具 bentwood furniture

以实木方材弯曲构件为主制成的家具。

2.1.14.2

薄板弯曲胶合家具 curved laminated wood furniture

以多层薄板弯曲胶合构件为主制成的家具。

2.1.15

车木家具 turned wood furniture

以车削或旋制木质零件为主,通过一定接合方式制成的家具。

2.1.16

组合家具 combination furniture; unit furniture

由可独立使用的单体组成的家具。

2.1.17

成套家具 complete set furniture

套装家具

按室内使用功能而配置的整套家具。

2.1.18

非拆装家具 non-disassembly furniture

固装式家具

主体结构为不可拆装的家具。

2.1.19

可拆装家具 **knock-down furniture; KD furniture**

拆装式家具

零部件之间采用可拆装接合的家具。

2.1.20

折叠家具 **folding furniture**

折叠式家具

采用翻转或折合连接结构而形成的可收展或叠放以改变形状的家具。

2.1.21

墙体家具 **build-in furniture or fitment**

嵌固式家具

固定式家具

嵌入或紧固于建筑物或交通工具内(如地板、天花板或墙壁上)且不可再换位的家具。

2.1.22

移动家具 **mobile furniture; free-style furniture**

自由式家具

可根据需要任意搬动或推移和变换位置放置的家具。

2.1.23

悬挂家具 **hanging furniture; wall-mounted furniture**

壁挂式家具

顶挂式家具

用连接件挂靠或安放在墙面上或天花板下的家具。

2.1.24

民用家具 **household furniture**

家用家具

供住宅卧室、客厅、餐厅、厨房、书房、卫生间、门厅等地点使用的家具。

2.1.24.1

客厅家具 **living room furniture**

起居室家具

用于客厅的家具,主要有沙发、茶几、电视柜或视听柜或厅柜等。

2.1.24.2

卧室家具 **bedroom furniture**

卧房家具

用于卧室的家具,主要有床、床头柜、衣柜、梳妆台、梳妆凳等。

2.1.24.3

餐厅家具 **dining room furniture**

用于餐厅的家具,主要有餐桌、餐椅、餐具柜等。

2.1.24.4

书房家具 **study room furniture**

用于书房供人读书学习时使用的家具,主要有书桌、椅子、书柜等。

2.1.24.5

厨房家具 **kitchen furniture**

厨房中用于膳食制作、具有存放及储藏功能的一系列厨柜及厨柜内专用配件。

2.1.24.6

儿童家具 children's furniture

设计或预定供3~14岁儿童使用的家具,主要有学习用家具(桌、椅、凳)和休息用家具(床、衣柜、收纳用具等)。

2.1.24.7

婴幼儿家具 infant (or baby) furniture

供年龄在36个月以内的婴幼儿使用的家具。

2.1.24.8

卫浴家具 bathroom furniture; showerroom furniture; washroom furniture

卫生间、浴室中用于台盆支撑、具有存放及储藏功能的系列柜(台)、架类,在此基础上配置台盆、梳妆镜、镜灯等辅助设施的统称。

2.1.25

办公家具 office furniture

供机关、团体、企业、事业、公共娱乐等单位办公场所使用的家具。

2.1.26

宾馆家具 hotel furniture

酒店家具

在宾馆、旅馆、酒店、饭店等公共场所中供顾客住宿、餐饮和休闲等使用的各类家具。

2.1.27

学校家具 school furniture

校用家具

供教室、课堂等场所使用的课桌、椅凳,以及学生公寓、食堂等场所使用的家具。

2.1.27.1

学生公寓多功能家具 multi-functional student dorm furniture

学生公寓家具

双层组合床

集睡眠、储物和学习等功能于一体的家具,通常是包含床、衣柜、书架和写字-电脑桌于一体的家具。

2.1.27.2

教室用家具 classroom furniture

教学家具

供教室、课堂等场所使用的课桌椅、讲台(演讲台)、幻灯机柜(架)、电视机柜(架)等家具。

2.1.28

实验室家具 laboratory furniture

供实验室试验操作使用和放置仪器、材料的家具。

2.1.29

图书馆家具 library furniture

供图书馆储藏、陈列、阅览使用的书架、书柜、资料柜及阅览桌椅等家具。

2.1.30

医用家具 hospital furniture

医疗家具

供医院、诊所、疗养院等场所使用的家具。

2.1.31

商用家具 business furniture; commercial furniture

商业家具

供商店、商场、博览厅、展览馆、服务行业等场所使用的家具。

2.1.32

影剧院家具 theatre furniture

供影院、剧院、会堂、礼堂、报告厅、体育馆等场所使用的家具。

2.1.33

交通家具 traffic furniture; transport furniture

供飞机、列车、汽车、船舶等交通工具,或车站、码头、机场等场所使用的家具。

2.1.34

户外家具 outdoor furniture

供户外休闲、交谈、娱乐等场所使用的家具。

2.1.34.1

商用户外家具 commercial outdoor furniture

在公众出入场所(如饭店、露天游泳池、沙滩、度假和休闲场所等)的非私人用的户外家具。

2.1.34.2

家用户外家具 household outdoor furniture

庭院家具

在无公众出入场所(如花园、阳台、凉亭等)的私人用的户外家具。

2.1.34.3

野营户外家具 camping furniture

用于野营、旅行的可拆卸或折叠的轻便的户外家具。

2.1.35

公共场所家具 public furniture

公共家具

在影剧院、礼堂、报告厅、体育馆、车站、码头、机场等公共场所供大众使用的家具,主要是座椅类家具。

2.2 家具品种术语

2.2.1

柜类家具 cabinets; closets; cupboards

橱柜类家具

主要用于贮存或陈放各类物品的封闭或半封闭型的家具。

2.2.1.1

大衣柜 wardrobe

柜内挂衣空间高度不小于 1 400 mm,深度不小于 530 mm,用于挂大衣或存放衣物的柜子。

2.2.1.2

小衣柜 chest

柜内挂衣空间高度不小于 900 mm,深度不小于 530 mm,外形总高不大于 1 200 mm,用于挂短衣或叠放衣物的柜子。

2.2.1.3

床头柜 night stand; bedside table; bed stand

床边柜

紧靠床头两侧放置,用于存放零物且高度一般不大于 700 mm 的柜子。

2.2.1.4

床前柜 bed-foot cabinet; bed-foot stool; bedside cabinet; bedside stool

床前凳

在空间较大的卧室中,在床尾处摆放的一个与床体高度相近的长形矮柜(或长形凳子),主要用于主人坐着换衣物和被褥、衣物等的放置。

2.2.1.5

书柜 bookcase; book cabinet

放置书籍和刊物等的柜子。

2.2.1.6

文件柜 filing cabinet

放置文件、资料的柜子。

2.2.1.7

陈设柜 glass cabinet; glass case

陈列工艺品或存放物品的柜子。

2.2.1.8

展示柜 display cabinet

在商场或展厅中展示物品的柜子。

2.2.1.9

电视柜 TV cabinet; TV bench

影视柜

放置影视器材及存放物品的多功能柜子。

2.2.1.10

厅柜 entertainment wall unit

由一个单体或多个不同功能单体组合而成的具有贮存、展示、陈放和装饰等功能的柜架类家具。

2.2.1.11

间厅柜 entertainment dividing unit

用于分隔室内空间,且具有展示、陈列、收纳或贮藏等多种功能为一体的柜子。

2.2.1.12

壁柜 built-in wardrobe; wall cabinet; wall chest; closet

室内具有隔断、收纳、贮藏等功能,并与墙壁结合而成一体的落地组合柜子。

2.2.1.13

玄关柜 entrance hall cabinet; entrance hall counter; lobby cabinet

门厅柜

置于室内入口处,集隔断、收纳或展示等多种功能为一体的柜子。

2.2.1.14

鞋柜 shoes cabinet; shoes storage

贮藏或存放鞋子的柜子。

2.2.1.15

行李柜 luggage cabinet

在宾馆客房中用于放置行李箱包及存放物品的低矮柜子。

2.2.1.16

浴室柜 bathroom cabinet**面盆柜**

置于浴室、卫生间内承托台盆并可放置洗涤用品或梳妆用品的柜子。

2.2.1.17

厨柜 kitchen cabinet

厨房中用于膳食制作、具有存放及储藏功能的一系列柜子,包括底柜、吊柜、角柜及其他独立厨柜如高柜、半高柜等。

2.2.1.18

整体厨柜 kitchen cabinet; integrated kitchen**整体厨房**

厨房中将所需功能一体化的柜子,一般包含炉台、洗菜池、操作台、储存空间以及其他厨房配件及电器等。

2.2.1.19

餐边柜 sideboard; buffet; kitchen cupboard; kitchen cabinet**配餐柜**

放置食品、餐具等的柜子。

2.2.1.20

茶水柜 tea cabinet

用于放置茶具、咖啡具等器皿的柜子。

2.2.1.21

地柜 base cabinet; base unit; low cabinet; low unit**矮柜**

高度小于 900 mm,具有陈列或贮存功能,且台面可以摆放物品或供人操作的矮型柜子。

2.2.1.22

吊柜 top hanging unit

仅与天花板支撑连接的柜。

2.2.1.23

挂柜 wall-, panel-and screen-hanging unit

通过墙体、板或屏风支撑连接的柜。

2.2.1.24

角柜 corner cabinet**转角柜**

至于室内墙角或边角部位的柜子。

2.2.1.25

箱柜 dress case; dress box

一种矮型、常为长方形并带有盖子的用于容纳物件,也可供人坐的柜子。

2.2.2

床类家具 beds**卧具类家具**

供人卧、躺及睡眠休息用的家具。

2.2.2.1

双人床 double bed

宽度大于 1 200 mm 的床。

2.2.2.2

单人床 single bed

宽度不大于 1 200 mm,但也不小于 800 mm 的床。

2.2.2.3

双层床 bunk bed

在高度方向上有上下两层铺面的床或下层为衣柜、书架、写字-电脑桌等功能于一体的床。

2.2.2.4

儿童床 children's bed; child cot; baby crib

供婴儿、儿童用的小床,有固定式和伸长式。

2.2.2.5

重叠床 overlapping bed; trundle bed; truckle bed

在主床的下面存放一个尺寸稍小、形状相同,且可移动的矮床,用时可拉出。

2.2.2.6

折叠床 folding bed

独立放置的,铺面和框架均可折叠的床类产品。

2.2.2.7

折叠翻靠床 foldaway bed

采用翻转或折合连接结构固定在墙上或其他物体上,使床铺面可至少沿一个水平轴转动或折叠的床类产品。

2.2.2.8

多功能床 multi-functional bed

根据使用要求折起、收展、伸缩和组合等,以满足睡眠之外的休闲需要的床。

2.2.2.9

按摩床 massage bed

采用机械与微电脑控制,对人体各部位作相应的振动按摩,能促进血液循环、消除肌肉酸痛、解除疲劳、调节催眠,并达到保健功效的床。

2.2.2.10

榻床 couch-bed

只有床身,上面没有任何装置或构件的卧具。

2.2.2.11

罗汉床 arhat bed

床上后背及左右三面安装围子的卧具。

2.2.2.12

架子床 frame bed; shelf bed

床上有立柱,柱间安装围子,柱上承装顶子的卧具。

2.2.2.13

拔步床 babu-bed

踏步床

一种形体庞大的架子床,在床前设有围廊和台阶,犹如一个具有前堂后室的大床。

2.2.2.14

沙发床 sofa bed; couch; divan

具有沙发和床两种功能的家具。

2.2.2.15

软体床 upholstered furniture bed

软床

主体框架(如:床屏或床架)采用布艺、皮革等包覆软质材料制成的床具。

2.2.2.16

床垫 mattress

软床垫

以弹性材料或其他材料为内芯材料,表面罩有纺织面料或其他材料制成的软体卧具。

2.2.2.16.1

弹簧软床垫 spring mattress

以弹簧及软质衬垫物为内芯材料,表面罩有织物面料或软席等其他材料制成的卧具。

2.2.2.16.2

棕纤维弹性床垫 palm fiber elastic mattress

以棕纤维弹性材料为床垫内芯(芯料),表面罩有面料或其他材料制成的卧具。

2.2.2.16.3

充水床垫 water bed

在水袋中充满水、能用电自动加温、软硬可调、易于清洗的卧具。

2.2.2.16.4

充气床垫 air bed; pneumatic bed

在非透气性弹力气胎中充气时作为床,放气后便于携带的一种卧具。

2.2.2.16.5

乳胶床垫 emulsion mattress

以天然或合成的乳胶材料为床垫内芯(芯料),表面罩有面料或其他材料制成的卧具。

2.2.2.16.6

泡沫床垫 foam mattress

以泡沫塑料和特殊的海绵材料为床垫内芯(芯料),表面罩有面料或其他材料制成的卧具。

2.2.3

桌几类家具 desks; tables

凭倚类家具

供人凭倚或伏案工作,并可贮存或陈放物品的家具。

2.2.3.1

餐桌 dining table

供人们餐饮时使用的桌子,常分为方桌、圆桌、椭圆桌、折叠桌等,并与餐椅配套使用。

2.2.3.2

办公桌 office table; desk; work table; writing table

写字台

供书写、办公、阅读时使用的桌子,现代办公桌下部通常带有抽屉、键盘架、柜体、电脑台等功能部件,也有办公自动化设施的存放和安装。

2.2.3.2.1

班台 executive table; manager table

供高层管理人员办公用的大尺度的办公桌。

2.2.3.2.2

职员桌 official table;staff table

供普通员工办公用的小尺度的办公桌。

2.2.3.3

课桌 school table;student table;desk

在教室中用于听课、书写和阅读的桌子,根据不同年龄段的使用者常分为大、中、小学校及托幼机构的课桌。

2.2.3.4

会议桌 conference table;meeting table

在会议室或洽谈室中供开会或洽谈时使用的桌子,有不同的规格和组合形式,现代大型会议桌还具有升降视频和麦克风等视听设备。

2.2.3.5

讲台 podium;speech table;report table

在教室、会议室、演讲室或报告厅中供教师、演讲者、报告者等使用的桌子,有不同的规格和功能形式,有些讲台还具有升降视频、演示和麦克风等视听设备。

2.2.3.6

接待台 reception table;front desk

接待桌

在宾馆、酒店、办公楼、写字楼等公共楼宇的大堂、门厅中用于接待来宾,并兼具办公、结算等功能的桌台。

2.2.3.7

梳妆台 dressing table;dresser

梳妆桌

供人们生活中整理仪容、梳妆时使用的桌台,台面上常设有梳妆镜,并可分为立式梳妆台和坐式梳妆台(常与梳妆凳配套使用)。

2.2.3.8

折叠桌 drop-leaf table;folding table;flap table

采用翻转、折合、收放等结构形式可改变桌面大小的桌子。

2.2.3.9

伸缩桌 drawing table;extendable table

采用推拉、伸缩、收展等结构形成可改变桌面大小的桌子。

2.2.3.10

茶几 tea table;coffee table;side table;end table

在起居室、客厅、接待室等场所中与沙发或扶手椅配套使用的小型桌台,放在沙发或扶手椅前的一般较为低矮,放在沙发或扶手椅中间或两侧的则较高,一般与扶手高平齐。

2.2.3.11

花几 flower stand;ornament stand;telephone stand

主要用于放置盆花、盆景或装饰工艺品、电话等的小桌。

2.2.3.12

炕几 short-legged table;kang table

炕桌

在炕上或床上使用的矮型小桌。

2.2.3.13

琴几 musical instrument table

琴桌

专供弹琴者演奏时使用的低矮、窄长的小桌。

2.2.3.14

条案 long narrow table

条桌

主要用于陈设物品或写字作画的高型窄长的桌子。

2.2.3.15

吧台 bar table

是酒吧、餐厅、旅馆等一些娱乐休闲服务场所向客人提供酒水及其他服务的工作区域和总服务台，也是高度一般为1 000 mm~1 200 mm，内层可起贮藏、陈列等作用的柜台。

2.2.3.16

实验台 laboratory bench; work table; test table

由框架、腿等支撑结构和操作工作台面构成的家具。

2.2.4

椅凳及沙发类家具 seating furniture

坐具类家具

供人坐倚工作或休息的家具。

2.2.4.1

沙发 sofa

一种使用软质材料、木质材料或金属材料制成，具有弹性软包，且有靠背、扶手的坐具。

2.2.4.1.1

木扶手沙发 wooden arms sofa; show-wood sofa

露木沙发

出木沙发

表面露出木制扶手的沙发。

2.2.4.1.2

全包沙发 upholstered sofa

表面不显露框架或扶手的沙发。

2.2.4.1.3

普通沙发 regular sofa; ordinary sofa

只具备坐具功能的沙发。

2.2.4.1.4

多功能沙发 multi-functional sofa

多用沙发

除具有坐具功能外，还兼有如睡床等其他功能的多用沙发。

2.2.4.1.5

弹簧沙发 springs sofa

座面主要弹性材料使用各种形式弹簧构成的弹簧芯制成的沙发。

2.2.4.1.6

弹性绷带沙发 elastic webbing sofa

座面主要弹性材料使用各种弹性绷带材料制成的沙发。

2.2.4.1.7

海绵沙发 foam sofa

座面主要弹性材料使用泡沫塑料制成的沙发。

2.2.4.1.8

棕纤维沙发 palm fiber sofa

座面主要弹性材料使用棕纤维弹性材料制成的沙发。

2.2.4.1.9

混合型弹性沙发 hybrid elastic sofa

座面主要弹性材料使用各种形式弹簧构成的弹簧芯、弹性绷带、泡沫塑料及棕纤维等多种弹性材料制成的沙发。

2.2.4.1.10

皮革沙发 leather sofa

产品的外表(除座面底部外)使用天然动物皮革、人造革包覆的沙发。

2.2.4.1.11

全皮沙发 full leather sofa

真皮沙发

产品的外表(除座面底部外)均使用天然动物皮革包覆的沙发。

2.2.4.1.12

皮沙发 leather sofa

产品外表的座面、靠背前面及上沿面、扶手内侧面及上沿面部位(硬质材料扶手除外)均使用天然动物皮革包覆,其他外表部位(除座面底部外)可以使用人造革包覆的沙发。

2.2.4.1.13

人造革沙发 artificial leather sofa; synthetic leather sofa

人造皮沙发

合成皮沙发

产品的主要外表(除座面底部外)使用人造革包覆的沙发。

2.2.4.1.14

布艺沙发 cloth sofa; fabric sofa

产品的外表使用毛料、麻料、棉料、化纤或混纺等纺织面料包覆的沙发。

2.2.4.1.15

布革沙发 fabric and leather sofa

产品的外表使用纺织面料与天然动物皮革或人造革等包覆(部位不论)的沙发。

2.2.4.1.16

单人沙发 single-seat sofa

供一人坐倚休息的沙发。

2.2.4.1.17

双人沙发 double-seat sofa; loveseat sofa

供两人坐倚休息的沙发。

2.2.4.1.18

三人沙发 three-seat sofa

供三人坐倚休息的沙发。

2.2.4.1.19

多人沙发 multi-seat sofa

供多人坐倚休息的沙发。

2.2.4.1.20

组合沙发 combination sofa; unit sofa

由多个单体产品组合而成的沙发。

2.2.4.1.21

无扶手沙发 armless sofa

由靠背、坐面构成,但没有扶手的沙发。

2.2.4.1.22

整体沙发 entirety sofa

将坐面、靠背、扶手做成一个整体,采用全包软垫做法,脚架露在外面。

2.2.4.1.23

无腿沙发 floor sofa**落地沙发**

不具有脚架或腿的形式而能够直接放置在地面上的一类沙发。

2.2.4.1.24

智能按摩沙发 intelligent massage sofa

内置电动按摩系统,可对人体颈、背、腰、腿、脚、手臂等部位有按摩和保健作用的沙发。

2.2.4.1.25

充气沙发 air sofa; pneumatic sofa

以气体代替普通沙发内部材料,在非透气性弹力气胎中充气形成的沙发。

2.2.4.2

椅 chair**靠背椅**

有靠背的坐具。

2.2.4.2.1

扶手椅 armchair

有扶手的椅子。

2.2.4.2.2

圈椅 round-backed armchair

靠背搭脑与扶手由一条圆滑、流畅形似罗圈且顺势滑至前方的曲线构成 C 形椅圈的椅子。

2.2.4.2.3

折叠椅 folding chair

可折叠的椅子,常为腿足相交可以折叠的椅子。

2.2.4.2.4

转椅 rotary chair; swivel chair

座面可水平方向转动的椅子,通常还能调节高度。

2.2.4.2.5

沙发椅 sofa chair; couch; lounge chair

座面、靠背及扶手具有弹性软包,且形似沙发的椅子。

2.2.4.2.6

温莎椅 Windsor chair

靠背、扶手支撑以及椅腿框架由细长的纺锤状车木构件构成,并与马鞍状木座面组成的椅子。

2.2.4.2.7

摇椅 rocking chair

具有前后有摇摆功能的椅子。

2.2.4.2.8

躺椅 recliner;reclining chair

一种座面较长的、可供人躺靠的椅子,也有由一把椅子与一只凳子组成的分体式配套椅。

2.2.4.2.9

办公椅 office chair

供室内工作使用的单人座椅。

2.2.4.2.10

课椅 school chair;student chair

在教室中用于听课、书写和阅读,并可与课桌配套使用的椅子,根据不同年龄段的使用者常分为大、中、小学校及托幼机构的课椅。

2.2.4.2.11

吧椅 bar chair

在酒吧、餐厅、旅馆等一些娱乐休闲服务场所与吧台配套使用的高型椅子,一般常带有脚踏。

2.2.4.2.12

儿童椅 children's chair;children's high chair

通常供6个月至3岁儿童使用的椅子,用于支承儿童,能凭借儿童自身的调整保持在座位上,常带有胯带等安全保护装置。

2.2.4.3

凳 bench;stool

无靠背、无扶手的坐具。

2.2.4.3.1

圆凳 round stool;circular stool

座面为圆形的凳子。

2.2.4.3.2

方凳 square stool

座面为方形或长方形的凳子。

2.2.4.3.3

长凳 bench

条凳

座面为狭长形的凳子。

2.2.4.3.4

折叠凳 folding stool

可折叠的凳子,常为腿足相交可折叠的凳子。

2.2.4.3.5

吧凳 bar stool

在酒吧、餐厅、旅馆等一些娱乐休闲服务场所与吧台配套使用的高型凳子,一般常带有脚踏。

2.2.4.3.6

脚凳 footstool;ottoman;cripple

搁脚凳

在沙发或椅子前面用于搁脚的凳子,可分为圆脚凳、方脚凳等。

2.2.5

支架类家具 stand furniture

架类家具

主要用于搁置、支承或陈列各类物品的家具。

2.2.5.1

书架 book shelves

期刊架

放置书籍、期刊、文件资料用的高型架子,一般没有门或不封闭或四面透空,但有数层搁板。

2.2.5.2

花架 flower stand

放置花卉盆景用的架子。

2.2.5.3

衣帽架 clothes stand; clothes tree; clothes-rack

搭挂衣服、帽子等物品的架子,式样有竖式和横式,竖式衣架是在竖立的柱杆上搭挂衣物,横式衣架是在横杆上搭挂衣物。

2.2.5.4

盆架 basin rack

用来承托洗脸盆类的架子,有三足、四足、五足、六足等不同形制,传统的盆架常带有洗面巾挂架。

2.2.5.5

灯架 lamp bracket; lamp holder

灯台

用于承托照明或装饰灯具的架子。

2.2.5.6

屏风 screen; folding screen

用于室内分隔空间、挡风、遮蔽视线及装饰等功能的立式平面家具,有时还起装饰用的可移动的一组片状用具。

2.2.5.7

座屏 screen with pedestal

具有特制底座的屏风。

2.2.5.8

折屏 folding screen

用铰链连接多个屏扇,并可折叠、收展的多扇屏风。

2.3 家具零部件术语

2.3.1

构件 element; part; unit; component

组件

一种最基本、最简单的结构单元。

2.3.1.1

杆件 post; column; rod

宽度尺寸小于厚度尺寸的两倍,而长度为其断面尺寸的许多倍的长形、柱杆状构件,是家具中最简单的构件,其长度上可为直线形或曲线形,断面上可为方形、圆形、椭圆形、不规则形、变断面形等。

2.3.1.2

板件 panels

宽度尺寸为厚度尺寸的两倍及以上,而长度为其断面尺寸的许多倍的板状构件。

2.3.1.2.1

整拼板 match board; jointing board

拼板

由数块实木窄板、短板通过一定的拼接方法拼合成所需幅面尺寸的实木拼板构件。

2.3.1.2.2

素面板 un-faced panel; undecorated panel

素板

由未经饰(贴)面处理的木质人造板基材直接裁切而成的板式构件。

2.3.1.2.3

覆面板 faced panel; overlaid panel; decorative panel

贴面板

饰面板

由贴面材料和芯层材料胶压制成所需幅面尺寸的板式构件,主要有实心板和空芯板两种。

2.3.1.2.4

框嵌板 framed panel; fielded panel

采用裁口或槽口方法将各种成型薄板材、拼板或玻璃、镜子装嵌于木框内所构成的板式构件。

2.3.1.3

木框 frame

木框架

由四根及以上的方材按一定的接合方式纵横围合而成,可有一根至多根中档(撑档)或没有中档,常见的主要有门框、窗框、镜框、框架及脚架等。

2.3.1.4

箱框 box; case

由四块及以上的板件按一定的接合方式围合而成箱体或柜体,中部可设有中板。

2.3.2

部件 part; component; unit

在家具中实现某个动作或功能的零件组合。

2.3.2.1

旁板 side

侧板

箱体或柜体两侧的垂直板件。

2.3.2.2

隔板 vertical dividing partition

中隔板

箱体或柜体内部分隔空间的垂直板件。

2.3.2.3

搁板 shelf

层板

箱体或柜体内部分隔空间的水平板件,用于分层陈放物品。

2.3.2.4

顶板 top

顶帽

箱体或柜体顶部连接旁板,且高于视平线(大于1500 mm)的水平板件。

2.3.2.5

面板 top

台板

台面板

箱体或柜体、桌子顶部低于视平线的水平板件。

2.3.2.6

底板 bottom; baseboard

封闭箱体或柜体底部的水平板件。

2.3.2.7

背板 back

封闭箱体或柜体背面的板件,也有加固柜体的作用。

2.3.2.8

柜门 door

在柜体立面具有启闭功能的的活动部件,是柜体立面的重要组成部分和主要围护构件。

2.3.2.8.1

开门 pivoted door

绕垂直轴线转动而启闭的门,有单开门、双开门和三开门等。

2.3.2.8.2

翻门 flap

翻板

绕水平轴线转动而启闭的门。

2.3.2.8.3

移门 sliding door

推拉门

沿滑道横向移动而开闭的门。

2.3.2.8.4

卷门 roll front; shutter door; flexible door

沿着导向轨道滑动而卷曲开闭并置入柜体的帘状移门。

2.3.2.8.5

折叠门 folding door

沿轨道移动并折叠于柜体一边的折叠状移门。

2.3.2.9

脚架 base; under frame

由脚与望板(或横档)、或全部由板件构成的用于支撑家具主体的(落地或着地)部件。

2.3.2.10

脚盘 base; pedestal

底盘

由脚架与底板相连后构成的部件。

2.3.2.11

抽屉 drawer

抽斗

在家具中可灵活抽出或推入的盛放物品的匣形部件。

2.3.2.12

座面 seat panel

座面板

在椅凳类家具中与人体臀部接触并支承人体的水平部件。

2.3.2.13

靠背 chair back; seat back

在椅类家具中与人体背部接触并使人体躯干(或腰椎、背部)得到支撑或倚靠的直立或略向后倾斜的部件。

2.3.2.14

扶手 arm

椅类家具两侧与靠背、座面相连,用于支撑人体手臂以减轻两肩、背部和上肢肌肉疲劳的部件。

2.3.3

零件 part; element; detail; component

家具中不能拆分的单个组件。

2.3.3.1

立挺 stile

立柱

框架两边呈直立或纵向的零件。

2.3.3.2

帽头 top or bottom rail

框架上、下两端呈水平或横向的零件。

2.3.3.3

竖档 mullion; middle stile

框架中间呈直立或纵向的零件。

2.3.3.4

横档 middle rail

框架中间呈水平或横向的零件。

2.3.3.5

装板 inserting panel

嵌板

装嵌在框架内槽口中的薄板零件。

2.3.3.6

腿 leg

直接支撑面板(或顶板)、座面等的着地零件。

2.3.3.7

脚 leg; foot

家具底部支承主体的落地零件。

2.3.3.8

望板 apron; skirting board

与脚(或腿)和面板(或底板)连接的水平板件。

2.3.3.9

拉档 cross rail

望板下面连接脚与脚(或腿与腿)的横档。

2.3.3.10

屉面板 drawer front

抽屉的面板或前板。

2.3.3.11

屉旁板 drawer side

抽屉两侧的侧板。

2.3.3.12

屉后板 drawer back

抽屉的背板或后板。

2.3.3.13

屉底板 drawer bottom

抽屉的底板。

2.3.3.14

屉托档 drawer rail

在尺寸较大抽屉的底部加设的拉撑档。

2.3.3.15

塞角 block; corner block

用于加固角部强度的零件。

2.3.3.16

挂衣棍 clothes rail

柜内用于悬挂衣物的杆状零件。

2.4 家具材料术语

2.4.1

实木 solid wood

由原木中加工得到的天然木材类板方材,主要包括实木锯材、实木板材等。

2.4.1.1

实木锯材 lumber; sawn timber; sawed timber

由原木经纵向、横向锯解后所得到的各种规格的板材或方材。

2.4.1.2

实木板材 solid wood match board; solid wood jointing board**实木拼板**

由实木锯材通过二次加工形成的实木类材料,常由数块实木板条(窄板、短板)通过一定拼接方法拼合而成的实木拼板,主要有指接材、集成材等。

2.4.1.2.1

指接材 finger-jointed lumber

将木材纹理平行的实木板条(窄板、短板)在长度或宽度上分别经指形榫胶拼而成一定幅面的实木拼板。

2.4.1.2.2

集成材 glue-laminated wood; Glulam**胶合木**

将木材纹理平行的实木板条(窄板、短板)在长度或宽度上分别经胶合接长或拼宽(有的还需在厚度上胶合层积)形成一定规格和形状的板方材。

2.4.1.3

阔叶材 **hardwood; broad-leaved wood; pored wood**

由被子植物如杨树、白蜡树、榆树、桉树等生产的木材。因其材质较硬,难加工,故又称硬材;又因其具有导管(即横切面具有管孔),故也称有孔材。

2.4.1.4

针叶材 **softwood; needle-leaved wood; coniferous wood; non-pored wood**

由裸子植物如松、杉、柏木、落叶松等生产的木材。因其木质轻软,易于加工,故又称软材;又因其不具导管(即横切面不具管孔),故也称为无孔材。

2.4.1.5

径切板 **quartersawn timber; quartered timber; vertical grain timber**

直纹板

沿原木断面半径方向锯切加工而成的锯材,其宽材面与年轮所成夹角均不小于 45° ,其材面呈平行直线状纹理。

2.4.1.6

弦切板 **plainsawn timber; flat-sawn timber; ripple grain timber**

山纹板

沿原木断面年轮切线方向锯切加工而成的锯材,其宽材面与年轮所成夹角均小于 45° ,其材面呈山峰状纹理。

2.4.1.7

气干材 **air-dried lumber; air-seasoned lumber; yard dried lumber**

未干燥材在大气中放置一定时间,通过自然干燥,其含水率与其所在环境的大气条件(温度、湿度)达到或接近平衡的木材。

2.4.1.8

窑干材 **kiln-dried lumber; kiln-seasoned lumber; oven dried lumber**

烘干材

在干燥窑内经过人工控制干燥介质的条件而干燥后达到规定含水率的木材。

2.4.2

人造板 **wood-based panel; bio-based panel**

以木材或非木材植物为主要原料,加工成各种材料单元,施加(或不施加)胶粘剂和其他添加剂,组坯胶合而成的板材或成型制品,主要包括胶合板、刨花板、纤维板及其表面装饰板等产品。

2.4.2.1

胶合板 **plywood (PW)**

由单板构成的多层材料,通常按相邻层单板的纹理方向大致垂直组坯胶合而成板材。

2.4.2.1.1

普通胶合板 **regular plywood**

普通用途的胶合板。

2.4.2.1.2

特种胶合板 **special plywood**

具有某种特殊性能,适用于特殊用途的胶合板。如难燃胶合板等。

2.4.2.1.3

多层胶合板 **multi-layer plywood**

由五层或五层以上单板组坯压制成的胶合板。

2.4.2.1.4

成型胶合板 **molded plywood; formed plywood**

异型胶合板

用涂胶单板依一定要求组成板坯,并在特定形状的模具内热压(或冷压)而成的非平面状胶合板。

2.4.2.2

刨花板 **particleboard (PB); chipboard**

碎料板

将木材或非木材植物原料加工成刨花(或碎料),施加胶粘剂(和其他添加剂),组坯成型并经热压而成的一类人造板材。

2.4.2.2.1

单层结构刨花板 **single-layer particleboard**

在板厚度方向上粗细刨花基本呈均匀分布的刨花板。

2.4.2.2.2

三层结构刨花板 **three-layer particleboard**

在板厚度方向上呈现出三个由粗细刨花形成的层次,由两个细刨花表层和一个粗刨花芯层构成的刨花板。

2.4.2.2.3

多层结构刨花板 **multi-layer particleboard**

在板厚度方向上呈现出五个或五个以上由粗细刨花形成的层次,芯层刨花最粗,依次向外各层刨花由粗变细的刨花板。

2.4.2.2.4

渐变结构刨花板 **graduated particleboard**

在板厚度方向上没有明显的层次界限,刨花尺寸由中心层向外由粗到细呈逐渐变化的刨花板。

2.4.2.2.5

定向刨花板 **oriented strand board (OSB)**

窄长薄平刨花(strand)施加胶粘剂后,在同一层内按同一方向排列铺装成型,再经热压而成的刨花板。其外层排列方向与板长或板宽平行。

2.4.2.2.6

空芯刨花板 **hollow-core particleboard; extruded tubular particleboard**

将原料加工成刨花(或碎料),经干燥、施胶后,加入安装有金属排管的挤压机中经加热连续冲挤成的一类空芯板材。

2.4.2.2.7

功能刨花板 **functional particleboard**

具有阻燃、防腐、防虫、耐候、抗静电、隔热保温、吸音等特殊功能的刨花板。

2.4.2.3

纤维板 **fiberboard**

密度板

将木材或其他植物纤维原料分离成纤维,利用纤维之间的交织及其自身固有的粘结物质,或者施加胶粘剂,在加热和(或)加压条件下,制成的厚度 1.5 mm 或以上的板材。根据生产工艺不同,一般分为湿法纤维板(以水为成型介质)和干法纤维板(以空气为成型介质)两大类。

2.4.2.3.1

高密度纤维板 **high density fiberboard (HDF)**

密度大于 850 kg/m³ 的干法纤维板。

2.4.2.3.2

中密度纤维板 medium density fiberboard (MDF)

密度在 $650 \text{ kg/m}^3 \sim 850 \text{ kg/m}^3$ 之间的干法纤维板。

2.4.2.3.3

低密度纤维板 low density fiberboard (LDF)

密度在 $550 \text{ kg/m}^3 \sim 650 \text{ kg/m}^3$ 之间的干法纤维板。

2.4.2.3.4

超低密度纤维板 ultra low density fiberboard (ULDF)

密度小于 550 kg/m^3 的干法纤维板。

2.4.2.4

细木工板 blockboard

由木条或木块组成板芯,两面与单板或胶合板组坯胶合而成的一种人造板。

2.4.2.5

空芯板 hollow core panel; sandwich plywood

由薄而强度高的覆面材料(如胶合板、薄型纤维板、树脂浸渍纸高压层压装饰板等)与密度低的芯层材料(如格状、网状、波状、蜂窝状等结构)胶合而成的空心复合结构板材。

2.4.2.6

单板层积材 laminated veneer lumber (LVL)

多层整幅(或经拼接的)单板按顺纹为主组坯胶合而成的板方材。

2.4.2.7

重组装饰材 multilaminar decorative lumber (MDL)

以普通树种木材的单板为主要原材料,采用单板调色、层积、模压胶合成型等技术制造而成的一种具有天然珍贵树种木材的质感、花纹、颜色等特性或其他艺术图案的新型木质装饰板方材。

2.4.3

金属材料 metal material

由金属元素或以金属元素为主构成的具有金属特性的材料的统称,可分为铁金属和非铁金属两类,铁金属(又称黑色金属),包括铁和钢;非铁金属(又称有色金属),主要有金、银、铜、铝、铅、锡及其合金等,应用于家具制造的金属材料通常是由两种或两种以上的金属所组成的合金,主要有铁、钢、铝合金、黄铜等。

2.4.3.1

铁 iron metal

主要由铁元素和碳元素组成的合金,根据含碳量标准可分为铸铁、锻铁。

2.4.3.2

钢 steel

含碳量在 $0.03\% \sim 2\%$ 之间的铁碳合金,强度大而富弹性,制造家具常用的钢材主要有碳素钢(碳钢)、合金钢和特殊钢等。

2.4.3.3

铝 aluminum

主要由铝元素及其与其他合金元素制成的材料,常为银白色,质轻、延展性好、可塑性强,主要有铝板和铝合金等。

2.4.3.4

铜 copper

主要由铜元素及其与其他合金元素制成的材料,主要有纯铜材(紫铜)和铜合金等,铜材是家具中框

架结构、高级五金件和装饰件的主要材料。

2.4.4

塑料 plastic

以高聚物为主要成分,并在加工为成品的某阶段可流动成型的材料。通常是以合成树脂或天然树脂为主要原料,加入或不加入添加剂,在一定温度压力下,经混炼、塑化、成型,且在常温下保持制品形状不变的高分子有机材料。

2.4.4.1

聚氯乙烯塑料 polyvinyl chloride plastic;PVC plastic

由氯乙烯的聚合物或由氯乙烯与其他单体组成的共聚物制得的塑料,共聚物中氯乙烯的质量占绝大多数。

2.4.4.2

聚乙烯塑料 polyethylene[polyethene] plastic;PE plastic

由乙烯聚合或由乙烯与其他单体的共聚物制得的塑料,共聚物中乙烯的质量占绝大多数。

2.4.4.3

聚丙烯塑料 polypropylene[polypropene] plastic;PP plastic

由丙烯的聚合物或丙烯与其他单体的共聚物制得的塑料,共聚物中丙烯质量占绝大多数。

2.4.4.4

聚苯乙烯塑料 polystyrene plastic;PS plastic

由苯乙烯聚合物或苯乙烯与其他单体组成的共聚物制得的塑料,共聚物中苯乙烯质量占绝大多数。

2.4.4.5

聚甲基丙烯酸甲酯 polymethyl methacrylate plastic;PMMA plastic

有机玻璃

基本上由甲基丙烯酸甲酯(MMA)自身为单体构成的聚合物所得到的丙烯酸酯塑料。常称为亚克力或压克力,由英文 acrylics(丙烯酸类化学品的通称)音译而来,是透光率最高的一种塑料。

2.4.4.6

丙烯晴-丁二烯-苯乙烯塑料 acrylonitrile-butadiene-styrene plastic;ABS plastic

由丙烯晴、丁二烯和苯乙烯制得的三元共聚物和(或)其聚合物与共聚物的共混物而制得的塑料。

2.4.4.7

聚酰胺塑料 polyamide plastic;PA plastic

由分子链重复结构单元基本上是酰胺型的聚合物制得的塑料,俗称尼龙(nylon)。

2.4.4.8

玻璃纤维增强塑料 fiber reinforced plastic (FRP);glass reinforced plastic (GRP)

纤维强化塑料

组分中含有高强度玻璃纤维,使某些力学性能比原来树脂有较大提高的塑料。一般指用玻璃纤维增强不饱和树脂、环氧树脂与酚醛树脂基体等而制成的复合塑料,常称为玻璃钢。

2.4.4.9

泡沫塑料 cellular plastic;foamed plastic;expanded plastic

发泡塑料

整体内因存在大最相互连通或不连通的小孔穴而降低了密度的塑料。通常以聚醚树脂或聚酯树脂为主要原料,与甲苯二异氰酸酯、水、催化剂、发泡剂、匀泡剂等,按一定比例混合搅拌均匀并发泡制成聚氨酯泡沫塑料。

2.4.5

竹材 bamboo

竹类植物木质化茎干部分。有时泛指竹的茎、枝和地下茎的木质化部分。

2.4.5.1

原竹 bamboo-culm; round bamboo; raw bamboo

圆竹

竹子经采伐、截根和去除枝梢后保持形圆、中空、有节的竹竿。

2.4.5.2

竹材人造板 bamboo-based panel

以竹材为原料,经过一系列的机械和化学加工,在一定温度和压力下,借助胶粘剂或竹材自身的结合力的作用,压制而成的板状材料。

2.4.5.3

竹集成材 bamboo glue-laminated lumber; bamboo glulam

通过将竹材加工成一定规格的矩形条状竹片,再进行防腐、防霉、防蛀、干燥、涂胶等工艺处理,经组坯胶合而成的竹质板方材。

2.4.5.3.1

竹质竖拼板 face-glued bamboo glulam; vertical grain bamboo glulam

竹质径面板

将条状竹片竖立排列以使其宽面(弦面)相互胶拼而制成的集成材。

2.4.5.3.2

竹质横拼板 edge-glued bamboo glulam; ripple grain bamboo glulam

竹质弦面板

将条状竹片横平排列以使其窄边(径面)相互胶拼而制成的集成材。

2.4.5.3.3

竹质立芯板 sandwich bamboo glulam

以竹质竖拼板为芯层、竹质横拼板为上下表层,按相邻层纹理交错原则组坯,经复合胶压而制成的集成材。

2.4.5.3.4

竹质横芯板 multi-ply bamboo glulam

以三层竹质横拼板为芯层和上下表层,按相邻层纹理交错原则组坯,经复合胶压而制成的集成材。

2.4.5.3.5

混拼竹方 square bamboo glulam

以竹质竖拼板、竹质横拼板经混合组坯、多层或多方向复合胶压而制成的方形集成材。

2.4.5.4

竹重组材 bamboo parallel strand lumber; bamboo PSL; reconsolidated bamboo

重组竹

将竹材疏解成通长的、相互交联并保持纤维原有排列方向的疏松网状纤维束,再经干燥、施胶、组坯,并通过具有一定断面形状和尺寸的模具成型胶压而成的板方材。

2.4.5.5

竹编胶合板 woven mat plybamboo

竹席胶合板

将竹材加工成竹片或竹篾,并相互交错编织成竹席,再经组坯胶压而成的竹材多层胶合板。

2.4.6

藤材 rattan

藤类植物(一般指棕榈藤植物)木质化的茎干。

2.4.6.1

原藤条 raw cane; rattan

藤茎

表面不需特殊处理的藤材,即为去鞘藤茎。

2.4.6.2

磨皮藤条 grinding cane; rattan

磨去了表层蜡质层后的藤茎。

2.4.6.3

藤芯 rattan core

藤茎去掉藤皮后的部分,根据形状有圆芯、半圆芯(扁芯)、扁平芯、方芯和三角芯等。

2.4.6.4

藤皮 rattan peel

割取藤茎表皮有光泽的部分,再经加工而成的柔软性薄型材料。

2.4.7

玻璃 glass

以石英砂、石灰石等硅酸盐类原料为主,在高温下熔融、成型并经急冷而制成的一种透明、不透气但并一定硬度的物料。

2.4.7.1

普通玻璃 regular glass

没有经过特殊工艺处理过的玻璃。

2.4.7.2

平板玻璃 flat glass; whitening glass

净白玻璃

具有透光、透视性,但质地脆,易击碎的一类玻璃,根据成型方法分为引拉法玻璃(普通平板玻璃)和浮法玻璃等。

2.4.7.3

钢化玻璃 tempered glass; toughened glass

强化玻璃

经热处理工艺后的玻璃。其特点是在玻璃表面形成压应力层,机械强度和耐热冲击强度得到提高,并具有特殊的碎片状态。常分为平面钢化玻璃和曲面钢化玻璃。

2.4.7.4

半钢化玻璃 heat strengthened glass

通过控制加热和冷却过程,在玻璃表面引入永久压应力层,使玻璃的机械强度和耐热冲击性能提高,并具有特定的碎片状态的玻璃制品。

2.4.7.5

夹层玻璃 laminated glass

由一层玻璃与一层或多层玻璃、塑料等材料夹中间层而成的玻璃制品。

2.4.7.6

热弯玻璃 heat bent glass

平板玻璃在曲面坯体上靠自重或加配重等方法加热成型的曲面玻璃。

2.4.7.7

压花玻璃 patterned glass

能使光线产生漫射,形成透光但不透明(有模糊感),同时还有一定的艺术装饰效果的一类玻璃,常

分为无色、有色和彩色等几种,或单面轧花和双面轧花两种。

2.4.7.8

碎花玻璃 broken pattern glass

具有破碎状花纹或夹芯,有装饰效果,能透光但不透明的一类玻璃。

2.4.7.9

磨砂玻璃 frosted glass

喷砂玻璃

将普通平板玻璃研磨成粗糙表面,或磨出(或喷砂)制出图案(或花样),具有透光但不透明效果的一类玻璃。

2.4.7.10

雕刻玻璃 engraved glass

刻花玻璃

在玻璃上直接雕刻出各种图案,具有艺术装饰效果的一类玻璃,可分为人工雕刻和电脑雕刻两种。

2.4.7.11

彩绘玻璃 painted glass

用特殊颜料直接着墨于玻璃上,或在玻璃上喷绘出各种图案,然后再加上色彩制成的一类玻璃。

2.4.7.12

镭射玻璃 laser sculptured glass

在玻璃表面复合高稳定性的光学结构材料层(感光层),并利用激光刻划出任意的几何光栅或全息光栅,再镀涂保护层后所制成了一类玻璃,在光线照射下能形成衍射的彩色光谱。

2.4.7.13

贴膜玻璃 film mounted glass

贴有有机玻璃薄膜的一类玻璃制品。

2.4.7.14

镀膜玻璃 coated glass

在玻璃上镀一层金属及金属氧化物或有机物薄膜,以降低透光率和控制光的入射量,具良好透光、单向透视、节能控光及装饰性能的一类玻璃。

2.4.7.15

银镜玻璃 silver mirror glass

镜面玻璃

将玻璃经镀银、镀铝等镀膜加工后成为具有很高反光率(达到92%)的照面镜子(镜片)。

2.4.8

石材 stone

以天然岩石为主要原材料经加工制作并用于建筑、装饰、碑石、工艺品或路面等用途的材料,包括天然石材和人造石材。

2.4.8.1

天然石材 natural stone

经选择和加工成的特殊尺寸或形状的天然岩石,按照材质主要分为大理石、花岗石、石灰石、砂岩、板石等,按照用途主要分为天然建筑石材和天然装饰石材等。

注:天然石材在加工期间使用水泥或合成树脂密封石材的天然空隙和裂纹,未改变石材材质内部结构,仍属于天然石材范畴。

2.4.8.1.1

大理石 marble

云石

以大理岩为代表的一类石材,包括结晶的碳酸盐类岩石和质地较软的其他变质岩类石材。

2.4.8.1.2

花岗石 granite

麻石

以花岗岩为代表的一类石材,包括岩浆岩和各种硅酸盐类变质岩石材。

2.4.8.1.3

石灰石 limestone

主要由方解石、白云石或两者混合化学沉积形成的石灰化类石材。

2.4.8.1.4

砂岩 sandstone

矿物成分以石英和长石为主,含有岩屑和其他副矿物机械沉积岩类石材。

2.4.8.1.5

板石 slatestone

易沿流片理产生的劈理面裂开成薄片的一类变质岩类石材。

2.4.8.2

人造石材 artificial stone

人造石

合成石

以各种树脂或其他胶结材料为胶粘剂,配以天然石粉、玻璃粉等无机填料,以及适量添加剂,经搅拌混合、成型固化制成的具有天然石材色泽及纹理的板材。

2.4.8.2.1

树脂型人造石材 resin-type artificial stone

以不饱和聚酯树脂、环氧树脂等合成树脂为胶粘剂,与天然石碴、石粉或其他无机填料按一定的比例配合,再加入催化剂、固化剂、颜料等添加剂,经混合搅拌、固化成型、脱模烘干、表面抛光等工序加工而成,可仿制出各种天然石材花纹。

2.4.8.2.2

水泥型人造石材 cement-type artificial stone

将各种水泥与砂、石碴、碎石等粗细骨料混合后浇铸成型、加压养护、磨平抛光制成,典型产品为水磨石。

2.4.8.2.3

复合型人造石材 compound artificial stone

用无机胶凝材料(如水泥)将碎石、石粉等骨料胶接成型硬化后,再浸渍在有聚合能力的聚合树脂单体化合物中聚合制成。

2.4.8.2.4

烧结型人造石材 sintered artificial stone

用与制造陶瓷的相似工艺,将石英粉、长石粉、辉绿岩粉、方解石粉、赤铁矿粉和高岭土混合制坯和高温烧结而成。

2.4.9

木塑复合材料 wood plastic composites (WPC)

以木材或其他植物纤维为原料较高的纤维单元与热塑性树脂及添加剂充分混合后,经挤压、模压、

热压等加工而成的一类复合材料。

2.4.10

贴面材料 overlay; overlaid materials

饰面材料

覆面材料

覆贴于家具及其零部件表面起保护和装饰作用的一层薄型材料,可分为软质贴面材料和硬质贴面材料。

2.4.10.1

软质贴面材料 flexible overlaid materials

软质覆面材料

可卷曲且柔软性较强、厚度较薄的片状软质覆面材料,如聚氯乙烯(PVC)塑料薄膜、皮革、人造革、织物等。

2.4.10.2

硬质贴面材料 rigid overlaid materials

硬质覆面材料

刚度大于或等于 $0.1\text{ N}\cdot\text{m}$ 、厚度小于 2 mm 的片状硬质覆面材料,如木质装饰单板、天然薄木、人造薄木、塑料贴面板(高压装饰板)、金属薄板等。

2.4.10.3

薄木 wood veneer; decorative veneer

装饰单板

木皮

用刨切、旋切和锯切方法加工而成的用于表面装饰的单板。

2.4.10.3.1

天然薄木 natural wood veneer

由天然树种的木方直接制得的薄木。

2.4.10.3.2

重组装饰薄木 artificial wood veneer; reconstituted decorative veneer

人造薄木

以旋切或刨切单板为主要原料,采用单板调色、层积、胶合成型制成木方,再经刨切、旋切或锯切制成的薄木。

2.4.10.3.3

集成薄木 laminated wood veneer; edge-jointed veneer

将板材或小方材等按设计的图案拼接胶合成木方后,再刨制成的薄木。

2.4.10.4

装饰纸 printed decorative paper

一种通过图象复制或人工方法模拟出各种树种的木纹或其他装饰图案,并采用印刷辊筒和配色技术将这些木纹或图案在原纸上印刷出来而制成的一种表面装饰材料。

2.4.10.5

预油漆纸 finish foil; finished decorative paper

将印刷有木纹或其他装饰图案的原纸,经树脂浸渍、干燥和表层油漆涂饰等工序加工制成的一种纸质表面装饰材料。

2.4.10.6

浸渍胶膜纸 resin impregnated paper; resin soaked paper

树脂浸渍纸

由专用纸浸渍氨基树脂或酚醛树脂,并干燥到一定程度,经热压可相互粘合或覆贴在人造板表面的浸渍纸。

2.4.10.7

热固性树脂浸渍纸高压装饰层积板 high-pressure laminates(HPL)

塑料贴面板

高压装饰板

防火板

用氨基树脂(主要是三聚氰胺树脂)浸渍的表层纸、装饰纸和用酚醛树脂浸渍的底层纸,层积后在高压下热压而成的一种装饰材料。

2.4.10.8

塑料薄膜 plastic overlay; plastic film

以各种合成树脂为主要原料(加入或不加入添加剂)制成的一种塑料片材,其表面压印有模拟木材的色泽和纹理、导管沟槽等各种花纹图案等,常用主要有聚氯乙烯(PVC)薄膜等。

2.4.10.9

转印薄膜 transfer film; heat transfer film

热转印膜

由塑料薄膜衬纸及装饰木纹印刷层、表面保护层、底色层、脱模层、热熔胶层等构成的一种转印膜,可通过高温硅酮橡胶辊将转印膜上的装饰木纹印刷层转印到部件表面而形成装饰层。

2.4.10.10

金属箔 metallic foil

具有仿金、仿银等装饰效果、厚度为 0.015 mm~0.2 mm 的金箔、铝箔等饰面材料。

2.4.11

封边材料 edging materials; edge banding materials

封边条

用于家具板式部件边部封边处理,并对侧边起保护和装饰作用的条状或卷装薄型材料,一般要求与贴面材料协调一致,常用有木条、薄板条、薄木条、三聚氰胺树脂装饰板条、塑料条(如 PVC 塑料条、ABS 条)等。

2.4.12

胶粘剂 adhesive; glue

在一定条件下,通过粘合作用将被粘物结合在一起的物质。

2.4.13

涂料 coating material; coating; paint

涂布于物体表面能够干结成坚韧保护膜的物料的总称,是一种有机高分子胶体混合物的溶液或粉末,可对家具表面起到保护和装饰的作用。

2.4.13.1

硝基涂料 nitrocellulose coating; NC coating

硝基漆

以由硝酸和硫酸的混合物与纤维素酯化反应制得的硝酸纤维素为主要成膜物质的一类涂料。

2.4.13.2

聚氨酯涂料 polyurethane coating; PU coating

聚氨酯漆

以由多异氰酸酯与含活性氢的化合物反应而成的聚氨(基甲酸)酯树脂为主要成膜物质的一类涂料。

2.4.13.3

聚酯涂料 polyester coating; PE coating; unsaturated polyester coating; UPE coating

聚酯漆

以不饱和聚酯树脂为基础的一种独具特点的高级涂料,常用的主要有非气干型(又称隔氧型)和气干型两类。

2.4.13.3.1

隔氧型聚酯涂料 air-isolated curing polyester coating

隔氧型聚酯漆

蜡型聚酯漆

膜型聚酯漆

不饱和聚酯树脂与苯乙烯溶剂的聚合反应会受到空气中氧的阻聚作用而在空气中不能彻底干燥,因而需要隔氧施工的一类聚酯涂料,主要采用浮蜡法(蜡型)和覆膜法(膜型)来隔离空气,使其干燥固化成膜。

2.4.13.3.2

气干型聚酯涂料 air curing polyester coating

气干型聚酯漆

不需隔氧而使不饱和聚酯漆在空气中就能正常直接气干固化成膜的一类聚酯涂料,常采用喷涂方法施工。

2.4.13.4

醇酸涂料 alkyd coating

以由多元酸、脂肪酸(或植物油)与多元醇缩聚制得的醇酸树脂为主要成膜物质的一类涂料。

2.4.13.5

酸固化涂料 acid curing coating; AC coating

酸固化漆

由氨基树脂和不干性醇酸树脂等混合而成并需要在加入酸性固化剂后才可成膜的一类涂料。

2.4.13.6

紫外光固化涂料 ultraviolet coating; UV coating

光固化漆

光敏涂料

光敏漆

涂层必须在紫外线照射下才能固化的一类涂料,主要有不饱和聚酯树脂、丙烯酸环氧树脂、丙烯酸聚氨基甲酸酯树脂等类型。

2.4.13.7

水性涂料 water-based coating

水性漆

以水为分散介质的一类涂料,一般可分为水乳型和水溶性,其中常用为水乳型。

2.4.13.8

溶剂型涂料 solvent coating; solvent type coatings

涂料中含有挥发性有机溶剂,涂于家具表面后,溶剂挥发形成漆膜。

2.4.13.9

无溶剂型涂料 solvent-free coating

涂料组成中没有挥发性溶剂和稀释剂,涂料成膜时无溶剂等的挥发。

2.4.13.10

粉末涂料 powder coating; powder paint

不含挥发性溶剂和稀释剂,呈100%固体粉末状的涂料,只有经静电喷涂或流化床浸涂,以及加热烘烤熔融后固化,才可形成平整光亮的永久性涂膜,主要有热塑性和热固性两大类。

2.4.13.11

大漆 Chinese lacquer; raw lacquer**生漆****中国漆**

从漆树韧皮部割口流出的一种乳状液体,是主要由漆酚、漆酶、树胶质和水等组成的天然树脂类涂料。主要用于高级硬木(红木类)家具、漆器工艺品等的表面涂饰。从漆树韧皮部割制采集的汁液经滤去杂质后就是生漆,生漆很少直接使用;生漆经低温脱水和加工处理后即为熟漆或精制漆,常用的精制漆主要有广漆。

2.4.13.11.1

提庄漆 rubbed lacquer; rough refining lacquer**揩光漆**

由天然生漆经过净滤和氧化聚合脱去部分水分所制成的半精制漆(或半熟漆、半生漆)。其为固体含量不小于70%的黄棕色粘稠液体,适用于揩光(揩青)、揩擦。

2.4.13.11.2

推光漆 pushing lacquer**退光漆**

由优质生漆经过脱水和精制加工而成的精制漆。一般固体含量要达到95%以上,适用于罩光髹涂。其漆膜透明,经推光后光亮如镜、色彩鲜艳,保光性好。其中,加入含铁物质(俗称黑料,如氢氧化铁)的可制成黑推光漆(或黑光漆);不加黑料的可制成红推光漆(或朱光漆、透明退光漆)。

2.4.13.11.3

广漆 gold lacquer; ningpo lacquer**赛霞漆****笼罩漆**

由生漆与桐油或与亚麻油经脱水聚合精制而成的油性大漆。适用于罩光髹涂。其漆膜为红褐色,光亮透明、鲜艳丰满。其中,由生漆与亚麻油、松节油等精制而成的漆也称为朱合漆或绵漆;由生漆与亚麻油、顺丁烯二酸酐树脂等精制而成的漆也称为透明金漆。

2.4.13.11.4

彩漆 colour lacquer

在透明精制漆的基础上加入颜料调配制成的各种颜色的彩色漆。

2.4.13.12

腰果漆 cashew lacquer

采用腰果壳榨出的汁液(主要成分为腰果酚,也称槲如酚)为主要原料,与苯酚、甲醛等有机化合物经缩聚后与溶剂调配成的漆,是一种化学合成的气干型漆。由于腰果酚的化学结构与天然生漆中的漆

酚结构相似,加之腰果漆的许多理化性能与生漆相似,所以有些地区也称其为“合成大漆”。

2.4.13.13

植物涂料 plant coating; vegetable oil coating

植物油漆

由天然植物油经加热精制熬炼制得的一种不含苯、甲苯、二甲苯、甲醛等有毒成分的渗透型木器涂料。

2.4.14

包覆材料 soft-pack materials; cover materials

用于软体家具、软垫的包覆,以及家具表面的覆盖的软质材料,主要有纤维织物和皮革两大类。

2.4.14.1

纤维织物 fiber fabrics; cloth

布料

由天然动植物纤维、人造纤维、合成纤维等编织或编结而成的、用于软体家具包覆的蒙面材料,主要有毛料、麻料、棉料、化纤或混纺等纺织布料。

2.4.14.2

皮革 leather

具有动物皮质效果的、用于软体家具包覆的蒙面材料,主要有天然皮革、再生皮革、人造皮革等。

2.4.14.2.1

天然皮革 natural leather

真皮

以牛、羊、猪、马、鹿或某些其他动物的原皮(生皮)为原料,经过一系列化学处理和机械加工制成的具有使用性能的皮革。主要有头层皮和二层皮,其中,头层皮又分为全青皮(粒面皮)和半青皮(修面皮、压花皮、裂纹皮等)。

2.4.14.2.2

再生皮革 recycled leather

再生皮

将各种动物真皮下脚料粉碎后,调配交联纤维、树脂与其他助剂混合加工制成的皮革,其特点是皮身一般较厚、皮边缘较整齐、强度较差,其纵切面纤维组织均匀一致,可辨认出混合纤维的凝固效果。

2.4.14.2.3

人造皮革 synthetic leather; artificial leather

合成皮革

人造皮

以各种纤维织物为基材(底基),经浸渍合成树脂,再经干法涂覆或经后处理加工制成的、具有类似于皮革结构和物理力学性能的布基树脂复合材料,根据其表面树脂的类型可分为PVC人造革和PU人造革等。

2.4.15

五金配件 hardware; fittings

五金件

能满足家具的造型与结构要求,在家具中起连接、活动、紧固、支承和装饰等功能作用的金属制件。

2.4.15.1

铰链 hinge

家具中能使柜门、翻门(翻板)实现开启和关闭,或能使零部件之间实现折叠的活动联接件。可分为明铰链、暗铰链、门头铰、玻璃门铰等。

2.4.15.1.1

明铰链 rolled hinge**合页**

安装时合页的销钉部分外露于家具表面,门绕着销钉作回转运动而实现开启与关闭。

2.4.15.1.2

暗铰链 concealed hinge

安装时隐藏于家具内部而不外露,门没有固定的回转中心,而是靠连杆机构转动实现开启与关闭,主要有杯状暗铰链、百叶暗铰链、翻板门铰、折叠门铰等。

2.4.15.1.3

门头铰 pivot hinge

安装在柜门的上下两端与柜体的顶底结合处,使用时也不外露,可使门的上下两端绕铰链上的销轴回转而实现开启与关闭,主要有片状门头铰、弯角片状门头铰、套管门头铰等。

2.4.15.1.4

玻璃门铰 glass door hing

专用于玻璃门安装、启闭的一类铰链,可分为玻璃门暗铰链、玻璃门头铰等两种形式。

2.4.15.2

连接件 connector; fitting

是拆装式家具中各种部件之间的紧固构件,具有多次拆装性能的特点,可分为偏心式、螺旋式、挂钩式等。

2.4.15.2.1

偏心式连接件 eccentric connector

由偏心锁杯、连接拉杆、胀塞、装饰盖等组成的连接件,常通过偏心锁杯与连接拉杆钩挂形成连接。

2.4.15.2.2

螺旋式连接件 screw connector

由各种螺栓或螺钉与各种形式的螺母配合的连接件。

2.4.15.2.3

钩挂式连接件 hook type connector; bracket connector

由钩挂螺钉与连接片或两块连接片之间相互挂扣、钩拉或插扎所形成的连接件。

2.4.15.3

抽屉导轨 drawer runners; drawer guide

主要用于使抽屉(含键盘搁板等)推拉灵活方便,不产生歪斜或倾翻的导向支承件,按安装位置可分为托底式、侧板式、槽口式、搁板式等,按拉伸形式可分为两节轨和三节轨,先进的抽屉滑轨具有轻柔的缓冲(阻尼)技术和自动关闭技术等。

2.4.15.4

移门导轨 sliding door guide

主要用于使各种移门、折叠门等滑动开启的导向支承件,一般由滑动槽、导向槽、滚轮和导向配件等组成。

2.4.15.5

翻门吊撑 flap stay; flap fittings**牵筋**

主要用于翻门(或翻板),使翻门绕轴旋转,最后被控制或固定在水平位置,以作搁板或台面等使用的支承件。

2.4.15.6

桌面拉伸导轨 extension table guide

位于桌(台)面之下,使桌(台)面可实现推拉、伸缩、收展等功能的导向支承件。

2.4.15.7

转盘 revolving table bearing

位于转台和桌面之间,用于支撑转台并可转动的机构或部件。

2.4.15.8

背板连接件 rear panel connector; back panel fastener

背板扣件

用于柜体背板的安装和固定的紧固连接件。

2.4.15.9

拉手 handle; knob

安装于家具的柜门或抽屉面板上,使其完成启、闭、移、拉等功能要求,并具有装饰作用的配件。

2.4.15.10

锁 lock

主要用于门或抽屉等部件的固定,使门或抽屉能够关闭和锁住,不致于被随便碰开的配件,家具上最常用的是普通锁,有抽屉锁和柜门锁之分,办公家具(如写字台)中的一组抽屉常用整套联动锁(连杆锁或转杆锁)。

2.4.15.11

门吸 door catch

主要用于柜门的定位,使柜门关闭后不致于自开,但又能保证柜门能被轻轻拉开的配件。

2.4.15.12

关门阻尼器 door damper

可以直接插入门边孔或插入安装支架,用于缓冲门的关闭,达到静音关门的效果。

2.4.15.13

搁板撑 shelf supports

层板销

主要用于柜类轻型搁板的支承和固定的支撑件,主要有活动搁板销(套筒销)、固定搁板销、搁板销轨、搁板夹等种类。

2.4.15.14

挂衣棍承座 rail supports

主要用于衣柜内挂衣横管的支承和固定的支撑件,有侧向型(固定在衣柜的旁板上)、吊挂型(固定在衣柜顶板或搁板上)和提升架式等种类。

2.4.15.15

拉篮 extensions basket

主要用于在厨柜、衣柜等柜类家具中存放物品的金属拉伸部件,常可全拉伸,并带自闭功能和内置阻尼。

2.4.15.16

转篮 corner revolving basket

主要用于在厨柜家具(通常在厨柜转角处)中存放物品的金属旋转部件,并附带旋转机构及制动器或阻尼装置,便于储存和拿取物品,能最大限度利用厨柜的转角部分空间。

2.4.15.17

吊码 hanger

主要用于将吊柜安装在墙体上的一种吊挂式或挂钩式的金属构件,一般有隐(暗)藏式和明装式两种类型。

2.4.15.18

滚轮 castor

安装在家具的底部,可使家具向各个方向移动的活动支承件。

2.4.15.19

转脚 rotary feet; swivel feet

安装在家具的底部,可使家具向各个方向转动的活动支承件。

2.4.15.20

脚套 feet pad**脚垫**

套于或安装于各种家具腿脚的底部,减少其与地面的直接接触和磨损,同时增加家具的装饰作用。

2.4.15.21

支脚 table base; table frame**桌架**

适用于桌台类家具的快装式金属桌架支撑系统或结构支承部件,用于承受家具的重量,通常含有高度调整装置,用于调整家具的高度与水平。

2.4.15.22

液晶屏支架 swivel arm for falt screen**平板显示器旋转臂**

在办公家具中专门用于支撑液晶显示屏,并可灵活调节方向、前后或高度的金属支撑臂架。

2.4.15.23

线槽 cable trunking; cable trough; cable outlet**线盒**

办公家具(如办公桌、电脑桌、屏风)中用于各种电器走线而特别设计的五金配件。

2.5 木质家具加工术语

2.5.1

木材特性 wood properties

与木材物理力学性能相关的常用名词。

2.5.1.1

树种 wood species; tree species

树木品种的名称。

2.5.1.2

原木 log

树干按规定长度锯截成的圆木段。

2.5.1.3

板材 board; lumber

宽度尺寸为厚度尺寸的两倍以上者。

2.5.1.4

方材 square lumber

宽度尺寸小于厚度尺寸的两倍者。

2.5.1.5

材面 lumber surface

凡经纵向、横向锯割出的锯材任何一面。

2.5.1.5.1

横切面 cross (or transverse) section

与树干主轴或木纹相垂直的切面,即树干的端面或横断面。

2.5.1.5.2

径切面 radial section

顺着树干轴向,通过髓心与木射线平行或与年轮垂直的切面。

2.5.1.5.3

弦切面 tangential section

没有通过髓心的树干纵切面。

2.5.1.6

木材构造 wood structure; wood macrostructure and microstructure

用肉眼、放大镜、光学显微镜或电子显微镜下所观察到的木材各类细胞的组成和形态,分宏观构造和显微构造。

2.5.1.7

边材 sapwood

位于树干外侧靠近树皮部分的木材,一般含有生活细胞和储藏物质(如淀粉等),边材树种是指心边材颜色无明显差别,木材通体颜色均一者。

2.5.1.8

心材 heartwood

在木材横切面上,靠近髓心部分,材色较深,一般水分较少的木材,由边材演化而成,心材树种是心材和边材区别明显的树种。

2.5.1.9

生长轮 growth ring

树木形成层在每个生长周期所形成并在树干横切面上所看到的围绕着髓心的同心圆环,有些热带树木终年生长不停,因而没有明晰的年轮,但可能还有生长轮可见,在温带地区,树木的生长轮就是年轮。

2.5.1.10

年轮 annual (or year) ring

在一年中温带和寒带树木形成层分生所形成的一层木材。

2.5.1.11

早材 earlywood

在一个树木生长轮内生长季节早期所形成的靠近髓心方向的木材。

2.5.1.12

晚材 latewood

在一个树木生长轮内生长季节晚期所形成的靠近树皮方向的木材。

2.5.1.13

纹理 wood grain

木材表面的天然花纹,是木材体内轴向分子(如木纤维、管胞、导管)排列方向的表现形式,可分为直纹理、斜纹理、螺旋纹理、波形纹理和交错纹理等类型。

2.5.1.14

花纹 wood figure

木材的各种组织和构造特征经加工在纵切面上所综合形成的图案,如带状花纹、波形纹、鸟眼花纹、泡状花纹和卷曲花纹等。

2.5.1.15

密度 density; air-dry density

单位体积木材的质量。常用气干密度,即木材在一定的大气状态下达到平衡含水率时的质量与体积比,一般指含水率在12%时的木材密度值。

2.5.1.16

含水率 moisture content (MC)

木材中的水分质量占木材质量的百分数。木材含水率分为相对含水率和绝对含水率。相对含水率(relative moisture content)是木材所含水分的质量占木材和所含水分总质量的百分率,木材绝对含水率(absolute moisture content)是木材所含水分质量占木材绝干质量的百分率。

2.5.1.17

平衡含水率 equilibrium moisture content (EMC)

在一定的温度和湿度条件下,木材中的水分与空气中的水分不再进行交换而达到稳定状态时的含水率。

2.5.1.18

纤维饱和点 fiber saturation point (FSP)

木材细胞腔中自由水蒸发完毕而细胞壁中吸着水达到最大状态时的含水率,一般是各种木材物理力学性质的转折点。

2.5.1.19

吸湿性 hygroscopicity; absorptivity; adsorptivity

木材随周围气候状态(温度、相对湿度或水蒸汽相对压力)的变化,由空气中吸收水分或向空气中蒸发水分的性质,前者为吸湿,后者为解吸。

2.5.1.20

吸湿滞后 adsorption hysteresis

在同样空气状态下,木材吸湿平衡含水率低于解吸平衡含水率的现象。

2.5.1.21

吸水性 water-absorbing capacity

木材浸渍于水中吸收水分的现象。

2.5.1.22

声学性 acoustical properties

木材的声物理性质,如木材的传声、吸音、透声和共振性能。

2.5.1.23

热学性 thermal properties

木材的热物理性质,如木材的热膨胀、热容量、导热性能等。

2.5.1.24

电学性 electrical properties

木材在直流电或交流电电场下作用下所呈现的材料特性,如木材的导电性、木材的介电性质、木材的功率因数等。

2.5.1.25

渗透性 permeability

流体在压力差(内力和外力)的作用下,进出和通过木材的性质。

2.5.1.26

湿胀性 swelling

木材从空气中吸收水分(吸湿)而引起尺寸和体积的膨胀的性质。

2.5.1.27

干缩性 shrinkage

木材向空气中蒸发水分(解吸)而引起尺寸和体积的收缩的性质。

2.5.1.28

尺寸稳定性 dimensional stability

在温度或湿度有变化的环境中,木材保持其原有尺寸和形状的能力。

2.5.1.29

各向异性 anisotropy

异向性

木材在纵向、径向和弦向三个不同方向上具有明显不同的物理力学性质的特性,是在树木生长过程中形成的天然属性。

2.5.1.30

变异性 variability

因树种、树株、树干的不同部位及立地条件、造林和营林措施等的不同,而引起的木材外部形态、构造、化学成分和性质上的差异。

2.5.2

木材缺陷 defects

呈现在木材上会降低其质量、影响其使用价值的各种缺点,通常分为节子、变色、腐朽、蛀孔、裂纹、树干形状缺陷、木材构造缺陷、伤疤、加工缺陷、干燥缺陷等十大类。

2.5.2.1

节子 knot

包含在树干或主枝木质部中的枝条部分,可分为表面节和隐生节,或活节、死节和漏节等。

2.5.2.1.1

隐生节 overgrown protruding knot

没有暴露在原木表面的节子,可通过过渡生长的迹象来发现表面隆起,或由损伤引起的色斑。

2.5.2.1.2

表面节 flush knot

暴露在木材表面上的节子。

2.5.2.1.3

活节 live knot; intergrown knot

节子年轮与周围木材紧密连生,质地坚硬,构造正常,由树木的活枝条形成的节子。

2.5.2.1.4

死节 **dead knot; encased knot**

节子年轮与周围木材脱离或部分脱离,由树木的枯死枝条所形成的节子。

2.5.2.1.5

漏节 **seriously decayed knot**

节子不仅本身已腐朽,而且深入树干内部,引起内部材质腐朽,常成为树干内部腐朽的外部特征。

2.5.2.2

变色 **stain; discolouration**

因受某些真菌侵入及其分泌色素作用,形成木材天然材色的改变。

2.5.2.2.1

心材变色 **fungal heartwood stain**

木材在变色真菌和腐朽真菌的作用下心材区产生不正常的变色及条纹或条斑,但硬度并不降低。

2.5.2.2.2

边材变色 **fungal sap stain**

在木材变色真菌的影响下,原木或锯材的边材部分出现的变色,可分为青变和边材色斑。

2.5.2.3

腐朽 **rot; decay**

木材由于木腐菌的侵入分解,使细胞壁受到破坏,木材色泽异常,结构及物理、力学、化学性质等发生变化,最后使木材变得松软易碎,可分为边材腐朽和心材腐朽。

2.5.2.3.1

边材腐朽 **sap rot**

边材呈不正常的黄棕色或粉棕色,多发生在过熟林被采伐的针叶树,而对阔叶树边材变色则像大理石的花纹。

2.5.2.3.2

心材腐朽 **heartwood rot**

产生在活立木的心材部分(包括弧状、环状等形态腐朽),多数心材腐朽在树木伐倒后不会继续发展。

2.5.2.3.3

初腐 **decay**

木材明显变色,材质尚未明显变化的初期腐朽阶段。

2.5.2.4

蛀孔 **insect-hole; worm-hole; borer-hole****虫眼**

各种木材害虫蛀蚀木材所造成的各种大小、深浅不同的沟槽或孔洞。

2.5.2.5

裂纹 **shake**

木材纤维沿纹理方向发生分离所形成的裂隙,按裂纹在木材上的位置分为端裂和纵裂。

2.5.2.5.1

端裂 **end shake; heart or ring shake**

在木材一个或两个端面上所发生的开裂,端裂可分为径裂(沿半径方向开裂)和环裂(沿年轮方向开裂)。

2.5.2.5.2

纵裂 side shake

在原木的材身或材身与端面同时出现的裂纹,纵裂按形成方式分为冻裂(震击裂)和干裂,按穿透原木的深度分为浅裂、深裂和贯通裂、炸裂。

2.5.2.6

树干形状缺陷 trunk shape defects

干形缺陷

木材在生长过程所产生的树干的变形或异常现象。

2.5.2.6.1

弯曲 curvature

由于树干变形使原木纵轴偏离两端面中心连接的直线所产生的缺陷。

2.5.2.6.2

尖削 tapering

因原木两端直径相差悬殊,其粗度从大头至小头逐渐减小的程度。

2.5.2.6.3

树瘤 cancer

因真菌或细菌的作用,在活树表面产生的局部凸起,多呈球状。

2.5.2.6.4

根部肥大 root swelling; buttress

树干基部直径方向上明显增大,按树干基部的形状可分为大兜和兜兜。

2.5.2.6.5

椭圆体 ovality

原木横断面的长径与短径有明显不同。

2.5.2.7

木材构造缺陷 wood structure defects

木材在生长过程所产生的内部构造的变化或异常现象。

2.5.2.7.1

扭转纹 slope of grain

原木材身木纤维排列与树干纵轴方向不一致,形成的呈螺旋状纹理,主要有斜纹、乱纹、涡纹等。

2.5.2.7.2

应力木 reaction wood

在倾斜或弯曲的树干、树枝部分因拉伸或压缩所形成的一种非正常结构和性质特征的木材,针叶树材的应力木称为应压木,阔叶树材的应力木称为应拉木。

2.5.2.7.3

双心木 double or multiple pith

原木的一端有两个或多个髓心并伴随独立的年轮系统,而外部被一个共同的年轮系统所包围,其特点是横截面多呈椭圆形。

2.5.2.7.4

偏心材 eccentric pith

树木的髓心明显偏离树干的中轴。

2.5.2.7.5

伪心材 false heartwood

因某种外部因素的影响,心材颜色变深且不均匀,形状多样,不规则,主要有圆形、星形、铲状等,常见于心材结构不规则的阔叶树。

2.5.2.7.6

内含边材 heart sapwood

心材中几个相邻的年轮具有与边材外观和性质接近的木材。

2.5.2.7.7

髓心材 pith wood

含有髓心或靠近髓心部位的木材,其强度低、易开裂。

2.5.2.7.8

树脂囊 resin-pocket; pitch pocket; gum-pocket

在针叶材年轮中间充满树脂的条状槽沟或弧状裂隙。

2.5.2.8

伤疤 scar

树木在生长过程中遭受任何伤害,如机械损伤、火烧或病虫危害等所形成的伤愈痕迹。

2.5.2.8.1

机械损伤 mechanical damage

在调查、采伐、运输、归楞、造材等再加工过程中,原木因各种工具或机械造成的损伤。

2.5.2.8.2

烧伤 char

木材表层被火烧焦所造成的损伤。

2.5.2.8.3

鸟眼 bird-hole

因鸟类啄食所形成的孔洞。

2.5.2.8.4

夹皮 inbark

树木受伤后继续生长,将受伤部分的树皮和纤维全部或部分包入树干而形成的,伴有径向或条状的凹陷,可分为内夹皮和外夹皮。

2.5.2.8.5

偏枯 scar

树木在生长过程中,树干局部受创伤或烧伤后,因表层木质枯死裸露而形成,常伴有树脂漏、变色或腐朽。

2.5.2.8.6

树包 knob

树干局部明显凸起,木纤维卷曲增厚。

2.5.2.8.7

寄生植物伤 damage caused by parasitic plants

木材表层由于寄生、附生植物的作用形成的凹陷或凸起。

2.5.2.8.8

夹杂异物 alien inclusion

木材内部因侵入非木质的外界物体(石头、电线、钉子、金属碎片等)形成局部隆起或呈现皱褶或孔洞等损伤。

2.5.2.9

加工缺陷 processing defects

在锯解等机械加工过程中所造成的木材表面的损伤,主要有缺棱、锯口偏斜、锯痕、波纹、毛刺等。

2.5.2.9.1

缺棱 short edge; waney edge; wane; lack of edge

在锯材(板方材)上有残留的原木表面部的现象,根据未着锯部位不同可分为钝棱和锐棱。

2.5.2.9.2

锯口偏斜 saw-cut defects

因锯割不当造成的材面不平或偏斜的现象。

2.5.2.9.3

木毛 burr

木材表面尚未完全分离的成束或成片的木纤维。

2.5.2.9.4

锯痕 sawing mark

锯齿在锯割表面留下的瓦棱状痕迹。

2.5.2.9.5

波纹 ripple;dimple

旋转刀具在加工表面留下有规律的波状纹刀痕。

2.5.2.9.6

啃头 dent;depression

铣削、刨削加工时,刀具撕裂木纤维留下的局部凹陷。

2.5.2.10

干燥缺陷 drying defects

木材在干燥过程中及干燥以后的保管、使用过程中,经常会发生干裂、变形、翘曲、皱缩、干燥不均匀、生霉、炭化、变色等干燥缺陷,主要原因是木材构造上的干缩差异及干燥不当引起的不均匀收缩。

2.5.2.10.1

干裂 drying checks;crack;cracking

由于木材干燥不均而产生裂纹现象,可出现在干燥的不同阶段、木材的不同部位,常有端裂(径裂、轮裂)、劈裂、表裂和内裂(蜂窝裂)等。

2.5.2.10.2

端裂 end check

干燥时木材端面沿径向或年轮方向发生的裂纹,包括径裂和轮裂等。

2.5.2.10.3

径裂 cross shake;radial shake

干燥时在木材端面沿径向发生的辐射状裂纹。

2.5.2.10.4

轮裂 ring shake;ring crack

干燥时在木材端面沿年轮方向发生的环状或弧状裂纹。

2.5.2.10.5

劈裂 split

干燥时木材端裂延伸至木材两材面的裂纹。

2.5.2.10.6

表裂 surface check

干燥时木材表层因拉应力超过木材横纹拉伸极限强度发生的裂纹。

2.5.2.10.7

内裂 internal check;honeycomb;hollow horning

蜂窝裂

干燥后期或干后存放期间在木材内部产生的裂纹。

2.5.2.10.8

变形 distortion

在木材干燥和保管过程中所产生的形状改变。

2.5.2.10.9

翘曲 warp; buckle

木材干燥时由于材质不均、弦向和径向干缩不一致而造成各种反翘和弯曲现象的总称,主要有横弯、顺弯、翘弯、扭曲等。

2.5.2.10.10

横弯 crook; spring

干燥时在与材面平行的平面上,材边(侧边)沿锯材长度方向的横向弯曲。

2.5.2.10.11

顺弯 bow; bowing

干燥时锯材的材面沿长度方向呈弓形或翘形的弯曲。

2.5.2.10.12

翘弯 cup; cupping

干燥时锯材沿材宽方向呈瓦形的弯曲。

2.5.2.10.13

扭曲 twist; twisting

干燥时锯材沿材长方向呈螺旋状弯曲;或材面的一角向对角方向翘起,四角不在同一平面上的弯曲。

2.5.2.10.14

菱形变形 diamonding

方材干燥时因生长轮(年轮)方向的收缩大而使断面变成菱形。

2.5.2.10.15

表面硬化 case hardening

干燥前期在木材表层产生的拉伸残余变形。

2.5.2.10.16

皱缩 collapse; crimp

干燥时木材表面上呈现的皱褶状凹陷,常伴随有内裂。它是木材干燥时受高压或伴随高温介质处理,使木材细胞溃陷所引起的一种不正常和不规则的收缩现象,被认为是一种严重的干燥缺陷。

2.5.2.10.17

变色 discoloration

干燥时木材在高温、高湿或烟气长期作用下发生的棕红色或褐色变色。

2.5.2.10.18

炭化 char; carbonization

在木材干燥过程中,由于温度太高而使木材内部或表面发生不同程度的炭化现象,炭化通常使木材的强度降低、颜色变深。

2.5.2.10.19

生霉 moldy; mouldy

由于干燥窑或板材料库内温度低、湿度大、气流速度缓慢使霉菌大量繁殖而造成的霉变现象。

2.5.2.10.20

降等 degrade

木材在干燥时因产生缺陷而使质量等级降低。

2.5.2.10.21

过干 overdrying

木材干燥时间过长,使终含水率低于要求含水率很多。

2.5.3

接合方式 joints

将两个及以上构件或零、部件连接为一体的工艺方法,主要有榫接合、钉接合、木螺钉接合、胶接合和连接件接合等。

2.5.3.1

胶接合 bonded joints; glued joints

主要用胶粘剂来胶合家具的主要材料或构件而制成零部件或制品的一类接合方式,如方材胶合、贴面、封边等。

2.5.3.2

钉接合 nailed joints

利用钉子穿透被紧固件钉入持钉件而将二者连接起来,有铁钉、竹钉、木钉。

2.5.3.3

木螺钉接合 screwed joints

利用木螺钉穿透被紧固件拧入持钉件而将两者连接的方法,属于可拆卸连接。

2.5.3.4

连接件接合 hardware joints; fitting joints

利用特制的并可多次拆装的构件,将家具的零部件装配成部件或产品的接合方式。

2.5.3.5

榫接合 mortise and tenon joints

榫卯接合

由榫头嵌(插)入榫眼(或榫孔、榫沟、卯孔)所组成的接合。

2.5.3.5.1

榫头基本形状 tenon configuration

主要有直角榫、燕尾榫、指榫、椭圆榫(长圆榫)、圆棒榫和圆片榫等,前四种为整体榫,后两种为插入榫。

榫头基本形状如表 1 所示。

表 1 榫头的基本形状

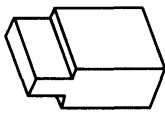
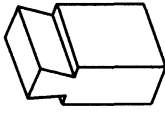

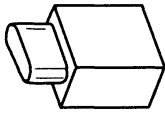
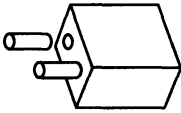
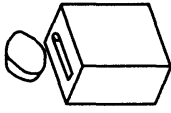
序号	术语名称	图解	英文名称	各地常用名称
1	直角榫		rectangular tenon	直榫
2	燕尾榫		dovetail tenon	鸠燕榫; 大头榫; 斜头榫
3	指形榫		finger tenon	指榫; 齿形榫; 齿榫

表 1 (续)

序号	术语名称	图解	英文名称	各地常用名称
4	椭圆榫		ellipse tenon	长圆榫
5	圆棒榫		dowel	圆榫
6	圆片榫		oval; biscuit	片榫

2.5.3.5.2

榫接合基本形式 types of mortise and tenon joints

按榫眼(孔)的深度和侧开程度主要有闭口不贯通榫、闭口贯通榫、开口贯通榫、开口不贯通榫、半闭口不贯通榫等;按榫头肩颊切削形式主要有包肩榫、双肩斜角暗榫、翘皮割角榫、明燕尾榫、半隐燕尾榫、全隐燕尾榫、插入榫等。

榫接合基本形式如表 2 所示。

表 2 榫接合的基本形式

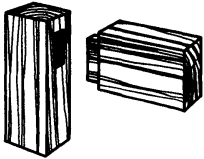
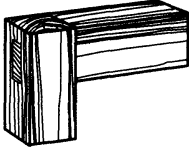
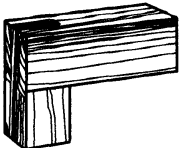
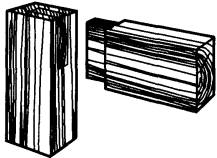
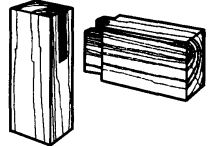
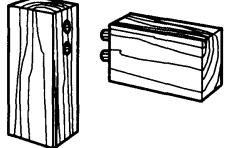
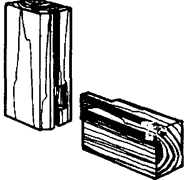
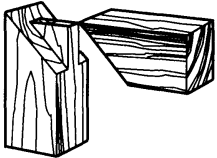
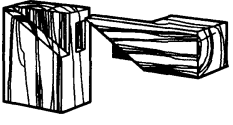
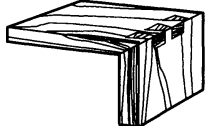

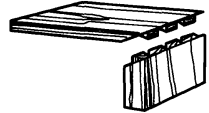
序号	术语名称	图解	英文名称	各地常用名称
1	按榫眼(孔)的深度和侧开程度分			
1a	闭口不贯通榫		mortise and tenon (blind)	闭口暗榫;闭口半榫
1b	闭口贯通榫		mortise and tenon (through)	闭口透榫
1c	开口贯通榫		open mortise and tenon (through)	透榫;开口夹榫;开口透榫

表 2 (续)

序号	术语名称	图解	英文名称	各地常用名称
1d	开口不贯通榫		open mortise and tenon (blind)	开口暗榫; 开口暗夹榫
1f	半闭口不贯通榫		haunched tenon	闭口不通榫
2	按榫头肩颊切削形式分			
2a	插入榫		insert-tenon joint (dowel joint; oval or biscuit joint)	
2b	包肩榫		arrow-shoulders with blind mortise and tenon	包肩夹角榫; 半斜角包肩接合; 插肩榫; 抱肩榫
2c	双肩斜角暗榫		miter with blind mortise and tenon	斜角暗榫
2d	翘皮割角榫		mitered mortise and tenon joint	插皮角榫; 单肩斜角榫
2e	明燕尾榫		through dovetail	
2f	半隐燕尾榫		half-blind dovetail; multiple dovetail	
2g	全隐燕尾榫		full blind dovetail	

2.5.3.6

拼接 match boarding; edge joint; edge-grain joint

将数块窄板通过侧边拼合制成所需要宽度的板件的拼接方法,主要有平口拼、企口拼、搭口拼、齿形拼、穿条拼、插入榫拼、明螺钉拼、暗螺钉拼、穿带拼、嵌端拼和吊带拼等。

拼板构成的拼接方法如表 3 所示。

表 3 拼板构成的拼接方法


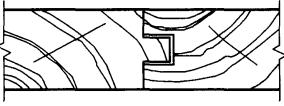
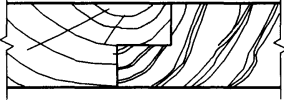




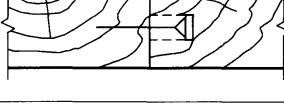
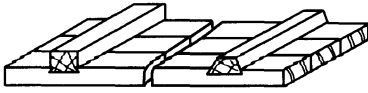
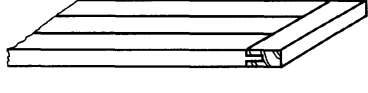
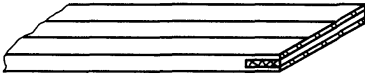
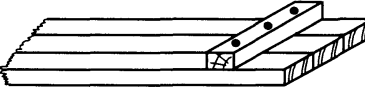
序号	术语名称	图解	英文名称	各地常用名称
1	平口拼		plain joint	平拼
2	企口拼		tongue-and-groove joint	凹凸拼
3	搭口拼		rabbet joint; lapped joint	裁口拼
4	齿形拼		finger joint	指形拼; 齿榫接合
5	穿条拼		spline joint	横条拼
6	插入榫拼		dowel joint	
7	明螺钉拼		open-screw joint	螺丝拼板
8	暗螺钉拼		conceal-screw joint	螺丝扎肉
9	穿带拼		cogged joint; notched joint	
10	嵌端拼		end-tongue and edge-groove joint	

表 3 (续)

序号	术语名称	图解	英文名称	各地常用名称
11	嵌条拼		spline joint in end	
12	吊带拼		rail joint; brace joint	

2.5.4

加工基础 processing basis

加工过程中所牵涉的有关主要的基本概念和基本知识。

2.5.4.1

加工基准 reference point; datum point; benchmark

用于确定刀具与被加工零件的位置或在产品中确定零件之间的相对位置的点、线、面,可分为设计基准和工艺基准两大类。

2.5.4.2

加工精度 machining accuracy

零件在加工之后所得到的尺寸、形状和位置等几何参数的实际数值与图纸上规定的理论数值相符合的程度。

2.5.4.3

互换性 interchangeability

在一批产品(包括零件、部件、构件)中,任取其中一件不需经过任何挑选或修整,就能够与另一产品在尺寸、功能上能够彼此相互替换的性能。

2.5.4.4

表面粗糙度 surface roughness

在加工过程中,由于受加工机床、切削刀具、切削速度及木材树种、含水率、纹理方向、切削方向等各种因素的影响,在加工表面上所留下的各种微观加工痕迹或不平度。

2.5.4.5

生产过程 production process

把原材料转变为成品的全部过程。一般包括原材料的运输、仓库保管、生产技术准备、机械加工制造、装饰、装配、检验和包装等。

2.5.4.6

工艺过程 technical process; technological process; technological chain

通过各种加工设备改变原材料的形状、尺寸、相对位置和性质等,使其成为成品或半成品的过程。

2.5.4.7

工艺规程 process rule; processing specification

规定生产中合理加工工艺和加工方法的技术文件,如工艺卡、检验卡等。

2.5.4.8

工段 workshop section; working section

一组连续加工(流水作业)的工序的简称;或工厂车间车间内按生产过程划分的基层生产组织或生

产管理单位。

2.5.4.9

工序 stages of production; process step; working operation

一个(或一组)工人在同一个工作位置对同一个或同时对几个工件连续完成的工艺过程的某一部分操作。它是工艺过程的基本组成部分,也是生产计划的基本单元,还是生产管理的主要对象。

2.5.4.10

锯路 saw kerf

用锯具分割木材时产生的缝隙。

2.5.4.11

毛料 blank; stock; rough lumber

板材经锯截后得到的具有一定尺寸的工件。

2.5.4.12

净料 dressed timber; dimension stock

毛料经切削加工后,达到规定尺寸的工件。

2.5.4.13

加工余量 allowance; machining allowance

将毛料加工成形状、尺寸和表面质量等方面符合设计要求的零件时,所切去的一部分材料的尺寸大小,即毛料尺寸与零件尺寸之差。

2.5.4.14

单包镶 frame covered with plywood on one size face; one size frame covering

木框一面有覆面材料包覆的空芯板。

2.5.4.15

双包镶 hollow core panel

木框两面都有覆面材料包覆的空芯板。

2.5.4.16

32 mm 系统 32 mm system

以 32 mm 为孔间距的模数,通过模数化、标准化的“接口”来构筑家具的一种结构与制造体系,其以柜类旁板为核心,在旁板上的预钻孔包括结构孔和系统孔两类。

2.5.5

加工工艺 wood processing

将木材及木质材料通过各种机械设备加工成零件、部件和产品的工艺与技术总和。

2.5.5.1

制材 sawmilling; converting; conversion

将原木进行纵向锯解和横向截断成锯材或成材的过程,目前木家具生产企业一般都不设制材工段或车间,而是直接购进锯材或成材。

2.5.5.2

木材干燥 seasoning; wood drying

使木材含水率达到一定技术要求的处理过程。

2.5.5.2.1

大气干燥 air seasoning; air drying

气干

将木材堆放在空旷场地或通风棚舍下利用大气热能蒸发木材中的水分进行干燥的过程。

2.5.5.2.2

干燥窑干燥 artificial drying; artificial seasoning; kiln drying; kiln seasoning

人工干燥

窑干

在干燥室(或干燥窑)内用人工控制干燥介质的条件对木材进行对流加热干燥的过程。

2.5.5.3

木材热处理 wood heat treatment; wood thermal modification; wood carbonization

木材热改性

木材炭化

在保护介质(如水蒸气、植物油)作用下,采用高温(一般温度为 160 °C~250 °C)对木材进行短期热处理来改变木材组织结构从而改善木材的尺寸稳定性、耐久性和颜色等性能的加工方法。

2.5.5.4

木材防腐 wood preservation; wood protection

木材保存

采用各种化学的、物理的或生物的方法处理木材,防止菌、虫、卵生钻孔动物等对木材的侵害和破坏,延长木材使用寿命的技术。

2.5.5.5

木材熏蒸 wood fumigation

有控制地应用有毒气体(熏蒸剂)对木材中的害虫及其虫卵的毒杀处理。

2.5.5.6

选料 wood selection

按照产品质量要求,对原料的树种、材质、等级、规格、含水率、纹理和色泽等进行选择和合理搭配的过程。

2.5.5.7

配料 rough cutting; break-down

按照产品零部件尺寸规格和质量要求,将板材锯割成各种规格和形状的毛料的加工过程。

2.5.5.7.1

单一配料 rough cutting for only one

将单一产品中的某一种规格零部件毛料配齐后,再逐一配备其他零部件毛料的方法。

2.5.5.7.2

综合配料 rough cutting for variety

将一种或几种产品中各零部件的规格尺寸分类,统一考虑用材,一次综合配齐多种规格零部件毛料的方法。

2.5.5.8

锯割 sawing

裁板

开料

用锯具分割木材或板材的过程。

2.5.5.8.1

横截 cross-cut; cross cutting; cross sawing

将木材或板材按照零件的长度尺寸及质量要求横向截断成短料。

2.5.5.8.2

纵解 rip-cut; rip sawing; rip cutting; ripping

将木材或板材按照零件的宽度或厚度尺寸纵向剖分成板条。

2.5.5.8.3

截端 end cutting; cut-off sawing

锯截去零、部件规定长度以外的多余端头部分。

2.5.5.9

毛料加工 blank processing

将毛料进行基准面加工和相对面加工而成为合乎规格尺寸要求的净料的加工过程。

2.5.5.9.1

基准面加工 benchmark planing**基准加工**

将毛料的一个或两个面精确加工后作为后续工序加工时的定位基准的过程。

2.5.5.9.2

相对面加工 dimension planing**规格尺寸加工**

在加工出基准面之后对毛料的其余表面进行加工,使之成为具有规格尺寸和形状的净料的过程。

2.5.5.10

净料加工 dressed timber processing

将净料进一步加工出各种接合用的榫头、榫眼、连接孔或铣出各种线型、型面以及进行表面砂光等,使之成为符合要求的零件的加工过程。

2.5.5.10.1

开榫 tenon making

在工件端头加工规定的榫舌。

2.5.5.10.2

打眼 mortise making

在工件上加工规定的榫眼,如直角榫眼、椭圆榫眼等。

2.5.5.10.3

钻孔 drilling hole; boring

在工件上钻削规定的圆孔。

2.5.5.10.4

平面刨削 planing

利用刨具对木制零、部件表面进行平面加工。

2.5.5.10.5

成型铣削 shaping; moulding

利用成型铣刀对零、部件表面进行铣削加工。

2.5.5.10.6

仿型铣削 profiling; copying milling**靠模铣削**

利用样模和仿型铣刀将工件加工成与样模相同的复杂形状的铣削过程。

2.5.5.10.7

车削 turning; lathe work**旋制**

利用车刀对旋转工件进行切削加工而形成回转体零件的过程。

2.5.5.10.8

仿型车削 rotary copying; copying turning

沿回转靠模,利用车刀对旋转工件进行车削加工而形成与靠模轮廓相同的零件的过程。

2.5.5.10.9

镂铣 routing

雕刻

利用上轴端铣刀对工件的边部或表面进行铣削图案或雕刻线型的加工过程。

2.5.5.10.10

砂光 sanding

磨光

利用砂带或砂纸对工件表面进行砂磨处理,使工件尺寸正确、表面光洁的加工过程。

2.5.5.11

齐边 edge cleaning

将板式工件进行边部切削加工成要求的规格尺寸和线型的过程,主要有锯边和铣边两种。

2.5.5.12

贴面 facing; overlay; surface decoration; lamination

饰面

覆面

为了美化制品表面和提高其表面的功能性,利用饰面材料对零部件表面进行的饰面或贴面装饰加工。

2.5.5.12.1

薄木贴面 veneer overlaying

在人造板等基材表面用薄木进行贴面加工的过程。

2.5.5.12.2

印刷装饰纸贴面 printed decorative paper overlaying

在人造板等基材表面上贴上一层印刷有木纹或图案的装饰纸,然后也可再用树脂涂料进行涂饰的过程。

2.5.5.12.3

树脂浸渍纸贴面 resin impregnated paper overlaying

在人造板等基材表面上用树脂浸渍纸(又称浸渍胶膜纸)进行热压胶贴的过程。

2.5.5.12.4

高压装饰板贴面 high-pressure laminates overlaying

在人造板等基材表面上用热固性树脂浸渍纸高压装饰层积板(或高压装饰板,俗称防火板)进行贴面的过程。

2.5.5.12.5

塑料薄膜贴面 plastic film overlaying

在人造板等基材表面上用聚氯乙烯(PVC)、聚乙烯等塑料薄膜进行贴面的过程。

2.5.5.12.6

其他材料贴面 other overlaying

在基材表面上采用如纺织品、金属薄板、刨切竹片、纺织布料、皮革等贴面材料进行贴面的过程。

2.5.5.13

真空覆膜 vacuum film mulching; soft-forming facing

异型面贴面

软成型贴面

对于各种不同规格的异型部件,利用一侧抽真空,另一侧用压缩空气加压的方式完成聚氯乙烯

(PVC)等柔性饰面材料的覆贴。

2.5.5.14

镶边 edge piping; band; edging; purfle

板件侧边用木质、铝合金、塑料或塑钢等材料的镶边条进行镶贴的工艺过程。

2.5.5.15

封边 edge banding; edge treatment

板件侧边用各种封边条或其他条状材料进行封闭处理的工艺过程。

2.5.5.16

软成型封边 soft-forming edge banding

对板件的边部型面或异型边进行成型封边处理的加工方法。

2.5.5.17

后成型封边 post-forming edge banding

包边

用规格尺寸大于板面尺寸的饰面材料饰面后,再根据板件边缘形状压弯包住侧边,使板面与板边形成无缝产品的封边方法。

2.5.5.18

方材胶合 solid wood gluing and laminating

集成材加工

实木方材在长度上、宽度上、厚度上胶接。

2.5.5.19

弯曲成型 bending

通过锯制弯曲和加压弯曲的方法制成弯曲部件或曲线零部件的工艺。

2.5.5.19.1

方材弯曲 solid wood bending

将实木方材软化后在弯曲力矩作用下弯曲成所要求的曲线形状并使其干燥定型的加工方法。

2.5.5.19.2

弯曲胶合 veneer laminated bending; veneer curve gluing

将一叠涂过胶的薄板按要求配成一定厚度的板坯,然后放在特定的模具中加压弯曲、胶合成型制得曲线形零部件的方法。

2.5.5.19.3

锯制弯曲 curve sawing; sweep-sawing; copy-sawing

用细木工带锯或线锯将板方材通过划线后锯割成曲线形的毛料,再经铣削而成零部件的方法。

2.5.5.19.4

锯口弯曲 kerf-gluing; incision-gluing

在毛料的纵向或横向锯出若干锯口,然后涂胶(有的需要插入薄板或填块)加压弯曲胶合制成曲线形零部件的方法。

2.5.5.19.5

V形槽折叠弯曲 V-shaped incision joint

在贴面板上锯出若干个V形或U形槽口,经涂胶、折叠、胶压制成家具柜体或盒状箱体的方法。

2.5.5.19.6

模压成型 mould pressing

将碎料或纤维经施胶后在模具中一次模压制成各种成型的零部件或制品的方法。

2.5.5.20

组框 frame clamping

按照技术要求用一定工具或机械设备对零件进行拼装成框的过程。

2.5.5.21

装配 assembling; assembly

按照设计图纸和技术文件规定的结构和工艺,使用手工工具或机械设备,将零件接合成部件或将零部件接合成制品的过程。

2.6 金属家具加工术语

2.6.1

金属材料形式 metal material classification

为满足金属家具零部件的形态要求,钢材、铝材、铜材或合金等金属材料所具有的规格形状的种类,一般可分为管、板、型和丝四大类。

2.6.1.1

管材 tube; pipe

具有中空截面的长条金属材料,按生产方法可分为无缝管、焊管,按断面形状可分为圆管、方管、矩形管、椭圆管、三角管、菱形管、八角管、半圆管及其他异型管等。

2.6.1.2

板材 sheet metal

一种宽厚比和表面积都很大的扁平金属材料,按厚度不同分薄板(厚度小于 4 mm)、中板(厚度为 4 mm~25 mm)和厚板(厚度大于 25 mm)三种。

2.6.1.3

型材 section bar; structural section metal

一种具有一定截面形状和尺寸的实心长条金属材料,其中钢材按断面形状可分为圆钢、方钢、扁钢、六角钢和角钢、工字钢、槽钢和异型钢等。

2.6.1.4

带材 strip; strip steel

由板材加工成的一种宽厚比较大的扁平金属材料。

2.6.1.5

线材 wire stock; wire rod

直径在 6.5 mm~9.0 mm 的小圆钢。

2.6.1.6

丝材 wire

线材经再一次冷加工后的产品,按形状不同分圆钢丝、扁形钢丝和三角形钢丝等。

2.6.2

结构形式 structure and joint

将两个及以上金属构件或零、部件连接为一体的接合形式,主要有焊接合、铆接合、螺纹接合和销接合等。

2.6.2.1

焊接合 weld joint

通过焊接的方法使两个金属工件连接成一体的结构。

注:焊接术语,2.6.3.23。

2.6.2.2

铆接合 rivet joint

通过铆接的方法使两个或两个以上工件连接成一体的结构。

注:铆接术语,2.6.3.24。

2.6.2.3

螺纹接合 screw joint; screw connection

通过具有螺纹的螺钉或螺栓与螺母使两个或两个以上工件的固定的连接结构。

2.6.2.4

销接合 pin joint; pin connection

用于两个工件的牢靠固定、或可拆卸分离的连接结构。

2.6.2.5

挂接 hook joint

用于悬挂式或拆装式产品的勾挂式连接结构。

2.6.2.6

咬缝 seaming; folded joint**锁接**

将薄板的边缘相互折转扣合压紧的连接结构。

2.6.2.7

胀接 expanding joint

利用管子或管板变形来达到紧固和密封的连接结构。

2.6.2.8

固定式结构 stationary structure

产品中各个构件之间通过焊接或铆接的形式使之固定地连接在一起的结构。

2.6.2.9

拆装式结构 assembly-disassembly structure

将产品分成几个大部件,部件之间用螺栓、螺钉、螺母等可拆装连接件接合并有紧固装置的结构。

2.6.2.10

套叠式结构 overlap structure**叠摞式结构**

产品结构具有套叠(或叠摞)放置的功能,可减少占地面积、便于包装运输。

2.6.2.11

折叠式结构 foldable structure; deployable structure

利用平面连杆机构的原理,主要部件通过铆钉、铰链、销轴和转轴等五金件连接的结构。

2.6.2.12

插接式结构 pinboard construction

利用金属管材制作,将小管套入大管的内孔,或采用专用的金属、塑料插接头(如二通、三通、四通等)连接固定的结构。

2.6.2.13

悬挂式结构 mounted structure

利用专门的金属构件,将小型柜体或撑板悬挂在墙体、隔板或框架上的结构,可充分利用空间。

2.6.3

加工工艺 metal processing

将金属材料通过各种机械设备加工成零件、部件和产品的工艺与技术总和。

2.6.3.1

截断 cutting off; parting off; parting**下料**

将板材或型材进行加工成所需形状和尺寸的坯料或工件的过程。根据原材料断面形状和用途,主

要有割切、锯切、剪切、车切、冲切等方法。

2.6.3.1.1

割切 cutting

利用割刀刃口将板材或型材切断的加工方法。

2.6.3.1.2

锯切 sawing

利用有齿锯片或砂轮锯片将板材或型材切断的加工方法。

2.6.3.1.3

剪切 shearing

剪裁

通过两剪刀的相对运动,将板材或型材切断的加工方法。

2.6.3.1.4

车切 turning cutting

利用普通金属切削车床或特制专用车床上的切刀,将板材或型材切断的加工方法。主要用于对切口有特殊要求的场合。

2.6.3.1.5

冲切 blanking;punching;punching shear

冲裁

利用冲床上配备的模具和刀具,将板材或型材切断(或相互分离)的加工方法。冲裁后,若封闭曲线以内部分为制件时,即为落料,反之即为冲孔。

2.6.3.2

弯形 bending

将坯料弯成所需形状的加工方法。

2.6.3.2.1

热弯 hot bending

将坯料在热状态下弯曲成型的方法。

2.6.3.2.2

冷弯 cold bending

将坯料在常温状态下弯曲成型的方法,包括压弯、滚弯、冲弯和手工弯曲等。

2.6.3.2.3

压弯 press bending; arching

顶弯

用模具或压弯设备将坯料弯成所需形状的加工方法。

2.6.3.2.4

拉弯 stretch beading;tensile bending

将坯料在受拉状态下沿模具弯曲成型的方法。

2.6.3.2.5

滚弯 roll bending

通过旋转辊轴使坯料弯曲成型的方法。

2.6.3.3

弯管 pipe bending;tube bending

将管材弯曲成形的加工方法。通常采用手工设备或弯管机将管材弯曲成一定弧度或角度。

2.6.3.4

缩口 necking; tapered pipe

缩管

将管件或空心制件的端部或局部加压,使其径向尺寸缩小的加工方法。

2.6.3.5

扩口 flaring

将管件或空心制件的端部径向尺寸扩大的加工方法。

2.6.3.6

胀形 bulging

板料或空心坯料在双向拉应力作用下,使其产生塑性变形取得所需制件的成形方法。

2.6.3.7

拔缘 side bending

利用放边或收边使板料边缘弯曲的方法。

2.6.3.7.1

放边 release side

使工件单边延伸变薄而弯曲成形的的方法。

2.6.3.7.2

收边 shrinking side

使工件单边起皱收缩而弯曲成形的的方法。

2.6.3.8

扳边 flanging; edge curling

翻边

将板件边缘或管件(或空心制件)的口部进行弯折或翻扩的加工方法。

2.6.3.8.1

卷边 curling; crimping

将工件边缘卷成圆弧的加工方法。

2.6.3.8.2

折边 hemming; folding

将件边缘压扁成叠边或压弯成一定几何形状的加工方法。

2.6.3.9

冷作 cold work

在基本不改变材料断面特征的情况下,将金属板材、型材等加工成各种制品的方法。

2.6.3.10

滚压 rolling

轧制

用滚压工具或轧辊对金属坯料或工件施加压力,使其产生塑性变形,从而将坯料成形或滚光工件表面的加工方法。

2.6.3.11

冲压 stamping

利用冲床上的冲模施加压力,使板料分离或成形而得到制件的加工方法。

2.6.3.12

冲孔 punching

用冲模(冲头)在工件或板料上冲切孔的方法。

2.6.3.13

钻孔 drilling

用钻头在实体材料上加工孔的方法。

2.6.3.14

铣槽 groove-milling

在工件上铣削长形槽口的方法。

2.6.3.15

铣螺纹 threading

在工件上车铣螺纹的方法。

2.6.3.16

冲扁 flating

在冲床上将工件端头冲压成扁形的方法。

2.6.3.17

锉削 filing

用锉刀对工件进行切削加工或削平的方法。

2.6.3.18

磨削 grinding;sanding

用磨具以较高的线速度对工件表面进行加工的方法。

2.6.3.19

铸造 foundry;casting

熔炼金属,制造铸型,并将熔融金属浇注铸型,凝固后获得的具有一定形状、尺寸和性能的金属零件毛坯的成形方法。

2.6.3.20

锻造 forging

在加压设备及工(模)具的作用下,使坯料、铸锭产生局部或全部的塑性变形,以获得一定几何形状、尺寸和质量的锻件的加工方法。

2.6.3.21

织网 netting

将钢丝通过织网机的螺旋槽口制得螺旋簧,再一根根相互啮合而制成钢丝网的工艺。

2.6.3.22

热处理 heat treatment

将固态金属或合金在一定介质中加热、保温和冷却,以改变其整体或表面组织,从而获得所需要性能的加工方法。

2.6.3.23

焊接 welding

通过加热、加压或两者并用,并且用或不用填充材料,使两个金属工件产生原子间结合而连接成一体加工工艺,分为熔焊、压焊和钎焊三大类。

2.6.3.23.1

熔焊 fusion welding

在焊接过程中,将被焊工件接口在高温等的作用下加热至熔化状态,并加入(或不加入)填充金属,而不加压力就能形成焊缝的焊接方法。熔焊一般分为:气焊、手工(焊条)电弧焊、气体保护焊等。

2.6.3.23.2

压焊 pressure welding

在焊接过程中,必须对焊件施加压力(加热或不加热),以完成焊接的方法。主要包括热压焊、冷压焊、扩散焊、气压焊及锻焊等,其共同特点是在焊接过程中施加压力而不加填充材料。

2.6.3.23.3

钎焊 soldering; brazing

使用比工件熔点低的金属材料作钎料,将工件和钎料加热到高于钎料熔点、低于工件熔点的温度,利用液态钎料润湿工件,填充接口间隙并与工件相互扩散实现连接焊件的方法。根据焊接温度的不同,通常分为软钎焊(温度低于 450 ℃)和硬钎焊(温度高于 450 ℃)两大类。

2.6.3.24

铆接 riveting

使用铆钉连接两个或两个以上工件的一种连接方法,分为活动铆接、固定铆接等。

2.6.3.25

表面装饰处理 metal surface treatment; metal decoration

改善金属工件表面层的力学、物理或化学性能的加工方法,主要包括除锈、磷化、氧化、涂漆、喷塑、电镀等。

2.6.3.25.1

去油处理 clear away oil; oil cleaning

在表面装饰前,对金属构件表面的油脂类污垢进行清除处理。

2.6.3.25.2

除锈处理 clear away rust; rust cleaning; rust removal

对金属构件表面的锈蚀、氧化皮等进行清除处理。

2.6.3.25.3

磷化处理 bonderizing; phosphating

用磷酸和磷酸盐溶液处理金属家具的零部件,从而得到磷酸盐覆盖层(磷化膜)的过程。

2.6.3.25.4

氧化处理 oxidation

通过电解氧化反应使金属表面与氧或氧化剂作用形成一层保护性的氧化膜,起到装饰、耐磨、耐腐蚀性能的处理方法。

2.6.3.25.5

钝化处理 passivation

在金属表面磷化处理后有时需再进一步用铬酸酐或重铬酸钾的稀水溶液作为钝化剂进行钝化处理,以提高磷化膜的防腐蚀性。

2.6.3.25.6

电泳涂装 electro-coating

利用外加电场使悬浮于电泳液中的颜料和树脂等微粒定向迁移并沉积于电极之一的基底表层的涂装方法。主要用于底漆的涂布。

2.6.3.25.7

自沉积涂装 chemical-phoretic coating

利用化学能将成膜物覆盖在铁制品表面形成涂层的方法。

2.6.3.25.8

粉末涂装 powder coating

采用静电喷涂的方法使粉末涂料沉积在被涂件上,再在固化炉中熔融流平形成均匀的漆膜;或利用

流化床法使加热的被涂件浸入浮动的粉末涂料而涂上均匀的涂层,再加热烘烤熔融固化形成平整光亮的漆膜。前者为粉末静电涂装(electrostatic powder spraying),又称为喷塑;后者为粉末流化床涂装(fluidized-bed powder coating)。

2.6.3.25.9

电镀 electroplating

利用电解工艺,将金属或合金沉积在制件表面,形成均匀、致密、结合力良好、不生锈的金属镀层的表面处理方法。

2.6.4

金属加工缺陷 processing defect of metal

金属家具及其零部件经过加工处理后在其表面或接合部位等出现的问题。

2.6.4.1

裂缝 crack

金属材料的局部缝隙。

2.6.4.2

接疤 scab

管材表面出现的带钢接长处的焊疤。

2.6.4.3

错位 staggered joint

材料中工件偏离规定对接位置。

2.6.4.4

压痕 depression

工件表面出现的凸凹压印。

2.6.4.5

划痕 scoring

工件表面产生细、长凹痕。

2.6.4.6

毛刺 burr

工件边沿不规则的微小突起部分。

2.6.4.7

快口 sharp edge

工件加工后未经修磨处理,边缘粗糙锋利的突出部位。

2.6.4.8

皱纹 puckering

工件弯曲时表面形成不规则的波纹。

2.6.4.9

锈蚀 rusty corrosion

金属表面因生锈产生的腐蚀现象。

2.6.4.10

焊接缺陷 weld defect

焊接过程中在焊接接头中产生的金属不连续、不致密或连接不良的现象。常见缺陷有气孔、夹渣、焊瘤、飞溅、咬边、漏焊、未焊透、焊穿、焊接裂纹等。

2.6.4.10.1

气孔 **blowhole**

在焊接时,熔池中的气泡在凝固时未能逸出而遗留在焊缝里所形成的空穴。

2.6.4.10.2

夹渣 **slag; inclusion**

遗留在焊缝里的熔渣或杂质。

2.6.4.10.3

焊瘤 **weld bead**

因焊接工艺及操作不当而在焊缝表面形成的金属瘤或疙瘩。

2.6.4.10.4

飞溅 **spatter**

焊接时金属溶液溅落在工件上形成的颗粒。

2.6.4.10.5

咬边 **undercut**

焊接时由于过热使焊缝两侧的被焊工件过烧而在焊缝边缘留下的凹陷或沟槽。

2.6.4.10.6

漏焊 **missing weld**

规定焊接的部位有一部分或全部未焊的现象。

2.6.4.10.7

未焊透 **incomplete fusion; lack of penetration**

焊接时焊缝未被熔化或接头根部未完全熔透而留下间隙的现象。

2.6.4.10.8

未焊满 **inadequate welding; sunken welding**

焊接后在焊缝表面或焊缝背面形成的低于被焊工件表面的局部低洼部分,或由于填充金属不足,在焊缝表面形成的连续或断续的沟槽。

2.6.4.10.9

焊穿 **burn-through**

焊接时过热形成的局部穿孔。

2.6.4.10.10

焊接裂纹 **welding crack**

在焊接应力及其他致脆因素共同作用下,焊接接头中局部地区的金属原子结合力遭到破坏而形成的新界面所产生的缝隙。按裂纹形成的条件分为热裂纹、冷裂纹、再热裂纹和层状撕裂等四类。

2.7 软体家具加工术语

2.7.1

弹簧 **spring**

利用金属材料的弹性和结构特点,使变形与载荷之间保持规定关系的一种弹性元件,是构成软体家具软垫结构的重要元件。

2.7.1.1

螺旋弹簧 **spiral spring**

具有螺旋形状的弹簧,可分为中凹形螺旋弹簧、圆柱形螺旋弹簧、宝塔形螺旋弹簧、拉簧、穿簧等。

2.7.1.1.1

中凹形弹簧 concave spring; waist drum spring

腰鼓簧

由一根钢丝绕成的两端为大螺旋圈、越往中部螺旋圈越小的螺旋弹簧,外形像腰鼓或沙漏,具有两头大、中间小的形状。

2.7.1.1.2

圆柱形弹簧 cylindrical spring

柱形簧

由一根钢丝绕成圆柱状螺旋圈的螺旋弹簧,使用时通常将其分别独立缝制于无纺布袋内。

2.7.1.1.3

宝塔形弹簧 pagoda shape spring; conical spring; trumpet spring

塔簧

由一根钢丝绕成的一端为大螺旋圈、另一端为小螺旋圈的螺旋弹簧,外形呈圆锥形,具有一头大、一头小形状。

2.7.1.1.4

螺旋拉簧 tension spring; extension spring

拉簧

用钢丝绕制成的起拉紧作用的线状圆柱螺旋弹簧,一般由直径为 2 mm 的钢丝绕制成外径为 12 mm 的长管形螺旋弹簧。

2.7.1.1.5

螺旋穿簧 helical coiler

穿簧

用钢丝绕制成的起连接作用的细圆柱螺旋弹簧,一般由直径为 1.2 mm~1.6 mm 的钢丝绕制成圈径比被穿弹簧的钢丝直径略大(其间隙在 2 mm 内)的一种螺旋弹簧。

2.7.1.2

蛇形弹簧 zigzag spring; snake spring

蛇簧

一般采用直径为 3 mm~3.5 mm 的钢丝弯曲制成呈连续 S 形或蛇形的弹簧。

2.7.1.3

袋装弹簧 packaged spring; package cloth spring; bag-type spring

布袋簧

外面罩有面料的圆柱形弹簧。

2.7.1.4

连续型弹簧 continuous spring

由一根或数根钢丝绕制成连锁形结构的弹簧。

2.7.2 一般术语

2.7.2.1

面料 coated fabrics or leathers

包覆在沙发、床垫等软体家具或软包件外表面的纤维织物(纺织布料)或皮革材料。

2.7.2.2

复合面料 opbond

绗缝层

将织物(或皮革)面料与泡沫塑料、絮用纤维、无纺布等材料绗缝在一起的复合体。

2.7.2.3

弹簧芯 spring unit

中凹形弹簧、连续型弹簧、袋装式弹簧,由螺旋穿簧或其他材料将弹簧连接组成的弹性整体。

2.7.2.4

铺垫料 insulator

介于复合面料与弹簧芯之间的衬垫材料,包括泡沫塑料、塑网、麻毡(布)、棕纤维垫、化纤(棉)毡、椰丝垫等各种材料。

2.7.2.5

棕丝垫 palm fiber elastic core material

由天然棕丝和天然胶为主要原料制成的棕纤维弹性软垫料。

2.7.2.6

护角 edge protector

为了增加床垫四个边角的承受力,防止床垫在长期使用过程中边角处塌陷或变形,固定在弹簧芯四角的结构材料。

2.7.2.7

围边钢丝 edge wire-steel

用于弹簧软床垫软边处将床垫周边弹簧包扎连接在一起,起固定和连接弹簧作用的边框钢丝。

2.7.2.8

弹簧覆盖率 spring covering percentage

床垫(或沙发、坐垫)上所用弹簧的最大截面面积总和与床垫(或沙发、坐垫)实测面积的百分比值。

2.7.2.9

围边 edge; border

沙发(的座面、靠背、扶手)或床垫的周边部分。

2.7.2.10

嵌线 inserting line

面料缝合时夹入的线条。

2.7.2.11

缝边 tap edge

将沙发(的座面、靠背、扶手)或床垫表面的复合面料与周边复合材料、拉链之间缝合在一起并呈线状的边条。

2.7.2.12

压缩量 compression amount; quantity of compression; height loss

在沙发座面(或水平放置的床垫垫面)上的一个检测位置上,通过圆形垫块的中心施加垂直向下的力,引起沙发座面(或床垫)表面沿受力方向的位移量。

2.7.2.13

背松动量 relaxing amount of back

在力学耐久性试验前,沙发处于原始自由状态时,测得的背后面中心线与基面之间的角度,经耐久性试验后,在保载条件下,在同一测量部位测得的角度,其差值为背松动量。

2.7.2.14

扶手松动量 relaxing amount of armrest

在力学耐久性试验前,沙发处于原始自由状态时,在两个扶手前沿任选同一水平线上的两固定点之间测得的距离,经耐久性试验后,在保载条件下,在同原两个固定点之间再次测定的距离,其差值为扶手松动量。

2.7.2.15

背剩余松动量 residual relaxing amount of back

力学耐久性试验后,在卸载条件下,在背后面中心线与基面再次测得的角度,与耐久性试验前原始自由状态时测得的角度,其差值为背剩余松动量。

2.7.2.16

扶手剩余松动量 residual relaxing amount of armrest

力学耐久性试验后,在卸载条件下,原两个固定点之间再次测得的距离,与耐久性试验前原始自由状态时测得的距离,其差值为扶手剩余松动量。

2.7.3 制作工艺

2.7.3.1

框架制作 framing; skeleton framing

制框

把加工好的内框架材料通过钉接合(或五金连接件接合)组装成框架,有的部位封板,然后进行打磨处理。

2.7.3.2

钉绷带 nail bandage

在座面、靠背、扶手等部位钉制绷带,以形成弹簧等弹性材料的铺垫基底。

2.7.3.3

固定弹簧 attachment spring

将弹簧固定于基底,并将弹簧之间绑扎以形成一个整体。

2.7.3.4

钉麻布 nail sackcloth

在弹簧结构中用麻布覆盖弹簧,并为铺料提供基底;在非弹簧结构中用麻布覆盖绷带,钉压边条。

2.7.3.5

海绵切割 foam cutting

一般先在海绵上按样板划线,然后用长刀或海绵切割锯、切割机(如海绵平切机、海绵纵切机、海绵线切机等)割)对海绵进行切割加工成要求的规格尺寸。

2.7.3.6

贴海绵 foam sticking

在钉好内架的接触面上粘结切割好的海绵。

2.7.3.7

面料裁剪 fabric cutting

通过对面料的排样和采用手工或机械将面料裁剪成所需要的规格尺寸。

2.7.3.8

面料缝纫 fabric sewing

按面料或复合面料的要求,将有些面料块及衬垫材料缝合在一起,必要时还要加入嵌线。

2.7.3.9

沙发包蒙 fabric covering

扞面

将缝制好的面料或复合面料对贴好海绵的沙发框架包覆形成软体表面的过程。

2.7.3.10

卷制弹簧 roll up spring; coil spring

采用自动卷簧机将弹簧钢丝卷绕制成要求形状的弹簧的成形工艺。

2.7.3.11

机器穿簧 spiral spring fastening

将弹簧床垫中相邻的螺旋弹簧的上下圈分别纵横交错地连接成整体弹簧芯的工序。

2.7.3.12

打围边钢 edge wire-steel fastening

扣边框

用气动夹码枪将弯折成型后的围边钢丝跟弹簧芯周围的每只弹簧的上下圈接触处扣扎牢固的工序。

2.7.3.13

床垫包蒙 fabric covering

绷面

将绗缝层(复合面料)套在打好铺垫层的床芯上,并用扣布枪将绗缝层上的衬布固定在床芯上的工序。

2.8 家具表面涂饰与装饰术语

2.8.1 一般术语

2.8.1.1

涂饰 finishing

油漆

涂装

按一定的工艺操作规程将涂料涂布在家具表面上形成一层漆膜的装饰方法。

2.8.1.2

涂层 coating

一道涂覆所得到的连续膜,是为了防护,绝缘,装饰等目的,涂布于木材、金属、塑料等基体上的塑料薄层。

2.8.1.3

漆膜 paint film

涂覆一道或多道涂层所形成的连续膜,一般包括底漆层、中间涂层和面漆层。涂膜体现涂料配套使用的效果。

2.8.1.4

样板 sample board

色板

涂饰规范的实物标准。

2.8.1.5

腻子 filler or putty

填充剂

用涂料或胶粘剂、体质颜料等配制成的填补表面凹陷的带色糊状物。

2.8.1.6

水色 water stain

染料的水溶液。

2.8.1.7

酒色 alcohol stain

含有着色物质的虫胶醇溶液。

2.8.1.8

油色 oil stain

含有着色物质的油性溶液。

2.8.1.9

底漆 base coating; undercoat; sealer; primer

工件表面起到遮盖、着色、封闭和防锈等作用的底层涂料,一般有封闭底漆和底层底漆之分。

2.8.1.10

面漆 top coating

覆盖于底漆表面的涂料,具有一定厚度、光泽。

2.8.1.11

清漆 natural clear lacquer or clear coating

不含着色颜料和体质颜料的透明涂料,作透明装饰。

2.8.1.12

色漆 colored paint or pigmented coating

含有着色颜料和体质颜料的不透明涂料,具有各种色调,作不透明装饰。

2.8.1.13

有色透明漆 colored clear coating

由清漆和染料调配而成的具有各种色调的透明涂料,作透明装饰。

2.8.1.14

透明涂饰 clear painting

用透明涂料(清漆或有色透明漆)涂饰家具表面的方法。

2.8.1.15

不透明涂饰 opaque painting

采用含有颜料的不透明涂料(或色漆)涂饰家具表面的方法。

2.8.1.16

直接印刷涂饰 simulated grain; wood grain printing; direct print painting

模拟印刷

在工件表面上直接印刷或仿真涂饰类似木材或大理石等的颜色、花纹和图案的工艺。

2.8.1.17

热膜转印涂饰 film transfer painting

在工件表面上用薄膜(或箔)进行高温转印或烫印出类似木材或大理石等的颜色、花纹和图案的工艺。

2.8.1.18

封闭涂饰 closed finishing

闭孔涂饰

填孔涂饰

用填孔剂(或腻子)将木材表面的导管孔全部填满填实填牢,并具有厚涂膜的涂饰方法。

注:填孔术语,2.8.2.9。

2.8.1.19

半开放涂饰 **partly-opened finishing**

半显孔涂饰

半填孔涂饰

用填孔剂(或腻子)将木材表面的管孔适当填充但不填满填实,表面木纹呈现半开孔状的涂饰方法。

2.8.1.20

开放涂饰 **opened finishing**

显孔涂饰

不填孔涂饰

不使用填孔剂(或腻子)将木材表面的管孔填满,以保持表面木纹自然开孔状的涂饰方法。

2.8.1.21

亮光涂饰 **bright finishing; glossy finishing**

高光涂饰

采用亮光面漆涂饰和对漆膜进行砂磨、抛光后,使漆膜厚实丰满、明亮如镜,并具有高光泽效果(一般漆膜光泽度在70%以上)的涂饰方法。

2.8.1.22

半亚光涂饰 **semi matte finishing; semi-gloss finishing**

半光涂饰

使用不同光泽的面漆,并结合相应材质、颜色、被涂物的形状、涂膜厚度等因素,可形成半光泽漆膜效果(一般漆膜光泽度在30%~70%之间)的涂饰方法。

2.8.1.23

亚光涂饰 **matte finishing; flatness finishing**

平光涂饰

采用消光(或亚光)面漆和其他涂饰工艺,使漆膜只具有较低的光泽效果(一般漆膜光泽度在30%以下)的涂饰方法。按是否填孔可分为填孔亚光、半显孔亚光和显孔亚光三种。

2.8.1.24

表面干燥 **surface drying**

表干

涂层表面干到不沾灰土或手指轻触不沾手的状态。

2.8.1.25

实际干燥 **hard drying**

实干

手指按压漆膜不留痕迹,可进行打磨和抛光等修整工作的状态。

2.8.1.26

完全干燥 **completely dried**

全干

漆膜达到硬度稳定,保护和装饰性能达到标准要求状态。

2.8.1.27

涂层均匀 **uniform coating**

涂层无明显厚薄差异。

2.8.1.28

流平性 **flowability**

涂饰后涂料自动流展成平滑表面的性能。

2.8.1.29

漆膜平整 smooth coating

漆膜表面光滑,无明显杂质或丝路痕等缺陷。

2.8.1.30

颜色均匀 uniform color

表面颜色无明显深、浅差异。

2.8.1.31

颜色清晰 transparent stain

透明涂层的颜色清澈,能显现木孔和纹理。

2.8.1.32

颜色浑浊 muddy stain

透明涂层的颜色不能清晰的显现木材的纹理。

2.8.1.33

粘度 viscosity

是液体分子间相互作用而产生阻碍其分子间相对运动能力的量度。

2.8.1.34

结皮 skinning

油性涂料表面固结成的膜。

2.8.2 涂饰工艺

2.8.2.1

砂光 dry sanding

采用砂纸、砂带等对木材表面进行砂磨,去除表面粗糙不平度,使表面平整光洁的过程。

2.8.2.2

除木毛 raised grain removing

去除浮现在木材表面的木纤维束的过程。

2.8.2.3

除树脂 gum removing

去除某些木材含有的树脂等物质的过程。

2.8.2.4

除油渍 degreasing; oil removing; smears removing

去除粘附在工件表面上的各种胶质和油脂、油污等脏物的过程。

2.8.2.5

除锈 derusting; rust removing

去除金属表面的锈蚀物的过程。

2.8.2.6

酸洗 pickling

用酸液洗去工件表面锈蚀物和轧皮的过程。

2.8.2.7

漂白 bleaching

脱色

采用化学方法除去木材表面天然色素或加工过程中产生的污染变色,以消除表面色斑和不均匀色调的操作过程。

2.8.2.8

嵌补 filling

用腻子将木材表面上的虫眼、钉孔、裂缝、榫缝以及逆纹切削形成的凹坑和树节旁的局部凹凸不平等孔缝或缺陷填补平整的操作。

2.8.2.9

填孔 hore filling**涂老粉**

将涂料、颜料、溶剂等调配成的膏状填孔剂填平木材表面的导管槽,使被涂饰面变得平滑,原有木纹更为明显。

2.8.2.10

染色 dyeing

使木材或薄木染上表里一致的颜色,使一般木材具有珍贵树种的颜色或人们喜爱的颜色的方法。

2.8.2.11

着色 staining

按样板要求,用颜料、染料配制成溶液涂覆于工件表面,使产品外观呈现某种色调,或是使木材的天然颜色更加鲜明的方法。

2.8.2.11.1

底着色 base staining**基础着色**

在漆膜底部着色,即直接在木材白坯表面上着色或在最初几道工序进行着色的方法。

2.8.2.11.2

面着色 topcoat staining; topcoat coloring**面漆着色**

在透明面漆中加入染色物质或采用有色透明面漆,在涂饰面漆的同时进行漆膜着色的方法。

2.8.2.12

修色 color matching; stain remedying**补色**

消除涂饰表面的颜色差异、颜色缺损,或对色泽不均匀处进行调整的方法。

2.8.2.13

涂封闭底漆 sealering; sealer painting; first coating

用于封闭基材白坯的第一遍漆(或头道底漆)的涂饰过程。

2.8.2.14

涂底漆 undercoating; primer painting; priming**涂中层底漆**

用于(一遍或几遍)中层底漆的涂饰过程。

2.8.2.15

涂面漆 topcoating

用于形成表层漆膜的最后几遍漆的涂饰过程。

2.8.2.16

涂层干燥 coating curing**涂层固化**

涂层由液态向固体变化形成漆膜的物理化学过程。

2.8.2.16.1

自然干燥 air curing

湿涂层暴露于常温空气中,自然发生干燥固化的过程。

2.8.2.16.2

加热干燥 heating curing;stoving

加热使湿涂层发生干燥固化的过程。常用蒸汽、热水等热源加热的空气作介质,以对流加热方式干燥涂层。

2.8.2.16.3

红外线干燥 infrared drying

利用红外线辐射源使湿涂层发生干燥和固化的过程。

2.8.2.16.4

紫外线干燥 ultra-violet curing;UV-curing

紫外光固化

利用紫外线照射使光敏涂料的湿涂层发生干燥和固化的过程。

2.8.2.17

砂磨 sloppy sanding

用砂纸或砂带除去其漆膜表面上的粗糙不平度,使漆膜表面平整光滑。

2.8.2.18

抛光 polishing

打蜡

用抛光材料(砂蜡)擦磨漆膜表面,进一步消除经磨光后留下的表面细微不平度,提高其表面光洁度,直至光亮如镜。

2.8.2.19

整修 remedying

用涂料修补涂饰后的缺陷。

2.8.3 涂饰方法

2.8.3.1

刮涂 shaving;knife coating

用各种刮刀将腻子、填孔着色剂、填平漆等嵌补于工件表面的各种孔洞和缝隙中,或将工件表面的管孔和不平处全面刮涂填平饰的底层填平。

2.8.3.2

刷涂 brushing;brush coating

用漆刷将涂料涂刷于工件表面,形成一层薄而均匀的涂层。

2.8.3.3

揩涂 tamponing

用软性材料(棉球或棉花团、竹丝、刨花、海绵等)捏成各种形状蘸上涂料揩擦涂于工件表面,经多次揩擦,而逐渐累积成连续漆膜的一种方法。

2.8.3.4

喷涂 spraying

利用压缩空气及喷枪使液体涂料雾化并喷射到工件表面上形成涂层的方法。

2.8.3.4.1

空气喷涂 air spraying

气压喷涂

利用压缩空气从喷枪的空气喷嘴高速喷出时形成的真空负压区,将涂料抽吸出来并雾化后喷射到工件表面上,形成连续完整涂层的方法。

2.8.3.4.2

无气喷涂 airless spraying; high-pressure airless spraying

高压无气喷涂

借助高压泵使涂料从喷枪喷嘴喷出而分散雾化成极细的涂料微粒喷射到工件表面形成涂层的方法。

2.8.3.4.3

静电喷涂 electrostatic spraying

借助高压电场的作用,使喷枪喷出的涂料雾化得更细并带电荷,通过静电的引力而沉积在导电(或不导电但接地)的被涂工件表面上形成涂层的涂装方法。

2.8.3.5

淋涂 curtaining; curtain coating

涂料从淋漆机头中呈幕帘状连续流下,涂覆于快速移动的工件表面而形成涂层的方法。

2.8.3.6

辊涂 roller coating

涂料通过辊筒部分或全部转涂到工件表面上而形成一定厚度的连续涂层的方法。

2.8.3.7

抽涂 pull coating

将呈细长外形的被涂工件通过抽涂机进行涂装的方法。

2.8.3.8

浸涂 dipping coating

将工件浸没于涂料中并经短时间浸泡后,再将工件从涂料中取出,此时工件表面就会粘附涂料的涂饰方法。

2.8.4 涂饰缺陷

2.8.4.1

横砂痕 cross-grain sanding mark

非顺纹砂磨的痕迹。

2.8.4.2

穿心眼 sinking

木材表面漏填的局部管孔,会导致漆膜上产生小孔。

2.8.4.3

色花 colour lacking uniformity

着色面颜色不均匀。

2.8.4.4

渗色 stain bleeding

底漆的颜色透过面漆沾污表层,或渗透到面漆使面漆变色的现象。

2.8.4.5

浮色 floating colour; flooding

几种着色颜料配成的色漆,因搅拌不均使漆膜产生色花。

2.8.4.6

变色 discoloration

漆膜因老化或接触化学物质改变原来颜色。

2.8.4.7

过楞 run-off

涂料超过楞边,结集在相邻表面。

2.8.4.8

刷痕 brushing mark

涂层干燥后残留的涂刷痕迹。

2.8.4.9

流挂 sagging or running

涂料沿立面淌下结成的流泪或挂帘等不规则形状。

2.8.4.10

刷毛 bristle

粘附在漆膜表面上的排笔毛或漆刷毛。

2.8.4.11

发白 blushing

泛白

漆膜呈现浑浊或乳白色。

2.8.4.12

桔皮 orange peel

漆膜表面呈现桔皮状的纹样。

2.8.4.13

皱皮 wrinkling

涂层干后收缩成很多弯曲的棱背。

2.8.4.14

露底 exposing undercoat

漏白

色漆未能均匀遮盖底层的漆膜颜色。

2.8.4.15

咬底 lifting

发笑

因底层漆膜受强溶剂面漆的侵蚀,使漆膜膨胀鼓起。

2.8.4.16

起筋 streak

揩涂时漆膜表面呈现的丝路印痕。

2.8.4.17

粒子 nib

漆膜表面粘附颗粒状杂物。

2.8.4.18

沉陷 sinking

涂料渗入管孔,使漆膜表面出现孔、槽状不平整。

2.8.4.19

缩孔 pitting

漆膜表面呈大小不等的圆形凹陷。

2.8.4.20

胀边 fatty edge

漆膜周边结成条状增厚部分。

2.8.4.21

针孔 pinhole**砂眼**

漆膜表面出现透底的针状小孔。

2.8.4.22

鼓泡 blister**气泡**

漆膜干后出现大小不等的突起圆泡,产生于被涂表面与漆膜之间,或两层漆膜之间。

2.8.4.23

磨白 sanding through the finish**白楞**

局部漆膜被磨尽后显露木材。

2.8.4.24

擦穿 rubbing through the finish

抛光时磨损局部面漆,显露底漆。

2.8.4.25

油白 greasy gloss

由于底层油性物质的影响,漆膜水磨抛光后出现的白雾。

2.8.4.26

雾光 fog gloss

光泽不够明亮,略呈雾状。

2.8.4.27

失光 loss of gloss

有光涂料成膜后没有(或丧失)光泽。

2.8.4.28

倒光 loss of gloss

涂层刚固化时有光泽,随后出现光泽减退的现象。

2.8.4.29

回粘 after-tack

涂料干燥成膜后,有时出现发粘现象。

2.8.4.30

层间剥离 exfoliation between layers**脱皮**

面漆与底漆间的分离。

2.8.4.31

裂纹 craze

龟裂

漆膜在老化过程中出现的各种裂缝。

2.8.5 漆膜性能

2.8.5.1

光泽 gloss

漆膜表面反射出的亮光。

2.8.5.2

硬度 hardness

干燥后的漆膜表面,对作用其上的另一更硬的物体所表现的阻力。

2.8.5.3

漆膜厚度 dry film thickness

漆膜完全干燥后的厚度。

2.8.5.4

冲击强度 impact strength; impact resistance

漆膜在外加冲击作用下保持完好无损的能力。

2.8.5.5

柔韧性 flexibility

漆膜抗弯曲或适应基体变形的能力。

2.8.5.6

附着力 adherence

漆膜在涂饰表面粘附的牢度。

2.8.5.7

遮盖力 hiding power; covering power

色漆涂成均匀的薄膜后,其漆膜遮盖被涂表面底色的能力。

2.8.5.8

耐磨性 wear resistance; abrasive resistance

漆膜抗机械磨损的能力。

2.8.5.9

耐干热性 heat resistance

漆膜经高温热作用而保持其表面性能稳定的能力。

2.8.5.10

耐湿热性 humidity resistance

漆膜在特定热环境作用下而保持其表面性能稳定的能力。

2.8.5.11

耐冷热循环性 resistance to heat and cold cycle

耐冷热温差性

漆膜在特定冷、热温度循环变化环境作用下而保持其表面性能稳定的能力。

2.8.5.12

耐液性 liquidity resistance; solvent resistance; chemical resistance

漆膜经酸、碱、盐类物质或溶剂渗透和熔解作用而保持其表面性能稳定的能力。

2.8.5.13

保色性 color retention

漆膜抵御外界环境,保持原有色彩的能力。

2.8.5.14

保光性 light fastness; retention of gloss

漆膜能长久抵抗光作用而保持其表面原有光泽和色泽的能力。

2.8.5.15

耐候性 weathering resistance

漆膜经受气候环境变化而保持其表面性能稳定的能力。

2.8.5.16

耐老化性 ageing resistance

漆膜在环境因素作用下而不发生老化的能力。

2.8.5.17

防锈性 anti-rusting

漆膜防止基体金属及其合金材料或制件锈蚀的能力。

2.8.5.18

耐压痕性 print resistance

漆膜抵抗外力使其表面压陷的能力。

2.8.5.19

耐划伤性 scratch resistance

漆膜经受各种坚硬尖锐物体的刮擦作用而不发生损伤的能力。

2.8.5.20

耐龟裂性 cracking resistance

漆膜受湿、热等作用而保持其表面不发生细微裂纹的能力。

2.8.5.21

耐香烟灼烧性 resistance to cigarette burns

漆膜表面承受香烟灼烧的能力。

2.8.5.22

清漆透明度 varnish transparency

清漆透光的程度。

2.8.6 特种装饰

2.8.6.1

雕刻 carving

利用手工刻凿刀或机械铣刀在构件表面切削加工出具有装饰或雕塑效果的图案纹样的方法,可分为浮雕、透雕、圆雕、线雕等。

2.8.6.1.1

浮雕 relief carving**凸雕**

在木材表面上雕刻好象浮起的形状或凸起的图形的方法,可分为浅浮雕、中浮雕和深浮雕。

2.8.6.1.2

透雕 through carving

在板上雕去图案花纹或把图案花纹以外的部分雕去的方法,可分为阴透雕和阳透雕。

2.8.6.1.3

圆雕 solid carving; body carving

立体雕

在柱形构件外表面进行浮雕的方法。

2.8.6.1.4

线雕 curve groove carving

在平板表面上加工出曲线状沟槽来表现文字或图案的一种雕刻方法。

2.8.6.2

镶嵌 inlay

在部件表面加工出一定的凹形,然后用木块、兽骨、金属、岩石、龟甲、贝壳等装饰物嵌入的一种装饰方法。

2.8.6.3

压花 emboss; embossing; mould pressing

模压

在一定温度、压力、木材含水率等条件下,用金属成型模具对木材等材料表面进行热压制造出具有浮雕效果的零部件的加工方法。

2.8.6.4

烙花 hot drawing; pyrograph

烫绘

用赤热金属对木材施以强热(高于 150 °C),使木材变成黄棕色或深棕色的一定花纹图案的一种装饰方法。

2.8.6.5

绘画 lacquer painting

彩绘

用油性颜料在家具表面徒手绘制,或采用磨漆画工艺对家具表面进行装饰的方法。

2.8.6.6

贴金 cover with gold leaf; prettify and bronzing

用油漆将极薄的金箔包覆或贴于浮雕花纹或特殊装饰面上以形成经久不褪、闪闪发光的金膜的方法。

2.9 家具性能质量术语

2.9.1

功能尺寸 product functional dimension

家具产品的功能尺寸,包括产品外形上的长、宽、高(或宽、深、高)以及满足使用要求的主要功能尺寸。

2.9.2

尺寸极限偏差 overall dimension limit deviation

产品外形上的长、宽、高(或宽、深、高)等实测值与产品图样上规定的相应尺寸的允许偏差。

2.9.3

形位公差 shape and position tolerance; geometrical tolerances

产品及零部件上的形状和位置公差,主要包括翘曲度、底脚平稳性、平整度、邻边垂直度、位差度、下

垂度、摆动度、水平偏差、圆度等。

2.9.3.1

翘曲度 warping degree

产品或部件表面上的整体平整程度。

2.9.3.2

底脚平稳性 foot stability

产品底脚着地时的一致性程度。

2.9.3.3

平整度 level degree

产品或部件表面在 0 mm~150 mm 范围内的局部的平整程度。

2.9.3.4

位差度 place difference degree

产品中的门与框架、门与门、门与抽屉、抽屉与框架、抽屉与抽屉相邻表面间的距离偏差。

2.9.3.5

邻边垂直度 vertical degree of adjoining side

产品(部件)为矩形时的不矩程度。

2.9.3.6

抽屉下垂度 droop degree

抽屉面水平边的自由下垂的程度。

2.9.3.7

抽屉摆动度 swing degree; oscillation degree

抽屉两侧边左右摆动的程度。

2.9.3.8

分缝 gap

门(或抽屉)与框架之间的间隙。

2.9.3.9

水平偏差 plane deviation

产品中应水平的平面与水平地面的平行程度。

2.9.3.10

平行度 parallel degree

家具产品中平行部位或部件的平行程度。

2.9.3.11

圆度 circular degree

产品圆管弯曲处由局部挤压或拉伸产生的变形程度。

2.9.3.12

外形对称度 symmetry; symmetrical degree

家具产品(如沙发)或对称部位或部件的对称程度。

2.9.4

外观要求 appearance specification

木制件、人造板件、金属件、五金件、玻璃件、软包件等的外观质量、表面处理、加工要求等。

2.9.4.1

用料要求 material requirement

对产品用料的要求,如质地、色泽、允许表面缺陷、密度、含水率等的要求。

2.9.4.2

木工要求 woodworking requirement

对产品木材机械加工的技术要求,如尺寸精度、粗糙度、接合、封边、贴面等的要求。

2.9.4.3

软包件要求 soft package requirement

对产品软包处理的技术要求,如包覆面料拼接图案、绒毛方向、色泽、外露泡钉、软面嵌线等的要求。

2.9.4.4

涂饰要求 finishing requirement

对木制品、金属件等涂饰表面漆膜层的外观状态的质量要求。

2.9.5

理化性能 physical and chemical performance requirements

对木制品、金属件等装饰表面的漆膜、软硬质覆面的物理和化学性能的要求。

2.9.5.1

木制品表面漆膜理化性能 physical and chemical performance requirements of paint film

一般包括耐液性、耐湿热性、耐干热性、附着力、耐冷热温变性、耐磨性、抗冲击性、耐香烟灼烧性、厚度、光泽度等几个方面的要求。

2.9.5.2

木制品软硬质覆面理化性能 physical and chemical performance requirements of overlay

一般包括耐冷热循环性、耐干热性、耐划痕、耐液性、耐磨性、抗冲击性、耐香烟灼烧性、耐光色牢度、表面胶合强度(覆面材料剥离强度)等几个方面的要求。

2.9.5.3

金属件表面烘漆喷塑涂层理化性能 physical and chemical performance requirements of baking or stoving finish

一般包括硬度、冲击强度、耐腐蚀、附着力、光泽度等几个方面的要求。

2.9.5.4

金属件表面电镀层理化性能 physical and chemical performance requirements of plating layer

一般包括附着力(结合力)、粗糙度、抗盐雾、铬层厚度、氧化膜厚度等方面的要求。

2.9.5.5

软包复合面料理化性能 physical and chemical performance requirements of topbond

一般包括面料克重、面料耐干摩擦色牢度、泡沫塑料密度等的要求。

2.9.5.6

软包铺垫料理化性能 physical and chemical performance requirements of insulator

一般包括塑料泡沫回弹性能、拉伸强度、棕纤维垫料密度、含水率、压缩永久变形率、强度等。

2.9.6

力学性能 mechanical properties

家具在正常或非正常使用情况下的强度、耐久性和稳定性。

2.9.6.1

载荷 load

家具结构所支承物体的重量,也可把它称为作用于家具上的力。

2.9.6.1.1

恒载荷 dead load; constant load

家具制成后不再改变的载荷,即家具本身的重量。

2.9.6.1.2

活载荷 live load; changing load

家具在使用过程中所接受的大小或方向有可能随时改变的外加载荷,即可能出现在家具上的人和物的重量以及其他作用力。

2.9.6.1.3

静载荷 static load

逐渐作用于家具上达到最大值并随后一直保持最大值的载荷,常使家具处于静力平衡或产生蠕动变形。

2.9.6.1.4

冲击载荷 impact load

在很短时间内突然作用于家具上并产生冲击力的载荷,会使家具发生冲击破坏和瞬间变形。

2.9.6.1.5

重复载荷 repeated load; cyclic load**循环载荷**

周期性间断循环或重复作用于家具上的载荷,常会使家具发生疲劳破坏和周期性变形。

2.9.6.2

强度试验 strength test

模拟家具在人们正常使用和习惯性的误用情况下可能经受到的载荷的试验。

2.9.6.2.1

静载荷试验 static load test

检验家具在可能遇到的重载荷条件下所具有的强度。

2.9.6.2.2

耐久性试验 repeated load test

检验家具在重复使用、重复加载条件下所具有的强度。

2.9.6.2.3

冲击试验 impact load test

检验家具在可能遇到的冲击载荷条件下所具有的强度。

2.9.6.2.4

稳定性试验 stability test

检验家具在外加载荷作用下所具有的抵抗倾翻的能力。

2.9.6.3

试验水平 test level

根据家具产品在预定使用条件下的正常使用频数,或可能出现的误用程度,按加载大小与加载次数多少将强度和耐久性试验水平分为五级。

2.9.6.3.1

一级水平 test level I

不经常使用、小心使用、不可能出现误用的家具,如供陈设古玩、小摆件等的架类家具。

2.9.6.3.2

二级水平 test level II

轻载使用、误用可能性很小的家具,如高级旅馆家具、高级办公家具等。

2.9.6.3.3

三级水平 test level III

中载使用、比较频繁使用、比较易于出现误用的家具,如一般卧房家具、一般办公家具、旅馆家具等。

2.9.6.3.4

四级水平 test level IV

重载使用、频繁使用、经常出现误用的家具,如旅馆门厅家具、饭厅家具和某些公共场所家具。

2.9.6.3.5

五级水平 test level V

使用极频繁、经常超载使用和误用的家具,如候车室、影剧院家具等。

2.9.7

环保性能 environmental performance; limit of harmful substances

有害物质限量

各类家具产品中有有害物质限量的要求,主要包括甲醛释放量、挥发性有机化合物(VOC)释放量、总挥发性有机化合物(TVOC)释放量、重金属含量、天然放射性核素等的要求。

2.9.7.1

甲醛释放量 formaldehyde release; formaldehyde emission

在标准规定条件下,通过某种测试方法,按照一定形式(如单位面积或承载率)和时间要求,测得产品(或原材料)向外界散发甲醛(HCHO)气体的含量。

2.9.7.2

挥发性有机化合物(VOC)释放量 volatile organic compounds (VOC) emission

在标准规定条件下,通过某种测试方法,按照一定形式(如单位面积或承载率)和时间要求,测得产品(或原材料)向外界散发苯、甲苯及二甲苯等的含量。

注:挥发性有机化合物是指在101.3 kPa标准大气压下,任何初沸点低于或等于250℃的有机化合物。其英文缩写为VOC。

2.9.7.3

总挥发性有机化合物(TVOC)释放量 total volatile organic compounds (TVOC) emission

在标准规定条件下,通过某种测试方法,按照一定形式(如单位面积或承载率)和时间要求,测得产品(或原材料)向外界散发挥发性有机物(TVOC)的总的含量。

2.9.7.4

重金属含量 heavy metal content

在标准规定条件下,通过某种测试方法,测得产品(或原材料)中可溶性元素(或可迁移元素)如铅、镉、铬、汞、镍、锑、钴、钡、砷、硒等重金属的浓度。

2.9.7.5

天然放射性核素 radionuclide

产品(或原材料)中天然存在的能自发地放出射线的一些核素。具有天然放射性的核素主要有镭-226、钍-232和钾-40等。通常以各种核素的放射性比活度为测定指标。

注:放射性比活度(specific activity)是物质中的某种核素放射性活度与该物质的质量之比。

2.9.7.6

可分解有害芳香胺染料 colourants with harmful aromatic amines; banned azo colourants

禁用偶氮染料

与人体直接接触的纺织品(或皮革和毛皮的产品)中能裂解释放出一种或多种对人体有(或可能有)致癌性的芳香胺(具有偶氮基的胺类)的染料。目前常见的有害(或禁用)芳香胺主要有23种。

2.9.7.7

禁用阻燃剂 banned flame retardants; limited flame retardants

禁用阻燃整理剂

与人体直接接触的纺织品中含有对人体有(或可能有)毒性、致癌性、致变性、或对皮肤有刺激性

的一类阻燃剂。目前常见的禁用或限用阻燃剂主要有三-(2,3-二溴丙基)-磷酸酯(TRIS)、三-(氮环丙基)-膦化氧(TEPA)、多溴联苯(PBB)、五溴联苯醚(pentaBDE)和八溴联苯醚(octaBDE)等 17 种阻燃剂。

2.9.7.8

邻苯二甲酸酯 phthalates

邻苯二甲酸盐

酞酸酯

是一类能起到软化作用的化学化合物,主要用作塑料增塑剂,广泛存在于塑料制品、含聚氯乙烯(PVC)材料的纺织产品,以及涂层、塑料溶胶印花、弹性泡沫塑料和塑料配件等产品中。如果其含量超标,会对人体健康产生很大危害。目前常见的禁用或限用的邻苯二甲酸酯主要有邻苯二甲酸二异丁酯(DIBP)、邻苯二甲酸二丁酯(DBP)、邻苯二甲酸丁基苄基酯(BBP)、邻苯二甲酸二(2-乙基)己酯(DEHP)、邻苯二甲酸二异壬酯(DINP)、邻苯二甲酸二辛酯(DNOP)、邻苯二甲酸二异癸酯(DIDP)等 13 种。

2.9.8

卫生性能 sanitation requirement; hygienic performance

对软体家具等产品中包覆及铺垫料的用料、气味、霉变、虫蛀、细菌等的要求。

2.9.8.1

异常气味 abnormal odor

软体家具等产品中散发出的霉味、高沸程石油味(如汽油、煤油味等)、鱼腥味(含未洗净动物纤维膻味、臊味等)、芳香烃气味、香味(用于消除或覆盖原辅材料气味的香味或香水味)等类型气味。

2.9.8.2

抗菌性能 antimicrobial activity

软体家具等产品所具有的抑制细菌繁殖的性能。

2.9.9

安全性能 safety performance; security

家具的安全性要求,其主要目的是减少对家具使用人发生意外事故(或伤害)的危险性。

2.9.10

阻燃性能 flame retardant; fire retardant

家具抑制、减缓或终止火焰传播的性能。

2.9.11

认证 certification

由公正性的第三方对产品、过程或服务满足规定要求给出书面证明的程序。

2.9.11.1

质量认证 quality certification

依据产品标准和相应技术要求,经认证机构确认并通过颁发认证证书和认证标志来证明某一产品符合相应标准和相应技术要求的活动。

2.9.11.2

安全认证 safety certification

由第三方认证机构证实某一产品符合特定的安全标准或规范性文件的活动。

2.9.11.3

环境认证 environment certification; ecolabelling certification

环境标志认证

由第三方认证机构证实某一产品符合特定的环境标志产品技术标准或规范性文件的活动。

2.9.11.4

质量管理体系认证 quality management systems(QMS)certification

依据国际标准化组织颁发的质量管理体系国际标准(ISO 9000),经过认证机构对企业的质量体系进行审核,并以发认证证书的形式,证明企业的质量体系和质量保证能力符合相应要求,授予合格证书并予以注册的全部活动。

2.9.11.5

环境管理体系认证 environmental management systems(EMS) certification

依据国际标准化组织颁发的环境管理体系国际标准(ISO 14000),经过第三方认证机构对企业的环境管理体系进行审核及认证评定,确认企业的环境管理体系的符合性及有效性,并颁发证书与标志的活动。

2.9.11.6

森林认证 FSC certification; forest certification

是森林可持续经营认证的简称;也是一种运用市场机制来促进森林可持续经营,实现生态、社会和经济目标的工具。由独立的第三方依据森林管理委员会(Forest Stewardship Council,简称 FSC)所制定的一系列原则和标准,按照规定的程序,对森林经营绩效进行评估,以证明森林达到可持续经营的要求,并颁发证书与标志的活动。通常包括森林经营认证(FM)和产销监管链认证(COC)两种类型。这两类认证覆盖了木材产品生产的全过程。

2.9.11.6.1

森林经营认证 forest management(FM)

是通过对森林经营单位的森林经营活动进行评估,以证明森林是否实现了可持续经营。

2.9.11.6.2

产销监管链认证 chain of custody(COC)

是对木材加工企业的各个生产环节,即从加工、制造、运输、储存、销售直至最终消费者的整个监管链进行评估,以证明木材产品的原料来源。

参 考 文 献

- [1] GB/T 155—2006 原木缺陷
- [2] GB/T 2035—2008 塑料术语及其定义
- [3] GB/T 3324—2008 木家具通用技术条件
- [4] GB/T 3325—2008 金属家具通用技术条件
- [5] GB 6566—2010 建筑材料放射性核素限量
- [6] GB/T 13667.1—2003 钢制书架通用技术条件
- [7] GB/T 13668—2003 钢制书柜、资料柜通用技术条件
- [8] GB/T 13890—2008 天然石材术语
- [9] GB/T 14532—2008 办公家具 木制柜、架
- [10] GB/T 16799—2008 家具用皮革
- [11] GB/T 17592—2006 纺织品 禁用偶氮染料的测定
- [12] GB/T 18259—2009 人造板及其表面装饰术语
- [13] GB 18581—2009 室内装饰装修材料溶剂型木器涂料中有害物质限量
- [14] GB/T 18885—2009 生态纺织品技术要求
- [15] GB 19601—2004 染料产品中 23 种有害芳香胺的限量及测定
- [16] GB/T 19942—2005 皮革和毛皮 化学试验 禁用偶氮染料的测定
- [17] GB/T 20388—2006 纺织品 邻苯二甲酸酯的测定
- [18] GB 20400—2006 皮革和毛皮 有害物质限量
- [19] GB/T 20944.1~20944.2—2007 纺织品 抗菌性能的评价
- [20] GB/T 22793.1—2008 家具 儿童高椅 第 1 部分:安全要求
- [21] GB/T 22793.2—2008 家具 儿童高椅 第 2 部分:试验方法
- [22] GB/T 24279—2009 纺织品 禁/限用阻燃剂的测定
- [23] GB 24430.1—2009 家用双层床安全 第 1 部分:要求
- [24] GB 24820—2009 实验室家具通用技术条件
- [25] GB/T 24821—2009 餐桌餐椅
- [26] JG/T 219—2007 住宅厨房家具及厨房设备模数系列
- [27] HJ/T 303—2006 环境标志产品技术要求 家具
- [28] HJ 507—2009 环境标志产品技术要求 皮革和合成革
- [29] QB/T 1951.1—2010 木家具 质量检验及质量评定
- [30] QB/T 1952.1—2003 软体家具 沙发
- [31] QB/T 1952.2—2004 软体家具 弹簧软床垫
- [32] QB/T 2280—2007 办公椅
- [33] QB/T 2385—2008 深色名贵硬木家具
- [34] SN/T 2419—2010 进出口家具检验规程
- [35] QB/T 2530—2001 木制柜
- [36] QB/T 2531—2001 厨房家具
- [37] QB/T 2600—2003 棕纤维弹性床垫
- [38] QB/T 2603—2003 木制宾馆家具
- [39] QB/T 2741—2005 学生公寓多功能家具
- [40] 金属家具制造编写组. 金属家具制造. 北京:轻工业出版社,1986.

- [41] 李忠. 英汉家具工业词汇. 北京: 科学技术出版社, 1987.
- [42] 吴智慧. 木质家具制造工艺学. 北京: 中国林业出版社, 2004.
- [43] 吴智慧. 室内与家具设计-家具设计. 北京: 中国林业出版社, 2005.
- [44] 吴智慧. 家具质量管理与控制. 北京: 中国林业出版社, 2007.
- [45] 吴智慧 徐伟. 软体家具制造工艺. 北京: 中国林业出版社, 2008.
- [46] 胡景初 李敏秀. 家具设计辞典. 北京: 中国林业出版社, 2009.
- [47] 吴智慧, 李吉庆, 袁哲. 竹家具制造工艺. 北京: 中国林业出版社, 2009.

索引

汉语拼音索引

- A**
- 矮柜 2.2.1.21
- 安全认证 2.9.11.2
- 安全性能 2.9.9
- 按摩床 2.2.2.9
- 暗铰链 2.4.15.1.2
- 暗螺钉拼 2.5.3.6
- B**
- 吧凳 2.2.4.3.5
- 吧台 2.2.3.15
- 吧椅 2.2.4.2.11
- 拔步床 2.2.2.13
- 拔缘 2.6.3.7
- 白楞 2.8.4.23
- 班台 2.2.3.2.1
- 板材 2.5.1.3.2.6.1.2
- 板件 2.3.1.2
- 板木家具 2.1.1.3
- 板石 2.4.8.1.5
- 板式家具 2.1.13
- 钣金 2.6.3.8
- 办公家具 2.1.25
- 办公椅 2.2.4.2.9
- 办公桌 2.2.3.2
- 半闭口不贯通榫 2.5.3.5.2
- 半钢化玻璃 2.4.7.4
- 半光涂饰 2.8.1.22
- 半开放涂饰 2.8.1.19
- 半填孔涂饰 2.8.1.19
- 半显孔涂饰 2.8.1.19
- 半亚光涂饰 2.8.1.22
- 半隐燕尾榫 2.5.3.5.2
- 包边 2.5.5.17
- 包覆材料 2.4.14
- 包肩榫 2.5.3.5.2
- 宝塔形弹簧 2.7.1.1.3
- 保光性 2.8.5.14
- 保色性 2.8.5.13
- 背板 2.3.2.7
- 背板扣件 2.4.15.8
- 背板连接件 2.4.15.8
- 背剩余松动量 2.7.2.15
- 背松动量 2.7.2.13
- 绷面 2.7.3.13
- 闭孔涂饰 2.8.1.18
- 闭口不贯通榫 2.5.3.5.2
- 闭口贯通榫 2.5.3.5.2
- 壁挂式家具 2.1.23
- 壁柜 2.2.1.12
- 边材 2.5.1.7
- 边材变色 2.5.2.2.2
- 边材腐朽 2.5.2.3.1
- 变色 2.5.2.2.2.5.2.10.17,2.8.4.6
- 变形 2.5.2.10.8
- 变异性 2.5.1.30
- 表干 2.8.1.24
- 表裂 2.5.2.10.6
- 表面粗糙度 2.5.4.4
- 表面干燥 2.8.1.24
- 表面节 2.5.2.1.2
- 表面硬化 2.5.2.10.15
- 表面装饰处理 2.6.3.25
- 宾馆家具 2.1.26
- 丙烯酸-丁二烯-苯乙烯塑料 2.4.4.6
- 波纹 2.5.2.9.5
- 玻璃 2.4.7
- 玻璃家具 2.1.9
- 玻璃门铰 2.4.15.1.4
- 玻璃纤维增强塑料 2.4.4.8
- 薄板弯曲胶合家具 2.1.14.2
- 薄木 2.4.10.3
- 薄木贴面 2.5.5.12.1
- 补色 2.8.2.12
- 不填孔涂饰 2.8.1.20

不透明涂饰 2.8.1.15
 布袋簧 2.7.1.3
 布革沙发 2.2.4.1.15
 布料 2.4.14.1
 布艺沙发 2.2.4.1.14
 部件 2.3.2

C

擦穿 2.8.4.24
 材面 2.5.1.5
 裁板 2.5.5.8
 彩绘 2.8.6.5
 彩绘玻璃 2.4.7.11
 彩漆 2.4.13.11.4
 餐边柜 2.2.1.19
 餐厅家具 2.1.24.3
 餐桌 2.2.3.1
 草编家具 2.1.8
 侧板 2.3.2.1
 层板 2.3.2.3
 层板销 2.4.15.13
 层积材 2.4.2.6
 层积材家具 2.1.1.2.5
 层间剥离 2.8.4.30
 插接式结构 2.6.2.12
 插入榫 2.5.3.5.2
 插入榫拼 2.5.3.6
 茶几 2.2.3.10
 茶水柜 2.2.1.20
 拆装式家具 2.1.19
 拆装式结构 2.6.2.9
 产销监管链认证 2.9.11.6.2
 长凳 2.2.4.3.3
 超低密度纤维板 2.4.2.3.4
 车木家具 2.1.15
 车切 2.6.3.1.4
 车削 2.5.5.10.7
 沉陷 2.8.4.18
 陈设柜 2.2.1.7
 成套家具 2.1.17
 成型胶合板 2.4.2.1.4
 成型铣削 2.5.5.10.5
 尺寸极限偏差 2.9.2

尺寸稳定性 2.5.1.28
 齿形拼 2.5.3.6
 重叠床 2.2.2.5
 重复载荷 2.9.6.1.5
 充气床垫 2.2.2.16.4
 充气沙发 2.2.4.1.25
 充水床垫 2.2.2.16.3
 冲扁 2.6.3.16
 冲裁 2.6.3.1.5
 冲击强度 2.8.5.4
 冲击试验 2.9.6.2.3
 冲击载荷 2.9.6.1.4
 冲孔 2.6.3.12
 冲切 2.6.3.1.5
 冲压 2.6.3.11
 虫眼 2.5.2.4
 重组竹 2.4.5.4
 重组竹家具 2.1.5.3
 重组装饰薄木 2.4.10.3.2
 重组装饰材料 2.4.2.7
 抽斗 2.3.2.11
 抽屉 2.3.2.11
 抽屉摆动度 2.9.3.7
 抽屉导轨 2.4.15.3
 抽屉下垂度 2.9.3.6
 抽涂 2.8.3.7
 出木沙发 2.2.4.1.1
 初腐 2.5.2.3.3
 除木毛 2.8.2.2
 除树脂 2.8.2.3
 除锈 2.8.2.5
 除锈处理 2.6.3.25.2
 除油渍 2.8.2.4
 厨房家具 2.1.24.5
 厨柜 2.2.1.17
 橱柜类家具 2.2.1
 穿带拼 2.5.3.6
 穿簧 2.7.1.1.5
 穿条拼 2.5.3.6
 穿心眼 2.8.4.2
 床边柜 2.2.1.3
 床垫 2.2.2.16
 床垫包蒙 2.7.3.13

床类家具	2.2.2
床前凳	2.2.1.4
床前柜	2.2.1.4
床头柜	2.2.1.3
醇酸涂料	2.4.13.4
锉削	2.6.3.17
错位	2.6.4.3

D

搭口拼	2.5.3.6
打腊	2.8.2.18
打围边钢	2.7.3.12
打眼	2.5.5.10.2
大理石	2.4.8.1.1
大漆	2.4.13.11
大气干燥	2.5.5.2.1
大衣柜	2.2.1.1
带材	2.6.1.4
袋装弹簧	2.7.1.3
单板层积材	2.4.2.6
单包镶	2.5.4.14
单层结构刨花板	2.4.2.2.1
单人床	2.2.2.2
单人沙发	2.2.4.1.16
单一配料	2.5.5.7.1
倒光	2.8.4.28
灯架	2.2.5.5
灯台	2.2.5.5
凳	2.2.4.3
低密度纤维板	2.4.2.3.3
底板	2.3.2.6
底脚平稳性	2.9.3.2
底盘	2.3.2.10
底漆	2.8.1.9
底着色	2.8.2.11.1
地柜	2.2.1.21
电镀	2.6.3.25.9
电视柜	2.2.1.9
电学性	2.5.1.24
电泳涂装	2.6.3.25.6
雕刻	2.5.5.10.9,2.8.6.1
雕刻玻璃	2.4.7.10
吊带拼	2.5.3.6

吊柜	2.2.1.22
吊码	2.4.15.17
叠擦式结构	2.6.2.10
钉绷带	2.7.3.2
钉接合	2.5.3.2
钉麻布	2.7.3.4
顶板	2.3.2.4
顶挂式家具	2.1.23
顶帽	2.3.2.4
顶弯	2.6.3.2.3
定向刨花板	2.4.2.2.5
镀膜玻璃	2.4.7.14
端裂	2.5.2.5.1,2.5.2.10.2
锻造	2.6.3.20
钝化处理	2.6.3.25.5
多层胶合板	2.4.2.1.3
多层胶合板家具	2.1.1.2.4
多层结构刨花板	2.4.2.2.3
多功能床	2.2.2.8
多功能沙发	2.2.4.1.4
多人沙发	2.2.4.1.19
多用沙发	2.2.4.1.4

E

儿童床	2.2.2.4
儿童家具	2.1.24.6
儿童椅	2.2.4.2.12
二级水平	2.9.6.3.2

F

发白	2.8.4.11
发泡塑料	2.4.4.9
发笑	2.8.4.15
翻边	2.6.3.8
翻板	2.3.2.8.2
翻门	2.3.2.8.2
翻门吊撑	2.4.15.5
泛白	2.8.4.11
方材	2.5.1.4
方材胶合	2.5.5.18
方材弯曲	2.5.5.19.1
方凳	2.2.4.3.2
防火板	2.4.10.7

防锈性 2.8.5.17
 仿型车削 2.5.5.10.8
 仿型铣削 2.5.5.10.6
 放边 2.6.3.7.1
 飞溅 2.6.4.10.4
 非拆装家具 2.1.18
 分缝 2.9.3.8
 粉末涂料 2.4.13.10
 粉末涂装 2.6.3.25.8
 封闭涂饰 2.8.1.18
 封边 2.5.5.15
 封边材料 2.4.11
 封边条 2.4.11
 蜂窝裂 2.5.2.10.7
 缝边 2.7.2.11
 扶手 2.3.2.14
 扶手剩余松动量 2.7.2.16
 扶手松动量 2.7.2.14
 扶手椅 2.2.4.2.1
 浮雕 2.8.6.1.1
 浮色 2.8.4.5
 腐朽 2.5.2.3
 附着力 2.8.5.6
 复合面料 2.7.2.2
 复合型人造石材 2.4.8.2.3
 覆面 2.5.5.12
 覆面板 2.3.1.2.3
 覆面材料 2.4.10

G

干裂 2.5.2.10.1
 干缩性 2.5.1.27
 干形缺陷 2.5.2.6
 干燥缺陷 2.5.2.10
 干燥窑干燥 2.5.5.2.2
 杆件 2.3.1.1
 钢 2.4.3.2
 钢化玻璃 2.4.7.3
 高光涂饰 2.8.1.21
 高密度纤维板 2.4.2.3.1
 高压无气喷涂 2.8.3.4.2
 高压装饰板 2.4.10.7

高压装饰板贴面 2.5.5.12.4
 割切 2.6.3.1.1
 搁板 2.3.2.3
 搁板撑 2.4.15.13
 搁脚凳 2.2.4.3.6
 隔板 2.3.2.2
 隔氧型聚酯漆 2.4.13.3.1
 隔氧型聚酯涂料 2.4.13.3.1
 各向异性 2.5.1.29
 根部肥大 2.5.2.6.4
 工段 2.5.4.8
 工序 2.5.4.9
 工艺规程 2.5.4.7
 工艺过程 2.5.4.6
 公共场所家具 2.1.35
 公共家具 2.1.35
 功能尺寸 2.9.1
 功能刨花板 2.4.2.2.7
 钩挂式连接件 2.4.15.2.3
 构件 2.3.1
 鼓泡 2.8.4.22
 固定弹簧 2.7.3.3
 固定式家具 2.1.21
 固定式结构 2.6.2.8
 固装式家具 2.1.18
 刮涂 2.8.3.1
 挂柜 2.2.1.23
 挂接 2.6.2.5
 挂衣棍 2.3.3.16
 挂衣棍底座 2.4.15.14
 关门阻尼器 2.4.15.12
 管材 2.6.1.1
 光固化漆 2.4.13.6
 光敏漆 2.4.13.6
 光敏涂料 2.4.13.6
 光泽 2.8.5.1
 广漆 2.4.13.11.3
 横截 2.5.5.8.1
 龟裂 2.8.4.31
 规格尺寸加工 2.5.5.9.2
 柜类家具 2.2.1
 柜门 2.3.2.8

辊涂	2.8.3.6
滚轮	2.4.15.18
滚弯	2.6.3.2.5
滚压	2.6.3.10
过干	2.5.2.10.21
过楞	2.8.4.7

H

海绵切割	2.7.3.5
海绵沙发	2.2.4.1.7
含水率	2.5.1.16
焊穿	2.6.4.10.9
焊接	2.6.3.23
焊接合	2.6.2.1
焊接裂纹	2.6.4.10.10
焊接缺陷	2.6.4.10
焊瘤	2.6.4.10.3
绗缝层	2.7.2.2
合成皮革	2.4.14.2.3
合成皮沙发	2.2.4.1.13
合成石	2.4.8.2
合页	2.4.15.1.1
恒载荷	2.9.6.1.1
横档	2.3.3.4
横切面	2.5.1.5.1
横砂痕	2.8.4.1
横弯	2.5.2.10.10
烘干材	2.4.1.8
红木家具	2.1.1.1.7
红外线干燥	2.8.2.16.3
后成型封边	2.5.5.17
互换性	2.5.4.3
户外家具	2.1.34
护角	2.7.2.6
花岗石	2.4.8.1.2
花几	2.2.3.11
花架	2.2.5.2
花纹	2.5.1.14
划痕	2.6.4.5
环保性能	2.9.7
环境标志认证	2.9.11.3
环境管理体系认证	2.9.11.5
环境认证	2.9.11.3

挥发性有机化合物(VOC)释放量	2.9.7.2
回粘	2.8.4.29
会议桌	2.2.3.4
绘画	2.8.6.5
混合型弹性沙发	2.2.4.1.9
混拼竹方	2.4.5.3.5
活节	2.5.2.1.3
活载荷	2.9.6.1.2

J

机器穿簧	2.7.3.11
机械损伤	2.5.2.8.1
基础着色	2.8.2.11.1
基准加工	2.5.5.9.1
基准面加工	2.5.5.9.1
集成薄木	2.4.10.3.3
集成材	2.4.1.2.2
集成材加工	2.5.5.18
寄生植物伤	2.5.2.8.7
加工工艺	2.5.5.2.6.3
加工基础	2.5.4
加工基准	2.5.4.1
加工精度	2.5.4.2
加工缺陷	2.5.2.9
加工余量	2.5.4.13
加热干燥	2.8.2.16.2
夹层玻璃	2.4.7.5
夹皮	2.5.2.8.4
夹杂异物	2.5.2.8.8
夹渣	2.6.4.10.2
家用户外家具	2.1.34.2
家用家具	2.1.24
甲醛释放量	2.9.7.1
架类家具	2.2.5
架子床	2.2.2.12
尖削	2.5.2.6.2
间厅柜	2.2.1.11
剪裁	2.6.3.1.3
剪切	2.6.3.1.3
渐变结构刨花板	2.4.2.2.4
讲台	2.2.3.5
降等	2.5.2.10.20
交通家具	2.1.33

胶合板····· 2.4.2.1
 胶合木····· 2.4.1.2.2
 胶接合····· 2.5.3.1
 胶粘剂····· 2.4.12
 角柜····· 2.2.1.24
 脚····· 2.3.3.7
 脚凳····· 2.2.4.3.6
 脚垫····· 2.4.15.20
 脚架····· 2.3.2.9
 脚盘····· 2.3.2.10
 脚套····· 2.4.15.20
 铰链····· 2.4.15.1
 教室用家具····· 2.1.27.2
 教学家具····· 2.1.27.2
 接疤····· 2.6.4.2
 接待台····· 2.2.3.6
 接待桌····· 2.2.3.6
 接合方式····· 2.5.3
 节子····· 2.5.2.1
 结构形式····· 2.6.2
 结皮····· 2.8.1.34
 截端····· 2.5.5.8.3
 截断····· 2.6.3.1
 金属箔····· 2.4.10.10
 金属材料····· 2.4.3
 金属材料形式····· 2.6.1
 金属加工缺陷····· 2.6.4
 金属家具····· 2.1.2
 金属件表面电镀层理化性能····· 2.9.5.4
 金属件表面烘漆喷塑涂层理化性能····· 2.9.5.3
 浸涂····· 2.8.3.8
 浸渍胶膜纸····· 2.4.10.6
 禁用偶氮染料····· 2.9.7.6
 禁用阻燃剂····· 2.9.7.7
 禁用阻燃整理剂····· 2.9.7.7
 净白玻璃····· 2.4.7.2
 净料····· 2.5.4.12
 净料加工····· 2.5.5.10
 径裂····· 2.5.2.10.3
 径切板····· 2.4.1.5
 径切面····· 2.5.1.5.2
 静电喷涂····· 2.8.3.4.3
 静载荷····· 2.9.6.1.3

静载荷试验····· 2.9.6.2.1
 镜面玻璃····· 2.4.7.15
 酒店家具····· 2.1.26
 酒色····· 2.8.1.7
 桔皮····· 2.8.4.12
 锯割····· 2.5.5.8
 锯痕····· 2.5.2.9.4
 锯口偏斜····· 2.5.2.9.2
 锯口弯曲····· 2.5.5.19.4
 锯路····· 2.5.4.10
 锯切····· 2.6.3.1.2
 锯制弯曲····· 2.5.5.19.3
 聚氨酯漆····· 2.4.13.2
 聚氨酯涂料····· 2.4.13.2
 聚苯乙烯塑料····· 2.4.4.4
 聚丙烯塑料····· 2.4.4.3
 聚甲基丙烯酸甲酯····· 2.4.4.5
 聚氯乙烯塑料····· 2.4.4.1
 聚酰胺塑料····· 2.4.4.7
 聚乙烯塑料····· 2.4.4.2
 聚酯漆····· 2.4.13.3
 聚酯涂料····· 2.4.13.3
 卷边····· 2.6.3.8.1
 卷门····· 2.3.2.8.4
 卷制弹簧····· 2.7.3.10

K

开放涂饰····· 2.8.1.20
 开口不贯通榫····· 2.5.3.5.2
 开口贯通榫····· 2.5.3.5.2
 开料····· 2.5.5.8
 开门····· 2.3.2.8.1
 开榫····· 2.5.5.10.1
 揩光漆····· 2.4.13.11.1
 揩涂····· 2.8.3.3
 抗菌性能····· 2.9.8.2
 炕几····· 2.2.3.12
 炕桌····· 2.2.3.12
 靠背····· 2.3.2.13
 靠背椅····· 2.2.4.2
 靠模铣削····· 2.5.5.10.6
 可拆装家具····· 2.1.19
 可分解有害芳香胺染料····· 2.9.7.6

刻花玻璃 2.4.7.10
 客厅家具 2.1.24.1
 课椅 2.2.4.2.10
 课桌 2.2.3.3
 啃头 2.5.2.9.6
 空气喷涂 2.8.3.4.1
 空芯板 2.4.2.5
 空芯刨花板 2.4.2.2.6
 扣边框 2.7.3.12
 快口 2.6.4.7
 框架 2.3.1.3
 框架制作 2.7.3.1
 框嵌板 2.3.1.2.4
 框式家具 2.1.12
 扩口 2.6.3.5
 阔叶材 2.4.1.3

L

拉档 2.3.3.9
 拉簧 2.7.1.1.4
 拉篮 2.4.15.15
 拉手 2.4.15.9
 拉弯 2.6.3.2.4
 蜡型聚酯漆 2.4.13.3.1
 烙花 2.8.6.4
 镭射玻璃 2.4.7.12
 冷弯 2.6.3.2.2
 冷作 2.6.3.9
 理化性能 2.9.5
 力学性能 2.9.6
 立体雕 2.8.6.1.3
 立挺 2.3.3.1
 粒子 2.8.4.17
 连接件 2.4.15.2
 连接件接合 2.5.3.4
 连续型弹簧 2.7.1.4
 亮光涂饰 2.8.1.21
 裂缝 2.6.4.1
 裂纹 2.5.2.5,2.8.4.31
 邻苯二甲酸盐 2.9.7.8
 邻苯二甲酸酯 2.9.7.8
 邻边垂直度 2.9.3.5
 淋涂 2.8.3.5

磷化处理 2.6.3.25.3
 菱形变形 2.5.2.10.14
 零件 2.3.3
 流挂 2.8.4.9
 流平性 2.8.1.28
 柳编家具 2.1.7
 笼罩漆 2.4.13.11.3
 漏白 2.8.4.14
 漏焊 2.6.4.10.6
 漏节 2.5.2.1.5
 镂铣 2.5.5.10.9
 露底 2.8.4.14
 露木沙发 2.2.4.1.1
 铝 2.4.3.3
 轮裂 2.5.2.10.4
 罗汉床 2.2.2.11
 螺纹接合 2.6.2.3
 螺旋穿簧 2.7.1.1.5
 螺旋弹簧 2.7.1.1
 螺旋拉簧 2.7.1.1.4
 螺旋式连接件 2.4.15.2.2
 落地沙发 2.2.4.1.23

M

麻石 2.4.8.1.2
 毛刺 2.6.4.6
 毛料 2.5.4.11
 毛料加工 2.5.5.9
 铆接 2.6.3.24
 铆接合 2.6.2.2
 帽头 2.3.3.2
 门头铰 2.4.15.1.3
 门吸 2.4.15.11
 扣面 2.7.3.9
 密度 2.5.1.15
 密度板 2.4.2.3
 面板 2.3.2.5
 面料 2.7.2.1
 面料裁剪 2.7.3.7
 面料缝纫 2.7.3.8
 面盆柜 2.2.1.16
 面漆 2.8.1.10
 面漆着色 2.8.2.11.2

面着色	2.8.2.11.2
民用家具	2.1.24
明铰链	2.4.15.1.1
明螺钉拼	2.5.3.6
明燕尾榫	2.5.3.5.2
模拟印刷	2.8.1.16
模压	2.8.6.3
模压成型	2.5.5.19.6
磨白	2.8.4.23
磨光	2.8.2.17
磨皮藤条	2.4.6.2
磨皮藤条家具	2.1.6.4
磨砂玻璃	2.4.7.9
磨削	2.6.3.18
木材保存	2.5.5.4
木材防腐	2.5.5.4
木材干燥	2.5.5.2
木材构造	2.5.1.6
木材构造缺陷	2.5.2.7
木材缺陷	2.5.2
木材热处理	2.5.5.3
木材热改性	2.5.5.3
木材炭化	2.5.5.3
木材特性	2.5.1
木材熏蒸	2.5.5.5
木扶手沙发	2.2.4.1.1
木工要求	2.9.4.2
木家具	2.1.1
木框	2.3.1.3
木螺钉接合	2.5.3.3
木毛	2.5.2.9.3
木皮	2.4.10.3
木塑复合材料	2.4.9
木制件表面漆膜理化性能	2.9.5.1
木制件软硬质覆面理化性能	2.9.5.2

N

内含边材	2.5.2.7.6
内裂	2.5.2.10.7
耐干热性	2.8.5.9
耐龟裂性	2.8.5.20
耐候性	2.8.5.15
耐划伤性	2.8.5.19

耐久性试验	2.9.6.2.2
耐老化性	2.8.5.16
耐冷热温差性	2.8.5.11
耐冷热循环性	2.8.5.11
耐磨性	2.8.5.8
耐湿热性	2.8.5.10
耐香烟灼烧性	2.8.5.21
耐压痕性	2.8.5.18
耐液性	2.8.5.12
腻子	2.8.1.5
粘度	2.8.1.33
年轮	2.5.1.10
鸟眼	2.5.2.8.3
扭弯	2.5.2.10.13
扭转纹	2.5.2.7.1

P

旁板	2.3.2.1
抛光	2.8.2.18
刨花板	2.4.2.2
刨花板家具	2.1.1.2.2
泡沫床垫	2.2.2.16.6
泡沫塑料	2.4.4.9
配餐柜	2.2.1.19
配料	2.5.5.7
喷砂玻璃	2.4.7.9
喷涂	2.8.3.4
盆架	2.2.5.4
劈裂	2.5.2.10.5
皮革	2.4.14.2
皮革沙发	2.2.4.1.10
皮沙发	2.2.4.1.12
偏枯	2.5.2.8.5
偏心材	2.5.2.7.4
偏心式连接件	2.4.15.2.1
漂白	2.8.2.7
拼板	2.3.1.2.1
拼接	2.5.3.6
平板玻璃	2.4.7.2
平板显示器旋转臂	2.4.15.22
平光涂饰	2.8.1.23
平衡含水率	2.5.1.17
平口拼	2.5.3.6

平面刨削	2.5.5.10.4
平行度	2.9.3.10
平整度	2.9.3.3
凭倚类家具	2.2.3
屏风	2.2.5.6
铺垫料	2.7.2.4
普通玻璃	2.4.7.1
普通胶合板	2.4.2.1.1
普通沙发	2.2.4.1.3

Q

期刊架	2.2.5.1
漆膜	2.8.1.3
漆膜厚度	2.8.5.3
漆膜平整	2.8.1.29
漆艺家具	2.1.11
齐边	2.5.5.11
其他材料贴面	2.5.5.12.6
企口拼	2.5.3.6
起筋	2.8.4.16
起居室家具	2.1.24.1
气干	2.5.5.2.1
气干材	2.4.1.7
气干型聚酯漆	2.4.13.3.2
气干型聚酯涂料	2.4.13.3.2
气孔	2.6.4.10.1
气泡	2.8.4.22
气压喷涂	2.8.3.4.1
钎焊	2.6.3.23.3
牵筋	2.4.15.5
嵌板	2.3.3.5
嵌补	2.8.2.8
嵌端拼	2.5.3.6
嵌固式家具	2.1.21
嵌条拼	2.5.3.6
嵌线	2.7.2.10
强度试验	2.9.6.2
强化玻璃	2.4.7.3
墙体家具	2.1.21
翘皮割角榫	2.5.3.5.2
翘曲	2.5.2.10.9
翘曲度	2.9.3.1
翘弯	2.5.2.10.12

琴几	2.2.3.13
琴桌	2.2.3.13
清漆	2.8.1.11
清漆透明度	2.8.5.22
曲木家具	2.1.14
去油处理	2.6.3.25.1
圈椅	2.2.4.2.2
全包沙发	2.2.4.1.2
全干	2.8.1.26
全皮沙发	2.2.4.1.11
全实木家具	2.1.1.1.1
全隐燕尾榫	2.5.3.5.2
缺棱	2.5.2.9.1

R

染色	2.8.2.10
热处理	2.6.3.22
热固性树脂浸渍纸高压装饰层积板	2.4.10.7
热膜转印涂饰	2.8.1.17
热弯	2.6.3.2.1
热弯玻璃	2.4.7.6
热学性	2.5.1.23
热转印膜	2.4.10.9
人工干燥	2.5.5.2.2
人造板	2.4.2
人造板类家具	2.1.1.2
人造革沙发	2.2.4.1.13
人造革沙发	2.2.4.1.13
人造皮	2.4.14.2.3
人造皮革	2.4.14.2.3
人造皮沙发	2.2.4.1.13
人造石	2.4.8.2
人造石材	2.4.8.2
认证	2.9.11
溶剂型涂料	2.4.13.8
熔焊	2.6.3.23.1
柔韧性	2.8.5.5
乳胶床垫	2.2.2.16.5
软包复合面料理化性能	2.9.5.5
软包件要求	2.9.4.3
软包铺垫料理化性能	2.9.5.6
软成型封边	2.5.5.16
软成型贴面	2.5.5.13

软床 2.2.2.15
 软体床 2.2.2.15
 软床垫 2.2.2.16
 软体家具 2.1.4
 软质覆面材料 2.4.10.1
 软质贴面材料 2.4.10.1

S

32 mm 系统 2.5.4.16
 塞角 2.3.3.15
 赛霞漆 2.4.13.11.3
 三层结构刨花板 2.4.2.2.2
 三级水平 2.9.6.3.3
 三人沙发 2.2.4.1.18
 色板 2.8.1.4
 色花 2.8.4.3
 色漆 2.8.1.12
 森林经营认证 2.9.11.6.1
 森林认证 2.9.11.6
 沙发 2.2.4.1
 沙发包蒙 2.7.3.9
 沙发床 2.2.2.14
 沙发椅 2.2.4.2.5
 砂光 2.5.5.10.10,2.8.2.1
 砂磨 2.8.2.17
 砂岩 2.4.8.1.4
 砂眼 2.8.4.21
 山纹板 2.4.1.6
 伤疤 2.5.2.8
 商业家具 2.1.31
 商用户外家具 2.1.34.1
 商用家具 2.1.31
 烧结型人造石材 2.4.8.2.4
 烧伤 2.5.2.8.2
 蛇簧 2.7.1.2
 蛇形弹簧 2.7.1.2
 伸缩桌 2.2.3.9
 深色名贵硬木家具 2.1.1.1.6
 渗色 2.8.4.4
 渗透性 2.5.1.25
 生产过程 2.5.4.5
 生长轮 2.5.1.9
 生霉 2.5.2.10.19

声学性 2.5.1.22
 失光 2.8.4.27
 湿胀性 2.5.1.26
 石材 2.4.8
 石材家具 2.1.10
 石灰石 2.4.8.1.3
 实际干燥 2.8.1.25
 实木 2.4.1
 实木板材 2.4.1.2
 实木板材类家具 2.1.1.1.5
 实木家具 2.1.1.1.2
 实木锯材 2.4.1.1
 实木锯材类家具 2.1.1.1.4
 实木类家具 2.1.1.1
 实木拼板 2.4.1.2
 实木贴面家具 2.1.1.1.3
 实木弯曲家具 2.1.14.1
 实验室家具 2.1.28
 实验台 2.2.3.16
 试验水平 2.9.6.3
 饰面 2.5.5.12
 饰面板 2.3.1.2.3
 饰面材料 2.4.10
 收边 2.6.3.7.2
 书房家具 2.1.24.4
 书柜 2.2.1.5
 书架 2.2.5.1
 梳妆台 2.2.3.7
 梳妆桌 2.2.3.7
 树包 2.5.2.8.6
 树干形状缺陷 2.5.2.6
 树瘤 2.5.2.6.3
 树脂浸渍纸 2.4.10.6
 树脂浸渍纸贴面 2.5.5.12.3
 树脂囊 2.5.2.7.8
 树脂型人造石材 2.4.8.2.1
 树种 2.5.1.1
 竖档 2.3.3.3
 刷痕 2.8.4.8
 刷毛 2.8.4.10
 刷涂 2.8.3.2
 双包镶 2.5.4.15
 双层床 2.2.2.3

双层组合床	2.1.27.1	弹簧软床垫	2.2.2.16.1
双肩斜角暗榫	2.5.3.5.2	弹簧沙发	2.2.4.1.5
双人床	2.2.2.1	弹簧芯	2.7.2.3
双人沙发	2.2.4.1.17	弹性绷带沙发	2.2.4.1.6
双心木	2.5.2.7.3	榻床	2.2.2.10
水泥型人造石材	2.4.8.2.2	台板	2.3.2.5
水平偏差	2.9.3.9	台面板	2.3.2.5
水色	2.8.1.6	酞酸酯	2.9.7.8
水性漆	2.4.13.7	炭化	2.5.2.10.18
水性涂料	2.4.13.7	躺椅	2.2.4.2.8
顺弯	2.5.2.10.11	烫绘	2.8.6.4
丝材	2.6.1.6	套叠式结构	2.6.2.10
死节	2.5.2.1.4	套装家具	2.1.17
四级水平	2.9.6.3.4	特种胶合板	2.4.2.1.2
素板	2.3.1.2.2	藤材	2.4.6
素面板	2.3.1.2.2	藤家具	2.1.6
塑胶仿藤家具	2.1.6.5	藤茎	2.4.6.1
塑料	2.4.4	藤皮	2.4.6.4
塑料薄膜	2.4.10.8	藤皮家具	2.1.6.1
塑料薄膜贴面	2.5.5.12.5	藤芯	2.4.6.3
塑料家具	2.1.3	藤芯家具	2.1.6.2
塑料藤家具	2.1.6.5	提庄漆	2.4.13.11.1
塑料贴面板	2.4.10.7	屉底板	2.3.3.13
酸固化漆	2.4.13.5	屉后板	2.3.3.12
酸固化涂料	2.4.13.5	屉面板	2.3.3.10
酸洗	2.8.2.6	屉旁板	2.3.3.11
髓心材	2.5.2.7.7	屉托档	2.3.3.14
碎花玻璃	2.4.7.8	天然薄木	2.4.10.3.1
碎料板	2.4.2.2	天然放射性核素	2.9.7.5
榫接合	2.5.3.5	天然皮革	2.4.14.2.1
榫接合基本形式	2.5.3.5.2	天然石材	2.4.8.1
榫卯接合	2.5.3.5	填孔	2.8.2.9
榫头基本形状	2.5.3.5.1	填孔剂	2.8.1.5
缩孔	2.8.4.19	填孔涂饰	2.8.1.18
缩口	2.6.3.4	条案	2.2.3.14
锁	2.4.15.10	条凳	2.2.4.3.3
锁接	2.6.2.6	条桌	2.2.3.14
		贴海绵	2.7.3.6
		贴金	2.8.6.6
踏步床	2.2.2.13	贴面	2.5.5.12
塔簧	2.7.1.1.3	贴面板	2.3.1.2.3
弹簧	2.7.1	贴面材料	2.4.10
弹簧覆盖率	2.7.2.8	贴膜玻璃	2.4.7.13

铁····· 2.4.3.1
 厅柜····· 2.2.1.10
 庭院家具····· 2.1.34.2
 铜····· 2.4.3.4
 透雕····· 2.8.6.1.2
 透明涂饰····· 2.8.1.14
 凸雕····· 2.8.6.1.1
 图书馆家具····· 2.1.29
 涂层····· 2.8.1.2
 涂层干燥····· 2.8.2.16
 涂层固化····· 2.8.2.16
 涂层均匀····· 2.8.1.27
 涂底漆····· 2.8.2.14
 涂封闭底漆····· 2.8.2.13
 涂老粉····· 2.8.2.9
 涂料····· 2.4.13
 涂面漆····· 2.8.2.15
 涂饰····· 2.8.1.1
 涂饰要求····· 2.9.4.4
 涂中层底漆····· 2.8.2.14
 涂装····· 2.8.1.1
 推光漆····· 2.4.13.11.2
 腿····· 2.3.3.6
 退光漆····· 2.4.13.11.2
 脱皮····· 2.8.4.30
 脱色····· 2.8.2.7
 椭圆榫····· 2.5.3.5.1
 椭圆体····· 2.5.2.6.5

V

V形槽折叠弯曲····· 2.5.5.19.5

W

外观要求····· 2.9.4
 外形对称度····· 2.9.3.12
 弯管····· 2.6.3.3
 弯曲····· 2.5.2.6.1
 弯曲成型····· 2.5.5.19
 弯曲胶合····· 2.5.5.19.2
 弯曲木家具····· 2.1.14
 弯形····· 2.6.3.2
 完全干燥····· 2.8.1.26
 晚材····· 2.5.1.12

望板····· 2.3.3.8
 围边····· 2.7.2.9
 围边钢丝····· 2.7.2.7
 伪心材····· 2.5.2.7.5
 卫生性能····· 2.9.8
 卫浴家具····· 2.1.24.8
 未焊满····· 2.6.4.10.8
 未焊透····· 2.6.4.10.7
 位差度····· 2.9.3.4
 温莎椅····· 2.2.4.2.6
 文件柜····· 2.2.1.6
 纹理····· 2.5.1.13
 稳定性试验····· 2.9.6.2.4
 卧室家具····· 2.1.24.2
 卧具类家具····· 2.2.2
 卧室家具····· 2.1.24.2
 无扶手沙发····· 2.2.4.1.21
 无气喷涂····· 2.8.3.4.2
 无溶剂型涂料····· 2.4.13.9
 无腿沙发····· 2.2.4.1.23
 五级水平····· 2.9.6.3.5
 五金配件····· 2.4.15
 雾光····· 2.8.4.26

X

吸湿性····· 2.5.1.19
 吸湿滞后····· 2.5.1.20
 吸水性····· 2.5.1.21
 铣槽····· 2.6.3.14
 铣螺纹····· 2.6.3.15
 细木工板····· 2.4.2.4
 细木工板家具····· 2.1.1.2.3
 纤维板····· 2.4.2.3
 纤维板家具····· 2.1.1.2.1
 纤维饱和点····· 2.5.1.18
 纤维织物····· 2.4.14.1
 弦切板····· 2.4.1.6
 弦切面····· 2.5.1.5.3
 显孔涂饰····· 2.8.1.20
 线材····· 2.6.1.5
 线槽····· 2.4.15.23
 线雕····· 2.8.6.1.4
 相对面加工····· 2.5.5.9.2

箱柜 2.2.1.25
 箱框 2.3.1.4
 镶边 2.5.5.14
 镶嵌 2.8.6.2
 硝基漆 2.4.13.1
 销接合 2.6.2.4
 小衣柜 2.2.1.2
 校用家具 2.1.27
 鞋柜 2.2.1.14
 写字台 2.2.3.2
 心材 2.5.1.8
 心材变色 2.5.2.2.1
 心材腐朽 2.5.2.3.2
 行李柜 2.2.1.15
 形位置公差 2.9.3
 型材 2.6.1.3
 修色 2.8.2.12
 锈蚀 2.6.4.9
 玄关柜 2.2.1.13
 悬挂家具 2.1.23
 悬挂式结构 2.6.2.13
 旋制 2.5.5.10.7
 选料 2.5.5.6
 学生公寓多功能家具 2.1.27.1
 学生公寓家具 2.1.27.1
 学校家具 3.1.27
 循环载荷 2.9.6.1.5

Y

压焊 2.6.3.23.2
 压痕 2.6.4.4
 压花 2.8.6.3
 压花玻璃 2.4.7.7
 压缩量 2.7.2.12
 压弯 2.6.3.2.3
 亚光涂饰 2.8.1.23
 颜色浑浊 2.8.1.32
 颜色均匀 2.8.1.30
 颜色清晰 2.8.1.31
 燕尾榫 2.5.3.5.1
 氧化处理 2.6.3.25.4
 样板 2.8.1.4
 腰鼓簧 2.7.1.1.1

腰果漆 2.4.13.12
 窑干材 2.4.1.8
 摇椅 2.2.4.2.7
 咬边 2.6.4.10.5
 咬底 2.8.4.15
 咬缝 2.6.2.6
 野营户外家具 2.1.34.3
 液晶屏支架 2.4.15.22
 一级水平 2.9.6.3.1
 衣帽架 2.2.5.3
 医疗家具 2.1.30
 医用家具 2.1.30
 移动家具 2.1.22
 移门 2.3.2.8.3
 移门导轨 2.4.15.4
 椅 2.2.4.2
 椅凳及沙发类家具 2.2.4
 异常气味 2.9.8.1
 异向性 2.5.1.29
 异型胶合板 2.4.2.1.4
 异型面贴面 2.5.5.13
 银镜玻璃 2.4.7.15
 隐生节 2.5.2.1.1
 印刷装饰纸贴面 2.5.5.12.2
 应力木 2.5.2.7.2
 婴幼儿家具 2.1.24.7
 影剧院家具 2.1.32
 影视柜 2.2.1.9
 硬度 2.8.5.2
 硬质覆面材料 2.4.10.2
 硬质贴面材料 2.4.10.2
 用料要求 2.9.4.1
 油白 2.8.4.25
 油色 2.8.1.8
 有害物质限量 2.9.7
 有机玻璃 2.4.4.5
 有色透明漆 2.8.1.13
 浴室柜 2.2.1.16
 预油漆纸 2.4.10.5
 原木 2.5.1.2
 原藤条 2.4.6.1
 原藤条家具 2.1.6.3
 原竹 2.4.5.1

原竹家具····· 2.1.5.1
 圆棒榫····· 2.5.3.5.1
 圆凳····· 2.2.4.3.1
 圆雕····· 2.8.6.1.3
 圆度····· 2.9.3.11
 圆片榫····· 2.5.3.5.1
 圆竹····· 2.4.5.1
 圆柱形弹簧····· 2.7.1.1.2
 云石····· 2.4.8.1.1

Z

载荷····· 2.9.6.1
 再生皮····· 2.4.14.2.2
 再生皮革····· 2.4.14.2.2
 早材····· 2.5.1.11
 轧制····· 2.6.3.10
 展示柜····· 2.2.1.8
 胀边····· 2.8.4.20
 胀接····· 2.6.2.7
 胀形····· 2.6.3.6
 遮盖力····· 2.8.5.7
 折边····· 2.6.3.8.2
 折叠床····· 2.2.2.6
 折叠凳····· 2.2.4.3.4
 折叠翻靠床····· 2.2.2.7
 折叠家具····· 2.1.20
 折叠门····· 2.3.2.8.5
 折叠式家具····· 2.1.20
 折叠式结构····· 2.6.2.11
 折叠椅····· 2.2.4.2.3
 折叠桌····· 2.2.3.8
 折屏····· 2.2.5.8
 折椅····· 3.2.4.2.3
 针孔····· 2.8.4.21
 针叶材····· 2.4.1.4
 真空覆膜····· 2.5.5.13
 真皮····· 2.4.14.2.1
 真皮沙发····· 2.2.4.1.11
 整拼板····· 2.3.1.2.1
 整体厨房····· 2.2.1.18
 整体沙发····· 2.2.4.1.22
 整修····· 2.8.2.19
 支架类家具····· 2.2.5

支脚····· 2.4.15.21
 织网····· 2.6.3.21
 直角榫····· 2.5.3.5.1
 直接印刷涂饰····· 2.8.1.16
 直纹板····· 2.4.1.5
 职员桌····· 2.2.3.2.2
 植物涂料····· 2.4.13.13
 植物油漆····· 2.4.13.13
 指接材····· 2.4.1.2.1
 指形榫····· 2.5.3.5.1
 制材····· 2.5.5.1
 制框····· 2.7.3.1
 质量管理体系认证····· 2.9.11.4
 质量认证····· 2.9.11.1
 智能按摩沙发····· 2.2.4.1.24
 中凹形弹簧····· 2.7.1.1.1
 中隔板····· 2.3.2.2
 中国漆····· 2.4.13.11
 中密度纤维板····· 2.4.2.3.2
 重金属含量····· 2.9.7.4
 皱皮····· 2.8.4.13
 皱缩····· 2.5.2.10.16
 皱纹····· 2.6.4.8
 竹编板家具····· 2.1.5.4
 竹编胶合板····· 2.4.5.5
 竹材····· 2.4.5
 竹材人造板····· 2.4.5.2
 竹材弯曲胶合家具····· 2.1.5.5
 竹集成材····· 2.4.5.3
 竹集成材家具····· 2.1.5.2
 竹家具····· 2.1.5
 竹胶板家具····· 2.1.5.4
 竹席胶合板····· 2.4.5.5
 竹质横拼板····· 2.4.5.3.2
 竹质横芯板····· 2.4.5.3.4
 竹质径面板····· 2.4.5.3.1
 竹质立芯板····· 2.4.5.3.3
 竹质竖拼板····· 2.4.5.3.1
 竹质弦面板····· 2.4.5.3.2
 竹重组材····· 2.4.5.4
 竹重组材家具····· 2.1.5.3
 柱形簧····· 2.7.1.1.2
 蛀孔····· 2.5.2.4

铸造	2.6.3.19	自然干燥	2.8.2.16.1
转脚	2.4.15.19	自由式家具	2.1.22
转角柜	2.2.1.24	综合类木家具	2.1.1.3
转篮	2.4.15.16	综合配料	2.5.5.7.2
转盘	2.4.15.7	棕丝垫	2.7.2.5
转椅	2.2.4.2.4	棕纤维弹性床垫	2.2.2.16.2
转印薄膜	2.4.10.9	棕纤维沙发	2.2.4.1.8
装板	2.3.3.5	总挥发性有机化合物(TVOC)释放量	2.9.7.3
装配	2.5.5.21	纵解	2.5.5.8.2
装饰单板	2.4.10.3	纵裂	2.5.2.5.2
装饰纸	2.4.10.4	阻燃性能	2.9.10
桌几类家具	2.2.3	组合家具	2.1.16
桌架	2.4.15.21	组合沙发	2.2.4.1.20
桌面拉伸导轨	2.4.15.6	组件	2.3.1
着色	2.8.2.11	组框	2.5.5.20
紫外光固化	2.8.2.16.4	钻孔	2.5.5.10.3,3.6.3.13
紫外光固化涂料	2.4.13.6	座面	2.3.2.12
紫外线干燥	2.8.2.16.4	座面板	2.3.2.12
自沉积涂装	2.6.3.25.7	座屏	2.2.5.7

英文索引

A

abnormal odor	2.9.8.1
abrasive resistance	2.8.5.8
ABS plastic	2.4.4.6
absorptivity	2.5.1.19
AC coating	2.4.13.5
acid curing coating	2.4.13.5
acoustical properties	2.5.1.22
acrylonitrile-butadiene-styrene plastic	2.4.4.6
adherence	2.8.5.6
adhesive	2.4.12
adsorption hysteresis	2.5.1.20
adsorptivity	2.5.1.19
after-tack	2.8.4.29
ageing resistance	2.8.5.16
air bed	2.2.2.16.4
air curing polyester coating	2.4.13.3.2
air curing	2.8.2.16.1
air drying	2.5.5.2.1
air seasoning	2.5.5.2.1
air sofa	2.2.4.1.25
air spraying	2.8.3.4.1
air-dried lumber	2.4.1.7
air-dry density	2.5.1.15
air-isolated curing polyester coating	2.4.13.3.1
airless spraying	2.8.3.4.2
air-seasoned lumber	2.4.1.7
alcohol stain	2.8.1.7
alien inclusion	2.5.2.8.8
alkyd coating	2.4.13.4
all solid wood furniture	2.1.1.1.1
allowance	2.5.4.13
aluminum	2.4.3.3
anisotropy	2.5.1.29
anilitarterial activity	2.9.8.2
annual (or year) ring	2.5.1.10
anti-rusting	2.8.5.17
appearance specification	2.9.4
apron	2.3.3.8

arching	2.6.3.2.3
arhat bed	2.2.2.11
arm	2.3.2.14
armchair	2.2.4.2.1
armless sofa	2.2.4.1.21
arrow-shoulders with blind mortise and tenon	2.5.3.5.2
artificial drying	2.5.5.2.2
artificial leather sofa	2.2.4.1.13
artificial leather	2.4.14.2.3
artificial seasoning	2.5.5.2.2
artificial stone	2.4.8.2
artificial wood veneer	2.4.10.3.2
assembling	2.5.5.21
assembly	2.5.5.21
assembly-disassembly structure	2.6.2.9
attachment spring	2.7.3.3

B

babu-bed	2.2.2.13
baby crib	2.2.2.4
back panel fastener	2.4.15.8
back	2.3.2.7
bag-type spring	2.7.1.3
bamboo furniture	2.1.5
bamboo glue-laminated lumber furniture	2.1.5.2
bamboo glue-laminated lumber	2.4.5.3
bamboo glulam furniture	2.1.5.2
bamboo glulam	2.4.5.3
bamboo parallel strand lumber furniture	2.1.5.3
bamboo parallel strand lumber	2.4.5.4
bamboo PSL	2.4.5.4
bamboo weaving panel furniture	2.1.5.4
bamboo	2.4.5
bamboo-based panel	2.4.5.2
bamboo-culm furniture	2.1.5.1
bamboo-culm	2.4.5.1
band	2.5.5.14
banned azo colourants	2.9.7.6
banned flame retardants	2.9.7.7
bar chair	2.2.4.2.11
bar stool	2.2.4.3.5
bar table	2.2.3.15
base cabinet	2.2.1.21

base coating	2.8.1.9
base staining	2.8.2.11.1
base unit	2.2.1.21
base	2.3.2.9, 2.3.2.10
baseboard	2.3.2.6
basin rack	2.2.5.4
bathroom cabinet	2.2.1.16
bathroom furniture	2.1.24.8
bed stand	2.2.1.3
bed-foot cabinet	2.2.1.4
bed-foot stool	2.2.1.4
bedroom furniture	2.1.24.2
beds	2.2.2
bedside cabinet	2.2.1.4
bedside stool	2.2.1.4
bedside table	2.2.1.3
bench	2.2.4.3.3, 2.2.4.3
benchmark planing	2.5.5.9.1
benchmark	2.5.4.1
bending	2.5.5.19, 2.6.3.2
bentwood furniture	2.1.14, 2.1.14.1
bio-based panel	2.4.2
bird-hole	2.5.2.8.3
biscuit	2.5.3.5.1
blank processing	2.5.5.9
blank	2.5.4.11
blanking	2.6.3.1.5
bleaching	2.8.2.7
blister	2.8.4.22
block	2.3.3.15
blockboard furniture	2.1.1.2.3
blockboard	2.4.2.4
blowhole	2.6.4.10.1
blushing	2.8.4.11
board	2.5.1.3
body carving	2.8.6.1.3
bonded joints	2.5.3.1
bonderizing	2.6.3.25.3
book cabinet	2.2.1.5
book shelves	2.2.5.1
bookcase	2.2.1.5
border	2.7.2.9
borer-hole	2.5.2.4

boring	2.5.5.10.3
bottom	2.3.2.6
bow	2.5.2.10.11
bowing	2.5.2.10.11
box	2.3.1.4
bracket connector	2.4.15.2.3
brazing	2.6.3.23.3
break-down	2.5.5.7
bright finishing	2.8.1.21
bristle	2.8.4.10
broad-leaved wood	2.4.1.3
broken pattern glass	2.4.7.8
brush coating	2.8.3.2
brushing mark	2.8.4.8
brushing	2.8.3.2
buckle	2.5.2.10.9
buffet	2.2.1.19
build-in furniture or fitment	2.1.21
built-in wardrobe	2.2.1.12
bulging	2.6.3.6
bunk bed	2.2.2.3
burn-through	2.6.4.10.9
burr	2.5.2.9.3,2.6.4.6
business furniture	2.1.31
buttress	2.5.2.6.4

C

cabinets	2.2.1
cable outlet	2.4.15.23
cable trough	2.4.15.23
cable trunking	2.4.15.23
camping furniture	2.1.34.3
cancer	2.5.2.6.3
carbonization	2.5.2.10.18
carving	2.8.6.1
case hardening	2.5.2.10.15
case	2.3.1.4
cashew lacquer	2.4.13.12
casting	2.6.3.19
castor	2.4.15.18
cellular plastic	2.4.4.9
cement-type artificial stone	2.4.8.2.2
certification	2.9.11

chain of custody (COC)	2.9.11.6.2
chair back	2.3.2.13
chair	2.2.4.2
changing load	2.9.6.1.2
char	2.5.2.8.2, 2.5.2.10.18
chemical resistance	2.8.5.12
chemical-phoretic coating	2.6.3.25.7
chest	2.2.1.2
child cot	2.2.2.4
children's chair	2.2.4.2.12
children's furniture	2.1.24.6
children's high chair	2.2.4.2.12
children's bed	2.2.2.4
Chinese lacquer	2.4.13.11
chipboard	2.4.2.2
circular degree	2.9.3.11
circular stool	2.2.4.3.1
classroom furniture	2.1.27.2
clear away oil	2.6.3.25.1
clear away rust	2.6.3.25.2
clear coating	2.8.1.11
clear painting	2.8.1.14
closed finishing	2.8.1.18
closet	2.2.1.12
closets	2.2.1
cloth sofa	2.2.4.1.14
cloth	2.4.14.1
clothes rail	2.3.3.16
clothes stand	2.2.5.3
clothes tree	2.2.5.3
clothes-rack	2.2.5.3
coated fabrics or leathers	2.7.2.1
coated glass	2.4.7.14
coating curing	2.8.2.16
coating material	2.4.13
coating; paint	2.4.13
coating	2.8.1.2
coffee table	2.2.3.10
cogged joint	2.5.3.6
coil spring	2.7.3.10
cold bending	2.6.3.2.2
cold work	2.6.3.9
collapse	2.5.2.10.16

color matching	2.8.2.12
color retention	2.8.5.13
colored clear coating	2.8.1.13
colored paint	2.8.1.12
colour lacking uniformity	2.8.4.3
colour lacquer	2.4.13, 11.4
colourants with harmful aromatic amines	2.9.7.6
column	2.3.1.1
combination furniture	2.1.16
combination sofa	2.2.4.1, 20
commercial furniture	2.1.31
commercial outdoor furniture	2.1.34.1
complete set furniture	2.1.17
completely dried	2.8.1.26
component	2.3.1, 2.3.2, 2.3.3
compound artificial stone	2.4.8.2, 3
compression amount	2.7.2.12
concave spring	2.7.1.1.1
concealed hinge	2.4.15.1.2
conceal-screw joint	2.5.3.6
conference table	2.2.3.4
conical spring	2.7.1.1.3
coniferous wood	2.4.1.4
connector	2.4.15.2
constant load	2.9.6.1.1
continuous spring	2.7.1.4
conversion	2.5.5.1
converting	2.5.5.1
copper	2.4.3.4
copying milling	2.5.5.10.6
copying turning	2.5.5.10.8
copy-sawing	2.5.5.19.3
corner block	2.3.3.15
corner cabinet	2.2.1.24
corner revolving basket	2.4.15.16
couch	2.2.2.14, 2.2.4.2.5
couch-bed	2.2.2.10
cover materials	2.4.14
cover with gold leaf	2.8.6.6
covering power	2.8.5.7
crack	2.5.2.10.1, 2.6.4.1
cracking resistance	2.8.5.20
cracking	2.5.2.10.1

craze	2.8.4.31
crimp	2.5.2.10.16
crimping	2.6.3.8.1
cripple	2.2.4.3.6
crook	2.5.2.10.10
cross cutting	2.5.5.8.1
cross rail	2.3.3.9
cross sawing	2.5.5.8.1
cross shake	2.5.2.10.3
cross (or transverse) section	2.5.1.5.1
cross-cut	2.5.5.8.1
cross-grain sanding mark	2.8.4.1
cup	2.5.2.10.12
cupboards	2.2.1
cupping	2.5.2.10.12
curling	2.6.3.8.1
curtain coating	2.8.3.5
curtaining	2.8.3.5
curvature	2.5.2.6.1
curve groove carving	2.8.6.1.4
curve sawing	2.5.5.19.3
curved laminated bamboo furniture	2.1.5.5
curved laminated wood furniture	2.1.14,2.1.14.2
cut-off sawing	2.5.5.8.3
cutting off	2.6.3.1
cutting	2.6.3.1.1
cyclic load	2.9.6.1.5
cylindrical spring	2.7.1.1.2

D

damage caused by parasitic plants	2.5.2.8.7
dark rare hardwood furniture	2.1.1.1.6
datum point	2.5.4.1
dead knot	2.5.2.1.4
dead load	2.9.6.1.1
decay	2.5.2.3
decay	2.5.2.3.3
decorative panel	2.3.1.2.3
decorative veneer	2.4.10.3
defects	2.5.2
degrade	2.5.2.10.20
degreasing	2.8.2.4
density	2.5.1.15

dent	2.5.2.9.6
deployable structure	2.6.2.11
depression	2.5.2.9.6,2.6.4.4
derusting	2.8.2.5
desk	2.2.3.2,2.2.3.3
desks	2.2.3
detail	2.3.3
diamonding	2.5.2.10.14
dimension planing	2.5.5.9.2
dimension stock	2.5.4.12
dimensional stability	2.5.1.28
dimple	2.5.2.9.5
dining room furniture	2.1.24.3
dining table	2.2.3.1
dipping coating	2.8.3.8
direct print painting	2.8.1.16
discoloration	2.5.2.2,2.5.2.10.17,2.8.4.6
display cabinet	2.2.1.8
distortion	2.5.2.10.8
divan	2.2.2.14
door catche	2.4.15.11
door damper	2.4.15.12
door	2.3.2.8
double bed	2.2.2.1
double or multiple pith	2.5.2.7.3
double-seat sofa	2.2.4.1.17
dovetail tenon	2.5.3.5.1
dowel joint	2.5.3.5.2,2.5.3.6
dowel	2.5.3.5.1
drawer back	2.3.3.12
drawer bottom	2.3.3.13
drawer front	2.3.3.10
drawer guide	2.4.15.3
drawer rail	2.3.3.14
drawer runners	2.4.15.3
drawer side	2.3.3.11
drawer	2.3.2.11
drawing table	2.2.3.9
dress box	2.2.1.25
dress case	2.2.1.25
dressed timber processing	2.5.5.10
dressed timber	2.5.4.12
dresser	2.2.3.7

dressing table	2. 2. 3. 7
drilling hole	2. 5. 5. 10. 3
drilling	2. 6. 3. 13
droop degree	2. 9. 3. 6
drop-leaf table	2. 2. 3. 8
dry film thickness	2. 8. 5. 3
dry sanding	2. 8. 2. 1
drying checks	2. 5. 2. 10. 1
drying defects	2. 5. 2. 10
dyeing	2. 8. 2. 10

E

earlywood	2. 5. 1. 11
eccentric connector	2. 4. 15. 2. 1
eccentric pith	2. 5. 2. 7. 4
ecolabelling certification	2. 9. 11. 3
edge banding materials	2. 4. 11
edge banding	2. 5. 5. 15
edge cleaning	2. 5. 5. 11
edge curling	2. 6. 3. 8
edge joint	2. 5. 3. 6
edge piping	2. 5. 5. 14
edge protector	2. 7. 2. 6
edge treatment	2. 5. 5. 15
edge wire-steel fastening	2. 7. 3. 12
edge wire-steel	2. 7. 2. 7
edge	2. 7. 2. 9
edge-glued bamboo glulam	2. 4. 5. 3. 2
edge-grain joint	2. 5. 3. 6
edge-jointed veneer	2. 4. 10. 3. 3
edging materials	2. 4. 11
edging	2. 5. 5. 14
elastic webbing sofa	2. 2. 4. 1. 6
electrical properties	2. 5. 1. 24
electro-coating	2. 6. 3. 25. 6
electroplating	2. 6. 3. 25. 9
electrostatic spraying	2. 8. 3. 4. 3
element	2. 3. 1, 2. 3. 3
ellipse tenon	2. 5. 3. 5. 1
emboss	2. 8. 6. 3
embossing	2. 8. 6. 3
emulsion mattress	2. 2. 2. 16. 5
encased knot	2. 5. 2. 1. 4

end check	2.5.2.10.2
end cutting	2.5.5.8.3
end shake	2.5.2.5.1
end table	2.2.3.10
end-tongue and edge-groove joint	2.5.3.6
engraved glass	2.4.7.10
entertainment dividing unit	2.2.1.11
entertainment wall unit	2.2.1.10
entirety sofa	2.2.4.1.22
entrance hall cabinet	2.2.1.13
entrance hall counter	2.2.1.13
environment certification	2.9.11.3
environmental management systems (EMS) certification	2.9.11.5
environmental performance	2.9.7
equilibrium moisture content (EMC)	2.5.1.17
executive table	2.2.3.2.1
exfoliation between layers	2.8.4.30
expanded plastic	2.4.4.9
expanding joint	2.6.2.7
exposing undercoat	2.8.4.14
extendable table	2.2.3.9
extension spring	2.7.1.1.4
extension table guide	2.4.15.6
extensions basket	2.4.15.15
extruded tubular particleboard	2.4.2.2.6

F

fabric and leather sofa	2.2.4.1.15
fabric covering	2.7.3.9, 2.7.3.13
fabric cutting	2.7.3.7
fabric sewing	2.7.3.8
fabric sofa	2.2.4.1.14
faced panel	2.3.1.2.3
face-glued bamboo glulam	2.4.5.3.1
facing	2.5.5.12
false heartwood	2.5.2.7.5
fatty edge	2.8.4.20
feet pad	2.4.15.20
fiber fabrics	2.4.14.1
fiber reinforced plastic (FRP)	2.4.4.8
fiber saturation point (FSP)	2.5.1.18
fiberboard furniture	2.1.1.2.1
fiberboard	2.4.2.3

fielded panel	2.3.1.2.4
filing cabinet	2.2.1.6
filing	2.6.3.17,2.8.2.8
filler or putty	2.8.1.5
film mounted glass	2.4.7.13
film transfer painting	2.8.1.17
finger joint	2.5.3.6
finger tenon	2.5.3.5.1
finger-jointed lumber	2.4.1.2.1
finish foil	2.4.10.5
finished decorative paper	2.4.10.5
finishing requirement	2.9.4.4
finishing	2.8.1.1
fire retardant	2.9.10
first coating	2.8.2.13
fitting joints	2.5.3.4
fitting	2.4.15.2
fittings	2.4.15
flame retardant	2.9.10
flanging	2.6.3.8
flap	2.3.2.8.2
flap fittings	2.4.15.5
flap stay	2.4.15.5
flap table	2.2.3.8
flaring	2.6.3.5
flat glass	2.4.7.2
flating	2.6.3.16
flatness finishing	2.8.1.23
flat-sawn timber	2.4.1.6
flexibility	2.8.5.5
flexible door	2.3.2.8.4
flexible overlaid materials	2.4.10.1
floating colour	2.8.4.5
flooding	2.8.4.5
floor sofa	2.2.4.1.23
flowability	2.8.1.28
flower stand	2.2.3.11,2.2.5.2
flush knot	2.5.2.1.2
foam cutting	2.7.3.5
foam mattress	2.2.2.16.6
foam sofa	2.2.4.1.7
foam sticking	2.7.3.6
foamed plastic	2.4.4.9

fog gloss	2.8.4.26
foldable structure	2.6.2.11
foldaway bed	2.2.2.7
folded joint	2.6.2.6
folding bed	2.2.2.6
folding chair	2.2.4.2.3
folding door	2.3.2.8.5
folding furniture	2.1.20
folding screen	2.2.5.6, 2.2.5.8
folding stool	2.2.4.3.4
folding table	2.2.3.8
folding	2.6.3.8.2
foot stability	2.9.3.2
foot	2.3.3.7
footstool	2.2.4.3.6
forest certification	2.9.11.6
forest management (FM)	2.9.11.6.1
forging	2.6.3.20
formaldehyde emission	2.9.7.1
formaldehyde release	2.9.7.1
formed plywood	2.4.2.1.4
foundry	2.6.3.19
frame bed	2.2.2.12
frame clamping	2.5.5.20
frame covered with plywood on one size face	2.5.4.14
frame	2.3.1.3
framed panel	2.3.1.2.4
frame-type furniture	2.1.12
framing	2.7.3.1
free-style furniture	2.1.22
front desk	2.2.3.6
frosted glass	2.4.7.9
FSC certification	2.9.11.6
full blind dovetail	2.5.3.5.2
full leather sofa	2.2.4.1.11
functional particleboard	2.4.2.2.7
fungal heartwood stain	2.5.2.2.1
fungal sap stain	2.5.2.2.2
fusion welding	2.6.3.23.1

G

gap	2.9.3.8
geometrical tolerances	2.9.3

glass cabinet	2. 2. 1. 7
glass case	2. 2. 1. 7
glass door hing	2. 4. 15. 1. 4
glass furniture	2. 1. 9
glass reinforced plastic (GRP)	2. 4. 4. 8
glass	2. 4. 7
gloss	2. 8. 5. 1
glossy finishing	2. 8. 1. 21
glue	2. 4. 12
glued joints	2. 5. 3. 1
glue-laminated wood furniture	2. 1. 1. 1. 5
glue-laminated wood	2. 4. 1. 2. 2
glulam	2. 4. 1. 2. 2
gold lacquer	2. 4. 13. 11. 3
graduated particleboard	2. 4. 2. 2. 4
granite	2. 4. 8. 1. 2
grass furniture	2. 1. 8
greasy gloss	2. 8. 4. 25
grinding cane	2. 4. 6. 2
grinding skin rattan furniture	2. 1. 6. 4
grinding	2. 6. 3. 18
groove-milling	2. 6. 3. 14
growth ring	2. 5. 1. 9
gum removing	2. 8. 2. 3
gum-pocket	2. 5. 2. 7. 8

H

half-blind dovetail	2. 5. 3. 5. 2
handle	2. 4. 15. 9
hanger	2. 4. 15. 17
hanging cabinet	2. 2. 1. 22
hanging case	2. 2. 1. 22
hanging furniture	2. 1. 23
hard drying	2. 8. 1. 25
hardness	2. 8. 5. 2
hardware joints	2. 5. 3. 4
hardware	2. 4. 15
hardwood	2. 4. 1. 3
haunched tenon	2. 5. 3. 5. 2
heart or ring shake	2. 5. 2. 5. 1
heart sapwood	2. 5. 2. 7. 6
heartwood rot	2. 5. 2. 3. 2
heartwood	2. 5. 1. 8

heat bent glass	2.4.7.6
heat resistance	2.8.5.9
heat strengthened glass	2.4.7.4
heat transfer film	2.4.10.9
heat treatment	2.6.3.22
heating curing	2.8.2.16.2
heavy metal content	2.9.7.4
height loss	2.7.2.12
helical coiler	2.7.1.1.5
hemming	2.6.3.8.2
hiding power	2.8.5.7
high density fiberboard (HDF)	2.4.2.3.1
high-pressure airless spraying	2.8.3.4.2
high-pressure laminates overlaying	2.5.5.12.4
high-pressure laminates (HPL)	2.4.10.7
hinge	2.4.15.1
hollow core panel	2.4.2.5,2.5.4.15
hollow horning	2.5.2.10.7
hollow-core particleboard	2.4.2.2.6
honeycomb	2.5.2.10.7
Hongmu furniture	2.1.1.1.7
hook joint	2.6.2.5
hook type connector	2.4.15.2.3
hore filling	2.8.2.9
hospital furniture	2.1.30
hot bending	2.6.3.2.1
hot drawing	2.8.6.4
hotel furniture	2.1.26
household furniture	2.1.24
household outdoor furniture	2.1.34.2
humidity resistance	2.8.5.10
hybrid elastic sofa	2.2.4.1.9
hygienic performance	2.9.8
hygroscopicity	2.5.1.19

I

imitate rattan furniture	2.1.6.5
impact load test	2.9.6.2.3
impact load	2.9.6.1.4
impact resistance	2.8.5.4
impact strength	2.8.5.4
inadequate welding	2.6.4.10.8
inbark	2.5.2.8.4

incision-gluing	2. 5. 5. 19. 4
inclusion	2. 6. 4. 10. 2
incomplete fusion	2. 6. 4. 10. 7
infant (or baby) furniture	2. 1. 24. 7
infrared drying	2. 8. 2. 16. 3
inlay	2. 8. 6. 2
insect-hole	2. 5. 2. 4
inserting line	2. 7. 2. 10
inserting panel	2. 3. 3. 5
insert-tenon joint	2. 5. 3. 5. 2
insulator	2. 7. 2. 4
integrated kitchen	2. 2. 1. 18
intelligent massage sofa	2. 2. 4. 1. 24
interchangeability	2. 5. 4. 3
internal check	2. 5. 2. 10. 7
iron metal	2. 4. 3. 1

J

jointing board	2. 3. 1. 2. 1
joints	2. 5. 3

K

kang table	2. 2. 3. 12
KD furniture	2. 1. 19
kerf-gluing	2. 5. 5. 19. 4
kiln drying	2. 5. 5. 2. 2
kiln seasoning	2. 5. 5. 2. 2
kiln-dried lumber	2. 4. 1. 8
kiln-seasoned lumber	2. 4. 1. 8
kitchen cabinet	2. 2. 1. 17, 2. 2. 1. 18, 2. 2. 1. 19
kitchen cupboard	2. 2. 1. 19
kitchen furniture	2. 1. 24. 5
knife coating	2. 8. 3. 1
knob	2. 4. 15. 9, 2. 5. 2. 8. 6
knock-down furniture	2. 1. 19
knot	2. 5. 2. 1

L

laboratory bench	2. 2. 3. 16
laboratory furniture	2. 1. 28
lack of edge	2. 5. 2. 9. 1
lack of penetration	2. 6. 4. 10. 7
lacquer art furniture	2. 1. 11

lacquer painting	2.8.6.5
laminated glass	2.4.7.5
laminated veneer lumber furniture	2.1.1.2.5
laminated veneer lumber (LVL)	2.4.2.6
laminated wood veneer	2.4.10.3.3
lamination	2.5.5.12
lamp bracket	2.2.5.5
lamp holder	2.2.5.5
lapped joint	2.5.3.6
laser sculptured glass	2.4.7.12
latewood	2.5.1.12
lathe work	2.5.5.10.7
leather sofa	2.2.4.1.10,2.2.4.1.12
leather	2.4.14.2
leg	2.3.3.6,2.3.3.7
level degree	2.9.3.3
library furniture	2.1.29
lifting	2.8.4.15
light fastness	2.8.5.14
limestone	2.4.8.1.3
limit of harmful substances	2.9.7
limited flame retardants	2.9.7.7
liquidity resistance	2.8.5.12
live knot	2.5.2.1.3
live load	2.9.6.1.2
living room furniture	2.1.24.1
Intergrown knot	2.5.2.1.3
load	2.9.6.1
lobby cabinet	2.2.1.13
lock	2.4.15.10
log	2.5.1.2
long narrow table	2.2.3.14
loss of gloss	2.8.4.27,2.8.4.28
lounge chair	2.2.4.2.5
loveseat sofa	2.2.4.1.17
low cabinet	2.2.1.21
low density fiberboard (LDF)	2.4.2.3.3
low unit	2.2.1.21
luggage cabinet	2.2.1.15
lumber surface	2.5.1.5
lumber	2.4.1.1,2.5.1.3

M

machining accuracy	2.5.4.2
machining allowance	2.5.4.13
manager table	2.2.3.2.1
marble	2.4.8.1.1
massage bed	2.2.2.9
match board	2.3.1.2.1
match boarding	2.5.3.6
material requirement	2.9.4.1
matte finishing	2.8.1.23
mattress	2.2.2.16
mechanical damage	2.5.2.8.1
mechanical properties	2.9.6
medium density fiberboard (MDF)	2.4.2.3.2
meeting table	2.2.3.4
metal decoration	2.6.3.25
metal furniture	2.1.2
metal material classification	2.6.1
metal material	2.4.3
metal processing	2.6.3
metal surface treatment	2.6.3.25
metallic foil	2.4.10.10
middle rail	2.3.3.4
middle stile	2.3.3.3
missing weld	2.6.4.10.6
miter with blind mortise and tenon	2.5.3.5.2
mitered mortise and tenon joint	2.5.3.5.2
mobile furniture	2.1.22
moisture content (MC)	2.5.1.16
molded plywood	2.4.2.1.4
moldy	2.5.2.10.19
mortise and tenon (blind)	2.5.3.5.2
mortise and tenon (through)	2.5.3.5.2
mortise and tenon joints	2.5.3.5
mortise making	2.5.5.10.2
mould pressing	2.5.5.19.6
mould pressing	2.8.6.3
moulding	2.5.5.10.5
mouldy	2.5.2.10.19
mounted structure	2.6.2.13
muddy stain	2.8.1.32
mullion	2.3.3.3

multi-functional bed	2. 2. 2. 8
multi-functional sofa	2. 2. 4. 1. 4
multi-functional student dorm furniture	2. 1. 27. 1
multilaminar decorative lumber (MDL)	2. 4. 2. 7
multi-layer particleboard	2. 4. 2. 2. 3
multi-layer plywood	2. 4. 2. 1. 3
multiple dovetail	2. 5. 3. 5. 2
multiple wooden material furniture	2. 1. 1. 3
multi-ply bamboo glulam	2. 4. 5. 3. 4
multi-seat sofa	2. 2. 4. 1. 19
musical instrument table	2. 2. 3. 13

N

nail bandage	2. 7. 3. 2
nail sackcloth	2. 7. 3. 4
nailed joints	2. 5. 3. 2
natural clear lacquer	2. 8. 1. 11
natural leather	2. 4. 14. 2. 1
natural stone	2. 4. 8. 1
natural wood furniture	2. 1. 1. 1. 4
natural wood veneer	2. 4. 10. 3. 1
NC coating	2. 4. 13. 1
necking	2. 6. 3. 4
needle-leaved wood	2. 4. 1. 4
netting	2. 6. 3. 21
nib	2. 8. 4. 17
night stand	2. 2. 1. 3
ningpo lacquer	2. 4. 13. 11. 3
nitrocellulose coating	2. 4. 13. 1
non-disassembly furniture	2. 1. 18
non-pored wood	2. 4. 1. 4
notched joint	2. 5. 3. 6

O

office chair	2. 2. 4. 2. 9
office furniture	2. 1. 25
office table	2. 2. 3. 2
official table	2. 2. 3. 2. 2
oil cleaning	2. 6. 3. 25. 1
oil removing	2. 8. 2. 4
oil stain	2. 8. 1. 8
one size frame covering	2. 5. 4. 14
opaque painting	2. 8. 1. 15

opbond	2.7.2.2
open mortise and tenon (blind)	2.5.3.5.2
open mortise and tenon (through)	2.5.3.5.2
opened finishing	2.8.1.20
open-screw joint	2.5.3.6
orange peel	2.8.4.12
ordinary sofa	2.2.4.1.3
oriented strand board (OSB)	2.4.2.2.5
original bamboo furniture	2.1.5.1
ornament stand	2.2.3.11
oscillation degree	2.9.3.7
other overlaying	2.5.5.12.6
ottoman	2.2.4.3.6
oval or biscuit joint	2.5.3.5.2
oval	2.5.3.5.1
ovality	2.5.2.6.5
oven dried lumber	2.4.1.8
overall dimension limit deviation	2.9.2
overdrying	2.5.2.10.21
overgrown protruding knot	2.5.2.1.1
overlaid materials	2.4.10
overlaid panel	2.3.1.2.3
overlap structure	2.6.2.10
overlapping bed	2.2.2.5
overlay	2.4.10,2.5.5.12
oxidation	2.6.3.25.4

P

PA plastic	2.4.4.7
package cloth spring	2.7.1.3
packaged spring	2.7.1.3
pagoda shape spring	2.7.1.1.3
paint film	2.8.1.3
painted glass	2.4.7.11
palm fiber elastic core material	2.7.2.5
palm fiber elastic mattress	2.2.2.16.2
palm fiber sofa	2.2.4.1.8
panels	2.3.1.2
panel-type furniture	2.1.13
panel-wooden furniture	2.1.1.3
parallel degree	2.9.3.10
part	2.3.1,2.3.2,2.3.3
particleboard furniture	2.1.1.2.2

particleboard (PB)	2.4.2.2
parting off	2.6.3.1
parting	2.6.3.1
partly-opened finishing	2.8.1.19
passivation	2.6.3.25.5
patterned glass	2.4.7.7
PE coating	2.4.13.3
PE plastic	2.4.4.2
pedestal	2.3.2.10
permeability	2.5.1.25
phosphating	2.6.3.25.3
phthalates	2.9.7.8
physical and chemical performance requirements of baking or stoving finish	2.9.5.3
physical and chemical performance requirements of insulator	2.9.5.6
physical and chemical performance requirements of overlay	2.9.5.2
physical and chemical performance requirements of paint film	2.9.5.1
physical and chemical performance requirements of plating layer	2.9.5.4
physical and chemical performance requirements of topbond	2.9.5.5
physical and chemical performance requirements	2.9.5
pickling	2.8.2.6
pigmented coating	2.8.1.12
pin connection	2.6.2.4
pin joint	2.6.2.4
pinboard construction	2.6.2.12
pinhole	2.8.4.21
pipe bending	2.6.3.3
pipe	2.6.1.1
pitch pocket	2.5.2.7.8
pith wood	2.5.2.7.7
pitting	2.8.4.19
pivot hinge	2.4.15.1.3
pivoted door	2.3.2.8.1
place difference degree	2.9.3.4
plain joint	2.5.3.6
plainsawn timber	2.4.1.6
plane deviation	2.9.3.9
planing	2.5.5.10.4
plant coating	2.4.13.13
plastic film overlaying	2.5.5.12.5
plastic film	2.4.10.8
plastic furniture	2.1.3
plastic overlay	2.4.10.8
plastic rattan furniture	2.1.6.5

plastic	2. 4. 4
plywood furniture	2. 1. 1. 2. 4
plywood (PW)	2. 4. 2. 1
PMMA plastic	2. 4. 4. 5
pneumatic bed	2. 2. 2. 16. 4
pneumatic sofa	2. 2. 4. 1. 25
podium	2. 2. 3. 5
polishing	2. 8. 2. 18
polyamide plastic	2. 4. 4. 7
polyester coating	2. 4. 13. 3
polyethylene[polyethene] plastic	2. 4. 4. 2
polymethyl methacrylate plastic	2. 4. 4. 5
polypropylene[polypropene] plastic	2. 4. 4. 3
polystyrene plastic	2. 4. 4. 4
polyurethane coating	2. 4. 13. 2
polyvinyl chloride plastic	2. 4. 4. 1
pored wood	2. 4. 1. 3
post	2. 3. 1. 1
post-forming edge banding	2. 5. 5. 17
powder coating	2. 4. 13. 10, 2. 6. 3. 25. 8
powder paint	2. 4. 13. 10
PP plastic	2. 4. 4. 3
press bending	2. 6. 3. 2. 3
pressure welding	2. 6. 3. 23. 2
prettify and bronzing	2. 8. 6. 6
primer painting	2. 8. 2. 14
primer	2. 8. 1. 9
priming	2. 8. 2. 14
print resistance	2. 8. 5. 18
printed decorative paper overlaying	2. 5. 5. 12. 2
printed decorative paper	2. 4. 10. 4
process rule	2. 5. 4. 7
process step	2. 5. 4. 9
processing basis	2. 5. 4
processing defect of metal	2. 6. 4
processing defects	2. 5. 2. 9
processing specification	2. 5. 4. 7
product functional dimension	2. 9. 1
production process	2. 5. 4. 5
profiling	2. 5. 5. 10. 6
PS plastic	2. 4. 4. 4
PU coating	2. 4. 13. 2
public furniture	2. 1. 35

puckering	2.6.4.8
pull coating	2.8.3.7
punching shear	2.6.3.1.5
punching	2.6.3.1.5, 2.6.3.12
purfle	2.5.5.14
pushing lacquer	2.4.13.11.2
PVC plastic	2.4.4.1
pyrograph	2.8.6.4

Q

quality certification	2.9.11.1
quality management systems (QMS) certification	2.9.11.4
quantity of compression	2.7.2.12
quartered timber	2.4.1.5
quartersawn timber	2.4.1.5

R

rabbet joint	2.5.3.6
radial section	2.5.1.5.2
radial shake	2.5.2.10.3
radionuclide	2.9.7.5
rail joint; brace joint	2.5.3.6
rail supports	2.4.15.14
raised grain removing	2.8.2.2
rattan bar furniture	2.1.6.3
rattan core furniture	2.1.6.2
rattan core	2.4.6.3
rattan furniture	2.1.6
rattan peel furniture	2.1.6.1
rattan peel	2.4.6.4
rattan	2.4.6, 2.4.6.1, 2.4.6.2
raw bamboo	2.4.5.1
raw cane	2.4.6.1
raw lacquer	2.4.13.11
reaction wood	2.5.2.7.2
rear panel connector	2.4.15.8
reception table	2.2.3.6
recliner	2.2.4.2.8
reclining chair	2.2.4.2.8
reconsolidated bamboo	2.4.5.4
reconstituted decorative veneer	2.4.10.3.2
rectangular tenon	2.5.3.5.1
recycled leather	2.4.14.2.2

reference point	2.5.4.1
regular glass	2.4.7.1
regular plywood	2.4.2.1.1
regular sofa	2.2.4.1.3
relaxing amount of armrest	2.7.2.14
relaxing amount of back	7.2.13
release side	2.6.3.7.1
relief carving	2.8.6.1.1
remedying	2.8.2.19
repeated load test	2.9.6.2.2
repeated load	2.9.6.1.5
report table	2.2.3.5
residual relaxing amount of armrest	2.7.2.16
residual relaxing amount of back	2.7.2.15
resin impregnated paper overlaying	2.5.5.12.3
resin impregnated paper	2.4.10.6
resin soaked paper	2.4.10.6
resin-pocket	2.5.2.7.8
resin-type artificial stone	2.4.8.2.1
resistance to cigarette burns	2.8.5.21
resistance to heat and cold cycle	2.8.5.11
retention of gloss	2.8.5.14
revolving table bearing	2.4.15.7
rigid overlaid materials	2.4.10.2
ring crack	2.5.2.10.4
ring shake	2.5.2.10.4
rip cutting	2.5.5.8.2
rip sawing	2.5.5.8.2
rip-cut	2.5.5.8.2
ripping	2.5.5.8.2
ripple grain bamboo glulam	2.4.5.3.2
ripple grain timber	2.4.1.6
ripple	2.5.2.9.5
rivet joint	2.6.2.2
riveting	2.6.3.24
rocking chair	2.2.4.2.7
rod	2.3.1.1
roll bending	2.6.3.2.5
roll front	2.3.2.8.4
roll up spring	2.7.3.10
rolled hinge	2.4.15.1.1
roller coating	2.8.3.6
rolling	2.6.3.10

root swelling	2.5.2.6.4
rot	2.5.2.3
rotary chair	2.2.4.2.4
rotary copying	2.5.5.10.8
rotary feet	2.4.15.19
rough cutting for only one	2.5.5.7.1
rough cutting for variety	2.5.5.7.2
rough cutting	2.5.5.7
rough lumber	2.5.4.11
rough refining lacquer	2.4.13.11.1
round bamboo	2.4.5.1
round stool	2.2.4.3.1
round-backed armchair	2.2.4.2.2
routing	2.5.5.10.9
rubbed lacquer	2.4.13.11.1
rubbing through the finish	2.8.4.24
run-off	2.8.4.7
rust cleaning	2.6.3.25.2
rust removal	2.6.3.25.2
rust removing	2.8.2.5
rusty corrosion	2.6.4.9

S

32 mm system	2.5.4.16
safety certification	2.9.11.2
safety performance	2.9.9
sagging or running	2.8.4.9
sample board	2.8.1.4
sanding through the finish	2.8.4.23
sanding	2.5.5.10.10,2.6.3.18
sandstone	2.4.8.1.4
sandwich bamboo glulam	2.4.5.3.3
sandwich plywood	2.4.2.5
sanitation requirement	2.9.8
sap rot	2.5.2.3.1
sapwood	2.5.1.7
saw kerf	2.5.4.10
saw-cut defects	2.5.2.9.2
sawed timber	2.4.1.1
sawing mark	2.5.2.9.4
sawing	2.5.5.8,2.6.3.1.2
sawmilling	2.5.5.1
sawn timber	2.4.1.1

scab	2. 6. 4. 2
scar	2. 5. 2. 8, 2. 5. 2. 8. 5
school chair	2. 2. 4. 2. 10
school furniture	2. 1. 27
school table	2. 2. 3. 3
scoring	2. 6. 4. 5
scratch resistance	2. 8. 5. 19
screen with pedestal	2. 2. 5. 7
screen	2. 2. 5. 6
screw connection	2. 6. 2. 3
screw connector	2. 4. 15. 2. 2
screw joint	2. 6. 2. 3
screwed joints	2. 5. 3. 3
sealer painting	2. 8. 2. 13
sealer	2. 8. 1. 9
sealering	2. 8. 2. 13
seaming	2. 6. 2. 6
seasoning	2. 5. 5. 2
seat back	2. 3. 2. 13
seat panel	2. 3. 2. 12
seating furniture	2. 2. 4
section bar	2. 6. 1. 3
security	2. 9. 9
semi matte finishing	2. 8. 1. 22
semi-gloss finishing	2. 8. 1. 22
seriously decayed knot	2. 5. 2. 1. 5
shake	2. 5. 2. 5
shape and position tolerance	2. 9. 3
shaping	2. 5. 5. 10. 5
sharp edge	2. 6. 4. 7
shaving	2. 8. 3. 1
shearing	2. 6. 3. 1. 3
sheet metal	2. 6. 1. 2
shelf bed	2. 2. 2. 12
shelf supports	2. 4. 15. 13
shelf	2. 3. 2. 3
shoes cabinet	2. 2. 1. 14
shoes storage	2. 2. 1. 14
short edge	2. 5. 2. 9. 1
short-legged table	2. 2. 3. 12
showerroom furniture	2. 1. 24. 8
show-wood sofa	2. 2. 4. 1. 1
shrinkage	2. 5. 1. 27

shrinking side	2. 6. 3. 7. 2
shutter door	2. 3. 2. 8. 4
side bending	2. 6. 3. 7
side shake	2. 5. 2. 5. 2
side table	2. 2. 3. 10
side	2. 3. 2. 1
sideboard	2. 2. 1. 19
silver mirror glass	2. 4. 7. 15
simulated grain	2. 8. 1. 16
single bed	2. 2. 2. 2
single-layer particleboard	2. 4. 2. 2. 1
single-seat sofa	2. 2. 4. 1. 16
sinking	2. 8. 4. 2, 2. 8. 4. 18
sintered artificial stone	2. 4. 8. 2. 4
skeleton framing	2. 7. 3. 1
skinning	2. 8. 1. 34
skirting board	2. 3. 3. 8
slag	2. 6. 4. 10. 2
slatestone	2. 4. 8. 1. 5
sliding door guide	2. 4. 15. 4
sliding door	2. 3. 2. 8. 3
slope of grain	2. 5. 2. 7. 1
sloppy sanding	2. 8. 2. 17
smears removing	2. 8. 2. 4
smooth coating	2. 8. 1. 29
snake spring	2. 7. 1. 2
sofa bed	2. 2. 2. 14
sofa chair	2. 2. 4. 2. 5
sofa	2. 2. 4. 1
soft package requirement	2. 9. 4. 3
soft-forming edge banding	2. 5. 5. 16
soft-forming facing	2. 5. 5. 13
soft-pack materials	2. 4. 14
softwood	2. 4. 1. 4
soldering	2. 6. 3. 23. 3
solid carving	2. 8. 6. 1. 3
solid wood bending	2. 5. 5. 19. 1
solid wood furniture	2. 1. 1. 1. 2
solid wood gluing and laminating	2. 5. 5. 18
solid wood jointing board	2. 4. 1. 2
solid wood match board	2. 4. 1. 2
solid wood type furniture	2. 1. 1. 1
solid wood	2. 4. 1

solvent coating	2. 4. 13. 8
solvent resistance	2. 8. 5. 12
solvent type coatings	2. 4. 13. 8
solvent-free coating	2. 4. 13. 9
spatter	2. 6. 4. 10. 4
special plywood	2. 4. 2. 1. 2
speech table	2. 2. 3. 5
spiral spring fastening	2. 7. 3. 11
spiral spring	2. 7. 1. 1
spline joint in end	2. 5. 3. 6
spline joint	2. 5. 3. 6
split	2. 5. 2. 10. 5
spraying	2. 8. 3. 4
spring covering percentage	2. 7. 2. 8
spring mattress	2. 2. 2. 16. 1
spring unit	2. 7. 2. 3
spring	2. 5. 2. 10. 10, 2. 7. 1
springs sofa	2. 2. 4. 1. 5
square bamboo glulam	2. 4. 5. 3. 5
square lumber	2. 5. 1. 4
square stool	2. 2. 4. 3. 2
stability test	2. 9. 6. 2. 4
staff table	2. 2. 3. 2. 2
stages of production	2. 5. 4. 9
staggered joint	2. 6. 4. 3
stain bleeding	2. 8. 4. 4
stain remedying	2. 8. 2. 12
stain	2. 5. 2. 2
staining	2. 8. 2. 11
stamping	2. 6. 3. 11
stand furniture	2. 2. 5
static load test	2. 9. 6. 2. 1
static load	2. 9. 6. 1. 3
stationary structure	2. 6. 2. 8
steel	2. 4. 3. 2
stile	2. 3. 3. 1
stock	2. 5. 4. 11
stone furniture	2. 1. 10
stone	2. 4. 8
stool	2. 2. 4. 3
stoving	2. 8. 2. 16. 2
straw furniture	2. 1. 8
straw plaited furniture	2. 1. 8

streak	2. 8. 4. 16
strength test	2. 9. 6. 2
stretch beading	2. 6. 3. 2. 4
strip steel	2. 6. 1. 4
strip	2. 6. 1. 4
structural section metal	2. 6. 1. 3
structure and joint	2. 6. 2
student chair	2. 2. 4. 2. 10
student table	2. 2. 3. 3
study room furniture	2. 1. 24. 4
sunken welding	2. 6. 4. 10. 8
surface check	2. 5. 2. 10. 6
surface decoration	2. 5. 5. 12
surface drying	2. 8. 1. 24
surface roughness	2. 5. 4. 4
sweep-sawing	2. 5. 5. 19. 3
swelling	2. 5. 1. 26
swing degree	2. 9. 3. 7
swivel arm for falt screen	2. 4. 15. 22
swivel chair	2. 2. 4. 2. 4
swivel feet	2. 4. 15. 19
symmetrical degree	2. 9. 3. 12
symmetry	2. 9. 3. 12
synthetic leather sofa	2. 2. 4. 1. 13
synthetic leather	2. 4. 14. 2. 3

T

table base	2. 4. 15. 21
table frame	2. 4. 15. 21
tables	2. 2. 3
tamponing	2. 8. 3. 3
tangential section	2. 5. 1. 5. 3
tap edge	2. 7. 2. 11
tapered pipe	2. 6. 3. 4
tapering	2. 5. 2. 6. 2
tea cabinet	2. 2. 1. 20
tea table	2. 2. 3. 10
technical process	2. 5. 4. 6
technological chain	2. 5. 4. 6
technological process	2. 5. 4. 6
telephone stand	2. 2. 3. 11
tempered glass	2. 4. 7. 3
tenon configuration	2. 5. 3. 5. 1

tenon making	2.5.5.10.1
tensile bending	2.6.3.2.4
tension spring	2.7.1.1.4
test level I	2.9.6.3.1
test level II	2.9.6.3.2
test level III	2.9.6.3.3
test level IV	2.9.6.3.4
test level V	2.9.6.3.5
test level	2.9.6.3
test table	2.2.3.16
theatre furniture	2.1.32
thermal properties	2.5.1.23
threading	2.6.3.15
three-layer particleboard	2.4.2.2.2
three-seat sofa	2.2.4.1.18
through carving	2.8.6.1.2
through dovetail	2.5.3.5.2
tongue-and-groove joint	2.5.3.6
top coating	2.8.1.10
top or bottom rail	2.3.3.2
top	2.3.2.4,2.3.2.5
topcoat coloring	2.8.2.11.2
topcoat staining	2.8.2.11.2
topcoating	2.8.2.15
total volatile organic compounds (TVOC) emission	2.9.7.3
toughened glass	2.4.7.3
traffic furniture	2.1.33
transfer film	2.4.10.9
transparent stain	2.8.1.31
transport furniture	2.1.33
tree species	2.5.1.1
truckle bed	2.2.2.5
trumpet spring	2.7.1.1.3
trundle bed	2.2.2.5
trunk shape defects	2.5.2.6
tube bending	2.6.3.3
tube	2.6.1.1
turned wood furniture	2.1.15
turning cutting	2.6.3.1.4
turning	2.5.5.10.7
TV bench	2.2.1.9
TV cabinet	2.2.1.9
twist	2.5.2.10.13

twisting	2. 5. 2. 10. 13
types of mortise and tenon joints	2. 5. 3. 5. 2

U

ultra low density fiberboard (ULDF)	2. 4. 2. 3. 4
ultraviolet coating	2. 4. 13. 6
ultra-violet curing	2. 8. 2. 16. 4
undecorated panel	2. 3. 1. 2. 2
under frame	2. 3. 2. 9
undercoat	2. 8. 1. 9
undercoating	2. 8. 2. 14
undercut	2. 6. 4. 10. 5
un-faced panel	2. 3. 1. 2. 2
uniform coating	2. 8. 1. 27
uniform color	2. 8. 1. 30
unit furniture	2. 1. 16
unit sofa	2. 2. 4. 1. 20
unit	2. 3. 1, 2. 3. 2
unsaturated polyester coating	2. 4. 13. 3
UPE coating	2. 4. 13. 3
upholstered furniture bed	2. 2. 2. 15
upholstered furniture	2. 1. 4
upholstered sofa	2. 2. 4. 1. 2
UV coating	2. 4. 13. 6
UV-curing	2. 8. 2. 16. 4

V

vacuum film mulching	2. 5. 5. 13
variability	2. 5. 1. 30
varnish transparency	2. 8. 5. 22
vegetable oil coating	2. 4. 13. 13
veneer curve gluing	2. 5. 5. 19. 2
veneer laminated bending	2. 5. 5. 19. 2
veneer overlaying	2. 5. 5. 12. 1
vertical degree of adjoining side	2. 9. 3. 5
vertical dividing partition	2. 3. 2. 2
vertical grain bamboo glulam	2. 4. 5. 3. 1
vertical grain timber	2. 4. 1. 5
viscosity	2. 8. 1. 33
volatile organic compounds (VOC) emission	2. 9. 7. 2
V-shaped incision joint	2. 5. 5. 19. 5

W

waist drum spring	2. 7. 1. 1. 1
-------------------------	---------------

wall cabinet	2. 2. 1. 12
wall chest	2. 2. 1. 12
wall-mounted furniture	2. 1. 23
wall-, panel-and screen-hanging unit	2. 2. 1. 23
wane	2. 5. 2. 9. 1
waney edge	2. 5. 2. 9. 1
wardrobe	2. 2. 1. 1
warp	2. 5. 2. 10. 9
warping degree	2. 9. 3. 1
washroom furniture	2. 1. 24. 8
water bed	2. 2. 2. 16. 3
water stain	2. 8. 1. 6
water-absorbing capacity	2. 5. 1. 21
water-based coating	2. 4. 13. 7
wear resistance	2. 8. 5. 8
weathering resistance	2. 8. 5. 15
weld bead	2. 6. 4. 10. 3
weld defect	2. 6. 4. 10
weld joint	2. 6. 2. 1
welding crack	2. 6. 4. 10. 10
welding	2. 6. 3. 23
whitening glass	2. 4. 7. 2
wickerwork furniture	2. 1. 7
willow furniture	2. 1. 7
Windsor chair	2. 2. 4. 2. 6
wire rod	2. 6. 1. 5
wire stock	2. 6. 1. 5
wire	2. 6. 1. 6
wood and wood-based panel hybrid furniture	2. 1. 1. 3
wood carbonization	2. 5. 5. 3
wood drying	2. 5. 5. 2
wood figure	2. 5. 1. 14
wood fumigation	2. 5. 5. 5
wood grain printing	2. 8. 1. 16
wood grain	2. 5. 1. 13
wood heat treatment	2. 5. 5. 3
wood macrostructure and microstructure	2. 5. 1. 6
wood plastic composites (WPC)	2. 4. 9
wood preservation	2. 5. 5. 4
wood processing	2. 5. 5
wood properties	2. 5. 1
wood protection	2. 5. 5. 4
wood selection	2. 5. 5. 6

wood species	2.5.1.1
wood structure	2.5.1.6
wood structure defects	2.5.2.7
wood thermal modification	2.5.5.3
wood veneer laminated solid wood furniture	2.1.1.1.3
wood veneer	2.4.10.3
wood-based panel type furniture	2.1.1.2
wood-based panel	2.4.2
wooden arms sofa	2.2.4.1.1
wooden furniture	2.1.1
woodworking requirement	2.9.4.2
work table	2.2.3.2, 2.2.3.16
working operation	2.5.4.9
working section	2.5.4.8
workshop section	2.5.4.8
worm-hole	2.5.2.4
woven mat plybamboo furniture	2.1.5.4
woven mat plybamboo	2.4.5.5
wrinkling	2.8.4.13
writing table	2.2.3.2

Y

yard dried lumber	2.4.1.7
-------------------------	---------

Z

zigzag spring	2.7.1.2
---------------------	---------



中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
家 具 工 业 术 语
GB/T 28202—2011

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100013)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址 www.spc.net.cn

总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235

读者服务部:(010)68523946

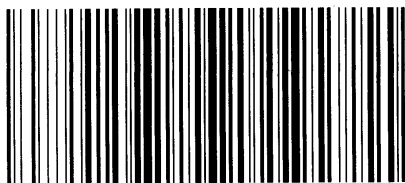
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 8.75 字数 257 千字
2012年6月第一版 2012年6月第一次印刷

*

书号: 155066·1-44905 定价 102.00 元



GB/T 28202-2011