

广州红木家具定制找赛诺鑫办公家具酒店家具客厅家具制作厂家

产品名称	广州红木家具定制找赛诺鑫办公家具酒店家具客厅家具制作厂家
公司名称	广州塞诺鑫家居科技有限公司
价格	1.00/套
规格参数	产品型号:红木家具 尺寸:常规大小 产地:广东广州
公司地址	广州市天河区广州大道北1112号三楼354a房
联系电话	4006627778 13922704258

产品详情

红木家具讲究用材、苛求工艺，“三分材、七分工”成为考验红木家具基本的金科玉律。红木家具之所以特殊和名贵，除了因为其用材为珍稀，榫卯、雕刻、镶嵌、曲线等传统工艺也构成了红木家具区别于其它所有家具的独特价值!

简单的一款红木家具，从木材到成品，快也要花上4-5个月的制作时间，从器型的设计到选材的讲究再到榫卯、雕刻、镶嵌、刮磨等各个环节精雕细琢、精益求精，终才能成就一件可以传承的红木家具，这些即是它独特的价值所在!

不乏会有消费者提出过类似的疑问。我们就通过图解红木家具的生产过程和生产周期，来具体探究一下红木家具的价值所在。

器型设计

周期：5——10天

1器型设计是一件红木家具的基础。它相当于给家具下一个定义：是一木独做还是有镶嵌?用到的原料有哪些?这个过程包括4个步骤，大致需要1-2周。

选材

周期：3——5天

选材有两种，一种是讲究的厂家自己去原产地，挑选、购买原材料，这种花费的人力物力财力都非常大;另一种是常见的，在当地红木原材料市场选择自己需要的原材料。通常情况下，用料环节从木头买回来，在工厂卸车的时候就开始了。

开料

周期：5——15天

俗话说“短瓦匠，长木匠”。料配好了以后，画线、锯切、刨削，都要尽量留足了料。如果需要截短或者裁窄，就要考虑好剩下那部分怎么用、用在哪儿。如长度30厘米左右的该怎么截，或者宽度2厘米左右的该如何用，等等。只有综合考虑，这些边角料才能不被浪费掉。

烘干

周期：30——40天

将原木锯成厚薄不同的板材，再把板料和方料要分开，放入干燥窑进行干燥，干燥至水分含量在8%-12%。一般来说，厚板材干燥需时一个多月，薄板材需时2周左右。板材烘干后，还需回潮，薄板至少要回潮半个月才能使用。

配料

周期：2——3天

搭配材料的一种工艺方式，关系到合理用材，规范家具造型，家具使用寿命与视觉美观的问题。这个过程大概需要3天左右即可。

制榫

根据家具不同部件的需要，将干燥好的木料锯成合适的尺寸，再经过压刨使尺寸更加精确。然后开榫，现在一般都采用机器打榫的方式，一般在1-3周左右就能完成。

雕花

周期：10——30天

根据雕刻方法的不同，工人的熟练程度，以及花样的繁简，需要的时间也不相同。以一块一面雕花的床围为例，如果花纹比较繁琐，即使是一个熟练的老工人也需要一个多月的时间。

组装

在木作行业里叫“攒活儿”，在小部件的组装中要用到一种叫“攒斗”的工艺，“攒斗”是行业术语，利用榫卯结构，将许多小木料拼成各种几何形纹样，可组成大面积的装饰板，这种工艺叫“攒”；用锼镂而成的小木料簇合成花纹叫“斗”。

通过攒接工艺构成的几何装饰，有的用单纯的图形反复构成纹样，有的以单独纹样组成二方连续、四方连续等形式。常见的几何装饰有万字纹、十字纹、田字格、曲尺式、回纹式、上下凸连式、直连式、斜连式等。这些由传统式样运用细木作的“攒斗”工艺形成了特色的装饰语言。

打磨(刮磨)

周期：10——25天

雕花以后，还需要进行抛光处理，然后进入组装环节，这时一件红木家具的雏形已经出来了。但是这时候家具的表面还是有些粗糙，需要进行打磨处理。以一张罗汉床为例，需要三个工人打磨至少4周的时间

，还不包括床围的部分。

之后是水磨：用湿布显现出家具上的木纤维和阴湿，然后针对这些情况进行处理。

上漆或烫蜡

周期：7——25天

上漆或打蜡是红木家具制作工艺的之后一个流程。