

# 目錄

前言	4
----	---

## 第一章 - 木工學習前的準備動作 8

心態	10
工具	13
木頭認識	24

## 第二章 - 攜帶式茶櫃的製作與學習 32

結構講解與學習重點	36
指接樺製作	37
鑿刀研磨	56
洗個精準的溝槽	65
背板製作	82
握把製作	86
滑門製作	90
門片製作與五金件的安裝	103
把手製作	113
砂磨與修補	116

## 第三章 - 抽屜櫃的製作與學習 120

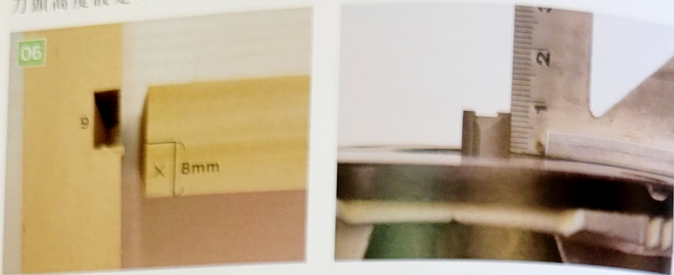
結構講解與學習重點	124
Domino 的接合方法與技巧	126
櫃體製作	133
傳統抽屜製作	155
把手製作	162
砂磨與修補	166

## 第四章 - 木器的收尾 170

修補	172
砂磨	181
塗裝	184
木蠟油	186
蜂蠟	188
戶外漆	189
木器漆	190
NC 漆	192
PU 漆	193

## 後記 197

刀頭高度設定：



溝槽寬度 9mm，板厚 17mm，所以  $17-9=8\text{mm}$ ，刀頭理當設定為 8mm 進行削切，以至於 17mm 的板厚被打掉 8mm 剩 9mm 剛好放入溝槽。

但是人工在設定高度時一定會有誤差，目前也沒有這麼精準的東西去把刀頭高度設定出來，所以筆者的做法是把刀頭高度設定到 7mm，比需要的 8mm 再少 1mm，這時洗出來的舌榫一定會放不進去我們的溝槽（理想狀態，但是有可能沒設定好就放進去了）。

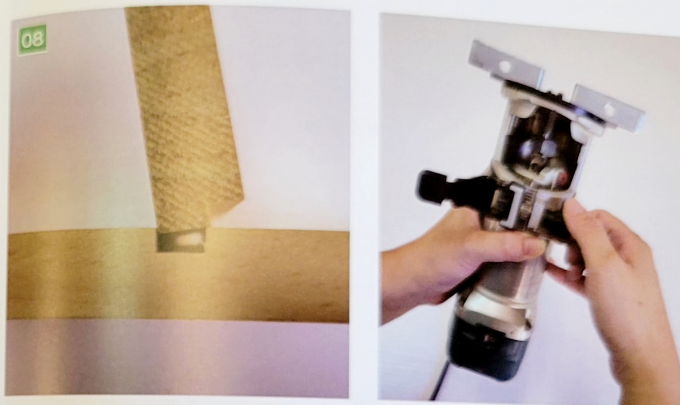
直線導板與刀頭距離的設定：



原則上直線導板的靠齊線要吃到刀頭一半以上，數值上是靠齊線離刀頭最遠距離 = 左右兩邊溝槽深度 = 5mm。

中間隔板的兩側要削切掉 5mm 並且剛好放入，而這個 5mm 設定如何設定精準？

安裝完畢後架上“止型定規”或是“L型直角尺”，看刀頭最遠距離是否在 5mm 的位置，又由於要“故意不夠”所以設定成 4mm。



進行第一次削切後，理當舌榫無法放進溝槽裡，這時我們會先進行刀頭的微調。

微調的動作：把“機子”與“基座”抓緊後，再鬆開基座的固定鈕，憑感覺進行伸一點或縮一點的動作，但務必秉持一個原則“寧可多做幾次也不要一次到位”的心態，多設定幾次最後獲得最精準的狀態。微調試打至舌榫能放入，再進行下一個動作。

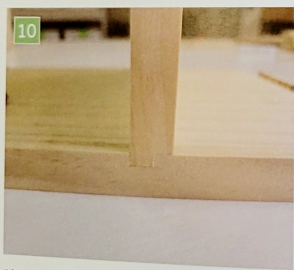
洗個精準的溝槽



09 微調至舌榫放入後，理當會無法接觸到溝槽裡面（因為故意不夠），這時再進行直線導板的微調。

微調的動作：手壓著直線導板與基座，“憑感覺”往前或往後調整，但這個憑感覺還是要有條件的“寧可多做幾次也不要一次到位”以及“故意不夠”，調整完畢後試打看看，如果還是不行就繼續微調，微調到完美放入為止。

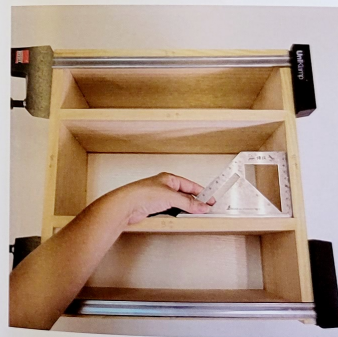
這個重複動作可能會進行三~六次，這是一件很正常的事情，其目的就是要讓我們設定得精準，但只要設定出來，中間四個邊就可以很快做出來了。



10 試打至完美放入後，即可用此設定去施打其他中間的隔板。



11 舌榫完成後，將上下左右及中間兩片隔板進行試組合，組合後務必用夾具進行夾持測試。如果有地方沒有90度或是凹陷，請檢查板子尺寸、溝槽深度等找出問題並修正。由於茶櫃內部還有門片及滑門，所以外框務必精準。



檢查重點：

90度

中間隔板是否太長或太短

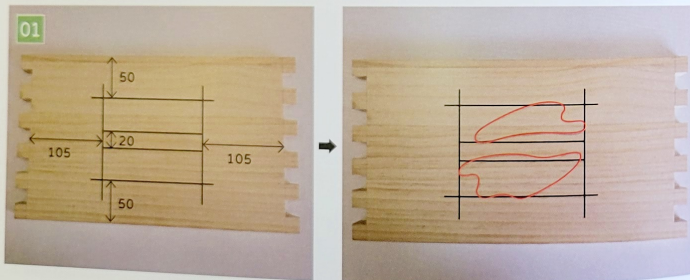
▲ 側板是否直線

洗個精準的溝槽

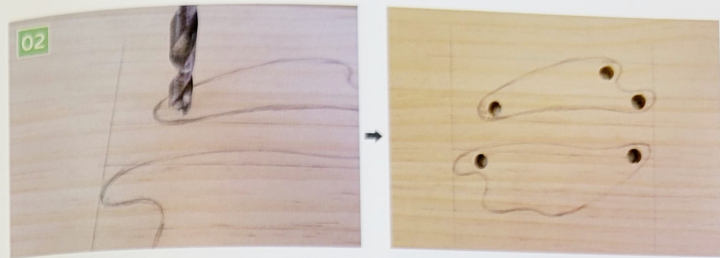
### 握把製作



握把的開孔要開得漂亮也是門技術。最簡易的做法是畫完後，使用鑽孔機一個「手持線鋸的鋸片」能進去的孔洞，裁切完後進行砂磨。此作法效率較低，由於裁切不易切得直、砂磨不易磨得過（磨得過＝全平），所以後續收尾時間長。而漂亮一點的做法是畫好孔洞後，使用後紐刀沿著線削切。



大概繪製把手位置後（圖中尺寸僅供參考），繪出自己想要的把手造型。圖中的尺寸僅供參考。如果造型上有圓弧狀，內圓直徑不得小於 12mm（後紐刀直徑為 12mm）。



簡易做法：繪製完成後，用 10mm 的鑽尾鑽出 2-3 個孔，以便線鋸機裁切。



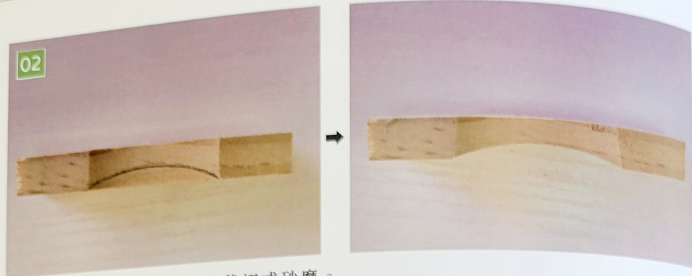
◀ 鑽孔時，要注意背面有可能會造成撕裂傷，因此鑽孔時，孔位不要剛好在線旁稍微留點距離。



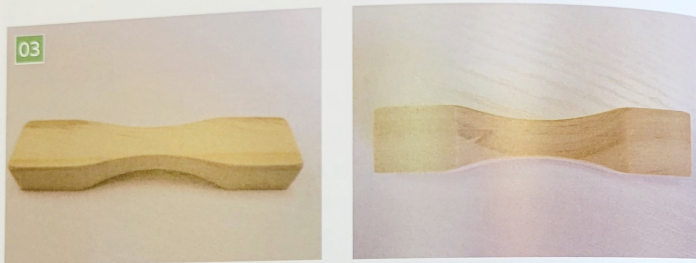
沿線裁切下來。因筆者後續會使用修邊機去修飾，所以不會緊貼線去裁切。



◀ 線鋸機裁切後的面較不平整，斷面的纖維凹陷也比較多，所以在砂磨上需花費較多時間。

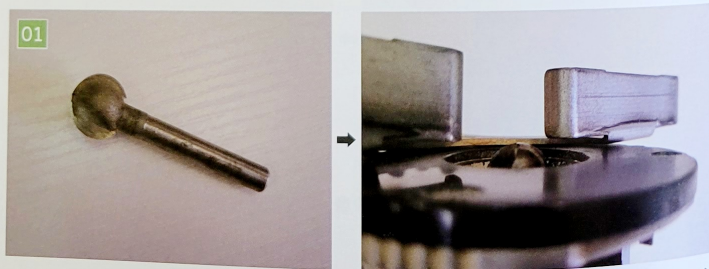


接著換面繪製，進行第二次裁切或砂磨。



裁切砂磨完畢後，進行最後細部的砂磨，注意底部必須保持平整。  
製作完成後可以用黏的，或是用鎖的方式固定於門板上。

### 滑門把手



把手造型以手把刀削切出來。刀頭高度與直線導板的距離自行設定，可先拿餘料試打看效果如何。



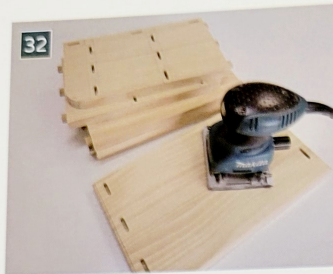
準備一片厚 9mm 的木板，長度大於兩個把手長，寬度為操作修邊機時方便施打  
的寬度即可。

接著將設定好的刀頭施打於板子正反兩面的邊，施打完成後，將把手依個人需求  
的大小裁切下來。



裁切完後，進行細部砂磨，底部黏合處保持平整。完成後即可直接上膠黏合於門  
片上。

把手製作



32 內部打磨到完美後即可黏合固定。注意：上下左右等標示記得保留。



Q：為何只需要裡面打磨？

A：因為整座黏合後外面還可以再磨，裡面部分機器進不去或是不好磨，所以會建議在黏合前把內部磨到完美。



▲ 機器進不去



▲ 邊角不易打磨



33 膠合時，每個接著面都須確實的塗上膠，且膠量勿過多。當膠擠太多時，在組合後會發生溢膠的情況，這時會造成已打磨完成的內部沾上膠，因打磨不易，所以無法清除乾淨。



34 組合好後，務必使用夾具將其固定至膠乾。夾持完畢後，務必檢查櫃體是否有變形，由於抽屜櫃內部還有抽屜，所以外框務必精準。

櫃體製作