

仿欧式古典家具的做旧工艺

周蓓, 陈飞健

(中南林学院家具研究所, 湖南株洲 412006)

摘要: 欧式古典家具一直为不少消费者所喜爱, 特别是欧美等地区近年来风行仿古家具的做旧加工, 使其逐渐成为家具设计和制作的潮流之一。本文就仿欧式古典家具的做旧工艺, 包括撕裂痕仿制、虫孔仿制、各种金属件划痕仿制等进行了介绍, 以供借鉴。

关键词: 仿古家具; 做旧; 工艺

中图分类号: TS664 **文献标识码:** B **文章编号:** 1001-8654(2004)01-0039-03

Wearing Techniques on European-style Antiquated Furniture

ZHOU Bei, CHEN Fei-Jian

(Furniture Institute of Central-South Forestry University, Zhuzhou 412006, Hunan, China)

Abstract: As it is becoming more and more popular, both in western countries and in China, that people enjoy ancient and old style furniture, the methods to give furniture the look of being antique were introduced in this paper. These include marks like cracks, nicks, wormholes, etc. by using different tools on the furniture surface to give it an antique appearance. Following processing, the furniture appears to have rather authentic antique results.

Key words: Antiquated furniture; Wearing; Craft

尽管当今现代化和城市化的进程在不断加快, 但过去和现代之间仍然有着某种内在的联系, 并且传递着新的时代信息^[1]。人们的审美观念越来越向复古化靠近, 并希望从中得到历史信息、人文气息及其特殊的文化内涵, 这些变化促使了做旧家具的兴起^[2]。做旧是指设计制作一些旧时风貌的传统民间的产品, 其本质还是仿古^[3]。它主要模仿产品在长期使用或存放过程中遭受虫蛀、碰损以及人为损坏等留下的痕迹, 其作用是增强产品仿古效果, 掩饰产品的缺陷, 提高产品的价值。在现今国内家具企业中, 存在着这样一些大型的家具企业, 他们主要生产出口欧美的仿古旧家具。这类产品继承了西方文艺复兴时期的特点, 豪华非凡, 材料多采用坚实的胡桃木、桦木、樱桃木、白栎木等, 融合绘画、镀金、布艺、皮艺和漆艺等工艺, 充分传递富裕豪华的气息。最迷人之处还在于造型和纹路流畅典雅, 雕饰和色调细腻高贵, 耐人寻味处吐露

着亘古而久远的芬芳, 特别强调舒适、气派、实用和多功能, 怀旧、浪漫是对欧式仿古家具最好的评价。

目前, 我国生产欧式仿古家具的厂家主要分布在广东、福建、山东、浙江等沿海经济开发区, 尤以广东的东莞和深圳居多。欧式仿古家具生产的一大特点是规范化生产, 其生产工艺较稳定, 生产技术也较成熟。此类企业大多数为台资企业, 也有少部分是港资企业, 其产品大多由一些大型跨国贸易公司经销, 如美国的雅丽、PMI、VCI 和瑞典的宜家(IKEA)等公司。笔者曾在广东东莞某台资企业就欧式仿古家具生产工艺进行了为期两个月的考察, 因此, 本文主要介绍适合欧美等地区使用和风行的仿古家具的一些做旧加工工艺, 其工艺特点主要是体现复古和回归自然, 充分显现木材本色。由于做旧加工迎合了人类向往自然、回归自然的心理需求^[4], 因此, 这类家具是未来家具发展的一个趋势。

欧式仿古家具的做旧工艺主要有 9 类 11 种。

1 撕裂痕仿制

撕裂痕仿制主要是仿照产品在长期存放或使用过程中受其他器物撞击、破损后留下的撕裂痕迹。撕裂痕通常不太规则且大小长短不一,损伤的地方呈现出粗糙、腐朽的状态,给人一种自然撞击或撕裂痕迹的感觉。制作工具:凿子、斧头、锉刀等坚硬金属工具。

注意事项:

- (1)首先考虑在产品有缺陷的地方着手;
- (2)避开有树节的地方,因树节及其周围木质较坚硬,不易破坏;
- (3)避开零件的拼接处;
- (4)顺着木纹方向,避开曲线木纹;
- (5)仿制形状要自然、灵活,被损伤表面不宜太规整,不可做成标准的三角形,且损伤处不宜太平滑,尽可能给人一种自然损坏的感觉;
- (6)仿制撕裂痕的大小、深浅及数量要适宜。应以式板为参照。

2 虫孔仿制

虫孔仿制是模仿产品在长时间存放后被虫蚀、虫蛀后留下的痕迹,虫孔多分布于产品损坏处、朽烂处及边缘处,呈单个散落或密集团状,其大小有的细密,有的深大,有的大小相同,呈圆形、纺锤形或条形等形状。制作工具:在一根规整的木条上钉3~5个不整齐的木螺丝。

注意事项:

- (1)虫孔有单个的或密集成团的或兼而有之,要注意选定虫孔的类型、大小、形状和分布量;
- (2)虫孔的部位在大损坏处或边缘处;
- (3)虫孔一定要顺木纹方向分布;
- (4)木材节疤及心材处相对比较坚硬,不易遭虫蛀或虫蚀,所以,虫孔仿制要避免产品节疤、心材及拼接处等。

3 敲打痕仿制

敲打痕仿制是指模仿产品在长期使用或存放过程中遭受一些硬物体碰撞、打击后留下的不规则印痕。制作工具:螺帽串、单个螺帽和锉刀柄。

注意事项:

- (1)敲打的方向有横向、纵向和斜向之分;
- (2)敲打时按力度不同分为重敲和轻敲;
- (3)敲打痕的数量和分布由螺帽数、垫片数量和敲打次数的多少决定。

4 锉刀痕仿制

锉刀痕仿制是模仿产品在长期使用或存放过程中被锯齿形物体划伤后留下的、具有一定倾斜方向的痕迹。制作工具:锉刀。

注意事项:

- (1)锉刀痕的长度一般约3~4 mm;
- (2)锉刀痕多分布于棱边、棱线或凸起的地方;
- (3)锉刀痕有轻锉和重锉之分,有些产品适合轻微的痕迹,有些产品则可以重锉;
- (4)锉刀的使用方法有斜拉锉、平敲痕、锉柄敲痕和划痕4种。

5 倒边、倒角仿制

倒边、倒角仿制是模仿产品在长期使用或存放过程中遭人为或与其他器械长时间摩擦后留下的痕迹,多见于产品凸起的边、角等处被摩擦至光滑的无棱角现象,显现产品年代久远。制作工具:盘式砂光机。

注意事项:

- (1)做旧位置只限于棱、边、角或凸起易触摸到的地方;
- (2)倒边、倒角的程度因产品而异,通常在中心处倒角程度较重,向两边延伸逐渐减弱。

6 铁锤痕仿制

铁锤痕仿制是模仿产品在长期使用过程中被铁锤敲伤或掉落砸伤表面而留下的印痕。制作工具:普通铁锤,操作时以铁锤倾斜一定角度敲打家具表面后留下一定痕迹即可。

注意事项:

- (1)锤痕的深浅由敲击力度决定;
- (2)一件产品上锤痕的数量可以是单个或是两个并列;
- (3)锤痕的形状由敲击的倾斜度决定;
- (4)锤痕的位置宜针对家具表面有缺陷的地方。

7 五角针、梅花印仿制

五角针仿制被称为硬物体损坏,梅花印也称“十字印”,这是一类使用特殊专用工具对家具表面进行做旧处理的工艺,模仿产品在长期使用过程中被一些尖锐且具一定形状的器物砸伤后而在表面留下的痕迹。制作工具:在一根规整木条上钉上五角状或梅花状细钉或专用工具。

注意事项:

仿制痕迹分布的位置、数量、破坏的轻重及深浅程度要适宜。

8 螺纹痕仿制

螺纹痕仿制是模仿产品在长期使用过程中被一些带螺纹形的硬物体压伤或掉落时冲击、摔倒留下的痕迹。制作工具:既可以用螺帽敲,也可以用螺杆敲。

注意事项:

(1)螺纹痕分布宜选择在产品表面有缺陷的地方;

(2)要注意对螺杆进行简单的加工,一般保留 4 个以上的牙纹,将其余的螺纹磨平;

(3)螺纹痕的形状随着工具的倾斜程度不同会有不同的效果。

9 铁钉马尾、蚯蚓痕仿制

白身铁钉马尾痕也称为划痕,是模仿产品在使用过程中表面被划伤后留下的痕迹;蚯蚓痕是模仿产品在长期使用或存放过程中被虫蚀、虫蛀、虫爬过后留下的痕迹。制作工具:铁钉、锉刀柄。

注意事项:

(1)蚯蚓痕一定要顺木纹方向,铁钉马尾痕可在任意方向;

(2)做旧形状要自然、灵活。马尾痕要略呈半月

形,可用较细的铁钉尖端稍经磨圆后划出细痕,也有用锉刀柄划出较粗的划痕,其长短、位置要适当,尽量不要分布在中心处;蚯蚓痕则无规则的形状,其长短、大小、深浅自然形似蚯蚓爬过后的伸缩痕迹即可;

(3)做旧痕迹的数量分布要适当,太少达不到仿古效果,过多则显得凌乱、不自然;

(4)划痕位置应在产品表面有缺陷的地方,但要避开节疤、拼接等处。

这类有着古风旧貌的家具和人们已有的审美经验、审美习俗具有一定的联系,已经成为家具设计的一种新趋势。随着社会文化生活层次的不断提高,欧式仿古家具不仅受到欧美消费者的青睐,也正逐渐为国内多层次的消费群体所理解和接受,有着良好的发展前景。上述基本囊括了欧式仿古家具生产中的做旧工艺,企业在参考以上工艺操作原则的同时,还应根据各自的技术和设备情况,灵活变通,使家具呈现自然、美观效果,做到古而不旧,古而不俗。

参考文献:

- [1] 胡景初. 世纪之初中国家具工业发展态势(上)[J]. 家具与室内装饰, 2001(5):13-15.
- [2] 陈文平. 明清家具[M]. 沈阳:辽宁教育出版社, 1999, 130-131.
- [3] 胡景初, 戴向东. 家具设计概论(第一版)[M]. 北京:中国林业出版社, 1999.
- [4] 李汉南. 美式涂装简介[J]. 家具, 2001(7):27.

威力集团新展示中心在东莞隆重开业

威力企业历史上的一个里程碑——迈克威力东莞展示中心于2003年11月18日在广东东莞隆重开业,此项举措大大缩短了与客户之间的距离,并夯实了威力为本行业提供服务的基础。

展示中心全天候有专业技术人员为用户演示,使用户全方位感受机器的各种性能和应用技术,所展示的机器始终贯穿迈克威力的重点议题“木材优选加工”。设备包括:锐马(Raimann)的锯切下料系统;顶特(Dimter)的优选横截设备和拼板技术;还有格列康(Grecon)的指接生产线。值得一提的还有高档木窗的加工设备,在中国正面临越来越广泛的需求。

威力的机器在中国有着悠久的历史。30 多年来,已有 1 000 多家用户选择了威力,每天都有 2 000 多台机器在为业主工作,既努力又可靠,正如威力的企业标志——大象一样。迅速发展的经济和社会条件使威力决定在中国进行投资生产。1996 在烟台建立了独资子公司,目前有员工 160 名。2003 年为中国市场供应了 250 台设备,并提供了满意的售后服务。2004 年威力计划投资数百万欧元来扩建烟台的工厂和扩大产量,使工厂的年生产能力达到 500 台。同时扩大加工和装配能力,增加了创新的产品系列:即威力新一代 UNIMAT 系列。

除加工设备外,威力还提供完整的项目方案及内部联网和由专门软件支持的加工系统,这些均建立在自身技术革新、自我发展的专业基础上,源于威力这一悠久品牌。相信迈克威力东莞展示中心的开业将为我国木材加工业注入新的活力。本刊讯

万方数据

