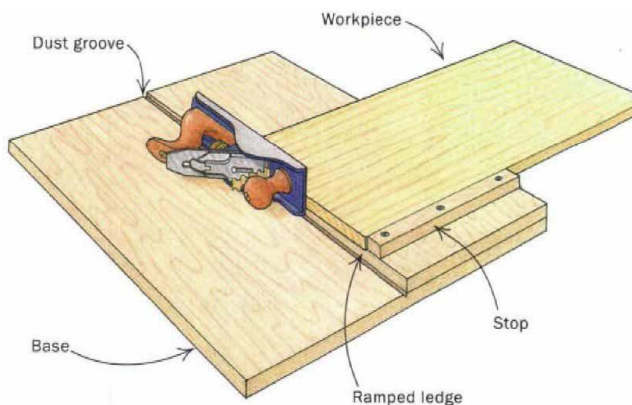


使用刨台让木材接合更紧密

原作：Mike Dunbar 翻译：Liu Yuxiang

无论是采用单件的方式还是采用生产线流水作业方式制作家具，你所想要的是木材能够平直，并且想让又快又稳妥地把木材加工平直。这类工作用机械来进行效果很好，但是，如果你想减少粉尘和噪音的危害，或者你的预算不足且没有地方放置机械设备，这时，可以考虑使用刨台。

刨台是一件与手刨配套使用的工具，用它协助加工后的板材，精确平直，可以满足胶接和制作家具的质量要求。刨台分三种：修边规方刨台、斜角刨台、搭接式刨台。



每种刨台都会使木工工作变得更容易、迅速和精确。要知道，在接缝机、磨砂机和斜切锯发明之前，刨台是每个木工坊必备的辅助工具，无论这个木工坊的规模是大还是小，是采用定制方式生产还是流水线生产。

修边规方刨台用于板边刨削和板头规方（上图）。斜角刨台用于刨平木材斜角，如制作相框用板材的斜截面（右图）。搭接式刨台用于刨平板材立面斜边，如五斗柜底座周边护板以及托架底部（下页图）的斜边。

刨台构造

所有的刨台通常由三部分组成：基座或者称为底板，它用于为刨子的侧面提供支撑；板托，用于托起木板，好让板边对准刨刀中线；横档，用于将工件固定到位。

基座可以用桉木或桦木制作，因为这两种木材不容易翘曲。为了避免板托边上木屑存积，在基座上开一道浅槽或者把板托侧边加工成内凹斜面都是不错的主意，不过，在用刨台工作时，应养成经常扫去或吹掉基座上

木屑的好习惯。

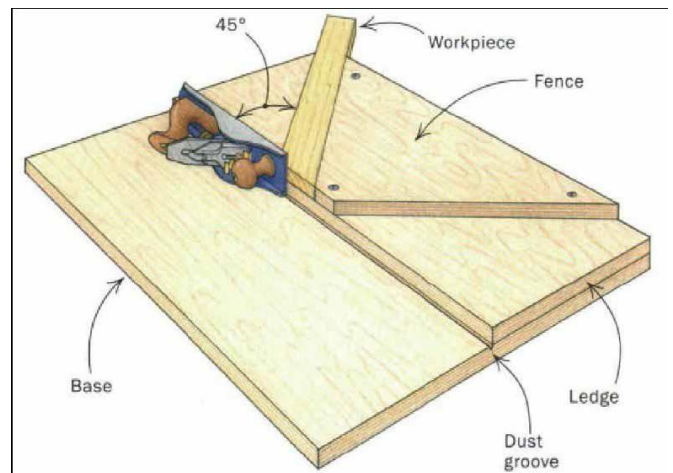
板托用稳定性较好的木材制作，如松木。斜角刨台和搭接式刨台上的板托各部分厚度是均匀的。对于修边规方刨台来说，如果你只是偶尔才用到它，也可以用厚度均匀的板托。但是，这样设计简单的板托有个缺点，使用量很大时，被刨板材的边缘只接触并磨损刨刀的一部分，这样就需要频繁打磨刨刀亦保持刃口的平直。为解决这个问题，可以将修边规方刨台的板托加工为倾斜板面，这样可以把刀刃的磨损分布到整个刃口，如左侧图示就是这样的设计。

修边规方刨台和搭接式刨台的横档都是与板托侧边垂直的，而斜角刨台的横档则是呈三角形分布，分别与板托侧边呈 45 度角。

刨台的尺寸取决于待加工工件的大小，例如，较小工件只需用小号的刨台。

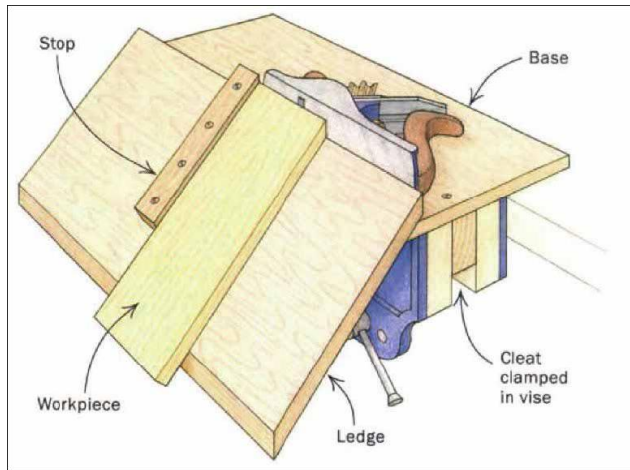
与刨台配套使用的工具是手刨，其大小也应与刨台配套，如工件较小，用方刨即可；工件较大的时候，例如修整建筑用木构件，要用 7 号或 8 号刨子。当然，对于多数的家具制作，一只 5 号细刨就足够用了。

最好有一只刨子专供刨台使用



在刨台上使用之前，一只普通的平刨需要重新调整。我有一只刨子就是为专用于刨台而调整的，它的底面扁平，刨刀压铁靠近刃口。刨平面时，刨刀片经常会些微倾斜，然而，因为修边工作是在工件侧边上进行的，所以刨刀刃口必须要始终方正平直。此外，要保持刃口像剃刀一样锋利，每次刨削量要适中，如太少，要刨很

多次才能完成，费时费力；如太多，刨口会被刨花卡住并会崩裂木料横截面边缘。在开始运刨的时候，要把刨子前端压紧在工作面上，刨完后，须用角尺校验工作面，如不规方，要调平刨刃再刨。



无论使用哪种刨台，工件的被刨边缘应尽可能靠近板托边缘，但又要稍稍探出板托边缘一点，这样既可避免工件远端边缘呛劈，也不会错刨到板托。

好的刨削效果来自于练习

修边规方刨台用于抽屉组装之前对两侧板和后侧板修整，使其能够彼此契合，尤其当你一下子要修整很多这样的板件时，就能看到刨台的优势了。刨子的底面会保证刨出的工件边缘平直，不过在刨横截面时，要先用角尺检验是否规方，并用划线锥或划线刀在尽可能靠近横截面的地方划一条直线，再将工件放到刨台上，用刨子修整横截面至划线为止，刨完要再次检验是否规方。

斜角刨台和搭接式刨台一般用于修整工件令其组装后严丝合缝。在锯割完工件端部斜角后，试组装一下，如果工件之间中有缝隙，要标出突出的地方，然后把工件放到刨台上，将突出部分刨除。刨后再试装，直到工件之间契合严密为止。

使用刨台如其它手工工作一样，需要一些使用技巧。其实，完成了某项木工制作也只是木工工作全部乐趣的一部分，其余乐趣亦即木工工作的根本目的，就是运用这些技巧并使其发扬光大。