

广 州 市 地 方 标 准

DB4401/T xx-202x

广式硬木家具制作技艺规范

（征求意见稿）

202x-xx-xx 发布

202x-xx-xx 实施

广州市市场监督管理局

发布

前 言

本文件按GB/T 1.1-2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。
请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由广州市工业和信息化局提出并归口。

本文件起草单位：广州市家具行业协会、xxx。

本文件主要起草人：xxx。

广式硬木家具制作技艺规范

1 范围

本文件规定了广式硬木家具的分类、整体设计原则、材料要求、髹漆工艺要求、外观要求、装配要求、制作质量要求、安全性要求、试验方法、检验规则、产品标志、使用说明、包装、运输、贮存。

本文件适用于广式古典风格的硬木家具的设计和制作。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 1725 色漆、清漆和塑料 不挥发物含量的测定

GB 1886.26 食品安全国家标准 食品添加剂 石蜡

GB/T 3324 木家具通用技术条件

GB/T 4893.2 家具表面耐湿热测定法

GB/T 4893.3 家具表面耐干热测定法

GB/T 4893.4 家具表面漆膜附着力交叉切割测定法

GB/T 4893.8 家具表面漆膜耐磨性测定法

GB/T 4893.9 家具表面漆膜抗冲击测定法

GB/T 5296.6 消费品使用说明 第6部分：家具

GB/T 14703 生漆

GB/T 17526 漆蜡

GB/T 18107 红木

GB 18584 室内装饰装修材料 木家具中有害物质限量

GB/T 28010 红木家具通用技术条件

GB/T 30417 漆器通用技术要求

GB/T 37646 中国传统家具名词术语

QB/T 2385 深色名贵硬木家具

3 术语和定义

GB/T 3324、GB/T 18107、GB/T 28010、GB/T 37646、QB/T 2385界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

广式硬木家具

又称“广作”家具，是中国传统家具三大流派之一，指明末清初以来以广州为中心的地区生产的硬木家具。

3.2

生漆涂饰

以生漆为原料，采用传统手工技艺在红木家具表面进行反复多次打磨擦漆的工艺过程。

4 分类

4.1 按产品使用功能分类

按产品使用功能一般分为坐卧、承具、卧具、度具、架具、屏具六大类，款式图例见附录B。其中：

- a) 椅、凳、墩等属于坐卧类；
- b) 香几、花几、桌、案等属于承具类；
- c) 床、榻等属于卧具类；
- d) 盒、箱、柜、橱等属于度具类；
- e) 面盆架、镜架、衣架等属于架具类；
- f) 座屏、折叠屏风等属于屏具类。

4.2 按设计风格分类

4.2.1 构成形式

4.2.1.1 点、线、面的构成形式

以点、线、面的方式设计（如梅花纹构成），精致巧妙，大多数具有吉祥寓意的象征。如用花纹装饰在背板、牙板、角隅、边缘等部位，整体以大块面的点、线、面或者单独的点装饰出现，虚实相生、空间感强，视觉冲击。

4.2.1.2 辐射式构成形式

辐射式构成方式主要特征是向不同方向自由发散伸展，写实性强。如附录A中图A.11所示，雕梅花纹梳妆台的顶部装饰采用了辐射式的构成形式，中心有一根主枝茎向左右自由发射伸展，促使画面起伏变化，左右对称。梅花纹与花蕾点缀在枝茎上，花蕾主要装饰在外部边缘，整体简化处理，精致圆润。

4.2.1.3 波状式的构成形式

波状式构成形式主要特征是“s”型自由延伸或者流动的形式。波状式主要作为点缀装饰和边缘装饰，点缀装饰应用范围广，如用于椅子中大多数部位，而边缘装饰多用在博古柜和梳妆台中。

4.2.2 装饰纹样

4.2.2.1 植物花草类

植物花草纹样有：葡萄、莲、梅花、葫芦、桃、牡丹、竹子、松、灵芝、荷花、菊花、卷草等。

4.2.2.2 飞禽走兽类

飞禽走兽类纹样种类如龙、鹿、鸟、鱼、象、蝙蝠、狮头等等。

4.2.2.3 几何文字类

几何文字类纹样用作结构式装饰纹样，以圆形、弧形和折形为主，具有很强的对称性和适应性。可作为单独的一组装饰纹样，又可以一组一组的连接起来，形成大块面积的装饰纹样。主要有绳纹、回纹、万字纹、什锦纹等。

4.2.2.4 意象装饰类

意象装饰类纹样在继承中国传统纹样的基础上，同时又吸收西方装饰文化。主要有云纹、如意纹、涡旋纹、连珠纹、斗钩纹、盘长纹、海水纹等。

4.2.2.5 仿古类

仿古类纹样主要有仿古玉纹、古青铜器纹、古石雕纹、雷纹、蝠纹、饕餮纹，以及古币绳纹等。

4.2.2.6 组合类

组合类将具有不同吉祥寓意的纹样综合运用，吉祥组合类一般如梅花与竹、兰、菊组合成四君子；或将西式纹样与中式纹样进行组合。

4.2.3 装饰手法

4.2.3.1 雕刻

按工艺手法有木雕、石雕、牙雕、玉雕等。按雕刻方法有线刻、浮雕、圆雕、通雕等。具体见附录D。

4.2.3.2 镶嵌

按质地材料不同有木材、大理石、螺钿（贝壳）、玉石、宝石、陶瓷、金属等。具体见附录E。

4.3 质量等级分类

产品按质量等级分为优等品、一等品和合格品。

5 整体设计原则

整体设计原则如下：

- a) 以红木为主要材料，充分利用其纹理、材质和光泽，力求结构简练单纯，造型大方，无繁琐装饰，并能适合各种不同用途和人体的需要；
- b) 应用原则：对广式家具进行创新设计，可打破传统，促使传统文化在现代社会中不断传承与完善，取得传统与时代的融合与发展；
- c) 造型风格和装饰手法可兼顾传统造型美感，糅合岭南工艺美术特色与西方艺术风格相互融合；
- d) 用料宽大充裕，木性一致，腿足、立柱等主要构件一般不用拼接作法，宜用同一木质，不掺杂其它木材；
- e) 镶嵌，雕刻等图形及色彩寓意匹配，与型体相得益彰，符合岭南传统吉祥文化，装饰花纹应体现雕刻深浚，雕刻花纹隆起高，个别部位接近圆雕；
- f) 花纹表面应莹滑，体现刀法圆熟、磨工精细，不留刀凿痕迹。

6 材料要求

- 6.1 木材应选用木质坚实、不易开裂变形、经久耐用的紫檀、酸枝、花梨木等，并符合GB/T 3324的规定。
- 6.2 产品明示与产品中使用的木材及其使用部位应保持一致。材料应有使用说明，储存有效期和产品合格证、品种、颜色应符合设计要求。
- 6.3 木材应经干燥处理，含水率应为7%~15%。
- 6.4 表面允许少量木糠填补孔洞或裂纹，但不得大量修补。
- 6.5 贯通裂缝：支撑部位应选用无贯通裂缝的木材，如有应进行修补加工。
- 6.6 腐朽材：外表应无腐朽材，内表轻微腐朽材面积不应超过零件面积的20%。
- 6.7 节子：外表节子宽度不应超过材宽的1/3 直径不超过12mm（特殊要求除外），加工用原木最大活节的尺寸不得超过检尺径的20%。
- 6.8 虫蛀木材应经杀虫处理并经修补，不应使用仍有活虫侵蚀的木材。
- 6.9 其它轻微材质缺陷：如裂缝（贯通裂缝除外）顿棱等，应进行修补加工。

6.10 生漆

应采用天然优质生漆，漆酚含量应 $\geq 65\%$ ，具有燥性强、漆膜光洁、耐磨、耐温、耐腐等优点，表干时间(5~12)h，质量应符合GB/T 14703的规定。

6.11 精制生漆

精制生漆应符合GB/T 30417的规定。

6.12 合成漆

合成漆应符合GB/T 1725中的规定。

6.13 涂蜡

- 6.13.1 涂饰用漆蜡中总砷和铅应符合GB/T 17526的要求。
- 6.13.2 涂饰用石蜡中稠环芳烃应符合GB 1886.26中的相关要求。

7 髹漆工艺要求

7.1 髹漆工艺流程

髹漆工艺流程如下：

- a) 打坯：打坯是广式硬木家具髹漆工艺的第一步。此阶段，木材被切割成所需的尺寸和形状，形成家具的基本骨架，经过精确的测量、切割和组装，确保家具的结构稳定和外观符合设计要求；
- b) 批灰：填平家具表面的不平整部分，使整体表面更加平滑。使用细灰料调和生漆等材料填补木材表面的缺陷，如木纹、疤痕等。填补后，需要进行适当的抛光，以确保填补部分与周围木材表面平整一致；
- c) 打磨：使用适当的砂纸，对家具表面进行均匀的砂光处理。打磨的程度和顺序应根据不同的涂料要求和设计风格进行调整；
- d) 上底色：此阶段，应用底漆于家具表面，增强涂料附着力，提供适当的基础色，以便后续的涂料更好地显现。底漆的涂布需要均匀，以确保涂料的吸附性和一致性；
- e) 措漆：涂布涂料可以是颜色漆或者是贴合设计要求的其他特殊涂料。涂布过程需要注意控制涂料的厚度和均匀性，避免涂料滴落和不均匀现象；

f) 批灰：类似之前的批灰步骤，这一阶段的批灰是为了填补可能在涂布过程中出现的细小瑕疵。填补后，进行抛光，使填补部分与周围表面融为一体；

g) 打磨：与之前的打磨步骤类似，这个阶段的打磨旨在进一步提升整体表面的光滑度和一致性。打磨应该越来越细致，以确保涂料的最终外观效果；

h) 上补色：在家具表面达到理想的平滑度后，上补色是为了赋予家具更加丰富的色彩和纹理。使用合适的补色剂，对家具进行上色，创造出所需的颜色和效果；

i) 措漆：类似于前面的措漆步骤，这个阶段涂布的是用于最终颜色的涂料。措漆时要注意颜色的均匀性和涂料的流平性，以获得漂亮的外观；

j) 批灰：这个阶段的批灰是为了进一步弥补可能出现的瑕疵，确保最终表面的平滑度和完美度；

k) 打磨抛光：最后一次的打磨抛光旨在细化家具表面，使其达到最佳的光泽度和质感。

7.2 工艺处理其他要求

7.2.1 砂光处理

在髹漆前应进行适当的砂光处理，确保家具表面平整、光滑。

7.2.2 填补处理

如有木纹、疤痕等缺陷，应进行填补处理，确保表面质量良好。

7.2.3 涂覆工艺

7.2.3.1 底漆涂布

应均匀涂布底漆，增强漆膜附着力。

7.2.3.2 中涂涂布

根据设计要求，均匀涂布中涂，控制涂料厚度。

7.2.3.3 色漆涂布

按照设计要求，均匀涂布色漆，保持色泽一致。

7.2.3.4 清漆涂布

均匀涂布清漆，增加产品光泽度，提高耐久性。

7.2.4 干燥处理

7.2.4.1 自然干燥

髹漆后应进行充分的自然干燥，确保涂料固化完全，施工场所或干燥室的温度应在10℃以上，相对湿度不超过70%，空气要保持流通。

7.2.4.2 人工干燥

如需加速干燥，应采用恰当的人工干燥设备，控制温度和湿度。

7.2.5 特别对接位置处理

木构件间相交处，构件的边角及阴阳角等关键部位应认真处理，构件相交角刮灰要直，裱褶要压密实，角清晰笔直，刷漆在交角最后要刷净漆，保证边角髹漆质量。

7.2.6 应掌控好生漆料性能，如漆料紧、疲、稀稠、亮糙等技术要素，灵活掌握气候变化和温湿度变化对漆料性能的影响。

7.2.7 基层灰敏要刮实、磨平，达到牢固、无粉化、起皮和裂缝。

7.2.8 下一道工序必须待上一道工序干透后进行。

8 外观要求

8.1 雕刻图像形象生动，层次深浅合理，底面平整，留线均匀，无残留疤痕和毛刺。

8.2 木加工应精致细腻，无明显毛刺、波浪型、缺损等加工缺陷。

8.3 线条棱边加工应均匀、顺直、对称、光滑、无崩缺、无破损、无刀痕。

8.4 圆角加工应对称、和顺、光滑、无多余刀痕。

8.5 镶嵌工艺应保持材料完整、镶嵌严密、粘结牢固、平整、越线歪斜。

8.6 应确保攒边框中的装板(心板)能自由伸缩，但不应有离缝和明显松动。

8.7 木纹色差：产品正视面用材，其色差，纹理应基本一致或相似（装饰材除外）。

8.8 纹理清晰：木材充分展现天然纹理。

8.9 整件产品或成套产品不应有明显色差。

8.10 表面漆膜不应有皱皮、发黏、裂痕、脱落、漏漆。

8.11 涂层应平整光滑、清晰，无明显粒子、涨边现象；应无明显加工痕迹、划痕、裂纹、雾光、白棱、白点、鼓泡、油白、流挂、缩孔、刷毛、积粉和杂渣。

8.12 涂层表面应平整、光滑、其他部位涂层表面应手感光滑、产品内部应保持清洁。

8.13 产品烫蜡后，蜡面应光亮、洁净，无浮蜡、纹眼。

8.14 五金配件外表应无锈蚀、无电镀不良、氧化脱落、刃口、锐棱、表面细密、无裂纹、毛刺、黑斑等缺陷。

8.15 应用特定型号的砂纸或者砂布对表面进行打磨。

8.16 通过表面刮磨将木材的天然纹理充分展现。

8.17 成品四周表面无碰伤和划痕，产品不需要油漆部位应保持清洁。

9 装配要求

9.1 整体平稳，结构端正严密，推拉无摇摆抖动。

9.2 榫卯工艺：不应无榫、槽、牙等遮挡缝隙，造成漏光或内部卯孔太大。

9.3 榫卯连接处外观紧密契合，工整到位。内部榫卯到位，最大缝隙应 $\leq 0.2\text{ mm}$ ，不应有松动，断榫、榫、假榫。为保证结合的强度，贯通榫的榫头长度应比榫眼深度大2-5mm。榫头的宽度不宜小于构件宽度的1/3。

9.4 因材施艺：各类榫卯结构运用合理，坚守传统，制作准确，精密契合，松紧适宜，用材比列不存在偷工减料现象

9.5 部件拼装到位，嵌板、入槽、装榫卯、板、面板、坐板、背板、牙板、搭脑、扶手、各部件松紧适宜，不能反装、偷工。

9.6 五金安装应齐全、端正、牢固、平整不允许松动、透钉、漏钉。

9.7 榫卯结构装配方式参照附录A。

10 制作质量要求

10.1 形状和位置公差

形状和位置公差如表 1 所示。

表 1 形状和位置公差指标

检验项目				要 求		
				优等品	一等品	合格品
产品外形尺寸偏差/mm	受检产品标注尺寸与实测值允差。配套或组合产品的极限偏差应同取正值或负值。			±3	±4	±5
翘曲度/mm	面板、正视面板件 对角线长度	对角线长度>1400		≤2.0	≤3.0	≤5.0
		700≤对角线长度<1400		≤2.0		≤4.0
		对角线长度<700		≤2.0		≤3.0
底脚平稳性/mm	底脚着地平稳性			≤2.0		
平整度/mm	面板、正视面板件			≤0.2		
邻边垂直度/mm	面板、 框架	对角线长度差值	≥1000	≤3		
			<1000	≤2		
		对边长度差值	≥1000	≤3		
			<1000	≤2		
位差度/mm	门与框架、门与门相邻表面间的距离偏差（有设计要求时，应减去设计要求的距离）			≤2.0		
	抽屉与框架、抽屉与门相邻表面的距离偏差 （有设计要求时应减去设计的距离）			≤1.0		
分缝/mm	所有开门（有设计要求时，应减去设计的距离）			≤2.0		
下垂度/mm	抽屉		下垂度偏差	≤20		
摆动度/mm			≤15			

10.2 表面理化指标要求

表面理化指标要求如表 2 所示。

表 2 表面理化指标要求

检验项目	要 求	
表面生漆涂层理化性能	耐液性	10%碳酸钠溶液，1h,应不低于 3 级
		10%乙酸溶液，16h,应不低于 3 级
	耐湿热	10min, 70 ℃,应不低于 3 级
	耐干热	20min, 70 ℃,应不低于 3 级
	附着力	涂层交叉切割法，不低于 2 级

表 2 表面理化指标要求（续）

检验项目	要 求	
表面生漆涂层理化性能	耐磨性	200 转，不低于 3 级
	抗冲击	h=50mm,不低于 2 级
表面打蜡层理化性能	耐液性	10%酸纳溶液，1h,应不低于 3 级
		10%乙酸溶液，16h,应不低于 3 级
	耐湿热	10min, 70 ℃,应不低于 3 级
	耐干热	20min, 70 ℃,应不低于 3 级
	附着力	涂层交叉切割法，不低于 2 级
	耐磨性	200 转，不低于 3 级
	抗冲击	h=50mm,不低于 2 级

11 安全性要求

11.1 结构安全性

- 11.1.1 抽屉、键盘、拉篮等推拉构件应有防脱落装置。
- 11.1.2 活动部件间距离≤5mm 或≥25mm（特殊设计要求除外）。
- 11.1.3 1.2m 以下部位，家具中的铜饰件不应有独立插件（如柜门上带吊牌插件），铜件边缘应与家具表面严密贴合；不应有凸出整体的尖锐造型。
- 11.1.4 圆桌与底座结合的部位需安装防倾斜装置。

11.2 有害物质限量

应符合 GB 18584 的规定。

12 试验方法

12.1 材料

12.1.1 材料一致性

产品明示与实际用材一致性检验按 GB/T 3324 的规定进行。

12.1.2 木材含水率的测定

按 GB/T 3324 的规定进行试验。

12.2 外观

按 GB/T 3324 规定的外观检验方法进行试验。

12.3 装配

采用强光手电目测拼装工艺整体平质量。

12.4 制作质量

12.4.1 外形尺寸及其偏差测量

试件应放置在平板或平整地面上，采用精确度不低于 1mm 的钢直尺或卷尺进行测定。尺寸偏差为产品标识值与实测值之间的差值。

铜件应符合 GB/T 3325, 5.1 条的规定。

12.4.2 形状和位置公差测量

应符合 GB/T 3324 的规定。

12.5 表面理化性能试验

12.5.1 表面耐液性试验

应符合 GB/T 4893.1 的规定。

12.5.2 表面耐湿热试验

应符合 GB/T 4893.2 的规定。

12.5.3 表面耐干热试验

应符合 GB/T 4893.3 的规定。

12.5.4 表面附着力试验

应符合 GB/T 4893.4 的规定。

12.5.5 表面耐磨性试验

应符合 GB/T 4893.8 的规定。

12.5.6 表面抗冲击试验

应符合 GB/T 4893.9 的规定。

12.6 安全要求

12.6.1 结构安全性试验方法

应符合 GB/T 3324 的规定。

12.6.2 有害物质限量测定

应符合 GB 18584 的规定。

13 检验规则

12.1 检验分类

检验可分为型式检验和出厂检验。

13.2 组批规则

材料、结构、工艺相同的同一交货批产品组成一个检验批。

13.3 出厂检验

13.3.1 出厂检验项目

产品出厂检验项目包括主要外形尺寸偏差、形状和位置公差、用材和外观要求、结构安全性要求。

13.3.2 出厂检验规则

应在产品型式检验合格的有效期内进行，一般应进行全项目检验。

13.3.3 检验结果判定

单件产品结果判定：全部项目合格，判定该件产品为合格品，否则判定为不合格品。

成套产品结果判定：单件产品全部为合格品，判定为成套产品合格，否则为成套产品不合格。

13.4 型式检验

13.4.1 型式检验项目

型式检验项目包括除合同要求、客户要求除外的全部项目。

13.4.2 抽样规则

以件为单位的产品抽样数为2件，1件封存，1件送检；

以套为单位的产品抽样数为2套，1套封存，1套送检（若成套产品中有多件相同的单件，则相同单件送1件，其余的封存）。

13.4.3 检验程序

检验程序应符合不影响余下检验项目正确性的原则。

13.4.4 检验结果判定

单件产品结果判定：全部项目合格，判定该件产品为合格品，否则判定为不合格品。

成套产品结果判定：单件产品全部为合格品，判定为成套产品合格，否则为成套产品不合格。

13.4.5 复验规则

经型式检验判定为不合格的产品，可对封存的备用样品进行复验，复检项目为型式检验不合格的项目或因试件损坏而未能检验的项目。检验结果判定为“复检合格”或“复验不合格”，并在检验结果中注明“复验”。

14 产品标志、使用说明、包装、运输、贮存

14.1 产品标志

产品标志至少应包括以下内容：

- a) 产品名称、规格型号, 标识符号;
- b) 产品执行标准号;
- c) 产品主要用材名称及其使用部位;
- d) 检验合格证明、生产日期;
- e) 生产者中文名称和地址;
- f) 检验合格标志。

14.2 使用说明

产品使用说明的编写应按 GB/T 5296.6 的规定，内容至少应包括：

- a) 产品名称、规格型号、执行标准编号;
- b) 产品主要尺寸、用材名称及其使用部位;
- c) 产品使用方法、注意事项;
- d) 产品故障分析和排除、维护保养方法。

14.3 包装

为防止产品外观质量损坏，产品应有适宜的包装。包装材料应容易回收、可再生利用。

14.4 运输

包装状态的产品可采用常规工具和运输方式，但应有防暴晒、防雨雪侵袭、防火、防污染措施，不应有重物堆压和不规范装卸。

14.5 贮存

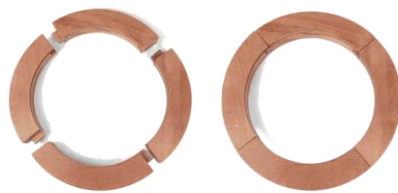
产品应贮存在清洁、干燥、通风的仓库内，按品种、规格、结构件种类分别平整堆叠，防止变形，堆的高度以不损坏包装盒提取方便为宜。

附录 A
(资料性)
榫卯结构明细

表 A.1 榫卯结构明细

序号	名称	图例
1.	楔钉榫	
2.	走马销	
3.	挖烟袋锅榫	
4.	夹头榫	
5.	扇形插肩榫	
6.	云型插肩榫	

7.	传统粽角榫	
8.	双榫粽角榫	
9.	带板粽角榫	
10.	高束腰抱肩榫	
11.	挂肩四面平榫	
12.	圆柱丁字结合榫	

13.	圆方结合裹腿	
14.	圆柱二维直角交叉榫	
15.	圆香几攒边打槽	
16.	攒边打槽装板	
17.	一腿三牙方桌结构	
18.	抄手榫	
19.	方材角结合床围子攒接万字	
20.	方形家具腿足与方托泥的结合	

21.	三根直材交叉	
22.	加云子无束腰裹腿杌凳腿足与凳面结合	
23.	插肩榫变形	
24.	平板明榫角结合	
25.	柜子底枋	
26.	方材丁字结合（榫卯大进小出）	
27.	厚板闷榫角结合	
28.	厚板出透榫及榫舌拍抹头	

29.	椅盘边抹与椅子腿足的结构	
30.	直材交叉结合	
31.	弧形直材十字交叉	
32.	弧形面直材角结合	
33.	方材丁字形结合榫卯用大格肩	

附录 B
(资料性)
广式硬木家具典型款式图例



图 B. 1 酸枝竹节纹石方桌



图 B. 2 酸枝雕梅竹纹梳妆台



图 B.3 酸枝雕龙凤花卉博古柜



图 B.4 金漆木雕岭南佳果、福祿富貴滿洲玻璃屏門



图 B. 5 黑漆款彩郭子仪庆寿图寿屏



图 B. 6 雕花套几



图 B. 7 嵌螺钿理石扶手椅



图 B. 8 镶螺钿花瓶形几



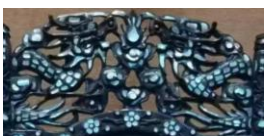
图 B. 9 镶理石躺椅连几



图 B. 10 长椅

附录 C
(资料性)
广式硬木家具纹样图例

表 C.1 广式硬木家具纹样图例

动物纹样	龙				
					
					
					

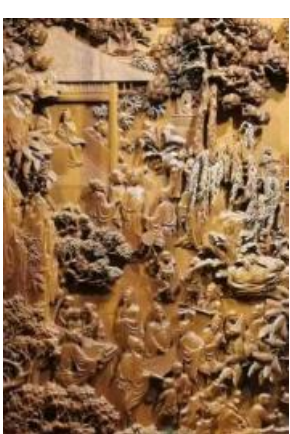
	鹿				
	鸟	 凤凰			
		 鸡	 孔雀		
	鱼				

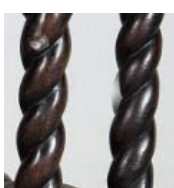
	象				
	蝙蝠				
	狮头	 			
植物纹样	葡萄	 			

DB4401/T xx-202x

	莲 花				
					
					
	梅 花				
	葫 芦				
	桃				
	牡 丹				

	竹子				
	松				
	灵芝				
	荷花				
	菊花				

	卷草				
山水纹样	山		亭子		
					
人物纹样					
					

几何文字				
	万字纹	什锦纹	绳纹	回纹
意象装饰类				
	斗钩纹	海水纹	连珠纹	如意纹
仿古类				
	云纹	旋涡纹	盘长纹	
				
	仿古玉纹	古青铜器纹	古石雕纹	雷纹
				
	蝠纹	饕餮纹	古币绳纹	

DB4401/T xx-202x

组 合 类				
	梅、竹、兰、菊组合			

附录 D
(资料性)
雕刻图例



图 D. 1 木雕



图 D. 2 石雕

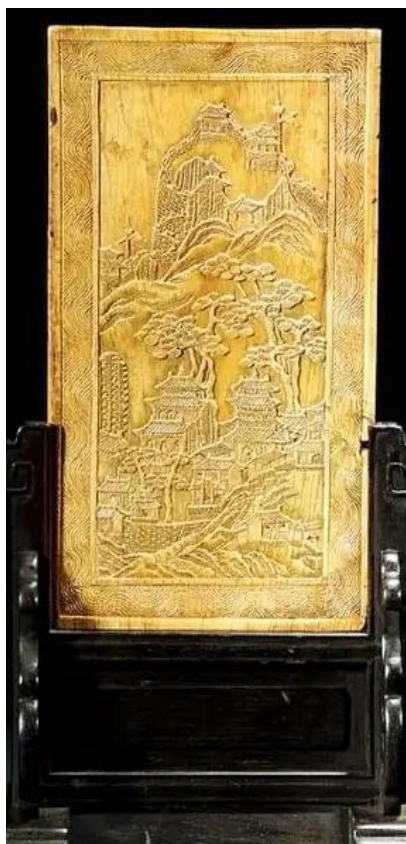


图 D. 3 牙雕



图 D. 4 玉雕



图 D. 5 浮雕



图 D. 6 圆雕



图 D. 7 通雕

附录 E
(资料性)
镶嵌图例



图 E. 1 木材镶嵌



图 E. 2 大理石镶嵌



图 E. 3 螺钿（贝壳）镶嵌



图 E. 4 玉石镶嵌



图 E. 5 宝石镶嵌



图 E. 6 陶瓷镶嵌



图 E. 7 金属镶嵌