



自製T型雙人電腦桌

DIY T-shaped Computer Desk

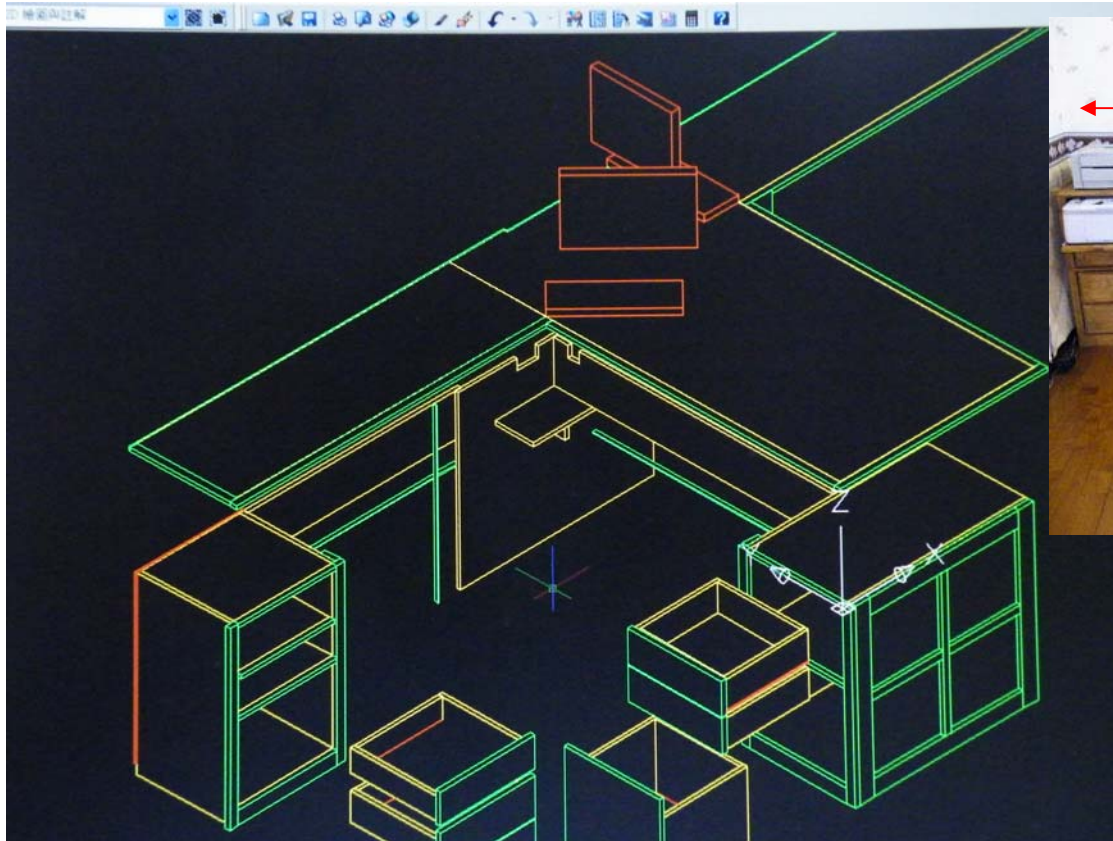
在您閱讀本文內容之前, 您必須閱讀並同意 [DIYCOMM.COM](#) 網站的[工安聲明](#)及[版權聲明](#).

Before reading this article, you must read and agree the terms and conditions described in the [Safety Statement](#) and [Copyright Statement](#) in [DIYCOMM.COM](#) website

準備工作 Preparations

- AutoCAD3D軟體:必備的繪圖技巧,本案例同時用到2D/3D,計算合板用量用2D,家具設計用3D
- 測量房間長寬,兩位User的坐姿,肘與股的高度與寬度,書房活動是否含打電腦及閱讀寫字等...,活動多,桌面要加寬.
- 材料: (以下Kimo/Ruten皆有賣)
 - 木心板: 主結構用
 - 2.1cm厚松板: 飾邊, 框櫺用
 - 原木南洋檜木皮(agathis vaneer)(厚0.5mm): 貼木心板面
 - 水性Basf環保漆
- 五金: L角鐵, 抽屜滑軌, Titebond太棒膠, 雙紋木工螺絲.
- 主要工具
 - 桌上型圓鋸機: 裁板用
 - 修邊機

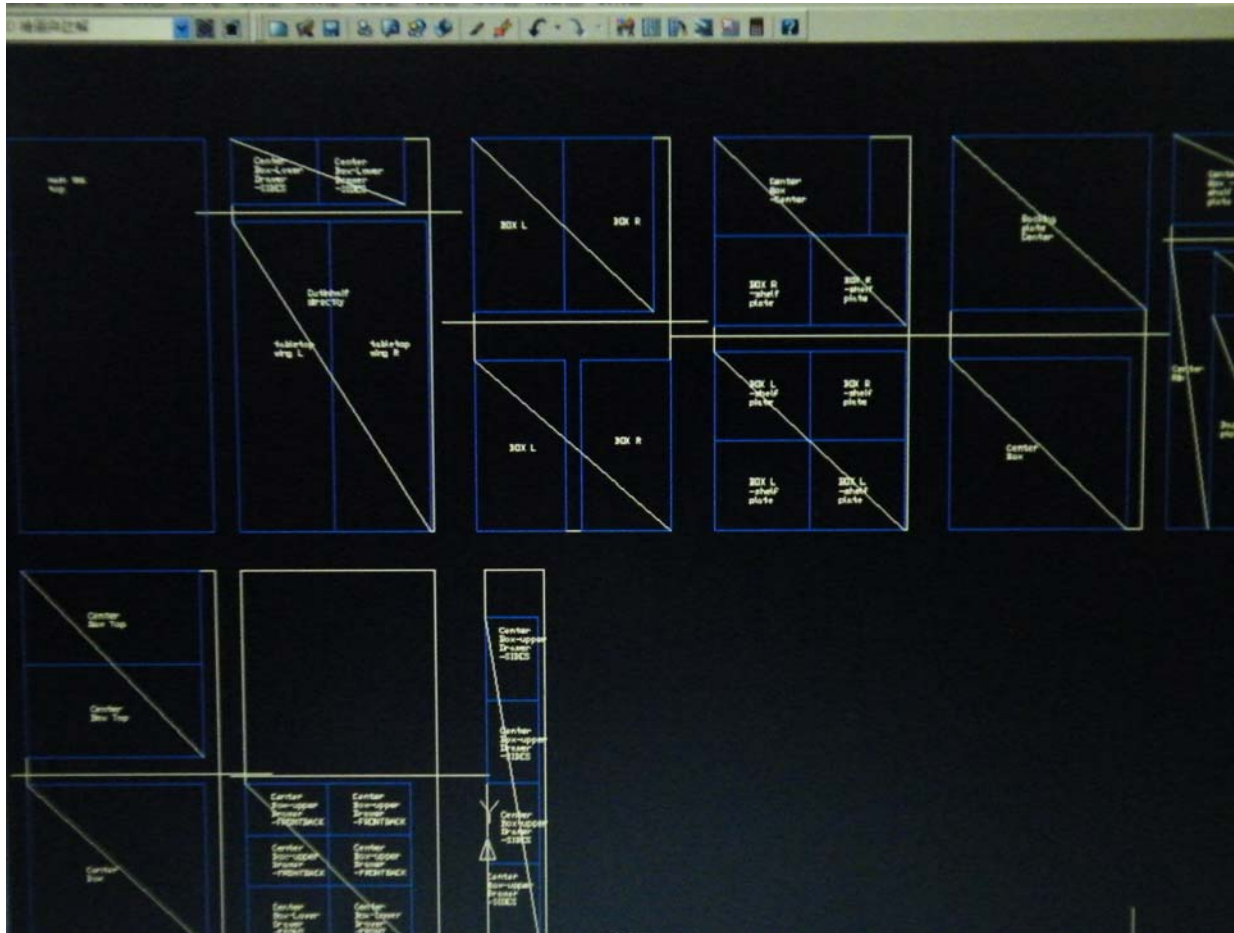
STEP1



專門適合家人的高度

- DIY最特別的優點就是可以量身訂做符合家人體形的舒適家具.本例中房寬4米,故靠牆衡桌長4米.縱向2米,兩人面對面就坐
- 兩人肘高平均約65cm,故桌面取82cm高.以AutoCAD做圖.
- 以木心板為主結構材料,配實木飾邊與框,實木抽屜面板,表面件以實木南洋檜木皮貼於木心板.即從外觀看不出木心板

STEP2



如圖, 本案例共使用8塊3x6台尺的木心六分板

- 本案因故需最快方式於10天內做出,故以典型的系統家具法做出,不同是實木外觀實木漆感的表達.
- 典型的系統家具法, 箱結構與板的組合, 實木為邊特別加寬, 凸顯木質感
- 重要技巧: 各合板在AutoCAD2D上先規劃好, 製作好一塊, 以鉛筆註明, 並於圖中消去一塊, 才不會搞混.

STEP3

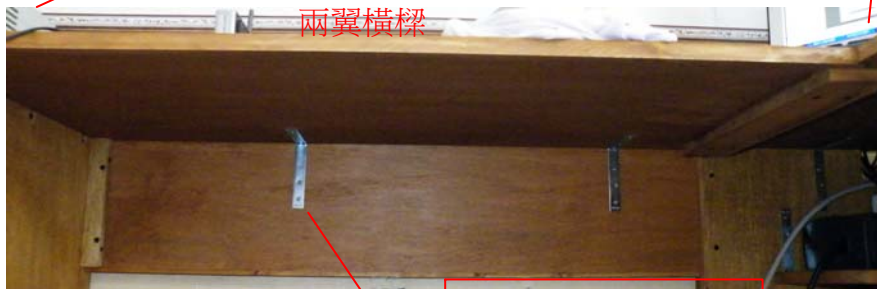
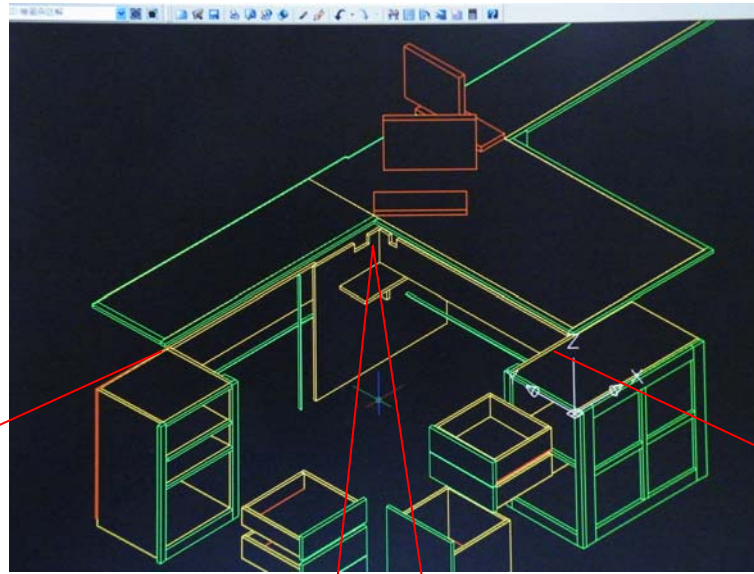


框櫺為裝飾,否
則側板太單調



- 三個抽屜箱形體先做, 木工螺釘反鎖於桌板

STEP4



兩翼橫樑

以角鐵固定橫樑,方便日後拆裝搬家



中央橫樑

- 中央區無箱體支撐處以橫樑力臂結構補強. 此種設計工法系統家具電腦桌很常用
- 若需要日後搬家便於搬遷, 可以用角鐵

STEP5



半圓形溝槽拉
開抽屜



球形修邊刀

- 本案例抽屜無把手, 全以抽屜門板上方溝槽以指頭開閉抽屜. 以球形修邊刀挖.

STEP6



兩小一大抽



兩大抽

左右user對抽屜需求不同,量身訂做



Laser Printer, 上方出紙

安排Printer時,要考慮印表機功能,來配合收納設計

多功能複合機以收取板拉出,上方有空間可掃描,不用時收納回去



桌邊實木飾條隆起,防物件沿桌面滑落

- 其他特徵

STEP7



橫樑兩端
強化固定



桌面電線統一由T
型桌端扁槽收入，
桌面清爽無電線

- 其他特徵



完成圖