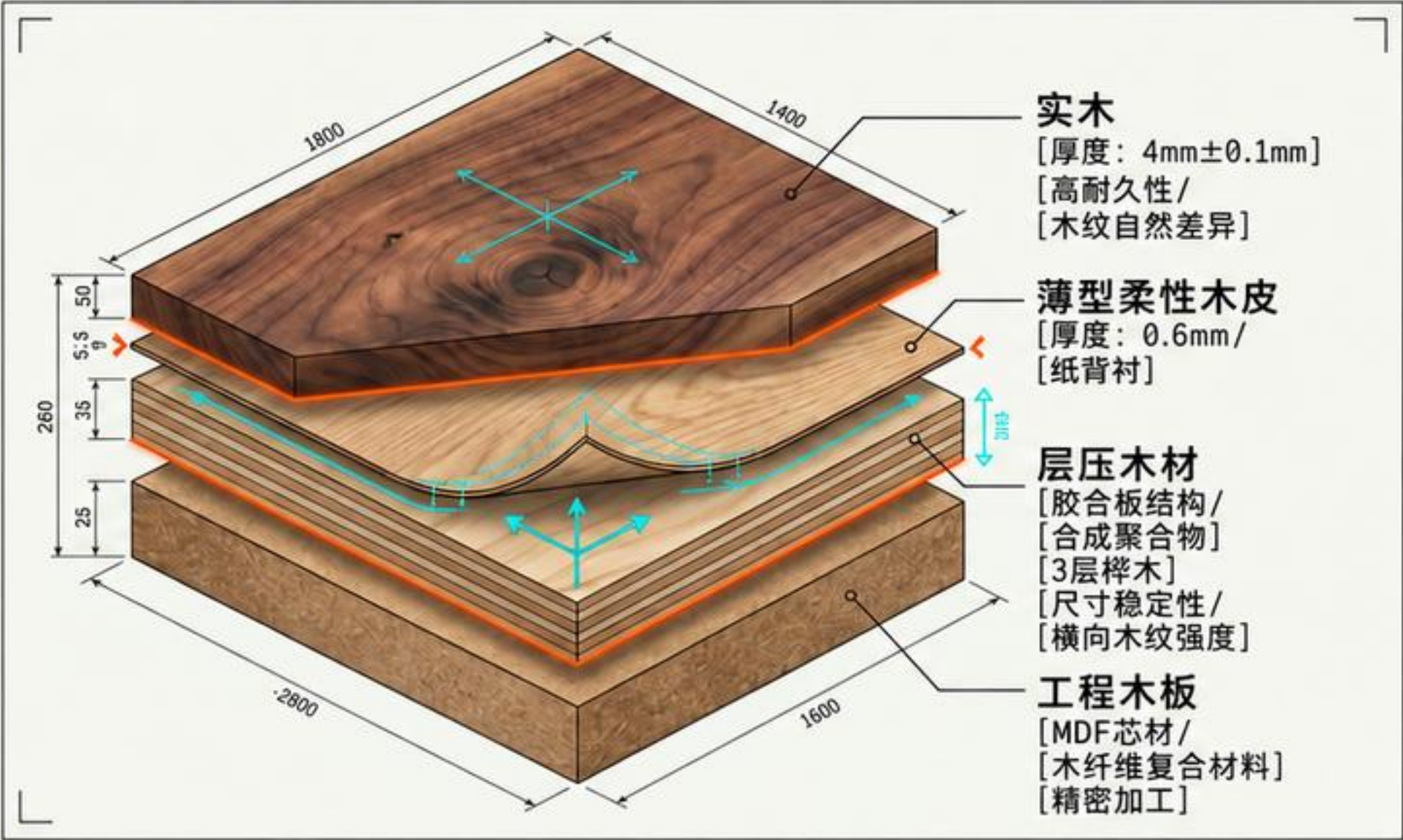


真正的材料需要真正的工程设计

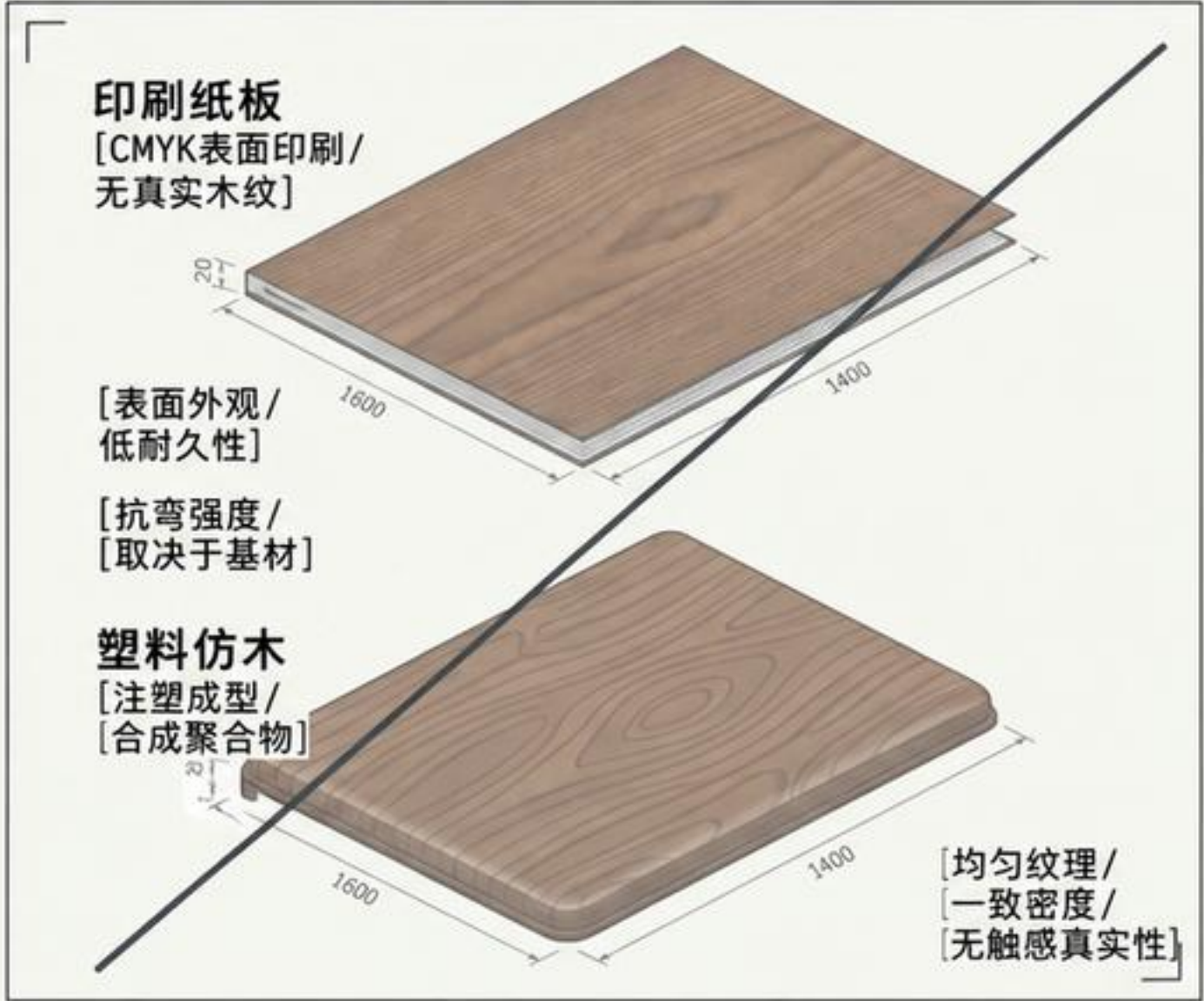
定制木制笔记本以真木作为可见封面的主要组成部分。木制并不自动等于实木。报价中的基材与层叠结构必须明确标识，才能预测封面在物理应力下的表现。

设计师必须决定：天然木纹差异是有意设计特征，还是需要严格控制的验收问题。

范围内：工程木材



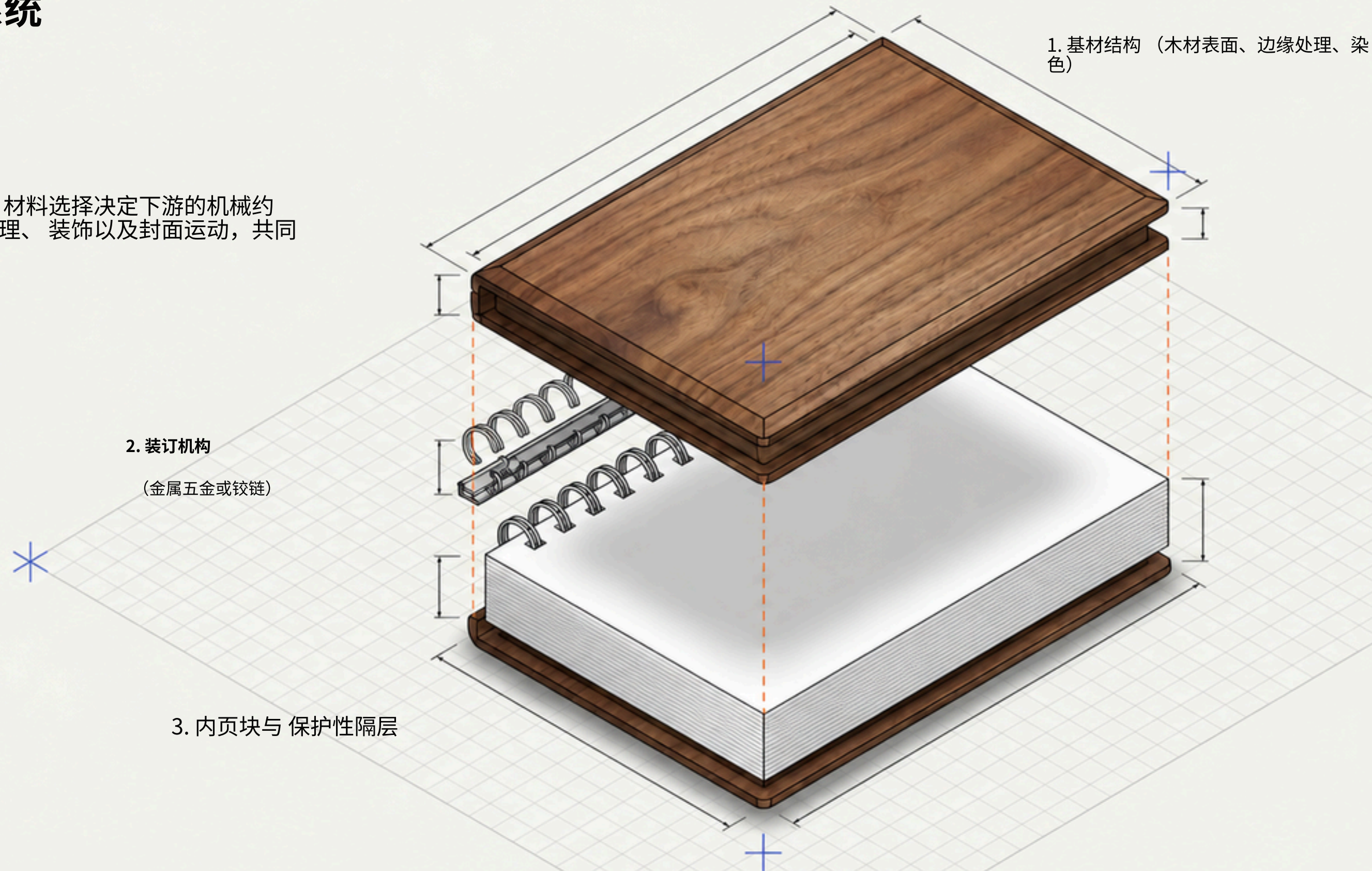
范围外：合成仿制材料



完整的物理系统

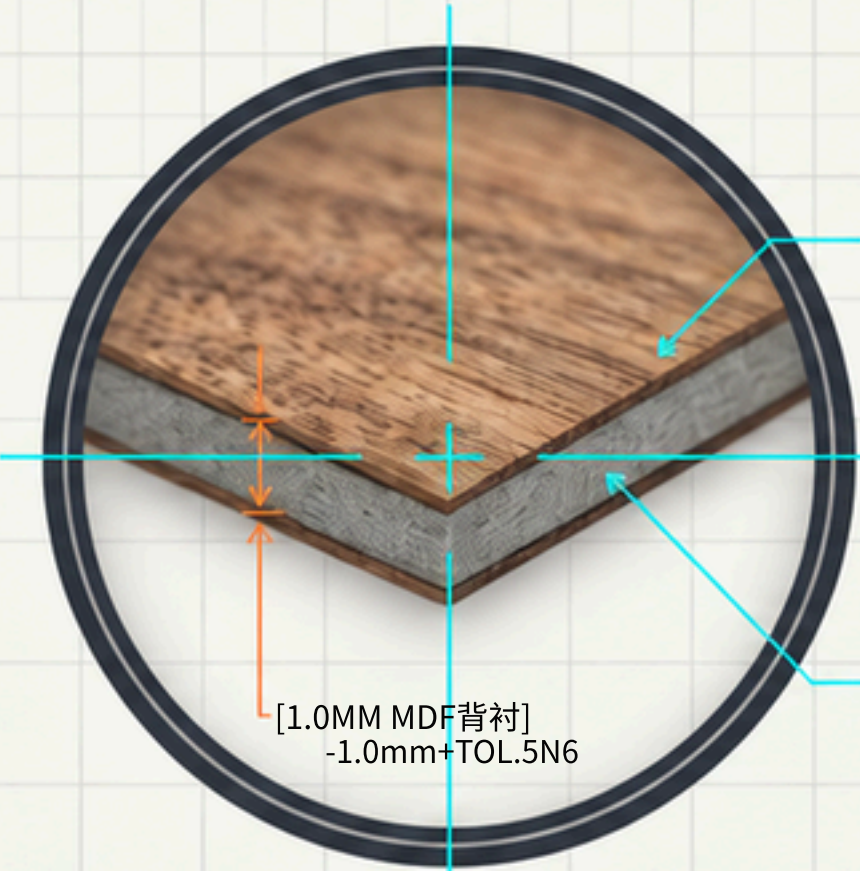
木制笔记本绝不只是一个封面。

这是一个相互锁定的系统，上游的材料选择决定下游的机械约束。基材结构、木纹方向、边缘处理、装饰以及封面运动，共同决定设计概念能否正常运作。



构建基材结构

明确可见木纹、颜色、染色、光泽、表面和边缘处理的具体偏好。



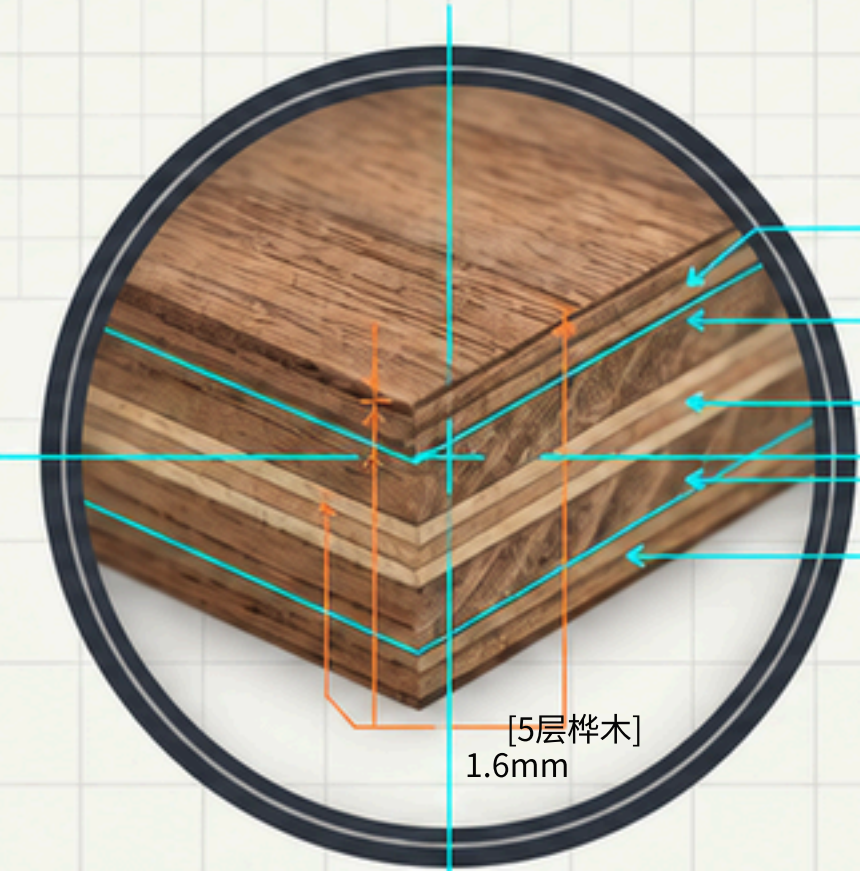
薄型柔性木皮

[G.6MM胡桃木

薄型木质 木皮

[1.0MM MDF背衬]
-1.0mm+TOL.5N6

稳定用 背板
=1.0mm



硬质层压板

[5层桦木]

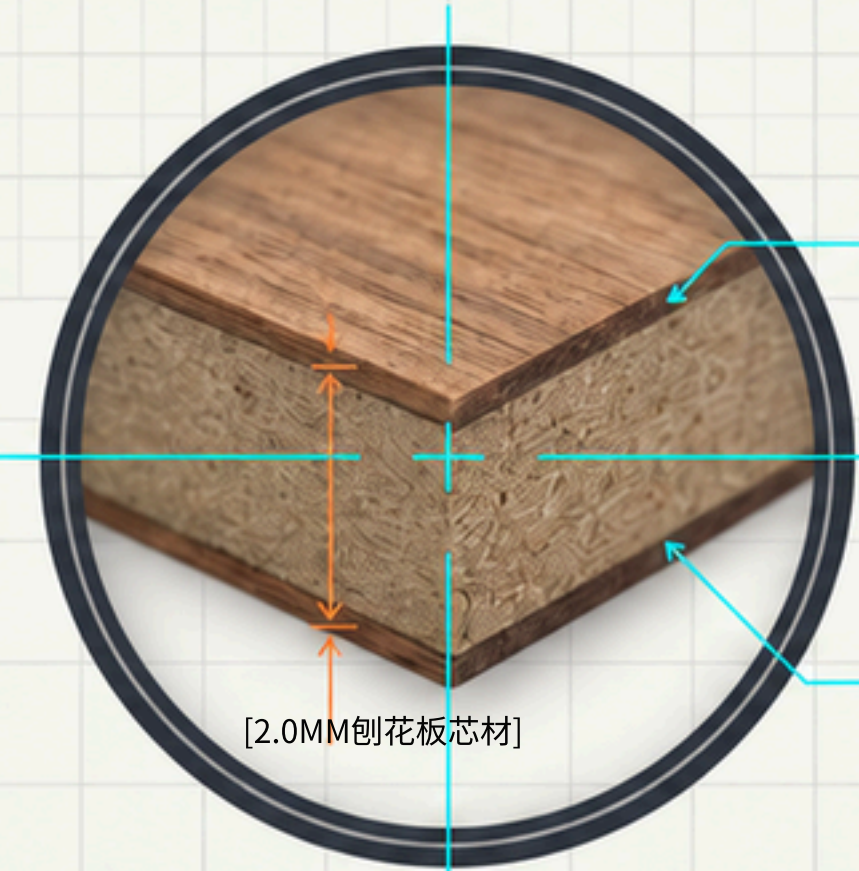
表层

横向木纹 芯层2

芯层3

背层

[5层桦木]
1.6mm



木饰面板

木材包覆

纸板 芯材

木材包覆
=0,4mm

[2.0MM刨花板芯材]

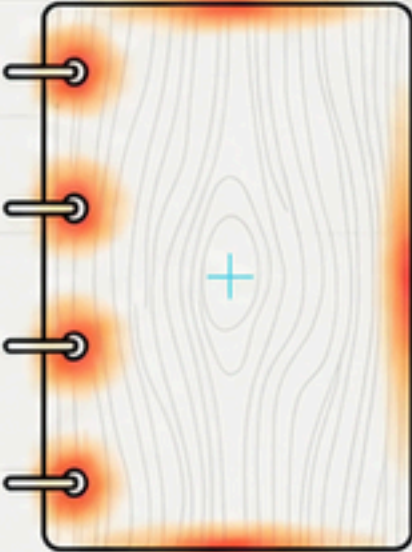
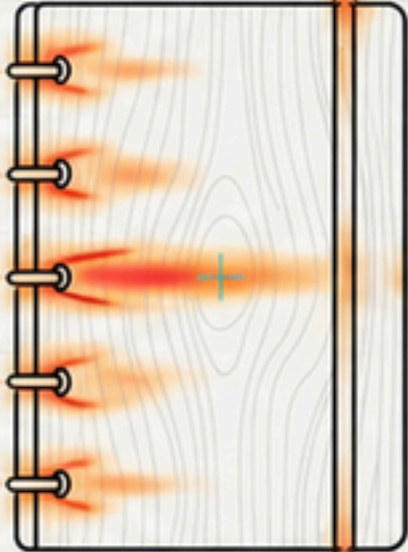
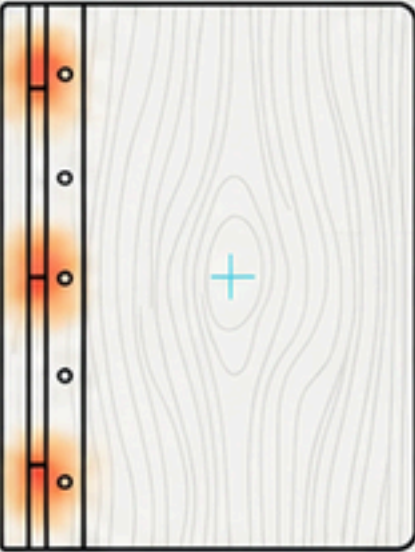
要求供应商推荐与所选装订、内页块、装饰及预期使用环境兼容的稳定结构。

装订适配矩阵

选择专为硬质封面设计的装订系统。

关键规格：确认笔记本是否必须平放或完全向后翻折，并确保封面移动时不会让孔位或铰链承受应力。

明确内部机构：纸张数量、纸张类型、横线、页码编排和结构性嵌件。

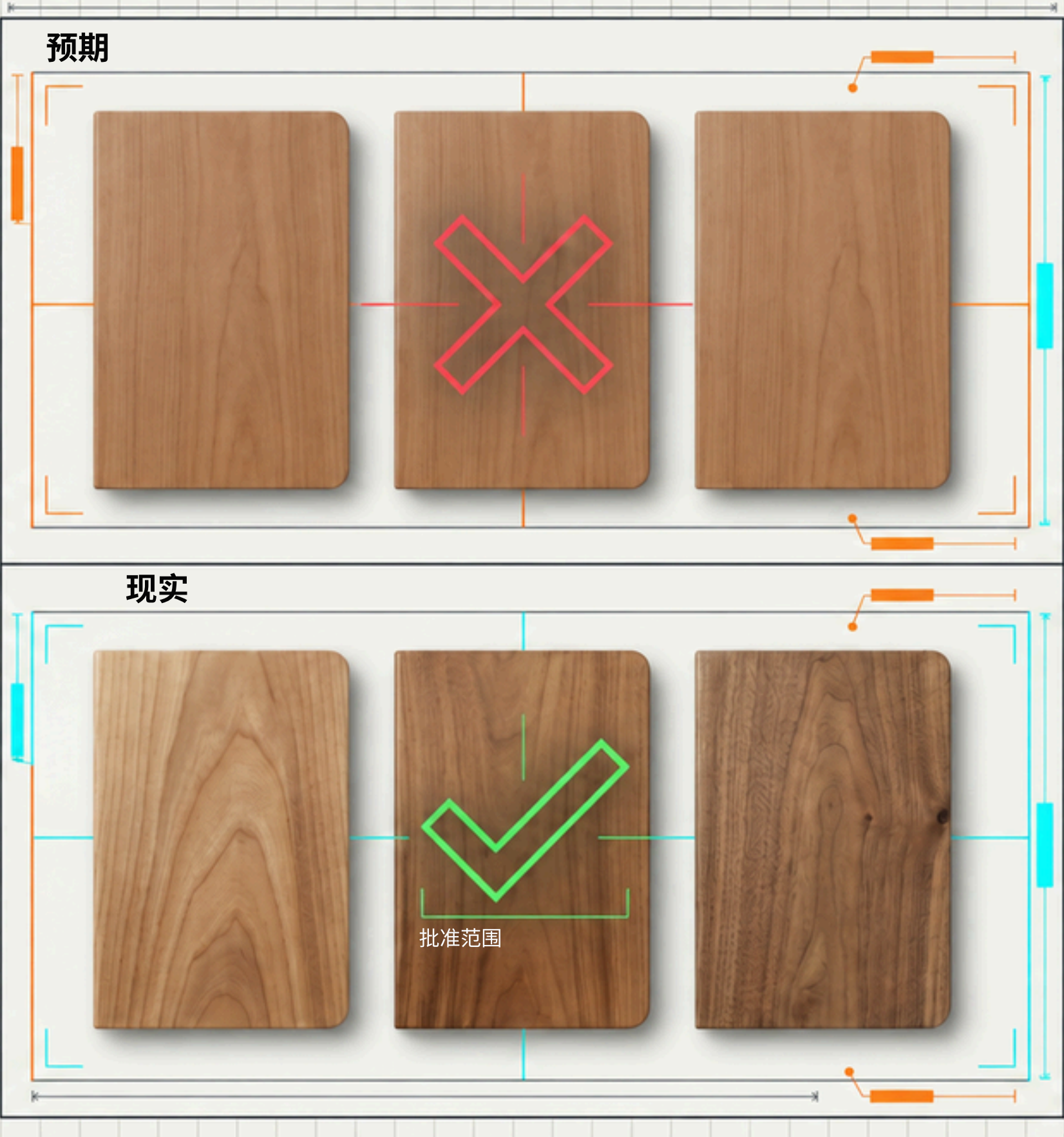
	螺旋/铁丝	活页环	外露柱钉	铰链式/柔性书脊
开启 行为				
封面 应力				

为天然差异而设计

不要期待天然材料制成的 封面完全一致。

板材出材率、木纹选择和 材料批次都会直接 影响 最终外观。

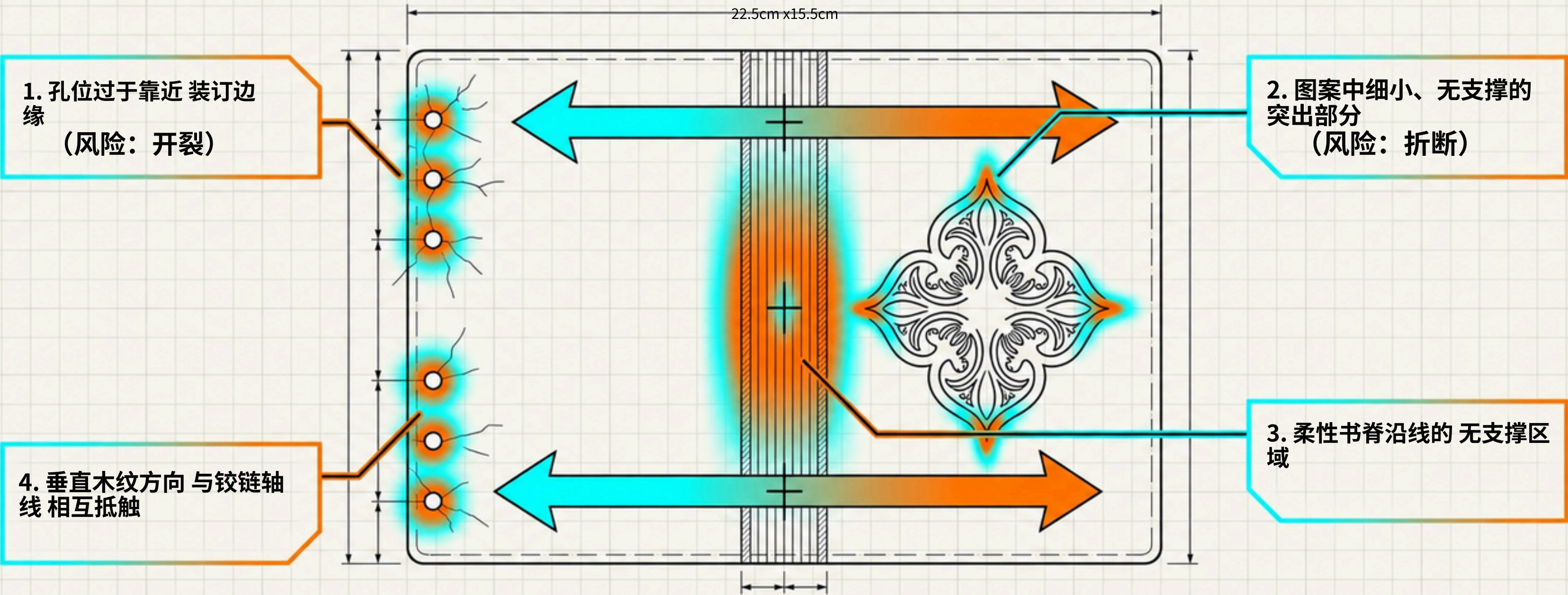
应始终批准一个木纹与色泽的 实物范 围，而不是拿单一母样 进行判断。



结构危险区

木材是动态材料。木纹方向和板材运动需要严格的可行性审查。

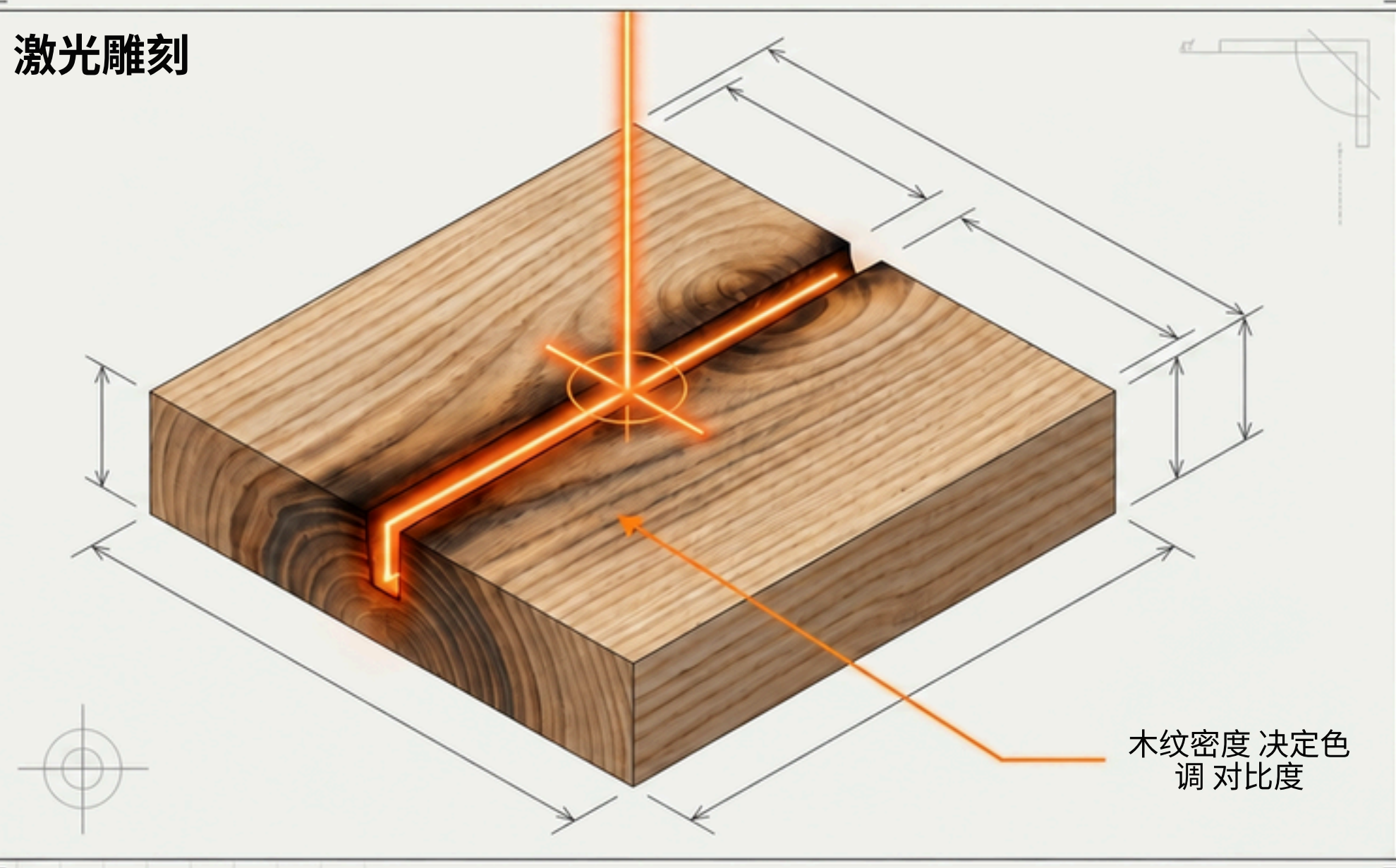
在开始制模前识别并加固结构薄弱点。



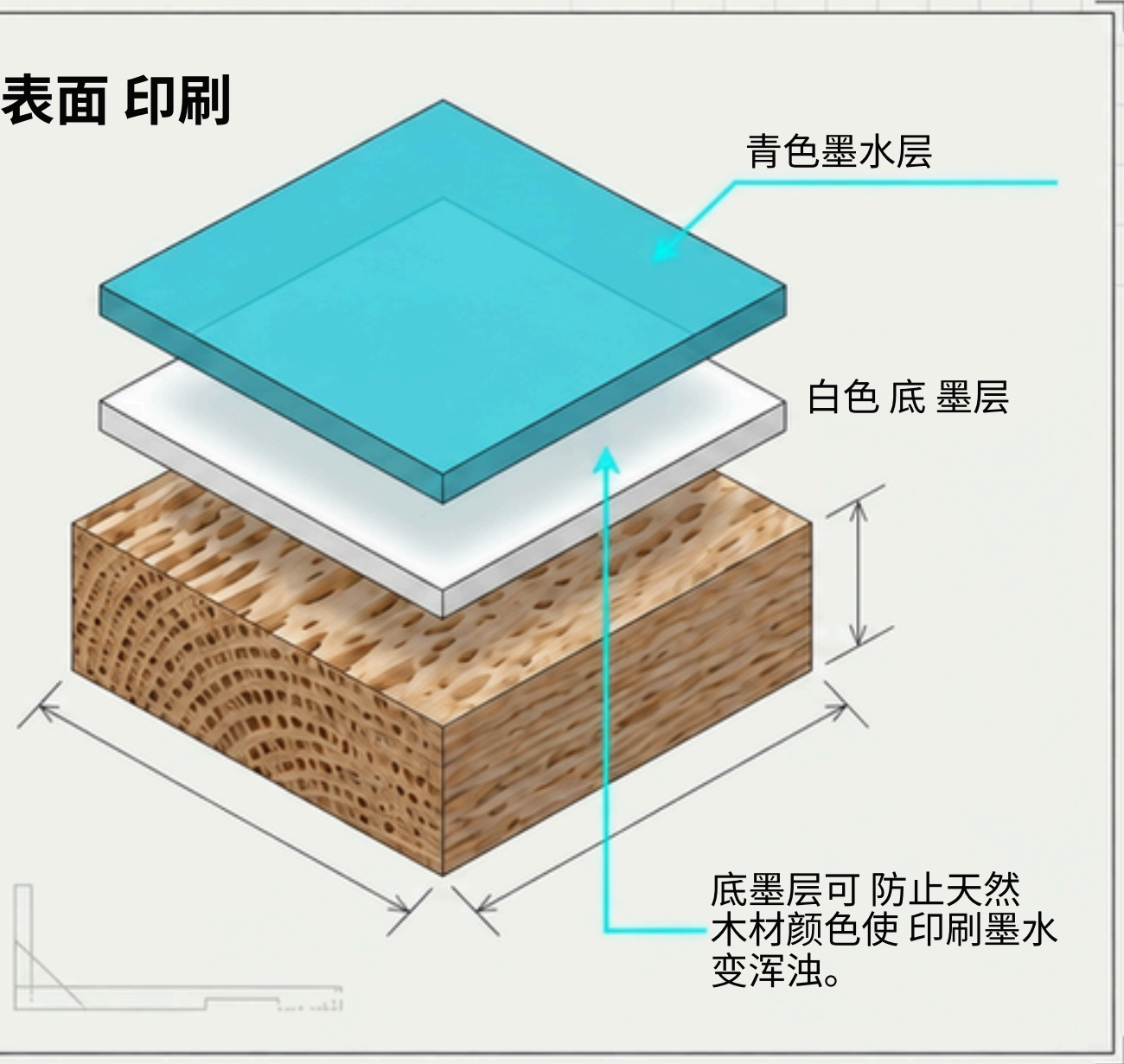
装饰的物理学

- 装饰包括雕刻、印刷、切穿图案、染色或其组合。
- 评估木纹密度如何改变雕刻表现和色调一致性。
- 确定表面印刷是否需要预处理或白色底墨层以实现不透明效果。

激光雕刻



表面 印刷



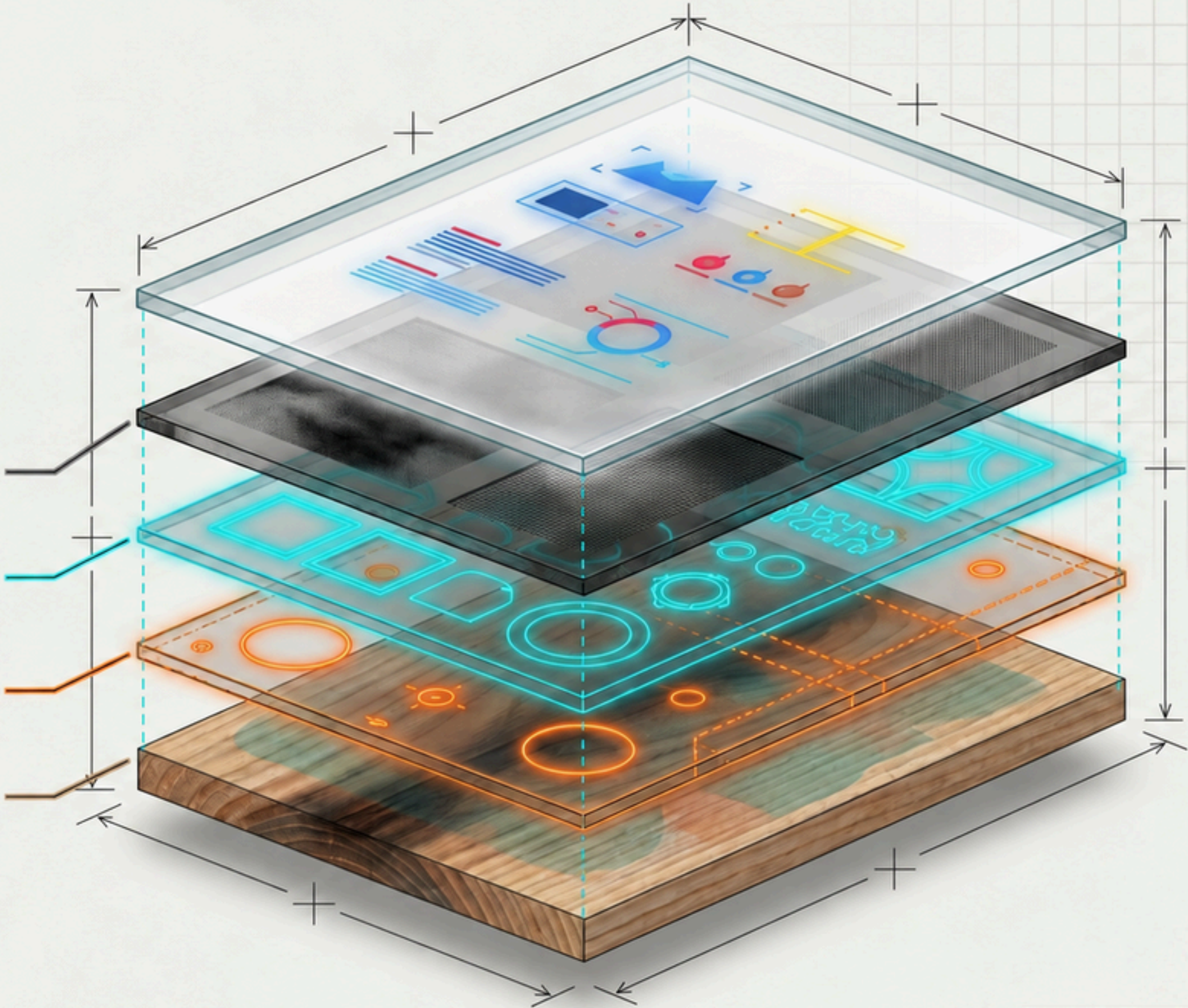
无瑕疵的文件栈

生产需要精确且分离的矢量数据。

单独提供内页图稿，并附上完整的页码映射。

在图稿说明中标明小 字号文字、细线、关键 颜色以及依赖木纹的效果。

- [雕刻路径]
- [矢量切割路径 及切穿路径]
- [打孔 及压痕]
- [染色图及原木]

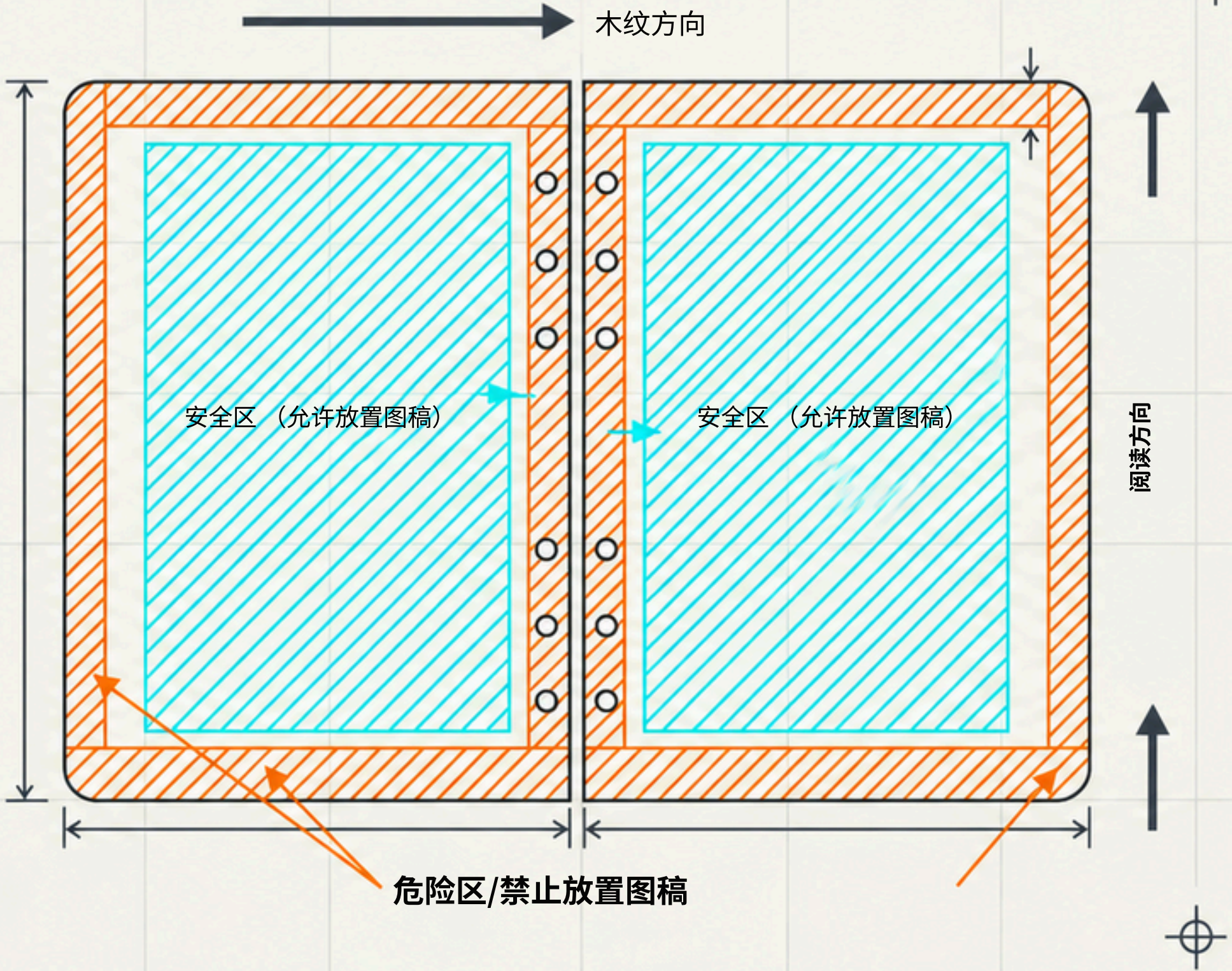


映射安全区

使用供应商审核过的 刀线来锁定 几何形状。

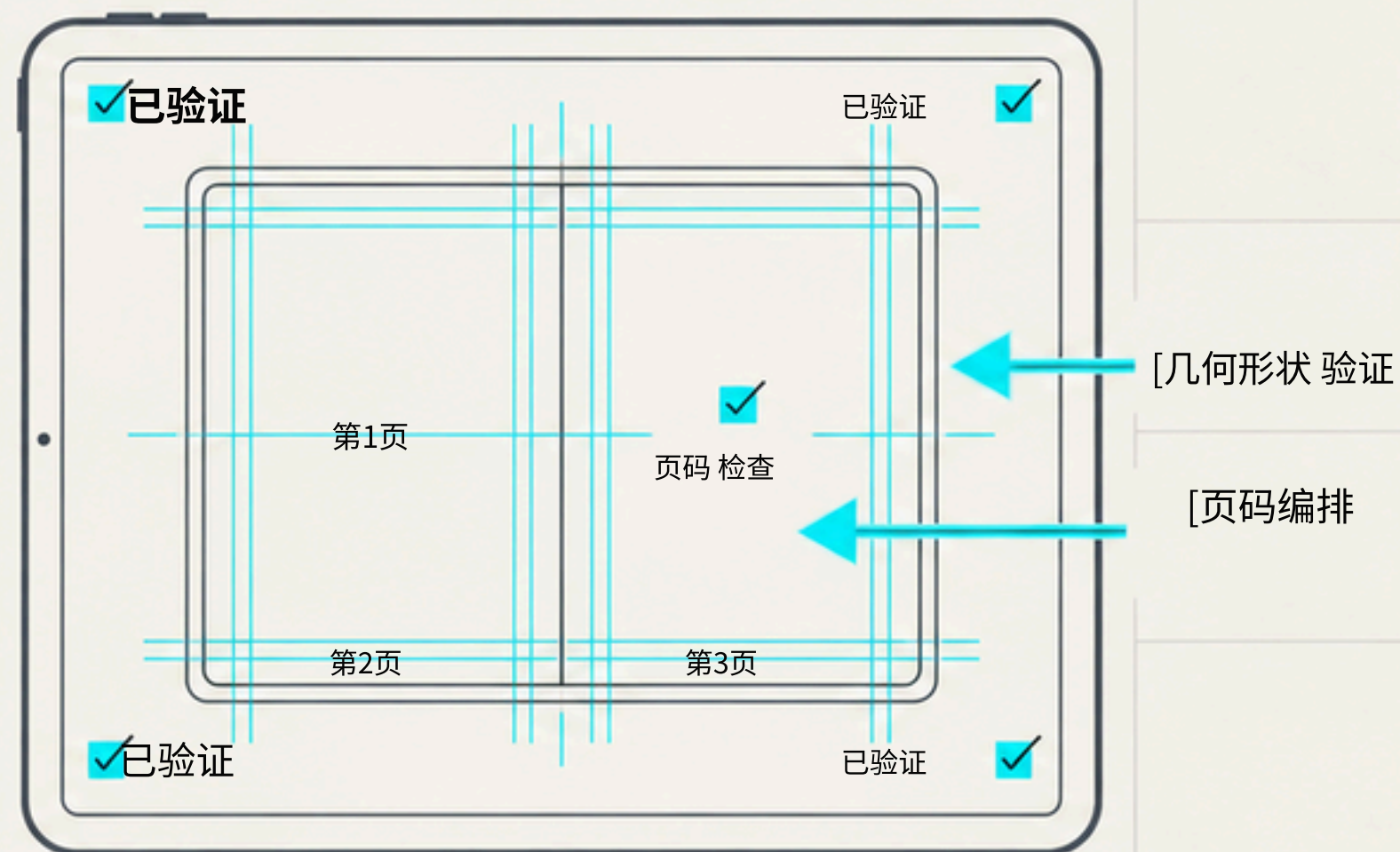
在结构部件周 围保留严格的 安全区域。

在主文件 中明确标注 木纹方向、装订边 缘 和阅读方向。



打样与校样要求

1. 带注释的结构校样



数字校样用于验证几何形状和页码编排。

2. 实物样品要求



当验收取决于雕刻对比度、印刷不透明度、边缘深色度、表面处理、板材运动、装订操作、防木刺控制或纸张触感时，实物样品不可省略。

测试期间处理关键木材品种采购、受限物质和合规要求。

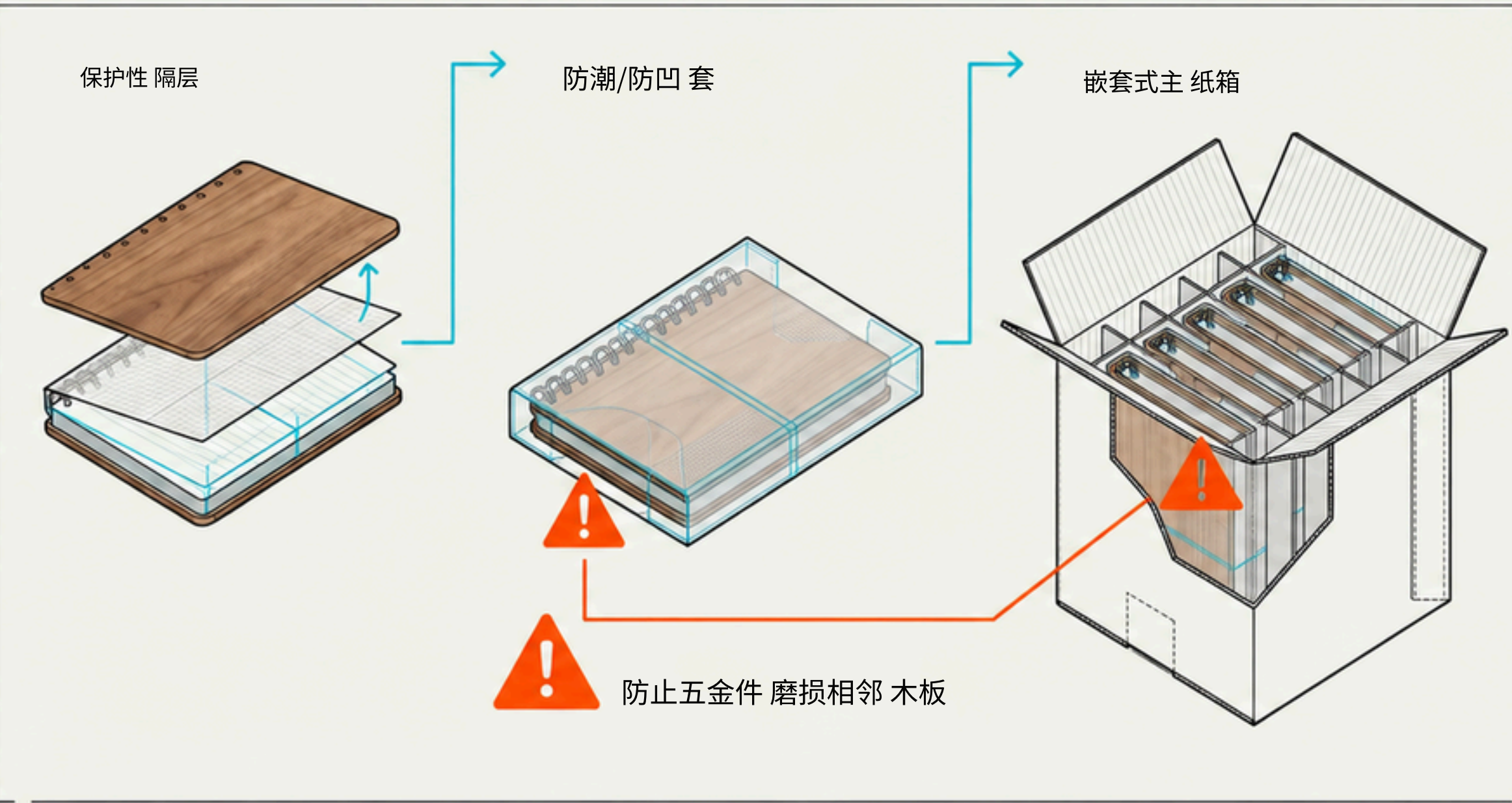
包装物流与系统保护

- 按基材表面处理、图稿、装订和内页版本指定数量。
- 定义单件

保护：隔层、套、盒子和纸箱标识。

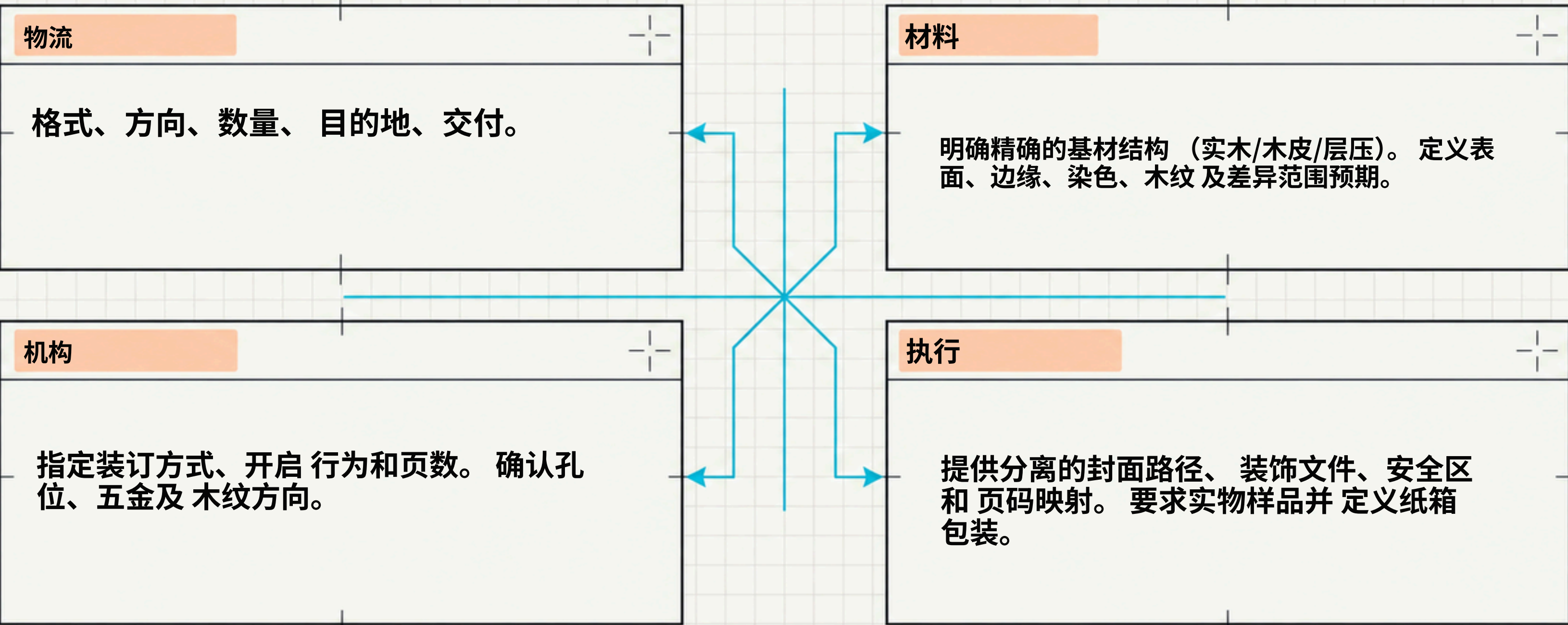
- 询问包装配置如何明确保护边角、完成面、装订和内页，使其在运输过程中免受磨损、凹痕、潮气、五金接触或板材应力影响。

包装流程



8点RFQ架构

最终技术和商务承诺需要审核报价、图稿和 材料。使用此架构，迫使供应商给出精确答复。



一致性是成功的唯一指标

木制笔记本是一个统一且不妥协的物理系统。

基材结构、木纹方向、边缘处理、装饰和封面运动 决定实用性。成功的规格将不可预测的天然材料与精密 机械装订及准确的数字图稿无缝对齐。

