

<<家具设计师>>

图书基本信息

书名：<<家具设计师>>

13位ISBN编号：9787504581143

10位ISBN编号：7504581143

出版时间：2010-1

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：上海市职业培训研究发展中心 组织编写

页数：232

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

## &lt;&lt;家具设计师&gt;&gt;

## 前言

职业资格证书制度的推行,对广大劳动者系统地学习相关职业的知识和技能,提高就业能力、工作能力和职业转换能力有着重要的作用和意义,也为企业合理用工以及劳动者自主择业提供了依据。

随着我国科技进步、产业结构调整以及市场经济的不断发展,特别是加入世界贸易组织以后,各种新兴职业不断涌现,传统职业的知识和技术也愈来愈多地融进当代新知识、新技术、新工艺的内容

。为适应新形势的发展,优化劳动力素质,上海市人力资源和社会保障局在提升职业标准、完善技能鉴定方面做了积极的探索和尝试,推出了1+X的鉴定考核细目和题库。

1+X中的1代表国家职业标准和鉴定题库,X是为适应上海市经济发展的需要,对职业标准和题库进行的提升,包括增加了职业标准未覆盖的职业,也包括对传统职业的知识 and 技能要求的提高。

上海市职业标准的提升和1+X的鉴定模式,得到了国家人力资源和社会保障部领导的肯定。为配合上海市开展的1+X鉴定考核与培训的需要,人力资源和社会保障部教材办公室、上海市职业培训研究发展中心联合组织有关方面的专家、技术人员共同编写了职业技术·职业资格培训系列教材。

职业技术·职业资格培训教材严格按照1+X鉴定考核细目进行编写,教材内容充分反映了当前从事职业活动所需要的最新核心知识与技能,较好地体现了科学性、先进性与超前性。

聘请编写1+X鉴定考核细目的专家,以及相关行业的专家参与教材的编审工作,保证了教材与鉴定考核细目和题库的紧密衔接。

## <<家具设计师>>

### 内容概要

本书由人力资源和社会保障部教材办公室、上海市职业培训研究发展中心依据上海1+X家具设计师（二级）职业技能鉴定细目组织编写。

本书从强化培养操作技能，掌握一门实用技术的角度出发，较好地体现了当前最新的实用知识与操作技术，对于提高从业人员基本素质，掌握家具设计师核心知识与技能有直接的帮助和指导作用。

本书内容分为5个单元，主要包括：家具市场营销、家具结构工艺与辅助制造、家具设计、家具设计表现技法、相关理论知识。

本书可作为家具设计师（二级）职业培训与鉴定考核教材，也可供中、高等职业院校相关专业学生参考使用，还适用于相关从业人员参加岗位培训。

## <<家具设计师>>

### 书籍目录

第1单元 家具市场营销 1.1 市场营销 1.2 产品策略 1.3 产品定价策略 1.4 产品分销渠道策略 1.5 促进销售策略 单元测试题 单元测试题答案第2单元 家具结构工艺与辅助制造 2.1 木家具结构工艺 2.2 金属家具结构工艺 2.3 其他材料家具结构工艺 2.4 CAM基础知识 单元测试题 单元测试题答案第3单元 家具设计 3.1 家具设计基础理论 3.2 家具与人体工学 3.3 家具设计与室内环境 3.4 成套家具造型设计的方法步骤 单元测试题 单元测试题答案第4单元 家具设计表现技法 4.1 手绘家具设计效果图 4.2 计算机绘制家具设计效果图 4.3 制作家具模型 单元测试题 单元测试题答案第5单元 相关理论知识 5.1 中国艺术设计简史 5.2 世界现代设计简史 单元测试题 单元测试题答案家具设计师职业技能考试简介知识考核模拟试卷知识考核模拟试卷答案操作技能考核模拟试卷操作技能考核模拟试卷评分表及答案

## &lt;&lt;家具设计师&gt;&gt;

## 章节摘录

1.落料加工 落料是金属家具零件加工的第一道工序,是将原材料按需要切成毛料。落料的方法有很多种,按机床的类型和工作原理,可分为剪切、冲切、铣切、氧气切割等。在金属家具行业中,大多使用剪切和冲切的落料方法。在生产中可根据零件的形状、尺寸,材料的种类,精度要求以及生产数量的多少来选择落料方法。

## (1) 剪切落料。

剪切的设备为剪床。

剪床有两种:一种为两个剪刀平行的平口剪床;另一种为上剪刀与下剪刀斜交成一定角度的斜口剪床。

前者适于剪切较窄、较厚的条料,后者适于剪切较宽、较薄的条料。

为了做到厚薄条料都可以剪切,一般都用平口剪床。

材料剪断面的情况与材料的性质有关。

被剪切的材料硬度越大,光泽区越窄,剪切过程越短。

在实际操作中,上下剪刀的间隙对剪切的断面情况也有影响。

间隙过小时,将使板材的断裂部分挤坏并增加剪切力;间隙过大时,会使材料翻转,以致上下剪刀更加分开,这种现象在剪刀变钝的情况下尤为显著。

上下剪刀间正常的间隙应根据材料的种类、厚度来确定,如剪切0.5 mm厚的钢板时,剪刀间隙不能大于0.05 mm,剪切厚度小于1 mm的板料时,剪刀间隙不能大于0.09 mm。

金属家具的板材落料,大部分用龙门剪床。

龙门剪床是钣金剪切中应用较广的一种机床,使用方便,送料简单,剪切速度快、精度高。

在龙门剪床上沿着直线轮廓,可以剪切各种形状的零件,如长方形、平行四边形、梯形和三角形等。

剪切的落料设备,除龙门剪床外,还有压力剪床、滚剪机等。

## (2) 冲切落料。

利用模具在冲床上进行冲切的落料过程,基本上与剪切相同。

它是有一套凸模与凹模的封闭形刃口代替剪床的剪刀。

凸模装在冲床的拖板上,凹模固定在冲床的台面上。

凸模所起的作用相当于上剪刀,凹模则相当于下剪刀。

凸模的外径比凹模的内径小,两者存在一定的间隙。

当凸模开始接触板料下压时,板料受到轻微的挤压,产生弹性弯曲,随即在凸模的边沿被压陷而产生剪力塑性变形。

凸模压入板料,下部板料则挤入凹模。

由于板料上部和下部切边周围的金属冷作硬化,使一部分板料的硬度增加40%~60%。

在塑性变形过程中,板料由于模具间隙的存在还受到弯曲和拉伸,于是产生剪裂纹。

最后,凸模的压力超过材料的最大抗剪力时,板料就被剪断。

凸模继续下降,克服板料与凹模内壁的摩擦力,把冲切件压出模具。

.....

<<家具设计师>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>