

<<机床加工工艺>>

图书基本信息

书名：<<机床加工工艺>>

13位ISBN编号：9787111277736

10位ISBN编号：7111277732

出版时间：2009-8

出版时间：机械工业出版社

作者：魏静姿，杨桂娟 著

页数：178

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;机床加工工艺&gt;&gt;

## 前言

高职院校通过校企合作、工学结合，改革传统的人才培养模式，是实现其内涵发展的必由之路。而人才培养模式改革的核心是课程改革，教学团队建设和实训基地建设都应围绕课程改革进行。可以说，课程改革是我国高职改革的一场攻坚战，高职院校既要树立坚定的信心，又要掌握科学的方法。

世界职业教育课程的改革与发展给予我们的启示是：第一，职业教育的课程应该从工作岗位、工作任务出发；第二，职业教育要强调能力本位；第三，职业教育的课程开发要求企业与学校合作，理论和实践不分家。

但是，如何做到实践与理论不分家呢？

1996年，德国进行了“学习领域”，也就是工作过程导向的课程改革，明确提出了理论和实践的整合可以通过获取工作过程知识加以解决。

这一课程方案中所提出的工作过程，意在用一个动态的结构把技能与知识紧密结合起来。

因此，工作过程很可能是理论与实践一体化的一条路径、一个手段、一种结构。

近年来，我们在研究德国“双元制”职业教育，特别是在认真研究“学习领域”课程所提出的工作过程导向的实践与理论成果的基础上，开展了工作过程系统化课程改革的探索。

工作过程系统化课程吸收了模块课程的灵活性、项目课程一体化的特长，并力图在此基础上实现从经验层面向策略层面的能力发展，关注如何在满足社会需求的同时重视人的个性需求，关注在就业导向的职业教育大目标下，人的可持续发展问题、教育的本质属性问题。

一般来说，课程开发必须解决两个问题，一个是职业教育应该选择什么样的内容，另一个是这些内容应该如何结构化。

职业教育课程在内容上要更多地关注过程性的知识：一是关于经验的知识，二是关于策略的知识。

经验指的是“怎么做”的知识，涉及如何做的方法；策略指的是“怎样做更好”的知识，涉及在什么情况下、在什么条件下，可以做得更好的知识。

职业教育要更多地关注经验和策略，因此，职业教育课程内容的“适度够用”就是要以过程性知识为主，以陈述性知识为辅；或者说，要以经验和策略的知识为主，以事实、概念和理解、论证的知识为辅；或者进一步说，要以“怎样做”和“怎样做更好”的知识为主，“是什么”可以讲一些，“为什么”，特别是理论上的“为什么”，就可不讲或少讲。

## <<机床加工工艺>>

### 内容概要

《机床加工工艺》围绕当前高职院校人才培养模式改革的要求，借鉴德国等发达国家开发行动导向课程的经验，以典型工作任务为基础，以工作过程为导向，采用学习情境组织教学内容，以项目教学的方式贯穿全书。

书中每个项目都来源于企业的典型案例，重点培养学生的自学能力、创新能力以及综合职业能力。全书包括：典型零件的工艺分析与编制、零件的数控车削工艺分析与编制、零件的数控铣削工艺分析与编制、零件的加工中心工艺分析与编制四个学习领域，共十四个学习情境。

《机床加工工艺》可作为高职院校及各类培训学校数控技术、模具设计与制造、机电一体化技术、机械制造与自动化等专业的教材，也可供企业技术人员、数控机床编程与操作人员培训和自学使用。

。

## &lt;&lt;机床加工工艺&gt;&gt;

## 书籍目录

序前言学习领域一 典型零件的工艺分析与编制学习情境一 回转体类零件的工艺分析与编制项目一 传动轴零件的工艺分析与编制项目二 轴承套零件的工艺分析与编制项目三 传动齿轮零件的工艺分析与编制项目四 钻轴零件的工艺分析与编制学习情境二 箱体类零件的工艺分析与编制项目一 变速箱壳体零件的工艺分析与编制项目二 车床主轴箱零件的工艺分析与编制项目三 钻床主轴箱零件的工艺分析与编制学习情境三 异形类零件的工艺分析与编制项目一 支架零件的工艺分析与编制项目二 连杆零件的工艺分析与编制项目三 曲轴零件的工艺分析与编制学习领域二 零件的数控车削工艺分析与编制学习情境四 轴类零件的数控车削工艺分析与编制学习情境五 套类零件的数控车削工艺分析与编制学习情境六 综合类零件的数控车削工艺分析与编制学习领域三 零件的数控铣削工艺分析与编制学习情境七 盖板类零件的数控铣削工艺分析与编制学习情境八 异形类零件的数控铣削工艺分析与编制学习情境九 支架类零件的数控铣削工艺分析与编制学习情境十 综合类零件的数控铣削工艺分析与编制学习领域四 零件的加工中心工艺分析与编制学习情境十一 壳体类零件的加工中心工艺分析与编制学习情境十二 箱体类零件的加工中心工艺分析与编制学习情境十三 高速加工技术学习情境十四 数控加工工艺前沿技术介绍后记参考文献

## 章节摘录

学习领域一 典型零件的工艺分析与编制      学习情境一 回转体类零件的工艺分析与编制      项目一 传动轴零件的工艺分析与编制      三、项目实施的路径与步骤      1.项目实施路径      项目实施路径。

2.项目实施步骤      1) 接受任务：了解项目要求，弄清楚项目任务。

(0.2学时)      2) 图样分析：首先应检查零件视图是否正确、足够，表达是否直观、清楚，绘制是否符合国家标准，尺寸、公差及技术要求的标注是否齐全、合理等；然后通过图样分析，了解零件的作用、所承受的作用力；在结构上有哪些表面组成、结构是否合理；找出主要加工表面及其尺寸精度、位置精度、形状精度、表面粗糙度及热处理等技术要求。

(0.4学时)      3) 材料分析、热处理和毛坯的确定：根据零件的作用及力学性能要求等，检查材料选取是否合理，并根据所选材料、零件结构、生产类型及加工机械的性能等确定毛坯种类及热处理方法。

(0.4学时)      4) 定位基准的选择：定位基准选择的是否合理，是保证零件加工质量的关键。应从零件的整个加工工艺过程的全局出发，在分析零件的结构特点、设计基准和技术要求的基础上，根据粗、精基准的选择原则，合理选择定位基准。

(0.6学时)

## <<机床加工工艺>>

### 编辑推荐

《机床加工工艺》基于典型零件工艺规程制订的工作过程，突出职业技能的培养和职业素养的养成，项目驱动，教学做一体化，优化教学过程。

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>