

<<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>

<<机床加工工艺>>

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。

。

<<机床加工工艺>>

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>