

<<金属架眼镜加工工艺>>

图书基本信息

书名：<<金属架眼镜加工工艺>>

13位ISBN编号：9787308070584

10位ISBN编号：7308070581

出版时间：2009-9

出版时间：浙江大学出版社

作者：张俊平//陈瑶

页数：107

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;金属架眼镜加工工艺&gt;&gt;

## 前言

近年来在政府推动与经济发展需求的刺激下,我国高等职业教育规模有了很大发展。全国职业教育工作会议的召开,又为高职发展迎来了新的历史机遇。然而,我们可以在短短几年内建设起大量被称为“高职”的院校,却无法在短期内形成真正的高职教育,如何凸显特色已成为困扰高职发展的重大课题。

高职发展已由规模扩充进入了内涵建设阶段。内涵建设既需要理论支持,又需要时间积淀,但积极的探索与行动总是有益于这一进程的。已形成的基本共识是,课程建设是高职内涵建设的突破口与抓手。加强高职课程建设的另一个重要出发点是如何让高职生学有兴趣、学有成效。在传统学科知识的学习方面,高职生是难以和大学生相比的。因此,如何开发一套既适合高职生学习特点又能增强其就业竞争能力的课程教材,是高职课程建设面临的另一重大课题。

要有效地解决这些问题,建立能综合反映高职发展多种需求的课程体系,必须进一步明确高职人才培养目标、其课程内容的性质及组织框架。

为此,不能仅仅止步于“高职到底培养什么类型人才”的论述,而是要从具体的岗位与知识分析入手。高职专业的定位要通过理清其所对应的工作岗位来解决,而其课程特色应通过特有的知识架构来阐明。

也就是说,高职课程与学术性的大学课程相比,其特色不应仅仅体现在理论知识少一些、技能训练多一些,而是要紧紧围绕课程目标重构其知识体系的结构。

我们认为,项目课程不失为一个有价值与发展潜力的选择,其历史虽然久远,却可以被赋予新的内涵:

(1) 能力观,即项目课程的目标是培养学生的职业能力。现有高职课程基本上还是知识体系,极少体现这一目标。以职业能力为目标不能只是口号,而是要在各个环节紧紧围绕这一目标来设计课程。比如课程目标的描述,要明确指出预期学生“能够(会)做什么”。能力也不同于操作技能,职业能力更加强调的是在复杂的工作情境中进行分析、判断并采取行动的能力。

(2) 联系观,即要把知识与工作任务之间的联系作为重要课程内容。职业能力的形成并非仅仅取决于获得了大量理论知识,如果这些知识是在与工作任务相脱离的条件下获得的,那么仅仅是些静态的知识,无法形成个体的职业能力。

只有能在知识与工作任务之间建立复杂联系的人,才可称为具有职业能力的人。可见,项目课程并非如通常所设想那样只是出于功利目的,而是建立在职业能力形成的联系观基础之上的。

## <<金属架眼镜加工工艺>>

### 内容概要

近年来在政府推动与经济发展需求的刺激下，我国高等职业教育规模有了很大发展。全国职业教育工作会议的召开，又为高职发展迎来了新的历史机遇。然而，我们可以在短短几年内建设起大量被称为“高职”的院校，却无法在短期内形成真正的高职教育，如何凸显特色已成为困扰高职发展的重大课题。

高职发展已由规模扩充进入了内涵建设阶段。内涵建设既需要理论支持.又需要时间积淀，但积极的探索与行动总是有益于这一进程的。已形成的基本共识是，课程建设是高职内涵建设的突破口与抓手。加强高职课程建设的另一个重要出发点是如何让高职生学有兴趣、学有成效。在传统学科知识的学习方面，高职生是难以和大学生相比的。因此，如何开发一套既适合高职生学习特点又能增强其就业竞争能力的课程教材，是高职课程建设面临的另一重大课题。

## <<金属架眼镜加工工艺>>

### 书籍目录

项目一 金属架圈丝的生产模块1 制作型板 / 1模块2 手板绕圈 / 9模块3 使用自动绕圈机绕圈 / 12项目二 配件选择与制作工艺模块1 白 / 16模块2 中梁 / 17模块3 铰链 / 19项目三 点焊工艺模块1 点白 / 22模块2 点中梁 / 25模块3 开球 / 26模块4 点酒杯 / 28模块5 点铰链 / 31模块6 点脚丝 / 34模块7 铕银 / 39项目四 抛光项目五 后期处理模块1 刮片 / 47模块2 圆头、装脚套 / 54模块3 弯脚 / 55模块4 品检 / 56模块5 印字 / 58模块6 清洗、包装 / 59项目六 半框架和无框架模块1 半框架 / 64模块2 无框架 / 66附录1 有关眼镜结构的名词附录2 有关眼镜结构的几个术语附录3 有关眼镜的编号方法及规则附录4 金属架通用零：配件规格及CAD形状图附录5 金属架非通用配件附录6 眼镜通用的成品包装配件附录 中英文对照

## &lt;&lt;金属架眼镜加工工艺&gt;&gt;

## 章节摘录

后期处理属于成品加工阶段。

镜架完成半成品加工后，到出厂之前，大致要经历的工序主要有割片、圆头、装脚套、弯脚、品检、印字、清洗包装等。

这些工序在半成品搭架之后，是成品出厂前的必须工序，也是金属眼镜架生产中的典型工艺。

不同的眼镜生产企业，其成品加工工艺略有不同，但大体步骤和本项目相同。

模块1 割片 一、工作目标 1.终极目标 能熟练使用割片机对普通球面镜片进行割制。

2.促成目标 了解割片机进行其他镜片割制的操作，如风镜、连体镜等。

二、工作任务 1.任务要求 能根据型板、样架款式，使用割片机割制所需槽位的常见类型镜片。

2.所需设备和材料 设备：割片机。

材料：已完成的镜架及相应配件。

3.任务背景与意义 普通金属太阳架、老花架以及光学架等，在出厂前就需要完成镜片割制与装配，包括割制客户所需的镜片和平光片等。

因此，割片是后期处理中最重要的操作步骤之一。

割片的操作步骤不多，但镜片割制时，对精度要求较高，并要保证镜片美观以满足客户需求，因此需通过大量练习才能掌握。

三、相关实践知识 割片是指按照镜框的款式进行镜片切割，通常是安排在镜框点焊、抛光、电镀等工序之后进行的。

镜片的种类很多，有球面镜、非球面镜、双曲镜、宝利莱镜片等。

其中，球面镜是最常见的镜片种类，如近视光学镜、普通太阳镜等；非球面镜中最为常见的是老花镜；双曲镜的镜片水平和垂直方向弧度不同，水平弧度常大于垂直弧度，以扩大视野。

<<金属架眼镜加工工艺>>

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>