

<<机械综合实训教程>>

图书基本信息

书名：<<机械综合实训教程>>

13位ISBN编号：9787308099042

10位ISBN编号：7308099040

出版时间：2012-6

出版时间：浙江大学出版社

作者：陈强

页数：343

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>

<<机械综合实训教程>>

内容概要

《机械综合实训教程：机械手模型加工》以制作三维机械手为载体，将德国职业教育“双元制”模式中的“引导文教学法”贯穿于机械手模型加工，每个环节都采用引导文教学法的六个步骤进行实训与教学。

全书共有绪论和七大模块：绪论主要介绍“引导文教学法”的基本原则及其核心，详细讲述了“信息——计划——决策——实施——检查——评估”六个步骤实施方法。

七大模块则将引导文教学法贯穿于三维机械手的制作过程中，涵盖了“钳、车、铣”三大金属加工工种的基本操作工艺和技能的训练。

《机械综合实训教程：机械手模型加工》以培养学生的“专业能力、方法能力、社会能力”三大能力为主旨，着重培养学生如下能力：独立工作和学习的能力、认真的态度、分析和解决问题的能力、交往和协调能力、团队能力和对团队负责的意识、事先处理问题的能力、接受和处理新信息的能力、快速和灵活地适应新环境的能力。

本书还改革了传统考核模式，变学期一次性考核评价，为过程评价，促进了学生自信心的培养和发展。

本书可作为大中专及高、中职院校机械、机电类专业机械综合实训的一体化教材和机械加工实训指导教材，也可用作其他专业一体化教学的方法类辅助教材。

<<机械综合实训教程>>

书籍目录

绪论 引导文教学法任务一 引导文教学法任务二 机械实训操作的几个基本问题任务三 三维机械手模型
模块一 底座及X轴导向部件工序一 U型底座粗铣工序二 U型底座精铣工序三 基础板（划线）工序四 基
础板（铣削）工序五 基础板（钻孔）工序六 基础板（孔加工）工序七 U型底座 / 夹条工序八 车削练
习一工序九 车削练习二工序十 活塞导向杆车削，攻丝工序十一 导块钻孔和铰孔，前、后挡板加工和
钻孔工序十二 模块1装配模块二 手动夹钳部件及装配模块三 垂直滑座模块四 手动装置工序一 轴承座
工序二 横挡板和导向块工序三 曲柄手轮和主动螺杆工序四 手动装置装配模块五 气动装置工序一 气缸
车削练习一工序二 气缸车削练习二工序三 气缸车削练习三工序四 气缸车削练习四工序五 气缸加工工
序六 加工气缸盖板、活塞杆和活塞工序七 气缸装配及性能测试模块六 气动夹钳工序一 平行面和垂直
面的铣削加工工序二 台阶与沟槽的铣削工序三 铣削半封闭槽工序四 铣削封闭槽工序五 气动夹钳组件
加工工序六 气动夹钳的装配模块七 水平滑座（Y轴导向）部件及总装配配套教学资源与服务

<<机械综合实训教程>>

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>