

图书基本信息

书名：<<零件数控加工工艺规划与实施工作页>>

13位ISBN编号：9787561535059

10位ISBN编号：7561535058

出版时间：2010-5

出版时间：厦门大学出版社

作者：张明建 编

页数：252

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>

## 前言

当前,提高教育教学质量已成为我国高等职业教育的核心问题,而教育教学质量的提高与高职院校内部的诸多因素有关,如办学理念、师资水平、课程体系、实践条件、生源质量以及教学质量监控与评价机制等。

在这些影响因素中,不管从教育学理论还是从教育实践来看,课程都是一个非常重要的因素。课程作为学校向学生提供教育教学服务的产品,不但对学生培养的质量起着关键作用,而且也决定着学校核心竞争力和可持续发展能力的高低。

“国家示范性高职院校建设项目计划”的启动,标志着我国高等职业教育进入了一个前所未有的重要的改革与发展阶段,课程建设与教学改革再次成为高职院校建设和发展的核心工作。漳州职业技术学院作为“国家示范性高职院校项目建设计划”的第二批立项建设单位,在“校企合作、工学结合”理念的指导下,经过两年的理性探索与大胆尝试,其重点专业的核心课程从来源到体系、从教学模式到教学方法、从内容选择到评价方式都发生了重大的变革,在一定程度上解决了长期以来一直困扰职业教育中课程设置、教学内容与企业需求相脱离,教学模式、教学方法与学生能力相脱离的问题,特别是在课程体系重构、教学内容改革、教材设计与编写等方面取得了可喜的成果。

漳州职业技术学院的六个示范性重点建设专业采用目前世界上先进的职业教育课程开发技术——工作过程导向的“典型工作任务分析法”(BAG)和“实践专家访谈会”(EXWOWO),通过整体化的职业资格研究,按照“从初学者到专家”的职业成长的逻辑规律,重新构建了学习领域模式的专业核心课程体系。

## 内容概要

当前,提高教育教学质量已成为我国高等职业教育的核心问题,而教育教学质量的提高与高职院校内部的诸多因素有关,如办学理念、师资水平、课程体系、实践条件、生源质量以及教学质量监控与评价机制等。

在这些影响因素中,不管从教育学理论还是从教育实践来看,课程都是一个非常重要的因素。

课程作为学校向学生提供教育教学服务的产品,不但对学生培养的质量起着关键作用,而且也决定着学校核心竞争力和可持续发展能力的高低。

“国家示范性高职院校建设项目计划”的启动,标志着我国高等职业教育进入了一个前所未有的重要的改革与发展阶段,课程建设与教学改革再次成为高职院校建设和发展的核心工作。

漳州职业技术学院作为“国家示范性高职院校项目建设计划”的第二批立项建设单位,在“校企合作、工学结合”理念的指导下,经过两年的理性探索与大胆尝试,其重点专业的核心课程从来源到体系、从教学模式到教学方法、从内容选择到评价方式都发生了重大的变革,在一定程度上解决了长期以来一直困扰职业教育中课程设置、教学内容与企业需求相脱离,教学模式、教学方法与学生能力相脱离的问题,特别是在课程体系重构、教学内容改革、教材设计与编写等方面取得了可喜的成果。

漳州职业技术学院的六个示范性重点建设专业采用目前世界上先进的职业教育课程开发技术——工作过程导向的“典型工作任务分析法”(BAG)和“实践专家访谈会”(EXWOWO),通过整体化的职业资格研究,按照“从初学者到专家”的职业成长的逻辑规律,重新构建了学习领域模式的专业核心课程体系。

## 书籍目录

总序前言致同学《零件数控加工工艺规划与实施》课程描述一览表《零件数控加工工艺规划与实施》学习情境设计与描述《零件数控加工工艺规划与实施工作页》学习任务结构图学习情境一 轴类零件的数控加工工艺规划与实施学习情境二 套类零件的数控加工工艺规划与实施学习情境三 关节轴承的数控加工工艺规划与实施学习情境四 轮廓型腔类零件的数控加工工艺规划与实施学习情境五 气缸体（箱体类）零件的数控加工工艺规划与实施学习情境六 曲面类零件的数控加工工艺规划与实施学习情境七 组件的数控加工工艺规划与实施致老师参考文献后记

## 章节摘录

**学习目标** 通过本学习情境的学习,你应该能够: 1.以合作的方式分析待加工轴零件图纸的加工工艺性,确定零件图纸是否符合数控加工特点,根据零件图纸技术要求与生产批量,分析现有工艺装备加工待加工轴的可行性; 2.独立通过查阅《机械加工工艺手册》,确定待加工轴经济的毛坯形状和尺寸,绘制毛坯图; 3.以合作的方式制订待加工轴的数控加工工艺路线,绘制走刀路线图; 4.独立选择待加工轴的数控加工机床型号; 5.独立确定待加工轴的装夹方案和工装夹具; 6.以合作的方式选择待加工轴的数控加工刀具(含刀杆与刀片),确定切削用量; 7.在教师的适当指导下,制订待加工轴的数控加工工序卡(含检测工量具)与刀具卡等工艺规程文件; 8.根据工艺规程文件独立编制数控加工程序,在教师的适当指导下,按现场5S规定,独立操作数控车床调试程序加工出待加工轴; 9.根据零件图纸技术,独立检测待加工轴的加工质量; 10.根据检测的待加工轴加工质量,分析原因找出提高加工质量、降低成本的方法与途径,优化切削参数与加工工艺路线。

建议完成本学习情境为42学时。

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>