

《数控车技能实训教程》

书籍信息

版次：1

页数：

字数：

印刷时间：2014年08月01日

开本：16开

纸张：胶版纸

包装：平装

是否套装：否

国际标准书号ISBN：9787121212550

丛书名：职业教育课程改革创新教材“做中学 做中教”系列

内容简介

本书结合企业生产实际，以项目式教学来组织内容，将数控车加工的教学内容贯穿于每个加工任务当中强调工学一体化教学，注重毕业生上岗前的职业培训。全书分为五个项目，前四个项目介绍教学用千斤顶的数控车加工，主要包括简单轴类零件的加工、螺纹类零件的加工、盘套类零件的加工和特型面零件的加工，最后一个项目介绍几种工艺品的数控车削加工，加工内容很好地体现了数控车加工的教学内容。

目录

项目一 简单轴类零件的加工 1

工作任务一 接受任务 3

工作任务二 制订加工工艺 7

工作任务三 准备刀具、工量具 12

工作任务四 编制加工程序 15

工作任务五 加工零件 23

6S安全文明生产过程监控 35

工作任务六 检验及误差分析 37

工作任务七 评价 41

项目二 螺纹类零件的加工 43

工作任务一 接受任务 45

工作任务二 制订加工工艺 49

工作任务三 准备刀具、工量具 52

工作任务四 编制加工程序 56

项目一 简单轴类零件的加工 1 工作任务一 接受任务 3

工作任务二 制订加工工艺 7 工作任务三 准备刀具、工量具 12 工作任务四 编制加工程序 15

工作任务五 加工零件 23 6S安全文明生产过程监控 35 工作任务六 检验及误差分析 37

工作任务七 评价 41 项目二 螺纹类零件的加工 43 工作任务一 接受任务 45 工作任务二

制订加工工艺 49 工作任务三 准备刀具、工量具 52 工作任务四 编制加工程序 56

工作任务五 加工零件 61 6S安全文明生产过程监控 64 工作任务六 检验及误差分析 65

工作任务七 评价 68 项目三 盘套类零件的加工 70 工作任务一 接受任务 72 工作任务二

制订加工工艺 74 工作任务三 准备刀具、工量具 77 工作任务四 编制加工程序 81

工作任务五 加工零件 86 6S安全文明生产过程监控 89 工作任务六 检验及误差分析 90

工作任务七 评价 93 项目四 特型面零件的加工 95 工作任务一 接受任务 97 工作任务二

制订加工工艺 99 工作任务三 准备刀具、工量具 101 工作任务四 编制加工程序 104

工作任务五 加工零件 112 6S安全文明生产过程监控 115 工作任务六 检验及误差分析 116

工作任务七 评价 119 项目五 综合类零件的加工 121 工作任务一 接受任务 125 工作任务二

制订加工工艺 127 工作任务三 准备刀具、工量具 129 工作任务四 编制加工程序 131

工作任务五 加工零件 134 6S安全文明生产过程监控 136 工作任务六 检验及误差分析 138

工作任务七 评价 140 参考文献 142

在线试读部分章节

中职中专教育的职责是培养大量实用型技能人才。但目前很多中职院校的教学模式仍然是沿用前十年甚至前二十年的，学习的深度是浅尝辄止，或蜻蜓点水式一带而过，受制于实习场地、设备有限，学生的动手能力也不强。使得学生一边是理论知识学得多而不透，一边是在实践中难以将理论知识应用起来，刚走上工作岗位时在熟练的技术工人面前甚至会产生学而无用的挫折感。《国务院关于大力发展职业教育的决定》中提出深化职业教育教学改革，全面提高职业教育质量，保证高素质劳动者和技能型人才培养的规格和质量。要想达到这个目标，只有通过工学结合的方式——“学习的内容是工作，通过工作实现学习”，才能真正实现这一要求。

落实工学结合的教学改革，必须在课程理念、课程目标、课程模式、课程体系建设和课程内容等方面做出重大改革。通过不断地更新课程体系内容、改进教学方法、改善教学手段、建立各主要教学环节的质量标准等手段，形成与中职中专人才培养目标相一致的课程体系，才能确保人才培养质量，实现人才培养目标。

近年来，教育部在全国开展了“国家中等职业教育改革发展示范学校建设计划”，编者所在的学校便是首批国家示范性建设学校，学校组织了编者在内的教师编写了本书，旨在通过教学改革，提高数控专业学生对现代生产企业的适应能力，提高中等职业学校学生的技术应用能力。

本书结合企业生产实际，以项目式来组织教学，将数控车加工的教学内容贯穿于每个加工任务当中，学生在完成加工任务的同时学习数控车加工知识点，这样大大提高了学生的学习兴趣。本教材强调工学一体化教学，注重毕业生上岗前的职业培训，全书分为五个项目，前四个项目介绍教学用千斤顶的数控车加工，主要包括简单轴类零件的加工、螺纹类零件的加工、盘套类零件的加工和特型面零件的加工，最后一个项目介绍几种工艺品的数控车削加工，加工内容很好地体现了数控车加工的教学内容。

本书在编写过程中参考了其他中职学校及技校的教学材料和其他文献资料，结合了多位作者的教学实践经验，在此对他们表示深深的谢意！

本书在编写风格上力求简明扼要、重点突出、语言精练，注重突出基本技能、企业的实际生产状况，同时也强调实际应用；在内容的安排和章节的次序上尽量满足宽口径教学的需要。然而由于各个学校教学资源和侧重点的不同，教师在选用此教材时可以根据具体需要对授课内容进行适当调整。

本书可作为中等职业学校数控专业及模具专业的教材使用，也可供有关企业对工人进行培训使用。

本书由史国涛担任主编，张本正、高俊宇、赵芳担任副主编。中山市中等专业学校机械科其他老师在本书的编写过程中给予了大量的帮助，在此，对他们表示感谢！电子工业出版社张凌编辑及其他工作人员在本书出版过程中给予了很大的帮助，对他们的敬业精神我们非常敬佩。

由于时间仓促，加之作者水平有限，本书一定存在诸多错误和不足，敬请大家批评指正。

中职中专教育的职责是培养大量实用型技能人才。但目前很多中职院校的教学模式仍然是沿用前十年甚至前二十年的，学习的深度是浅尝辄止，或蜻蜓点水式一带而过，受制于实习场地、设备有限，学生的动手能力也不强。使得学生一边是理论知识学得多而不透，一边是在实践中难以将理论知识应用起来，刚走上工作岗位时在熟练的技术工人面前甚至会产生学而无用的挫折感。《国务院关于大力发展职业教育的决定》中提出深化职业教育教学改革，全面提高职业教育质量，保证高素质劳动者和技能型人才培养的规格和质量。要想达到这个目标，只有通过工学结合的方式——“学习的内容是工作，通过工作实现学习”，才能真正实现这一要求。落实工学结合的教学改革，必须在课程理念、课程目标、课程模式、课程体系建设和课程内容等方面做出重大改革。通过不断地更新课程体系内容、改进教学方法、改善教学手段、建立各主要教学环节的质量标准等手段，形成与中职中专人才培养目标相一致的课程体系，才能确保人才培养质量，实现人才培养目标。近年来，教育部在全国开展了“国家中等职业教育改革发展示范学校建设计划”，编者所在的学校便是首批国家示范性建设学校，学校组织了编者在内的教师编写了本书，旨在通过教学改革，提高数控专业学生对现代生产企业的适应能力，提高中等职业学校学生的技术应用能力。

本书结合企业生产实际，以项目式来组织教学，将数控车加工的教学内容贯穿于每个加工任务当中，学生在完成加工任务的同时学习数控车加工知识点，这样大大提高了学生的学习兴趣。本教材强调工学一体化教学，注重毕业生上岗前的职业培训，全书分为五个项目，前四个项目介绍教学用千斤顶的数控车加工，主要包括简单轴类零件的加工、螺纹类零件的加工、盘套类零件的加工和特型面零件的加工，最后一个项目介绍几种工艺品的数控车削加工，加工内容很好地体现了数控车加工的教学内容。本书在编写过程中参考了其他中职学校及技校的教学材料和其他文献资料，结合了多位作者的教学实践经验，在此对他们表示深深的谢意！

本书在编写风格上力求简明扼要、重点突出、语言精练，注重突出基本技能、企业的实际生产状况，同时也强调实际应用；在内容的安排和章节的次序上尽量满足宽口径教学的需要。然而由于各个学校教学资源和侧重点的不同，教师在选用此教材时可以根据具体需要对授课内容进行适当调整。

本书可作为中等职业学校数控专业及模具专业的教材使用，也可供有关企业对工人进行培训使用。本书由史国涛担任主编，张本正、高俊宇、赵芳担任副主编。中山市中等专业学校机械科其他老师在本书的编写过程中给予了大量的帮助，在此，对他们表示感谢！电子工业出版社张凌编辑及其他工作人员在本书出版过程中给予了很大的帮助，对他们的敬业精神我们非常敬佩。

由于时间仓促，加之作者水平有限，本书一定存在诸多错误和不足，敬请大家批评指正。

编者2014年6月

[显示全部信息](#)

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www.tushupdf.com](http://www.tushupdf.com)