

# 《 制 实 四 》 教学大

名 称：制 实 四	别（必修/ 修）：必修
名 称：I e e ceMa fac P ac ce4	
总学 /周学 /学分：48/3/3	其中实 /实 学：18
先修：制 实 四	
授 课：	授 地：一
授 对：18 制 及其 动化一	
开 学：台产业 技学	
任 师姓名/：尚彦副教授、廖大军实 员	
、地 与 式：1. 上 前、 和 后， 一对一 式；2.分 ； 微信/ / 子 件/QQ ；	
式：开卷（） 卷（） （）其它（√）	
使 用： 学参 考：	
介 绍：制 于人工 。一 为 和 力 总和，前 基 ， 后 指 取和 力。制 应当包含 制 技 和 制 ， 制 不 仅 够在实 中不 地充实 库，具 学习功 ， 搜 与 境信息和 信息， 并 分 判 和 划 为 力， 制 实 四的内容包括：1. 五 机床加工。2. 和与加 工 拟。3.加工及 工 。	
<p>学 习：</p> <p>学习，使学 掌握 制 技 一个 制 指 ， 基 指令 序 写 基 入 。</p> <p>二、 力：</p> <p>1. 掌握五 机床 序 写和 完成从工 图到3D建 到五 加工到 差在 工</p> <p>2. 学会 主优化加工 ， 决加工实 中 夹工序，优化工 ， 学习公差 合，完成 合件 。</p> <p>三、 ：</p> <p>1. 培养学 具 主动参与、 取、崇尚 学、探 学 学习态 度和思想意 ；</p> <p>2. 养成 实 、 学严 、 、实 事 学态度和 业 德。</p>	<p>与学 心 力培养 之 关 (授 对 为 工 专业学 填写 )：</p> <p>■ 心 力 1. 应 学、基 学和 制 及其 动化专业 力</p> <p>■ 心 力 . 与执 制 及其 动化专业 关实 ，以及分 与 关 据 力</p> <p>■ 心 力 . 工 域 所 技 、技 以及实 件工具 力</p> <p>□ 心 力 . 工 、 件或工 力</p> <p>■ 心 力 . 、 协 、团 合作及创</p>

	<p>力</p> <p>■ 心力 . 发掘、分与决复工</p> <p>力</p> <p>□ 心力 . 技发展与势,了工技对境、会及全影响,并培养持学习习惯与力</p> <p>■ 心力 . 业德、专业伦与会任力</p>
--	--

学

周	学主	学	学、思入	学式 (上/下)	学手	作业安排
1	介 CNC 加工及与代加工式	3	了 CNC 从三到五功、五使意事 对三与五优劣。 思入：CNC 控床作为国家战性，寻找国产控发展史。	上：优学	授	学人少两国产控床发展关
2	学习五作动式	3	学习五件成、个位作动式。 思入：	上：优学	授	复习件内容加印
3	复习与五关三及噪作	3	复习三区域、区域加工；对刀对原关操作 思入：	上：优学	授	复习件内容加印
4	学习使准五个差	3	学习使准床差,使对刀仪对刀。 思入：	上：优学	授	复习件内容加印
5	学习五指令序分度加工	3	学习如何建分度坐，写分度加工序,在三分层区域加工削情况下,对各优劣 思入：	上：优学	授	复习件内容加印

6.	学习五 指令 序 四 加 工	3	四 加工,完成对应 工 件加工 思 入 :	上: 优学	授	复习 件 内容加 印
7	学习五 指令 序 五 投影加 工	3	学习如何建 导动 、保护 。完成 五 加工件 思 入 :	上: 优学	授	复习 件 内容加 印
8	学习五 指令 序 五 加工	3	学习如何建 五 、控制刀 。 完成五 加工件 思 入 :	上: 优学	授	复习 件 内容加 印
9	复习五 加工 序	3	复习分度加工、四 加工、五 投影加工、五 加工。并完成五 工件完 思 入 :	上: 优学	授	复习 件 内容加 印
10	中	3	五 工件完 思 入 :	上: 优学		实体
合 :		30				
<b>实 学</b>						
周	实 名	学	、 、 思 入	型 ( / 合/ )		学 手
11	五 床基 操 作	3	1. 五 床开关 、对刀仪对刀、 回参 原 2. 头与 准 床 差,并 录 差 思 入 :	合		实作
12	五 工件实 操 作	3	1. 导入分度加工、四 加工 序 2. 完成分度加工、四 加工 习工件	合		实作
13	五 工件实 操 作	3	1. 导入五 投影加工、五 加 工 序 2. 完成五 投影加工、五 加	合		实作

			工 习工件		
14	合件五 、加工、	3	1. 分 工 图与 图,分 合 件 2. 个加工件 加工 式、 夹工 、 差控制。 3. 开始对应五 , 实 操作, 控制 差, 完成单个工件加工 4. 将加工件 合、并 作动 情况	合	实作
15	合件五 、加工、	3	1. 分 工 图与 图,分 合 件 2. 个加工件 加工 式、 夹工 、 差控制。 3. 开始对应五 , 实 操作, 控制 差, 完成单个工件加工 4. 将加工件 合、并 作动 情况	合	实作
16	合件五 、加工、	3	1. 分 工 图与 图,分 合 件 2. 个加工件 加工 式、 夹工 、 差控制。 3. 开始对应五 , 实 操作, 控制 差, 完成单个工件加工。 4. 将加工件 合、并 作动 情况	合	实作
	合 :	18			
及 准					
形式		价 准			
勤	准时到 ,不 假, 不				10%
堂	操作 床完成 习工件				20%
中	五 工件完				30%
	合件五 、加工、 完成度				40%

大 写 : 2020年2月14日

( ) 审 意 :

拟同意

( ) 主任 名:

汪敬

: 年