

<<教学指导书>>

图书基本信息

书名：<<教学指导书>>

13位ISBN编号：9787504565365

10位ISBN编号：7504565369

出版时间：2007-8

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：孟广斌 编

页数：233

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>

<<教学指导书>>

前言

要培养高技能人才，课程改革是首当其冲的重要任务。传统的学科式课程模式，难于摆脱学科系统化的桎梏，不能反映行业需求和职业岗位的技能要求，使课程方案陈旧。

因此课程改革已成为当前我国高等职业教育面临的核心任务。

2005年4月，劳动和社会保障部教材办公室组织了一批学术水平高、教学经验丰富、实践能力强的教师与行业、企业一线专家，对目前高等职业院校的培养目标、课程体系、教学模式和教学内容进行了充分的调研和分析。

通过研究发现：当前我国高等职业教育人才培养的效果与市场需求之间存在着较大的差异和距离，而导致这一偏差的最直接原因是课程设置的定位不合理。

由于课程设置的实施效果与需要的差距，使毕业生在就业市场很难满足雇主的需要，这是当前我国高等职业教育改革的关键。

为解决这一问题，专家们从行业需求分析入手，准确定位培养目标，通过对职业岗位专业能力的研究和分析，确定学生应具有的知识结构、能力结构和素质结构，以此为依据构建课程体系，从而改革和整合了传统的课程模式，制订出适合高技能人才培养的教学培养方案，将学生应达到的能力目标转化为理论教学与实践教学目标。

在构建本教学指导方案中我们力求突出以下特点：
1?课程设置突出专业培养目标。课程体系围绕专业核心技术能力，与学生的就业岗位需求紧密联系。

2?针对传统课程模式中理论知识过多、过深、实用性不强的弊病，以够用为度，课程设置指向企业需要而不是学科系统，以实用技术知识为核心构建新的课程。

在教学安排上，淡化了传统理论课与实践课程之间的界限，将部分理论课程与实践课程融为一体。

3?以技术应用能力培养为重点，依据行业分析得到的职业技术难度和熟练程度目标，确定职业需要的专门技术技能的训练时间、强度，估计学生平均训练时间，增加技能训练课程比重，强化实践教学，使学生通过足够的训练，在动作技术和智能技术方面都达到熟能生巧。

4?课程设置考虑《国家职业标准》对职业岗位的要求（包括中级工、高级工），使学生在第二学年末和第四学年末通过职业技能鉴定要求，取得中级工和高级工职业资格证书。

5?课程形式体现任务驱动教学模式，把职业岗位要求的专门技术作为一个个单项任务，以任务为中心，推动理论知识的学习，并培养学生分析和解决问题的能力，提高课程实施效果。

在本书的编写过程中，得到有关行业专家和教学专家的鼎力支持，他们倾注了大量的心血和劳动，在反复研究和分析的基础上形成了数控技术专业和模具设计与制造专业的教学培养方案，体现了以能力为本位的职业教育思想，具有一般性的指导意义。

在此我们表示衷心的感谢！

同时，恳切希望广大读者提出宝贵的意见和建议，以便修订时加以完善。

<<教学指导书>>

内容概要

《教学指导书（招收初中毕业生）》为高等职业院校数控技术/模具设计与制造专业教学参考书（招收初中毕业生），由劳动和社会保障部教材办公室组织编写。

《教学指导书（招收初中毕业生）》主要内容有：数控技术专业培养方案、模具设计与制造专业培养方案以及与数控技术专业/模具设计与制造专业相关的23门主干课程的教学大纲。

除此以外，还针对主干课程的具体教学内容提出了非常详尽的教学方法和教学建议，供相关教师参考使用。

《教学指导书（招收初中毕业生）》由孟广斌主编，王公安、王希波、王平、吕崇明、李奇、刘仲昆、刘翔、朱登洁、陈丹、张金凤、杨琳、沈建峰、周晓峰、欧阳永红、侯放、赵灵、洪惠良、姚晓强、姜波、唐监怀、徐政、曹洪利、谢晓红、傅玲梅、滕志祥等参加编写，陈立群主审。

<<教学指导书>>

书籍目录

数控技术专业培养方案1 模具设计与制造专业培养方案9 主干课程教学大纲171 机械制图及计算机绘图172 机械工程材料413 公差配合与技术测量494 电工电子技术基础615 工程力学676 机械制造工艺学797 机械基础878 机床夹具1099 金属切削原理与刀具11410 液压传动与气动技术12111 金工实习13312 车工工艺与技能训练14013 CAD/CAM技术——Mastercam应用实训16114 数控原理与控制系统16815 数控车床加工工艺与编程17416 数控铣床/加工中心加工工艺与编程18317 电加工工艺编程与操作18918 冷冲压工艺与模具设计19419 塑料成型工艺与模具设计20120 模具CAD/CAM (UG) 课程设计20621 数控机床编程与加工技术21222 模具装配、调试与维修22023 高级模具钳工工艺与技能训练226

<<教学指导书>>

章节摘录

教学要求、内容及建议 本课程结合中国劳动社会保障出版社出版的《机械制造工艺学》(.ISBN 7-5045-5657-9)材提出具体的教学要求、教学内容和教学建议。

教学要求 1.了解机械加工设备的结构特征、性能和应用,掌握金属切削机床代号的意义。

2.熟悉常用毛坯种类及其生产过程,掌握毛坯的选择方法。

3.熟悉常用热处理方法及其应用,掌握热处理方法的选用及工序安排。

教学建议和教学方法 1.本模块任务一的教学目标是使学生熟悉各机械加工设备与刀具。

主要通过参观、见习与课堂教学相结合,提高学生对机械加工设备与刀具的认识,了解各种机床的结构与作用。

2.任务二的教学重点应该放在金属切削机床的代号意义、机床结构、运动与用途等方面,学会选择不同机床和刀具进行各种表面的加工。

该部分的内容多,教学任务重,时间紧,建议采用现场教学法解决教学重点、难点问题。

3.通过任务三的教学,使学生学会正确选择毛坯。

在教学过程中,毛坯生产过程的内容可作一般介绍,重点介绍毛坯的选用,建议针对实际生产中零件的毛坯选择进行课堂教学与训练,帮助学生掌握毛坯的选择方法。

4.热处理是整个机械加工工艺流程的重要内容之一,在实施任务四的过程中,可将该任务的内容分解成四大部分进行,第一部分,改善材料工艺性能的热处理方法——正火、退火;第二部分,提高材料综合力学性能的热处理方法——淬火十各种回火(包括调质);第三部分,提高零件表面硬度的热处理方法——表面淬火、渗碳、渗氮等;第四部分,消除内应力的热处理方法——正火、退火以及时效、冰冷、振动时效等。

在教学过程中,建议紧贴生产实际,重点介绍热处理方法的选择及工序安排,尽量采用生产中的实际零件作为教学案例进行强化训练,实现教学目标。

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>