《　　制　实　四》教学大

名　：　　制　实　四	别（必修/　修）：必修
名　：Intelligence Manufacturing Practice4	
总学　/周学　/学分：48/3/3	其中实　/实　学　：18
先修　：　　制　实　四	
授　　：	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　　： 学参　　：	
介：　　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　　。	
学 　　： 　　学习，使学　掌握　　制　技　　一个　　制 　　指　，　基　　指令　序　写　　基　　入　。 二、　力　　： 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 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　　。 三、　　： 1. 培养学　具　主动参与、　　取、崇尚　学、探　　学　学习态度和思想意　； 2. 养成　　实　、　学严　、　　、实事　　学态度和　业　德。	与学　　心　力培养之　　关　授　对　为　工　专业学　　填写　）： ■　心　力　　应　　学、基　学和　　制　及其　动化专业　　力 ■　心　力　　与执　　制　及其　动化专业　关实　，以及分　与关　据　　力 ■　心　力　　工　　域所　技　、技　以及实件工具　　力 □　心　力　　工　、　　件或工　力 ■　心　力　　、　　协　、团　合作及创

				力 ■ 心 力 发掘、分 与 决复 工 力 □ 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 ■ 心 力 . 业 德、专业伦 与 会 任 力		
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 及操作	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				
实　　学						
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：　　：年