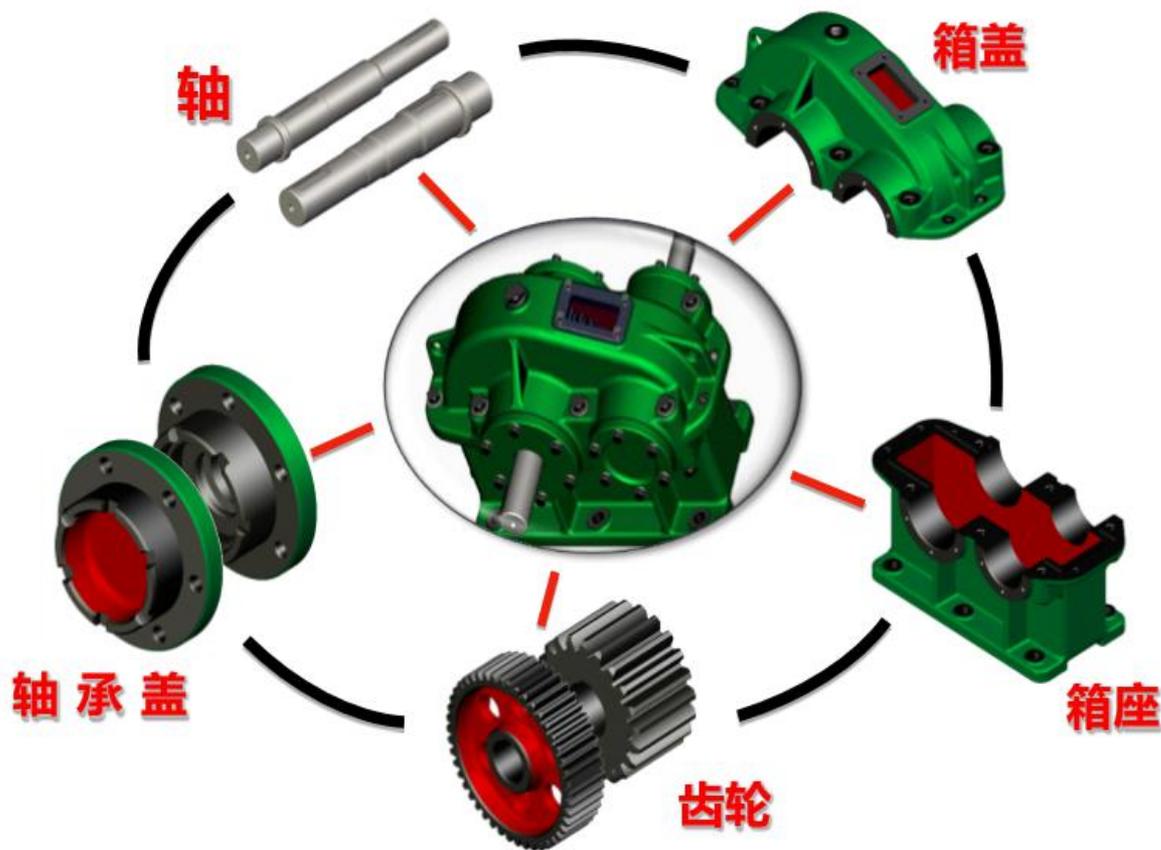




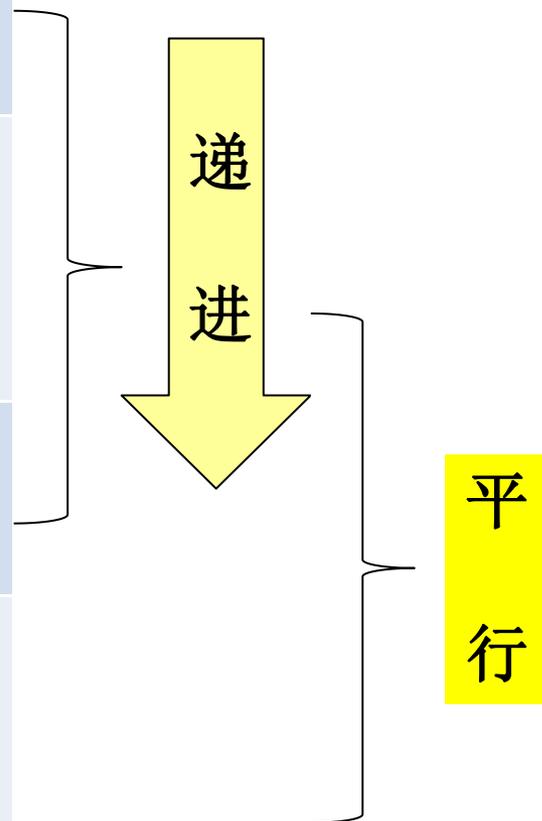
### 3、课程具体目标：以一级减速器全套零部件为载体

通过学习学生  
将熟悉机械加工工  
艺规程及其标准，  
掌握典型零件机械  
加工工艺过程卡及  
工序卡编制，掌握  
一级直齿减速箱装  
配工艺卡编制，并  
提交实训成果





编号	具体内容
模块一	简单零件工艺： 减速器零件下料工艺设计
模块二	复杂（轴类）零件工艺： 减速箱传动轴加工工艺过程卡和工序卡设计
模块三	减速器盘套类零件工艺设计
模块四	合件零件工艺： 减速器箱体箱盖零件加工工艺设计
模块五	装配工艺： 一级直齿减速箱装配工艺设计
模块六	减速器机械工艺规程设计说明书









● 支撑课程预期学习成果的具体学习内容:

步骤：材料—毛坯—工艺路线—车间—设备—工序内容

编号	教学内容	学时	对应的成果
模块一	简单零件工艺设计方法	8	减速箱零件下料工艺过程卡设计成果
模块二	典型轴类零件工艺和工序卡设计方法（背吃刀量、切削速度、进给量）	16	减速箱输出轴工艺过程卡和工序卡设计成果
模块三	盘套类零件工艺和工序卡设计方法	12	减速箱挡油环、透盖、闷盖、轴套工艺过程卡设计成果
模块四	合件零件工艺设计方法	12	减速器箱体箱盖合件加工工艺设计成果
模块五	装配工艺设计方法	12	一级直齿减速器装配工艺设计成果
模块六	工艺规程设计说明书	4	一级直齿减速器工艺规程设计说明书