

单元	主要教学内容	周次/课时	教学手段与方法	教学场所	提交的学习成果
项目 1	电火花加工断入工件的丝锥 一、相关知识 1、电火花加工原理 2、电火花机床介绍 3、电火花机床安全操作规程	1/2	讲授法 自学法	多媒体教室	
项目 1	电火花加工断入工件的丝锥 二、项目导入 三、项目实施 1、机床的基本操作 2、加工准备	1/2	示范法 讲授法	一体化 实训室	
项目 1	电火花加工断入工件的丝锥 三、项目实施 3、加工 电火花加工断入工件的丝锥 四、拓展知识 1、极性效应 2、覆盖效应	2/2	示范法 讨论法	一体化 实训室	加工产品
项目 2	电火花加工校徽图案型腔 一、相关知识 1、电火花加工常用术语 2、电极材料的选用 3、电火花加工条件	2/2	讲授法 自学法	多媒体教室	
项目 2	二、项目导入 三、项目实施 1、加工准备 (1)校徽图案型腔所用材料的选用 (2)工件的准备 (3)电极的准备 (4)机床操作	3/2	示范法 讲授法	一体化 实训室	
项目 2	三、项目实施 2、加工 四、拓展知识 1、常用工件金属材料 2、电火花加工必备条件 3、工作液种类及作用 4、电火花加工工艺简介	3/2	示范法 讨论法	一体化 实训室	加工产品

项目 3	电火花加工热流道模具热嘴孔锥面 一、相关知识 1、ISO 代码 2、电极的精确定位	4/2	讲授法 自学法	多媒体教室	
项目 3	一、相关知识 3、电火花加工工件的准备 4、电极的制造 5、电极的装夹、校正	4/2	讲授法 自学法	多媒体教室	
项目 3	二、项目导入 三、项目实施 1、加工准备 （1）工件的准备 （2）电极的准备 （3）机床操作 2、加工 四、拓展知识 1、电火花机床常见功能 2、非电参数对加工速度的影响 3、非电参数对电极损耗的影响	5/2	示范法 讲授法	一体化 实训室	加工产品
项目 4	孔形模具型腔的电火花加工 一、相关知识 1、电火花加工方法 2、电极的平动 3、电极的设计	5/2	讲授法 自学法	多媒体教室	
项目 4	二、项目导入 三、项目实施 1、加工准备 （1）工件的准备 （2）电极的准备 （3）加工条件的选择 （4）生成 ISO 代码 2、加工	6/2	示范法 讲授法	一体化 实训室	加工产品

项目 4	<p>四、拓展知识</p> <p>1、复杂电极的水平尺寸</p> <p>2、电参数对加工速度的影响</p> <p>3、电参数对电极损耗的影响</p> <p>4、影响表面粗糙度的主要因素</p> <p>5、影响加工精度的主要因素</p> <p>6、电火花加工表面变化层和机械性能</p> <p>7、电火花加工稳定性</p> <p>8、影响电火花加工质量因素</p>	6/2	讲授法 自学法	多媒体教室	
项目 5	<p>图案的线切割加工</p> <p>一、相关知识</p> <p>1、线切割加工原理</p> <p>2、电火花线切割机床介绍</p> <p>3、电火花线切割机床安全操作规程</p>	7/2	讲授法 自学法	多媒体教室	
项目 5	<p>二、项目导入</p> <p>三、项目实施</p> <p>1、快走丝机床的基本操作</p> <p>2、加工准备</p> <p>三、项目实施</p> <p>3、加工</p> <p>四、拓展知识</p> <p>1、线切割加工主要工艺指标</p> <p>2、电火花线切割机床主要功能</p>	7/2	示范法 讲授法	一体化 实训室	加工产品
项目 6	<p>切断车刀的线切割加工</p> <p>一、相关知识</p> <p>1、ISO 编程</p> <p>2、电极丝垂直度的校正</p>	8/2	讲授法 自学法	多媒体教室	
项目 6	<p>二、项目导入</p> <p>三、项目实施</p> <p>1、加工准备</p> <p>(1) 工艺分析</p> <p>(2) 工件准备</p> <p>(3) 程序编制</p> <p>(4) 电极丝准备</p> <p>三、项目实施</p> <p>2、加工</p>	8/2	示范法 讲授法	一体化 实训室	加工产品
项目 6	<p>四、拓展知识</p> <p>1、3B 代码编程</p>	9/2	讲授法 自学法	多媒体教室	P112 讨论 题

项目 7	同心圆环的线切割加工 一、相关知识 1、高速走丝线切割机床的上丝及穿孔 2、穿丝孔	9/2	讲授法 自学法	多媒体教室	
项目 7	二、项目导入 三、项目实施 1、加工准备 （1）工艺分析 （2）工件准备 （3）程序编制 （4）电极丝准备 2、加工	10/2	示范法 讲授法	一体化 实训室	加工产品
项目 8	四、拓展知识 1、非电参数对工艺指标的影响 2、提高切割形状精度方法 3、快走丝线切割断丝原因分析 4、合理选择电火花线切割加工工艺	10/2	讲授法 自学法	多媒体教室	