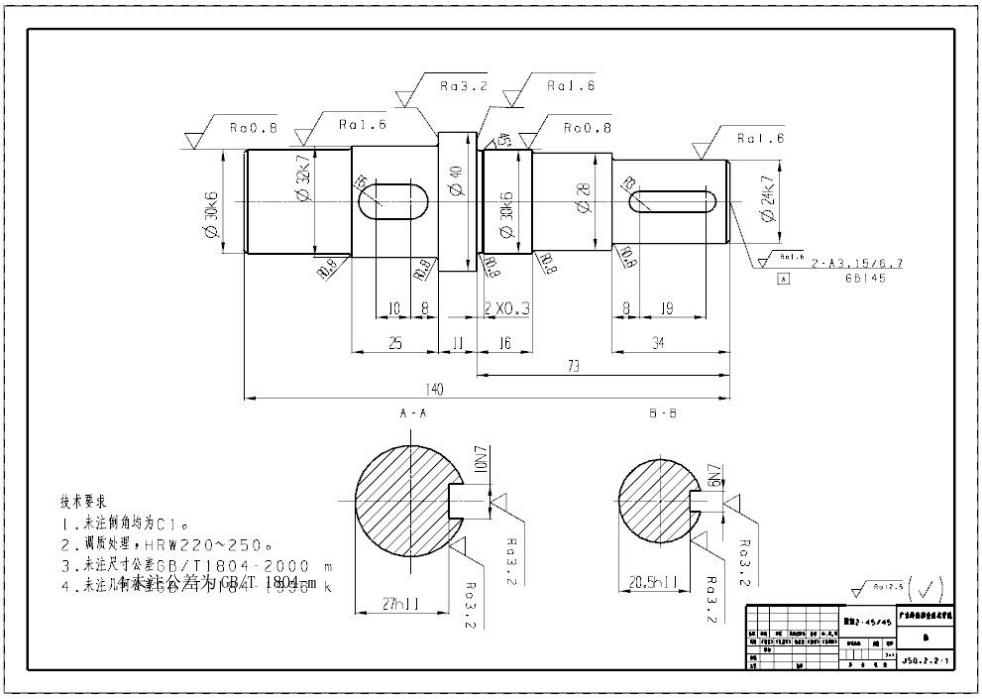
工作任务单

学习情境	SOC2 轴类零件工艺过程卡和工序卡设计		
学习任务	SOC2.3 输出轴 JSQ.2.2-1 机械加工工序卡设计	学时	8 学时
典型工作过程描述	**确定工序尺寸和公差——绘制工序简图——确定工步内容——确定切削用量——选择刀具量具和夹具——填写工序卡——检查与评价**		
学习目标	【专业知识目标】 1. 机械加工工序加工余量的确定 2. 切削运动与切削用量 3. 切削用量制订的步骤（以车削为例） 【方法技能目标】 1.用开目 CAPP 软件创建工序卡和工序卡管理 2.能使用开目 CAPP 软件进行工序卡内容的填写 3.能使用开目 CAPP 软件工序简图的绘制 4.能使用开目 CAPP 软件完成输出轴 JSQ.2.2-1 机械加工工序卡编制。		
任务描述	根据第二节 JSQ.2.2-1 输出轴机械加工工艺过程卡和技术要求，编写单件小批生产时输出轴全套机械加工工序卡。已知主轴转速 500r/min,粗车时选择高速钢车刀，车刀刀杆尺寸 25*25，半精车时选择硬质合金外圆车刀，刀尖圆弧半径 R1.		



学时安排	资讯 2 学时	计划 2 学时	决策 1 学时	实施 2 学时	检查 0.5 学时	评价 0.5 学时
对学生的要求	1 阅读资讯单熟悉项目内容和任务目标, 2 讨论输出轴 JSQ.2.2-1 机械加工工序方案，填写项目计划单, 3 论证并改善输出轴 JSQ.2.2-1 机械加工工序方案，填写项目决策单, 4 用 KMCAPP 软件编制输出轴 JSQ.2.2-1 机械加工工序卡，填写项目实施单, 5 检查所编写工艺，填写项目检查单，　6 对整个项目进行评估，填写评价单					