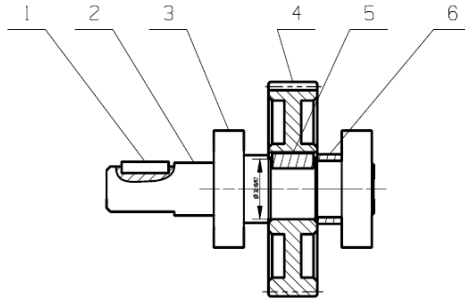


第二节 SOC5.2 JSQ 减速器机械装配工序卡设计

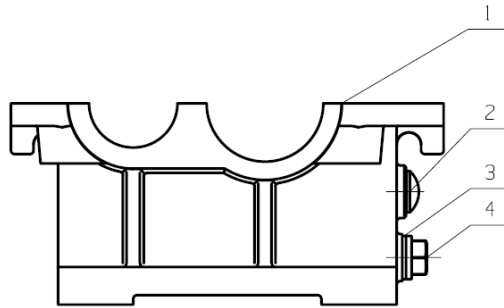
一. 任务导入

工作任务单

学习情境	SOC5 减速器装配工艺规程设计																																																																										
学习任务	SOC5.2 JSQ 减速器机械装配工序卡设计			学时	4 学时																																																																						
典型工作过程描述	分析部件装配图——划分装配工步——选择工艺装备——填写工艺文件——检验																																																																										
学习目标	<p>【专业知识目标】</p> <p>※典型零件的装配</p> <p>※常用传动机构的装配</p> <p>※JSQ 减速器装配工序卡设计</p> <p>【方法技能目标】</p> <p>※用开目 CAPP 软件编制机械装配工序卡</p> <p>※会用开目 CAPP 软件进行工艺规程封面、角色编辑</p>																																																																										
任务描述	<p>JSQ 减速器箱体、输入、出轴组件图如下，请编制箱体、输入轴、输出轴组件装配工序卡。</p> <div style="text-align: center;"> </div> <table border="1" style="width: 100%; margin-top: 10px;"> <tr> <td>4</td> <td>GB1096-6X6X30</td> <td>轴</td> <td>1</td> <td>0235A</td> <td></td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>GB276-6204</td> <td>轴承</td> <td>2</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>JSQ.2.1-2</td> <td>轴端环</td> <td>2</td> <td>圆钢2-45/0235A</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>JSQ.2.1-1</td> <td>前轴</td> <td>1</td> <td>圆钢2-40/45</td> <td></td> </tr> <tr> <td>序号</td> <td>代号</td> <td>名称</td> <td>数量</td> <td>材料</td> <td>备注</td> </tr> </table> <table border="1" style="width: 100%; margin-top: 10px;"> <tr> <td colspan="5"></td> <td colspan="2" style="text-align: right;">广东岭南职业技术学院</td> </tr> <tr> <td>标记</td> <td>页数</td> <td>分区</td> <td>更改文件名</td> <td>签名</td> <td>年.月.日</td> <td rowspan="2" style="text-align: center;">输入轴系</td> </tr> <tr> <td>设计</td> <td>(签名)</td> <td>(年月日)</td> <td>标准化</td> <td>(签名)</td> <td>(年月日)</td> </tr> <tr> <td>审核</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td rowspan="2" style="text-align: center;">1:1 JSQ.2.1</td> </tr> <tr> <td>工艺</td> <td></td> <td></td> <td>批准</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="3"></td> <td>共</td> <td>张</td> <td>第</td> <td>张</td> </tr> </table>					4	GB1096-6X6X30	轴	1	0235A		3	GB276-6204	轴承	2			2	JSQ.2.1-2	轴端环	2	圆钢2-45/0235A		1	JSQ.2.1-1	前轴	1	圆钢2-40/45		序号	代号	名称	数量	材料	备注						广东岭南职业技术学院		标记	页数	分区	更改文件名	签名	年.月.日	输入轴系	设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)	审核						1:1 JSQ.2.1	工艺			批准						共	张	第	张
4	GB1096-6X6X30	轴	1	0235A																																																																							
3	GB276-6204	轴承	2																																																																								
2	JSQ.2.1-2	轴端环	2	圆钢2-45/0235A																																																																							
1	JSQ.2.1-1	前轴	1	圆钢2-40/45																																																																							
序号	代号	名称	数量	材料	备注																																																																						
					广东岭南职业技术学院																																																																						
标记	页数	分区	更改文件名	签名	年.月.日	输入轴系																																																																					
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)																																																																						
审核						1:1 JSQ.2.1																																																																					
工艺			批准																																																																								
			共	张	第	张																																																																					



6	J50.2.2-3	套筒	1	圆钢2-40/Q235A	
5	GB1096-10x8x22	键	1		
4	J50.2.2-2	齿轮	1	45	
3	GB276-6206	轴承	2		
2	J50.2.2-1	输出轴	1	圆钢2-45/45	
1	GB1096-8X7X25	键	1	圆钢2-40/45	
序号	代号	名称	数量	材料	备注
				广东岭南职业技术学院	
标记	处数	分区	更改文件名	签名	年.月.日
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)
审核					
工艺			批准		
			阶段标记	重量	比例
					1:2
			共	张	第
					张
				输出轴系	
				J50.2.2	



4	JB4450M14x1.5	螺塞	1	Q235	
3	JB4450M14x1.5	螺塞垫片	1		
2	A12 JB7941.1	压配式圆锥轴衬	1	Q235	
1	J50.1-1	箱体	1	HT200	
序号	代号	名称	数量	材料	备注
				广东岭南职业技术学院	
标记	处数	分区	更改文件名	签名	年.月.日
设计	(签名)	(年月日)	标准化	(签名)	(年月日)
审核					
工艺			批准		
			阶段标记	重量	比例
					1:2
			共	张	第
					张
				箱体	
				J50.1	

学时安排	资讯 1 学时	计划 0.25 学时	决策 0.25 学时	实施 1 学时	检查 0.25 学时	评价 0.25 学时
学生要求	熟悉项目内容和任务目标					
参考资料	开目 CAPP 软件用户手册 教材《机械装配技术》					

二. 任务资讯

资讯单

学习情境	SOC5 减速器装配工艺规程设计					
学习任务	SOC5.2 JSQ 减速器机械装配工序卡设计				学时	1 学时
典型工作过程	知识点	资讯搜集	资讯描述	要求学生	参考资料	思政点
分析装配图	机械工程图识图		产品图纸	熟练掌握	教材《机械装配技术》	
确定装配组织形式	※ 典型零件的装配	1. 广东岭南职业技术学院课程网站 http://exp.lnc.edu.cn/site/wv/33680166 2. 教材《机械装配技术》	教学 PPT	自学 PPT 和教材《机械装配技术》		
确定装配顺序	※ 常用传动机构的装配		工艺标准	会查询并使用工艺标准		
装配工序设计	※ JSQ 减速器装配工序卡设计		案例教学视频 5.1	看视频学装配工艺设计, 填写《计划单》《决策单》和《实施单》		
实施工艺设计						
填写工艺过程卡	※ 开目 CAPP 软件装配工艺附图绘制 ※ 用开目 CAPP 软件编制机械装配工序卡		1. 开目 CAPP 软件用户手册 2. 软件操作视频 4.1、4.2	1. 自学开目 CAPP 软件用户手册 2. 看视频学操作	开目 CAPP 软件用户手册	
装配质量检查	1. 课程网站试题检查 2. 教材（九. 复习题 2. 技能检查题）			填写《检查单》 《评价单》		

三. 任务计划

计划单

学习情境		SOC5 减速器装配工艺规程设计	
学习任务		SOC5.2 JSQ 减速器 机械装配工序卡设计	学时 0.5 学时
典型工作过程描述		分析部件装配图——划分装配工步——选择工艺装备——填写工艺文件——检验	
序号		工作步骤	初定方案
1		分析部件装配图	(根据第一节装配工艺过程卡, 确定组件装配顺序)
2		划分装配工步	箱体组件装配工步: 输入轴组件装配工步: 输出轴组件装配工步: 总装配工步:
3	选择 工艺 装备	箱体组件装配	
		输入轴组件装配	
		输出轴组件装配	
		总装配	
计划制定的方式		小组讨论:	

四. 任务决策

决策单

JSQ 减速器机械装配工序卡

实施评价	班级		第 组	组长签字	
	教师签字		日期		
	评语：				