

Tên bài: **Bài 03. Xác định chuẩn chi tiết, chuẩn dao máy tiện CNC Concept (tt)**

Mục tiêu của bài:

Sau khi học xong bài này người học có khả năng:

- Xác định được hệ trục tọa độ trên máy tiện CNC.
- Xác định được chuẩn chi tiết, chuẩn dao theo các phương X, Z cho các loại dao và nhập vào máy đúng vị trí.

- Vận hành được máy tiện CNC

Đồ dùng và trang thiết bị dạy học: Bảng, bút viết bảng, máy tính, máy chiếu Projector, máy tiện CNC

Hình thức tổ chức dạy học:

- Giáo viên thị phạm
- SV chia nhóm thực hành trên máy tính và máy tiện CNC

I. Ổn định lớp học: Điểm danh đầu giờ, nhắc nhở đi học đúng giờ

Thời gian: 1 phút

II. Thực hiện bài học:

TT	Nội dung	Hoạt động dạy học		Thời gian (phút)
		Hoạt động của giảng viên	Hoạt động của người học	
1	<u>Dẫn nhập</u> (Gợi mở, trao đổi phương pháp học, tạo tâm thế tích cực của người học....) - Giải thích nguyên tắc gia công trên máy CNC	- GV thuyết trình	- SV lắng nghe	5
2	<u>Hướng dẫn ban đầu</u> (Hướng dẫn thực hiện công nghệ; Phân công vị trí luyện tập) 3. Xác định chuẩn chi tiết, chuẩn dao trên máy tiện CNC (tt) 3.1.2 Xác định chuẩn dao 3.2 Thực tập máy Phân nhóm thực hành	- GV hướng dẫn, thao tác mẫu vận hành máy. - GV hướng dẫn cách xác định chuẩn chi tiết, chuẩn dao trên máy tiện CNC Concept.	- SV quan sát, ghi bài, thao tác trên máy, trao đổi, kiểm tra lẫn nhau.	45
3	<u>Hướng dẫn thường xuyên</u> (Hướng dẫn học sinh rèn luyện để hình thành và phát triển kỹ năng) Hướng dẫn lập trình trên máy tính Hướng dẫn lập trình trên máy tiện CNC	- G/v: theo dõi, kiểm tra, phát hiện sai sót, kịp thời sửa chữa thao tác sai sót. Thường xuyên quan tâm các SV yếu. Gợi ý cho SV khá, giỏi tìm ra các phương pháp làm nhanh, chính xác. Chú ý an toàn cho người & máy.		165
4	<u>Hướng dẫn kết thúc</u> (Nhận xét kết quả rèn luyện, lưu ý các sai sót và	- G/v: Phân tích các sai phạm thường mắc phải		6

	<i>cách khắc phục, kế hoạch hoạt động tiếp theo)</i> - Tổng kết bài - Nhắc nhở khắc phục sai sót	trong quá trình thực hành. - Chú ý nhắc nhở thời gian thực hành để có hướng cải tiến thao động tác nhanh hơn nhưng vẫn đảm bảo an toàn cho người & máy, tuyên dương, động viên các SV có cố gắng học tập. - Dặn dò các công việc cần cho ca thực hành kế tiếp.		
5	<u>Hướng dẫn tự rèn luyện</u>	- Tự đọc tài liệu lý thuyết về CAD/CAM-CNC - Tự giác thực hiện bài tập được giao		3

III. Rút kinh nghiệm tổ chức thực hiện:

.....

.....

.....

.....

.....

.....

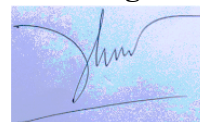
Trưởng khoa/Trưởng bộ môn



Bùi Anh Tuấn

Tp. Hồ Chí Minh, ngày 18 tháng 02 năm 2025

Giảng viên



Trương Thị Phương Hồng