

Giáo án số: 5

Thời gian thực hiện: 5 tiết

Bài học trước: **Bài 3: Xác định chuẩn chi tiết, chuẩn dao máy tiện CNC concept**

Thực hiện từ ngày 27 / 02 / 25 đến ngày 27 / 02 / 25

Tên bài: **Bài 04. Gia công chi tiết trên máy tiện CNC**

Mục tiêu của bài:

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

- Xác định được chuẩn chi tiết, chuẩn dao theo các phương X, Z cho các loại dao và nhập vào máy đúng vị trí.

- Gia công được chi tiết trên máy tiện CNC đạt các yêu cầu kỹ thuật bản vẽ.

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 tác phong đồng phục

Thời gian: 1 phút

II. Thực hiện bài học:

TT	Nội dung	Hoạt động dạy học		Thời gian
		Hoạt động của giảng viên	Hoạt động của người học	
1	<u>Dẫn nhập</u> (<i>Gợi mở, trao đổi phương pháp học, tạo tâm thế tích cực của người học....</i>) - Giải thích nguyên tắc gia công trên máy CNC	- GV thuyết trình	- SV lắng nghe	5
2	<u>Hướng dẫn ban đầu</u> (<i>Hướng dẫn thực hiện công nghệ; Phân công vị trí luyện tập</i>) 4. gia công chi tiết trên máy tiện cnc concept 4.1 Xác định chuẩn chi tiết gia công 4.2 Xác định chuẩn dao gia công 4.3 Gia công chi tiết trên máy tiện CNC concept Phân nhóm thực hành	- Tập trung SV, GV hướng dẫn. - GV hướng dẫn, thao tác mẫu gia công chi tiết trên máy tiện CNC.	- SV theo dõi, ghi bài. - SV thao tác gia công theo nhóm.	45
3	<u>Hướng dẫn thường xuyên</u> (<i>Hướng dẫn học sinh rèn luyện để hình thành và phát triển kỹ năng</i>) Theo dõi, uốn nắn thao tác. Phát hiện sai sót.	- G/v: theo dõi, kiểm tra, phát hiện sai sót, kịp thời sửa chữa thao tác sai sót. - Chú ý an toàn cho người & máy.		165
4	<u>Hướng dẫn kết thúc</u> (<i>Nhận xét kết quả rèn luyện, lưu ý các sai sót và</i>	- G/v: Phân tích các sai phạm thường mắc phải		6

	<i>cách khắc phục, kế hoạch hoạt động tiếp theo)</i> Nhận xét ca thực tập Lưu ý SV: - Những thao tác chưa hợp lý - Những công việc cần chuẩn bị cho BT sau.	trong quá trình thực hành. - 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 lập trình CNC - Thực hiện bài tập được giao		3

III. Rút kinh nghiệm tổ chức thực hiện:

.....

.....

.....

.....

.....

.....

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

Trưởng khoa/Trưởng bộ môn

Giảng viên



Bùi Anh Tuấn



Trương Thị Phương Hồng