

Tên bài: Bài 05. Đặc tính kỹ thuật, chức năng các phím trên bàn điều khiển máy phay CNC Concept

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 đi học đúng giờ

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> (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) 5.1 Đặc tính kỹ thuật của máy phay CNC concept 5.2. Chức năng các phím trên bàn điều khiển máy phay CNC concept 5.2.1. Các phím nhập dữ liệu 5.2.2. Các phím điều khiển máy 5.3 Chức năng các chế độ làm việc trên máy phay CNC concept 5.3.1 Chế độ REF 5.3.2 Chế độ MEM 5.3.3 Chế độ EDIT 5.3.4 Chế độ MDI 5.3.5 Chế độ JOG	- GV hướng dẫn, thao tác mẫu gia công chi tiết trên máy tiện CNC.	- Tập trung SV, GV hướng dẫn SV thao tác gia công theo nhóm. - SV theo dõi, ghi bài.	90 45
3	<u>Hướng dẫn thường xuyên</u>			75

	<i>(Hướng dẫn học sinh rèn luyện để hình thành và phát triển kỹ năng)</i> - Hướng dẫn sinh viên rèn luyện kỹ năng thực tập - Theo dõi, uốn nắn thao tác.	- 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.		
4	<u>Hướng dẫn kết thúc</u> <i>(Nhận xét kết quả rèn luyện, lưu ý các sai sót và cách khắc phục, kế hoạch hoạt động tiếp theo)</i> Nhận xét ca thực tập - Tổng kết bài - Nhắc nhở khắc phục sai sót Lưu ý SV: - Những thao tác chưa hợp lý - Những công việc cần chuẩn bị cho BT sau.	- G/v: Phân tích các sai phạm thường mắc phải trong quá trình thực hành. - Dặn dò các công việc cần cho ca thực hành kế tiếp. - 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.		6
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:

.....

.....

.....

.....

.....

.....

Tp. Hồ Chí Minh, ngày 04 tháng 03 năm 2025

Trưởng khoa/Trưởng bộ môn

Giảng viên



Bùi Anh Tuấn



Trương Thị Phương Hồng