

**ỦY BAN NHÂN DÂN THÀNH PHỐ HỒ CHÍ MINH
TRƯỜNG CAO ĐẲNG LÝ TỰ TRỌNG THÀNH PHỐ HỒ CHÍ MINH**

**SỔ GIÁO ÁN
THỰC HÀNH**

Môn học: **THỰC HÀNH PHAY CƠ BẢN**

Lớp : **24T4-CCK2 (N1,2)** Khoá : **2024**

Họ và tên giảng viên: **NGUYỄN HỒNG PHÚC**

Năm học : **2024 – 2025 (HKII)**

Quyển số:

Giáo án số: 01

Thời gian thực hiện: 5 tiết.
Bài học trước: Không có
Thực hiện từ ngày: 10/02/2025 đến ngày 16/02/2025

BÀI 1. NỘI QUI THỰC TẬP - KỸ THUẬT AN TOÀN KHI SỬ DỤNG MÁY XỬNG PHAY - SỬ DỤNG VÀ BẢO QUẢN DỤNG CỤ ĐO KIỂM

Mục tiêu của bài:

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

- Kiến thức:
 - + Nắm vững những điều cơ bản của nội quy xưởng phay
 - + Nội quy sử dụng máy và kỹ thuật an toàn khi sử dụng máy phay, máy mài 2 đá.
 - + Biết kỹ thuật vệ sinh công nghiệp, phòng cháy và tổ chức nơi làm việc
- Kỹ năng:
 - + Sử dụng các dụng cụ đo kiểm thường dùng: thước cặp, panme, ê-ke, thước đo cao
- Năng lực tự chủ và trách nhiệm:
 - + Nghiêm túc trong học tập, đảm bảo an toàn lao động.

Đồ dùng và trang thiết bị dạy học:

- Bảng – phấn – tài liệu phát tay.
- Thước cặp, panme, ê-ke, thước đo cao

Hình thức tổ chức dạy học:

- Phân chia tổ, nhóm thực tập.

- I. Ổn định lớp học: Thời gian: 2 phút
Điểm danh, kiểm tra đồng phục bảo hộ lao động đầy đủ, thực hiện đúng nội quy.
- 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....) Cho SV xem một số hình ảnh, chi tiết về nghề phay. Mô tả, giải thích một số sản phẩm nghề nghiệp để SV có tâm thế tích cực trong suốt thời gian luyện tập nghề.	Giảng giải, đàm thoại.	Lắng nghe, ghi chép.	3
2	<u>Hướng dẫn ban đầu</u> (Hướng dẫn thực hiện công nghệ; Phân công vị trí luyện tập) I. Nội quy thực tập	Tập trung cả lớp để giảng bài, cho các ví dụ minh họa trong nội quy và kỹ thuật an toàn	Nghe giảng và trả lời câu hỏi theo gợi ý	5
	II. Nội quy sử dụng máy phay, máy mài 2 đá	Giảng giải, đàm thoại	Lắng nghe, ghi chép.	5
	III. Kỹ thuật an toàn khi sử dụng máy xưởng phay .	Giảng giải, đàm thoại	Lắng nghe, ghi chép.	5
	IV. Vệ sinh công nghiệp,	Giảng giải, đàm thoại	Lắng nghe, ghi chép.	5

	phòng cháy V. Tổ chức nơi làm việc VI. Sử dụng các dụng cụ đo kiểm thường dùng: thước cặp, panme, ê-ke, thước đo cao...	Giảng giải, đàm thoại Giảng giải, đàm thoại	Lắng nghe, ghi chép. Lắng nghe, ghi chép.	5 15
3	<u>Hướng dẫn thường xuyên</u> (<i>Hướng dẫn học sinh rèn luyện để hình thành và phát triển kỹ năng</i>) Chia nhóm ra để học sinh thảo luận củng cố lại bài học, thực hành sử dụng dụng cụ đo kiểm - Theo dõi, uốn nắn các thao động tác. - Phát hiện sai sót, hướng dẫn khắc phục.	Giáo viên đến từng nhóm để kiểm tra và giải thích khi cần thiết	Thực hiện thao tác. Lắng nghe, ghi chép.	170
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>) 1. Nhận xét buổi thực tập. 2. Những công việc cần chuẩn bị cho bài học tiếp theo.	Giảng giải, đàm thoại, uốn nắn thao động tác. Giảng giải, đàm thoại, uốn nắn thao động tác.	Lắng nghe, ghi chép. Lắng nghe, ghi chép.	7
5	<u>Hướng dẫn tự rèn luyện</u>	- Hướng dẫn SV tự ôn tập bài đã học. - Đọc trước Bài 2. Vận hành và bảo quản máy phay - Gá và mài sửa dao		3

IV. Rút kinh nghiệm tổ chức thực hiện:
Bình thường.

Tp. Hồ Chí Minh, ngày 05 tháng 02 năm 2025

Trưởng khoa/Trưởng bộ môn

Giảng viên



VŨ ĐỨC PHÁP



NGUYỄN HỒNG PHÚC

BÀI 2. VẬN HÀNH VÀ BẢO QUẢN MÁY PHAY - GÁ VÀ MÀI SỬ DAO

Mục tiêu của bài:

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

Kiến thức:

- Nắm vững các bộ phận của máy, các chuyển động của máy

Kỹ năng:

- Sinh viên thao tác điều chỉnh máy thông thạo trước khi gia công cắt gọt trên máy
- Thao tác gá lắp đầu dao, dao, đồ gá đúng yêu cầu.

Năng lực tự chủ và trách nhiệm:

- Tích cực, nghiêm túc trong học tập.

Đồ dùng và trang thiết bị dạy học:

Máy phay đứng 6P11, máy phay ngang 6T82, êtô máy, đầu dao phay mặt đầu, dao

Tài liệu phát tay

Hình thức tổ chức dạy học:

Tập trung hướng dẫn đầu giờ, chia nhóm thao tác máy.

I. Ôn định lớp học:

Thời gian: 2 phút

Điểm danh, kiểm tra đồng phục bảo hộ lao động đầy đủ, thực hiện đúng nội quy.

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....) Mô tả, giải thích một số sản phẩm, nghề nghiệp tương lai về nghề Phay để SV có tâm thế tích cực trong suốt thời gian luyện tập nghề.	Giảng giải, đàm thoại.	Lắng nghe, ghi chép.	3
2	<u>Hướng dẫn ban đầu</u> (Hướng dẫn thực hiện công nghệ; Phân công vị trí luyện tập) Đặt vấn đề, giới thiệu bài thực hành. Mục đích - yêu cầu. I. Khái niệm về gia công phay II. Thao tác máy không có điện: 1. Các bộ phận điều khiển của máy 2. Điều chỉnh tốc độ quay n, lượng chạy dao Sph	Tập trung hướng dẫn đầu giờ Gv làm thao tác mẫu Chia nhóm thực hành thao tác máy Giảng giải, đàm thoại Giảng giải, đàm thoại	Chú ý theo dõi Lắng nghe, ghi chép. Chú ý theo dõi.	3 10

	3. Thực hiện các chuyển động bàn máy bằng tay 4. Xoay đầu trục chính máy phay đứng III. Thao tác máy có điện 1. Điều chỉnh tốc độ quay $n < 500$ vg/ph 2. Điều chỉnh lượng chạy dao dọc $S_{ph} < 270$ mm/ph IV. Thao tác tháo lắp đầu dao, dao, trục dao 1. Trên máy phay đứng 2. Trên máy phay ngang V. Gá lắp êtô lên bàn máy và gá lắp chi tiết lên êtô máy.	Giảng giải, đàm thoại Giảng giải, đàm thoại Giảng giải, đàm thoại	Chú ý theo dõi. Chú ý theo dõi. Chú ý theo dõi.	10 10 7
3	<u>Hướng dẫn thường xuyên</u> <i>(Hướng dẫn học sinh rèn luyện để hình thành và phát triển kỹ năng)</i> - Thao tác điều chỉnh tốc độ quay n, lượng chạy dao S_{ph} - Thao tác quay du xích, khử độ rơ Theo dõi, uốn nắn các thao động tác. Phát hiện sai sót, hướng dẫn khắc phục.	Gv đến từng máy kiểm tra thao tác của Sinh viên Kiểm tra an toàn trước khi mở điện thao tác máy có điện	Thực hiện thao tác.	395
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> 1. Nhận xét buổi thực tập. 2. Những công việc cần chuẩn bị cho bài học tiếp theo.	Giảng giải, đàm thoại, uốn nắn thao động tác. Giảng giải, đàm thoại, uốn nắn thao động tác.	Lắng nghe, ghi chép. Lắng nghe, ghi chép.	7
5	<u>Hướng dẫn tự rèn luyện</u>	- Hướng dẫn SV tự ôn tập bài đã học. - Đọc trước Bài 3. Phay, bào mặt phẳng ngang		3

IV. Rút kinh nghiệm tổ chức thực hiện:
Bình thường.

Trưởng khoa/Trưởng bộ môn



VŨ ĐỨC PHÁP

Tp. Hồ Chí Minh, ngày 08 tháng 02 năm 2025

Giảng viên



NGUYỄN HỒNG PHÚC

BÀI 3. PHAY, BẢO MẶT PHẪNG NGANG

Mục tiêu của bài:

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

Kiến thức:

- Trình bày được cấu tạo, nguyên lý làm việc của máy phay, máy bào.

Kỹ năng:

- Gá lắp đầu dao, dao, chi tiết gia công đúng kỹ thuật
- Phay được mặt phẳng ngang đạt yêu cầu kỹ thuật

Năng lực tự chủ và trách nhiệm:

- Tích cực, nghiêm túc trong học tập.

Đồ dùng và trang thiết bị dạy học:

Máy phay đứng 6P11, máy phay ngang 6T82 có lắp đầu đứng vạn năng, êtô máy, phiến tỳ, đầu dao phay mặt đầu, dao, máy bào, dao bào, thước cặp, dưỡng kiểm phẳng hoặc êke, phôi thép Ø60 x 125

Tài liệu phát tay

Hình thức tổ chức dạy học:

Tập trung hướng dẫn đầu giờ, chia nhóm thực hành.

I. Ôn định lớp học:

Thời gian: 2 phút

Điểm danh, kiểm tra đồng phục bảo hộ lao động đầy đủ, thực hiện đúng nội quy.

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....) Giới thiệu một số bề mặt phẳng trong gia công Phay dẫn dắt SV vào bài học.	Giảng giải, đàm thoại.	Lắng nghe, ghi chép.	3
2	<u>Hướng dẫn ban đầu</u> (Hướng dẫn thực hiện công nghệ; Phân công vị trí luyện tập) Đặt vấn đề, giới thiệu bài thực hành. Mục đích - yêu cầu. 1. Đọc và phân tích bản vẽ 2. Đồ dùng , thiết bị hướng dẫn thực hành: -Máy,đồ gá -Đầu dao phay mặt đầu, dao -Dụng cụ cắt -Dụng cụ đo kiểm -Phôi thép Ø60 x 125 3. Trình tự tiến hành - Kiểm tra phôi - Định vị và kẹp chặt phôi - Lắp đầu dao, dao	Tập trung hướng dẫn đầu giờ Sinh viên tham gia phát biểu xây dựng bài học Chia nhóm Sinh viên thực tập Giảng giải, đàm thoại Giảng giải, đàm thoại Gv hướng dẫn Sinh viên chia lượng dư gia công, tính và chọn tốc độ quay của dao	Chú ý theo dõi Lắng nghe, ghi chép Lắng nghe, ghi chép Tập trung chú ý, ghi chép	5 5 10

	- Rà dao theo phôi để xác định chiều sâu phay - Chọn chế độ cắt: $t_1=2$, $t_2=1,5$, $t_3=1$, $t_4=0,5$ - $nmáy < \frac{1000V}{3,14.Ddao} = 318 \frac{V}{Ddao}$ $V_{thô} = 100-140m/ph$, $V_{tinh} = 150-220m/ph$ - Phay thô, kiểm tra kích thước - Phay tinh, kiểm tra kích thước 4. Các dạng sai hỏng 5. Gv làm thao tác mẫu	Giảng giải, đàm thoại Gv làm thao tác rà dao và thực hiện cắt gọt.	Lắng nghe, ghi chép Chú ý theo dõi	5 15
3	<u>Hướng dẫn thường xuyên</u> <i>(Hướng dẫn học sinh rèn luyện để hình thành và phát triển kỹ năng)</i> - Phay thô thực hiện chạy dao bằng tay - Phay bán tinh và tinh chạy dao tự động - Kiểm tra thao tác máy của Sinh viên - Chú ý khóa bàn máy ngang và đứng sau khi điều chỉnh máy Theo dõi, uốn nắn các thao động tác, phát hiện sai sót, hướng dẫn khắc phục.	Gv đến từng máy hướng dẫn và kiểm tra thao tác của Sinh viên	Thực hiện thao tác.	395
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> 1. Nhận xét buổi thực tập. 2. Những công việc cần chuẩn bị cho bài học tiếp theo.	Giảng giải, đàm thoại, uốn nắn thao động tác. Giảng giải, đàm thoại, uốn nắn thao động tác.	Lắng nghe, ghi chép. Lắng nghe, ghi chép.	7
5	<u>Hướng dẫn tự rèn luyện</u>	- Hướng dẫn SV tự ôn tập bài đã học. - Đọc trước bài 4. Phay, bào mặt phẳng vuông góc, vuông góc - song song		3

IV. Rút kinh nghiệm tổ chức thực hiện:
Bình thường.

Trưởng khoa/Trưởng bộ môn

VŨ ĐỨC PHÁP

Tp. Hồ Chí Minh, ngày 13 tháng 02 năm 2025

Giảng viên


NGUYỄN HỒNG PHÚC

Thời gian thực hiện: 10 tiết.
 Bài học trước: **Bài 3. Phay, bào mặt phẳng ngang**
 Thực hiện từ ngày: 27/02/2025 đến ngày 05/03/2025

BÀI 4. PHAY, BÀO MẶT PHẪNG VUÔNG GÓC, VUÔNG GÓC – SONG SONG

Mục tiêu của bài:

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

Kiến thức:

- Trình bày được cấu tạo, nguyên lý làm việc của máy phay, máy bào.

Kỹ năng:

- Phay được mặt phẳng vuông góc với mặt phẳng chuẩn cho trước
- Phay mặt phẳng vuông góc với mặt phẳng chuẩn và song song với mặt phẳng chuẩn khác cho trước

Năng lực tự chủ và trách nhiệm:

- Nghiêm túc trong học tập, đảm bảo an toàn lao động.

Đồ dùng và trang thiết bị dạy học:

Máy phay đứng 6P11, máy phay ngang 6T82 có lắp đầu đứng vạn năng,ôtô máy, phiến tỳ, đầu dao phay mặt đầu, dao, máy bào, dao bào, thước cặp, đường kiểm phẳng hoặc êke, phôi bài tập 3

Hình thức tổ chức dạy học:

Tập trung hướng dẫn đầu giờ, chia nhóm thực hành.

I. Ổn định lớp học:

Thời gian: 2 phút

Điểm danh, kiểm tra đồng phục bảo hộ lao động đầy đủ, thực hiện đúng nội quy.

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> <i>(Gợi mở, trao đổi phương pháp học, tạo tâm thế tích cực của người học....)</i> Giới thiệu một số bề mặt phẳng trong gia công Phay dẫn dắt SV vào bài học.	Giảng giải, đàm thoại.	Lắng nghe, ghi chép.	3
2	<u>Hướng dẫn ban đầu</u> <i>(Hướng dẫn thực hiện công nghệ; Phân công vị trí luyện tập)</i> Đặt vấn đề, giới thiệu bài thực hành. Mục đích - yêu cầu. 1. Đọc và phân tích bản vẽ 2. Đồ dùng , thiết bị hướng dẫn thực hành: -Máy,đồ gá Đầu dao phay mặt đầu -Dụng cụ cắt Dụng cụ đo kiểm 3. Trình tự tiến hành - Kiểm tra phôi - Kiểm tra hàm cố định ôtô vuông góc với mặt đế ôtô bằng đồng hồ so, kiểm tra mặt phẳng trên của phiến	Tập trung hướng dẫn đầu giờ Sinh viên tham gia phát biểu xây dựng bài học Chia nhóm Sinh viên thực tập Giảng giải, đàm thoại Giảng giải, đàm thoại	Chú ý theo dõi Lắng nghe, ghi chép. Lắng nghe, ghi chép.	5 5
		Gv hướng dẫn Sinh viên chia lượng dư gia công, tính và chọn tốc độ quay của dao	Tập trung chú ý, ghi chép	10

	tỳ song song mặt bàn máy - Định vị và kẹp chặt phôi: áp mặt chuẩn A vào hàm cố định êtô với diện tích tiếp xúc lớn nhất - Dùng thanh trụ lót phía hàm di động. -Kiểm tra trục chính máy phay đứng vuông góc với mặt bàn máy. Lắp đầu dao, dao - Rà dao theo phôi để xác định chiều sâu phay - Chọn chế độ cắt: $t_1=2$, $t_2=1,5$, $t_3=1$, $t_4=0,5$ -nmáy < $n=1000V/3,14.D_{dao}=318$ V/ D_{dao} - V thô= 100-140m/ph, $V_{tinh}= 150-220m/ph$ - Phay thô mp vuông góc, kiểm tra kích thước - Phay tinh mp vuông góc, kiểm tra kích thước -Làm cùn các cạnh sắc trên phôi - Gá phôi lần 2, cũng áp mặt chuẩn A vào hàm cố định êtô với diện tích tiếp xúc lớn nhất còn mặt phẳng vừa phay xoay xuống dưới áp khít phiến tỳ. - Phay thô mp vuông góc, kiểm tra kích thước - Phay tinh mp vuông góc, kiểm tra kích thước 4. Các dạng sai hỏng 5. Gv làm thao tác mẫu	Giảng giải, đàm thoại Gv làm thao tác kiểm tra hàm cố định êtô vuông góc với mặt đế êtô , trục chính vuông góc với mặt bàn máy, gá phôi để phay . Gv đến từng máy để quan sát và hướng dẫn sinh viên	Lắng nghe, ghi chép Chú ý theo dõi	5 15
3	<u>Hướng dẫn thường xuyên</u> <i>(Hướng dẫn học sinh rèn luyện để hình thành và phát triển kỹ năng)</i> - Kiểm tra thao tác máy của Sinh viên - Chú ý khóa bàn máy ngang và đứng sau khi điều chỉnh máy.	Gv đến từng máy hướng dẫn và kiểm tra thao tác của Sinh viên	Thực hiện thao tác. .	395

	Theo dõi, uốn nắn các thao động tác, phát hiện sai sót, hướng dẫn khắc phục.			
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> 1. Nhận xét buổi thực tập. 2. Những công việc cần chuẩn bị cho bài học tiếp theo.	Giảng giải, đàm thoại, uốn nắn thao động tác. Giảng giải, đàm thoại, uốn nắn thao động tác.	Lắng nghe, ghi chép. Lắng nghe, ghi chép.	7
5	<u>Hướng dẫn tự rèn luyện</u>	- Hướng dẫn SV tự ôn tập bài đã học. - Đọc trước bài 5. Phay, bào mặt phẳng song song		3

IV. Rút kinh nghiệm tổ chức thực hiện:

Bình thường.

Trưởng khoa/Trưởng bộ môn



VŨ ĐỨC PHÁP

Tp. Hồ Chí Minh, ngày 20 tháng 02 năm 2025

Giảng viên



NGUYỄN HỒNG PHÚC

BÀI 5. PHAY, BÀO MẶT PHẪNG SONG SONG

Mục tiêu của bài:

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

Kiến thức:

- Nắm được trình tự các bước thực hiện phay, bào mặt phẳng song song.

Kỹ năng:

- Phay được mặt phẳng song song với mặt phẳng chuẩn cho trước theo đúng yêu cầu kỹ thuật
- Nhận biết và khắc phục các sai hỏng thường gặp

Năng lực tự chủ và trách nhiệm:

- Nghiêm túc trong học tập, đảm bảo an toàn lao động.

Đồ dùng và trang thiết bị dạy học:

Máy phay đứng 6P11, máy phay ngang 6T82 có lắp đầu đứng vạn năng, êtô máy, phiến tỳ, đầu dao phay mặt đầu, dao, máy bào, dao bào, thước cặp, đường kiểm phẳng hoặc êke, đồng hồ so có đế từ, phối bài tập 4

Hình thức tổ chức dạy học:

Tập trung hướng dẫn đầu giờ, chia nhóm thực hành.

I. Ôn định lớp học:

Thời gian: 2 phút

Điểm danh, kiểm tra đồng phục bảo hộ lao động đầy đủ, thực hiện đúng nội quy.

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	Dẫn nhập <i>(Gợi mở, trao đổi phương pháp học, tạo tâm thế tích cực của người học...)</i> Giới thiệu một số bề mặt phẳng trong gia công Phay dẫn dắt SV vào bài học.	Giảng giải, đàm thoại.	Lắng nghe, ghi chép.	3
2	Hướng dẫn ban đầu <i>(Hướng dẫn thực hiện công nghệ; Phân công vị trí luyện tập)</i> Đặt vấn đề, giới thiệu bài thực hành. Mục đích - yêu cầu. 1. Đọc và phân tích bản vẽ 2. Đồ dùng , thiết bị hướng dẫn thực hành: -Máy,đồ gá -Đầu dao phay mặt đầu -Dụng cụ cắt -Dụng cụ đo kiểm 3. Trình tự tiến hành - Kiểm tra phiến - Kiểm tra mặt phẳng trên của phiến tỳ trên êtô song song với mặt bàn máy theo	Tập trung hướng dẫn đầu giờ Sinh viên tham gia phát biểu xây dựng bài học Chia nhóm Sinh viên thực tập Giảng giải, đàm thoại Giảng giải, đàm thoại	Chú ý theo dõi Lắng nghe, ghi chép. Lắng nghe, ghi chép.	5 5 10

	phương dọc và ngang bằng đồng hồ so. - Định vị và kẹp chặt phôi: áp mặt chuẩn A xuống mặt phẳng phiến tỳ với diện tích tiếp xúc lớn nhất, mặt chuẩn B áp khít hàm cố định với chiều cao tiếp xúc từ 5-10 mm - Kiểm tra trục chính máy phay đứng vuông góc với mặt bàn máy. Lắp đầu dao, dao - Rà dao theo phôi để xác định chiều sâu phay - Chọn chế độ cắt: $t_1=2$, $t_2=1,5$, $t_3=1$, $t_4=0,5$ - $n_{máy} < n=1000V/3,14.D_{dao}=318 V/D_{dao}$ $V_{thô}=100-140m/ph$, $V_{tinh}=150-220m/ph$ - Phay thô mp song song, kiểm tra kích thước bằng panme - Phay tinh mp song song, kiểm tra kích thước bằng panme - Làm cùn các cạnh sắc trên phôi 4. Các dạng sai hỏng 5. Gv làm thao tác mẫu	Gv hướng dẫn Sinh viên kiểm tra mặt phẳng phiến tỳ song song với mặt bàn máy theo phương dọc và ngang bằng đồng hồ so. Giảng giải, đàm thoại Thực hiện thao tác mẫu	Chú ý theo dõi Lắng nghe, ghi chép Chú ý theo dõi	5 15
3	<u>Hướng dẫn thường xuyên</u> (<i>Hướng dẫn học sinh rèn luyện để hình thành và phát triển kỹ năng</i>) - Kiểm tra thao tác máy của Sinh viên - Chú ý khóa bàn máy ngang và đứng sau khi điều chỉnh máy. Theo dõi, uốn nắn các thao động tác, phát hiện sai sót, hướng dẫn khắc phục.	Gv đến từng máy hướng dẫn và kiểm tra thao tác của Sinh viên	Thực hiện thao tác.	395
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>) 1. Nhận xét buổi thực tập. 2. Những công việc cần chuẩn bị cho bài học tiếp theo.	Giảng giải, đàm thoại, uốn nắn thao động tác. Giảng giải, đàm thoại, uốn nắn thao động tác.	Lắng nghe, ghi chép. Lắng nghe, ghi chép.	7
5	<u>Hướng dẫn tự rèn luyện</u>	- Hướng dẫn SV tự ôn tập bài đã học. - Đọc trước bài 6. Phay, bào mặt phẳng song song		3

IV. Rút kinh nghiệm tổ chức thực hiện:
Bình thường.

Trưởng khoa/Trưởng bộ môn



VŨ ĐỨC PHÁP

Tp. Hồ Chí Minh, ngày 27 tháng 02 năm 2025

Giảng viên



NGUYỄN HỒNG PHÚC

BÀI 6. PHAY MẶT PHẪNG NGHIÊNG

Mục tiêu của bài:

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

Kiến thức:

- Nắm được trình tự các bước thực hiện phay mặt phẳng nghiêng.

Kỹ năng:

- Phay được mặt phẳng nghiêng bằng cách xoay đầu trục chính máy phay đứng và sử dụng dao phay mặt đầu.
- Nhận biết và khắc phục các sai hỏng thường gặp

Năng lực tự chủ và trách nhiệm:

- Nghiêm túc trong học tập, đảm bảo an toàn lao động.

Đồ dùng và trang thiết bị dạy học:

Máy phay đứng 6P11, máy phay ngang 6T82 có lắp đầu đứng vạn năng, êtô máy, phiến tỳ, đầu dao phay mặt đầu, dao, thước cặp, thước kiểm phẳng, êke, thước đo cao – vạch dấu, đồng hồ so có đế từ, phôi bài tập 5

Hình thức tổ chức dạy học:

Tập trung hướng dẫn đầu giờ, chia nhóm thực hành.

I. Ôn định lớp học:

Thời gian: 2 phút

Điểm danh, kiểm tra đồng phục bảo hộ lao động đầy đủ, thực hiện đúng nội quy.

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> (<i>Gợi mở, trao đổi phương pháp học, tạo tâm thế tích cực của người học....</i>) Giới thiệu một số bề mặt phẳng nghiêng trong gia công Phay dẫn dắt SV vào bài học.	Giảng giải, đàm thoại.	Lắng nghe, ghi chép.	3
2	<u>Hướng dẫn ban đầu</u> (<i>Hướng dẫn thực hiện công nghệ; Phân công vị trí luyện tập</i>) Đặt vấn đề, giới thiệu bài thực hành. Mục đích - yêu cầu. 1. Đọc và phân tích bản vẽ	Tập trung hướng dẫn đầu giờ Sinh viên tham gia phát biểu xây dựng bài học Chia nhóm Sinh viên thực tập Giảng giải, đàm thoại.	Chú ý theo dõi Lắng nghe, ghi chép.	5
	2. Đồ dùng , thiết bị hướng dẫn thực hành: -Máy,đồ gá -Đầu dao phay mặt đầu -Dụng cụ cắt -Dụng cụ đo kiểm	Giảng giải, đàm thoại.	Lắng nghe, ghi chép.	5
	3. Trình tự tiến hành - Kiểm tra phôi - Vạch dấu giới hạn mặt phẳng nghiêng cần phay	Gv hướng dẫn Sinh viên chia lượng dư gia công, tính và chọn tốc độ quay của dao	Tập trung chú ý, ghi	10

	trên phôi theo bản vẽ bằng thước đo cao- vạch dấu - Kiểm tra hàm cố định ê tô song song phương chạy dao dọc. Kiểm tra mặt phẳng trên của phiến tỳ trên ê tô song song với mặt bàn máy theo phương dọc và ngang bằng đồng hồ so. - Định vị và kẹp chặt phôi: áp mặt chuẩn A xuống mặt phẳng phiến tỳ với diện tích tiếp xúc lớn nhất, mặt chuẩn B áp khít hàm cố định với chiều cao tiếp xúc từ 5-10 mm - Xoay đầu trục chính máy phay đứng một góc 14°. - Lắp đầu dao, dao - Rà dao theo phôi để xác định chiều sâu phay, mũi dao cao hơn mặt phẳng phôi 3-5mm - Chọn chế độ cắt: thực hiện chiều sâu phay và đạt kích thước nhờ vào du xích bàn máy dọc - Phay thô mp nghiêng, kiểm tra kích thước bằng thước cặp - Phay tinh mp nghiêng, kiểm tra kích thước bằng thước cặp - Làm cùn các cạnh sắc trên phôi 4. Các dạng sai hỏng 5. Gv làm thao tác mẫu	Gv hướng dẫn Sinh viên kiểm tra mặt phẳng phiến tỳ song song với mặt bàn máy theo phương dọc và ngang, kiểm tra hàm cố định ê tô bằng đồng hồ so, rà dao và thực hiện phay mặt phẳng nghiêng.	chép Chú ý theo dõi	
3	<u>Hướng dẫn thường xuyên</u> <i>(Hướng dẫn học sinh rèn luyện để hình thành và phát triển kỹ năng)</i> - Kiểm tra thao tác máy của Sinh viên - Chú ý khóa bàn máy ngang và đứng sau khi điều chỉnh máy. Theo dõi, uốn nắn các thao động tác, phát hiện sai sót, hướng dẫn khắc phục.	Gv đến từng máy hướng dẫn và kiểm tra thao tác của Sinh viên	Lắng nghe, ghi chép. Chú ý theo dõi	5 15 395
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> 1. Nhận xét buổi thực tập.	Giảng giải, đàm thoại, uốn nắn thao động tác.	Lắng nghe, ghi chép.	7

	2. Những công việc cần chuẩn bị cho bài học tiếp theo.	Giảng giải, đàm thoại, uốn nắn thao động tác.	Lắng nghe, ghi chép.	
5	<u>Hướng dẫn tự rèn luyện</u>	- Hướng dẫn SV tự ôn tập bài đã học. - Đọc trước bài 7. Phay bậc vuông góc		3

IV. Rút kinh nghiệm tổ chức thực hiện:
Bình thường.

Trưởng khoa/Trưởng bộ môn



VŨ ĐỨC PHÁP

Tp. Hồ Chí Minh, ngày 06 tháng 03 năm 2025

Giảng viên



NGUYỄN HỒNG PHÚC

BÀI 7. PHAY BẬC VUÔNG GÓC

Mục tiêu của bài:

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

Kiến thức:

- Nắm được trình tự các bước thực hiện phay bậc vuông góc.

Kỹ năng:

- Phay được bậc vuông góc bằng dao phay ngón trên máy phay đúng đúng yêu cầu kỹ thuật.
- Nhận biết và khắc phục các sai hỏng thường gặp.

Năng lực tự chủ và trách nhiệm:

- Nghiêm túc trong học tập, đảm bảo an toàn lao động.

Đồ dùng và trang thiết bị dạy học:

Máy phay đứng 6P11, máy phay ngang 6T82 có lắp đầu đứng vạn năng,ôtô máy, phiến tỳ, đầu cặp dao phay ngón, dao phay ngón Ø16, 22 ,thước cặp, phôi bài tập 6,đồng hồ so có đế từ , thước đo cao-vạch dấu.

Hình thức tổ chức dạy học:

Tập trung hướng dẫn đầu giờ, chia nhóm thực hành.

I. Ổn định lớp học:

Thời gian: 2 phút

Điểm danh, kiểm tra đồng phục bảo hộ lao động đầy đủ, thực hiện đúng nội quy.

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> <i>(Gợi mở, trao đổi phương pháp học, tạo tâm thế tích cực của người học....)</i> Giới thiệu một số bậc vuông góc trong gia công Phay dẫn dắt SV vào bài học.	Giảng giải, đàm thoại.	Lắng nghe, ghi chép.	3
2	<u>Hướng dẫn ban đầu</u> <i>(Hướng dẫn thực hiện công nghệ; Phân công vị trí luyện tập)</i> Đặt vấn đề, giới thiệu bài thực hành. Mục đích - yêu cầu. 1. Đọc và phân tích bản vẽ 2. Đồ dùng , thiết bị hướng dẫn thực hành: -Máy,đồ gá -Đầu cặp dao phay ngón -Dụng cụ cắt -Dụng cụ đo kiểm 3. Trình tự tiến hành - Kiểm tra phôi - Vạch dấu giới hạn bậc cần phay trên phôi theo bản vẽ bằng thước đo cao-vạch dấu	Tập trung hướng dẫn đầu giờ Sinh viên tham gia phát biểu xây dựng bài học Chia nhóm Sinh viên thực tập Giảng giải, đàm thoại. Giảng giải, đàm thoại.	Chú ý theo dõi Lắng nghe, ghi chép. Lắng nghe, ghi chép.	5 5
		Gv hướng dẫn Sinh viên chia lượng dư gia công, tính và chọn tốc độ quay của dao	Tập trung chú ý, ghi chép	10

	- Kiểm tra hàm cố định ê tô song song phương chạy dao dọc. Kiểm tra mặt phẳng trên của phiến tỳ trên ê tô song song với mặt bàn máy theo phương dọc và ngang bằng đồng hồ so. - Định vị và kẹp chặt phôi: áp mặt chuẩn A xuống mặt phẳng phiến tỳ với diện tích tiếp xúc lớn nhất, mặt chuẩn B áp khít hàm cố định với chiều cao tiếp xúc từ 5-10 mm - Lắp đầu dao, dao - Rà dao theo phôi từ bề mặt chuẩn áp khít hàm cố định ê tô → bề mặt trên của phôi để xác định chiều sâu phay và chiều rộng phay - Chọn chế độ cắt: thực hiện chiều sâu phay và đạt kích thước nhờ vào du xích bàn máy ngang và đứng - Phay thô mp bậc, kiểm tra kích thước bằng thước cặp - Phay tinh mp bậc, kiểm tra kích thước bằng thước cặp - Phay bậc thứ 2 và kiểm tra khoảng cách giữa 2 mặt phẳng thẳng đứng của bậc. -Làm cùn các cạnh sắc trên phôi 4. Các dạng sai hỏng 5. Gv làm thao tác mẫu	Dao thép gió chọn $V=15-20\text{m/ph}$ $n_{máy} < n = 1000V/3,14.D$ $dao = 318\text{ V} / D_{dao}$ $S_z = 0,05-0,15\text{mm/ răng}$ Sử dụng dung dịch trơn nguội	Lắng nghe, ghi chép.	
		Giảng giải, đàm thoại. Gv làm thao tác rà dao theo phôi để xác định vị trí cắt gọt cho dao, thực hiện cắt gọt bậc vuông góc bằng dao phay ngón.	Lắng nghe, ghi chép. Chú ý theo dõi	5 15
3	<u>Hướng dẫn thường xuyên</u> <i>(Hướng dẫn học sinh rèn luyện để hình thành và phát triển kỹ năng)</i> - Kiểm tra thao tác máy của Sinh viên - Chú ý khóa bàn máy ngang và đứng sau khi điều chỉnh máy. Theo dõi, uốn nắn các thao động tác, phát hiện sai sót, hướng dẫn khắc phục.	Gv đến từng máy hướng dẫn và kiểm tra thao tác của Sinh viên	Thực hiện thao tác.	395
4	<u>Hướng dẫn kết thúc</u> <i>(Nhận xét kết quả rèn</i>			7

	<i>luyện, lưu ý các sai sót và cách khắc phục, kế hoạch hoạt động tiếp theo)</i> 1. Nhận xét buổi thực tập. 2. Những công việc cần chuẩn bị cho bài học tiếp theo.	Giảng giải, đàm thoại, uốn nắn thao động tác. Giảng giải, đàm thoại, uốn nắn thao động tác.	Lắng nghe, ghi chép. Lắng nghe, ghi chép.	
5	<u>Hướng dẫn tự rèn luyện</u>	- Hướng dẫn SV tự ôn tập bài đã học. - Đọc trước bài 8. Phay rãnh vuông góc		3

IV. Rút kinh nghiệm tổ chức thực hiện:
Bình thường.

Trưởng khoa/Trưởng bộ môn



VŨ ĐỨC PHÁP

Tp. Hồ Chí Minh, ngày 13 tháng 03 năm 2025

Giảng viên



NGUYỄN HỒNG PHÚC

BÀI 8. PHAY RÃNH VUÔNG GÓC

Mục tiêu của bài:
Sau khi học xong bài này người học có khả năng:
Kiến thức:
- Nắm được trình tự các bước thực hiện phay rãnh vuông góc.
Kỹ năng:
- Phay được rãnh vuông góc hở và kín bằng dao phay ngón trên máy phay đứng đúng đúng yêu cầu kỹ thuật.
- Nhận biết và khắc phục các sai hỏng thường gặp.
Năng lực tự chủ và trách nhiệm:
- Chủ động, nghiêm túc trong học tập, đảm bảo an toàn lao động.
Đồ dùng và trang thiết bị dạy học:
Máy phay đứng 6P11, máy phay ngang 6T82 có lắp đầu đứng vạn năng, ê tô máy, phiến tỳ, đầu cặp dao phay ngón, dao phay ngón Ø10, thước cặp, phôi bài tập 7, đồng hồ so có đế từ , thước đo cao-vạch dấu.
Hình thức tổ chức dạy học:
Tập trung hướng dẫn đầu giờ, chia nhóm thực hành.
I. Ổn định lớp học: Thời gian: 2 phút
Điểm danh, kiểm tra đồng phục bảo hộ lao động đầy đủ, thực hiện đúng nội quy.
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....) Giới thiệu một số chi tiết điển hình dẫn dắt SV vào bài học	Giảng giải, đàm thoại.	Lắng nghe, ghi chép.	3
2	<u>Hướng dẫn ban đầu</u> (Hướng dẫn thực hiện công nghệ; Phân công vị trí luyện tập) Đặt vấn đề, giới thiệu bài thực hành. Mục đích - yêu cầu. 1. Đọc và phân tích bản vẽ 2. Đồ dùng , thiết bị hướng dẫn thực hành: -Máy,đồ gá -Đầu cặp dao phay ngón -Dụng cụ cắt -Dụng cụ đo kiểm 3. Trình tự tiến hành - Kiểm tra phôi - Vạch dấu giới hạn rãnh cần phay trên phôi theo bản vẽ bằng thước đo cao-vạch dấu - Kiểm tra hàm cố định ê tô	Tập trung hướng dẫn đầu giờ Sinh viên tham gia phát biểu xây dựng bài học Chia nhóm Sinh viên thực tập Giảng giải, đàm thoại. Giảng giải, đàm thoại. Gv hướng dẫn Sinh viên chia lượng dư gia công, tính và chọn tốc độ quay của dao	Chú ý theo dõi Lắng nghe, ghi chép. Lắng nghe, ghi chép. Tập trung chú ý, ghi chép	5 5 10

	song song phương chạy dao dọc. Kiểm tra mặt phẳng trên của phiến tỳ trên ê tô song song với mặt bàn máy theo phương dọc và ngang bằng đồng hồ so. - Định vị và kẹp chặt phôi: áp mặt chuẩn A xuống mặt phẳng phiến tỳ với diện tích tiếp xúc lớn nhất, mặt chuẩn B áp khít hàm cố định với chiều cao tiếp xúc từ 5-10 mm - Lắp đầu dao, dao - Rà dao theo phôi từ bề mặt chuẩn áp khít hàm cố định ê tô → bề mặt trên của phôi để xác định chiều sâu phay và chiều rộng phay - Chọn chế độ cắt: thực hiện chiều sâu phay và đạt kích thước nhờ vào du xích bàn máy dọc và đứng - Phay thô mp rãnh vuông góc, kiểm tra kích thước bằng thước cặp - Phay tinh mp rãnh vuông góc, kiểm tra kích thước bằng thước cặp - Phay rãnh thứ 2 và kiểm tra khoảng cách giữa 2 đầu rãnh -Làm cùn các cạnh sắc trên phôi 4. Các dạng sai hỏng 5. Gv làm thao tác mẫu	Dao thép gió chọn $V=15-20\text{m/ph}$ $n_{m\dot{a}y} < n = 1000V/3,14.D$ $d_{dao} = 318 \text{ V} / D_{dao}$ $S_z = 0,05-0,15\text{mm/ răng}$ Sử dụng dung dịch trơn nguội Giảng giải, đàm thoại. Gv làm thao tác rà dao theo phôi để xác định vị trí cắt gọt cho dao, thực hiện cắt gọt rãnh vuông góc bằng dao phay ngón.	Chú ý lắng nghe, ghi nhận Lắng nghe, ghi chép Chú ý theo dõi	5 15
3	<u>Hướng dẫn thường xuyên</u> <i>(Hướng dẫn học sinh rèn luyện để hình thành và phát triển kỹ năng)</i> - Kiểm tra thao tác máy của Sinh viên - Chú ý khóa bàn máy ngang và đứng sau khi điều chỉnh máy. Theo dõi, uốn nắn các thao động tác, phát hiện sai sót, hướng dẫn khắc phục.	Gv đến từng máy hướng dẫn và kiểm tra thao tác của Sinh viên	Thực hiện thao tác.	395
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> 1. Nhận xét buổi thực tập. 2. Những công việc cần chuẩn bị cho bài học tiếp theo.	Giảng giải, đàm thoại, uốn nắn thao động tác. Giảng giải, đàm thoại, uốn nắn thao động tác.	Lắng nghe, ghi chép. Lắng nghe, ghi chép.	7
5	<u>Hướng dẫn tự rèn luyện</u>	- Hướng dẫn SV tự ôn tập bài đã học. - Đọc trước bài 9. Phay rãnh then bằng trên trục		3

IV. Rút kinh nghiệm tổ chức thực hiện:
 Bình thường.

Trưởng khoa/Trưởng bộ môn



VŨ ĐỨC PHÁP

Tp. Hồ Chí Minh, ngày 26 tháng 03 năm 2025

Giảng viên



NGUYỄN HỒNG PHÚC

BÀI 9. PHAY RÃNH THEN BẰNG TRÊN TRỤC

Mục tiêu của bài:
Sau khi học xong bài này người học có khả năng:
Kiến thức:
- Nắm được trình tự các bước thực hiện phay rãnh then bằng trên trục.
Kỹ năng:
- Phay được rãnh then bằng hờ và kín bằng dao phay ngón ở máy phay đứng đúng yêu cầu kỹ thuật.
- Nhận biết và khắc phục các sai hỏng thường gặp.
Năng lực tự chủ và trách nhiệm:
- Nghiêm túc trong học tập, đảm bảo an toàn lao động.

Đồ dùng và trang thiết bị dạy học:
Máy phay đứng 6P11, máy phay ngang 6T82 có lắp đầu đứng vạn năng, êtô máy, khối V dài dùng để gá phôi trụ có kích thước đường kính nhỏ lên êtô, phiến tỳ, đầu cặp dao phay ngón, dao phay ngón Ø8, thước cặp, phôi thép trụ Ø20 dài 200, đồng hồ so có đế từ, thước đo cao-vạch dấu.

Hình thức tổ chức dạy học:
Tập trung hướng dẫn đầu giờ, chia nhóm thực hành.

I. Ổn định lớp học: Thời gian: 2 phút
 Điểm danh, kiểm tra đồng phục bảo hộ lao động đầy đủ, thực hiện đúng nội quy.

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....) Giới thiệu một số chi tiết điển hình dẫn dắt SV vào bài học	Giảng giải, đàm thoại.	Lắng nghe, ghi chép.	3
2	<u>Hướng dẫn ban đầu</u> (Hướng dẫn thực hiện công nghệ; Phân công vị trí luyện tập) Đặt vấn đề, giới thiệu bài thực hành. Mục đích - yêu cầu. 1. Đọc và phân tích bản vẽ 2. Đồ dùng , thiết bị hướng dẫn thực hành: -Máy,đồ gá -Đầu cặp dao phay ngón -Dụng cụ cắt - Dụng cụ đo kiểm 3. Trình tự tiến hành - Kiểm tra phôi - Vạch dấu giới hạn rãnh cần phay trên phôi theo bản vẽ bằng thước đo cao-vạch dấu	Tập trung hướng dẫn đầu giờ Sinh viên tham gia phát biểu xây dựng bài học Chia nhóm Sinh viên thực tập Giảng giải, đàm thoại. Giảng giải, đàm thoại. Gv hướng dẫn Sinh viên chia lượng dư gia công, tính và chọn tốc độ quay của dao	Chú ý theo dõi Lắng nghe, ghi chép. Lắng nghe, ghi chép. Tập trung chú ý, ghi chép	5 5 10

	- Kiểm tra hàm cố định ê tô song song phương chạy dao dọc. Kiểm tra mặt phẳng trên của phiến tỳ trên ê tô song song với mặt bàn máy theo phương dọc và ngang bằng đồng hồ so. - Định vị và kẹp chặt phôi: áp mặt chuẩn trụ phối vào mặt rãnh của khối V dài (mặt phẳng đáy của khối V áp khít hàm cố định của ê tô) kẹp chặt bằng hàm cố định. - Lắp đầu dao, dao phay ngón - Rà dao theo phôi từ bề mặt chuẩn trụ phía hàm cố định → di chuyển bàn máy ngang theo tính toán → khóa bàn máy ngang và rà bề mặt trên của phôi để xác định chiều sâu rãnh khi phay - Chọn chế độ cắt: thực hiện chiều sâu phay và đạt kích thước nhờ vào du xích bàn máy dọc và đứng - Phay thô mp rãnh vuông góc, kiểm tra kích thước bằng thước cặp - Phay tinh mp rãnh vuông góc, kiểm tra kích thước bằng thước cặp - Phay rãnh thứ 2 và kiểm tra khoảng cách giữa 2 đầu rãnh -Làm cùn các cạnh sắc trên phôi 4. Các dạng sai hỏng 5. Gv làm thao tác mẫu	Dao thép gió chọn $V=15-20\text{m/ph}$ $n_{\text{máy}} < n = 1000V/3,14.D_{\text{dao}} = 318 \text{ V} / D_{\text{dao}}$ $S_z = 0,05-0,15\text{mm/ răng}$ Sử dụng dung dịch trơn nguội	Lắng nghe, ghi chép	
		Giải giảng, đàm thoại. Gv làm thao tác rà dao theo phôi để xác định vị trí cắt gọt cho dao, thực hiện cắt gọt rãnh then bằng dao phay ngón.	Lắng nghe, ghi chép. Chú ý theo dõi	5 15
3	<u>Hướng dẫn thường xuyên</u> <i>(Hướng dẫn học sinh rèn luyện để hình thành và phát triển kỹ năng)</i> - Kiểm tra thao tác máy của Sinh viên - Chú ý khóa bàn máy ngang và đứng sau khi điều chỉnh máy. Theo dõi, uốn nắn các thao động tác, phát hiện sai sót,	Gv đến từng máy hướng dẫn và kiểm tra thao tác của Sinh viên	Thực hiện thao tác.	395

	hướng dẫn khắc phục.			
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> 1. Nhận xét buổi thực tập. 2. Những công việc cần chuẩn bị cho bài học tiếp theo.	Giảng giải, đàm thoại, uốn nắn thao động tác. Giảng giải, đàm thoại, uốn nắn thao động tác.	Lắng nghe, ghi chép. Lắng nghe, ghi chép.	7
5	<u>Hướng dẫn tự rèn luyện</u>	- Hướng dẫn SV tự ôn tập bài đã học.		3

IV. Rút kinh nghiệm tổ chức thực hiện:

.....

.....

Trưởng khoa/Trưởng bộ môn



VŨ ĐỨC PHÁP

Tp. Hồ Chí Minh, ngày 01 tháng 04 năm 2025

Giảng viên



NGUYỄN HỒNG PHÚC