

**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 CNC NÂNG CAO

Lớp : 24C2-CCK1 Khoá: 24C2

Họ và tên giảng viên : ĐỖ THỊ PHƯƠNG KHANH

Năm học: HK1- 2025-2026

Quyển số: 01

Giáo án số: 01

Thời gian thực hiện: 4 tiết

Bài học trước: /

Thực hiện từ ngày 04 tháng 9 năm 2025

Tên bài:

BÀI 1. NỘI QUI XƯỞNG THỰC TẬP CNC CÔNG NGHIỆP. TỔ CHỨC VÀ SẮP XẾP HOẠT ĐỘNG TRONG XƯỞNG

BÀI 2. ĐẶC TÍNH KỸ THUẬT, CHỨC NĂNG CÁC PHÍM TRÊN BÀN ĐIỀU KHIỂN MÁY TIỆN CNC CÔNG NGHIỆP

- Mục tiêu của bài:

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

Kiến thức:

+ Trình bày được nội quy, an toàn lao động khi thực hành trong xưởng CNC.

+ Trình bày được đặc tính kỹ thuật, chức năng các phím trên bàn điều khiển của máy tiện CNC công nghiệp

Kỹ năng:

+ Thao tác được trên máy tiện CNC Công nghiệp

+ Thực hiện tốt 5S và Kaizen trong xưởng thực hành CNC.

+ Bảo quản và bảo dưỡng tốt máy tiện CNC Công nghiệp

Thái độ:

+ Rèn luyện tính kiên trì, cẩn thận, chính xác.

+ Nghiêm túc, trách nhiệm, chủ động, tích cực, chăm chỉ.

- Đồ dùng và trang thiết bị dạy học

- Máy tiện CNC Công nghiệp, phôi nhựa, 1 số dụng cụ

- Hình thức tổ chức dạy học:

- Tập trung cả lớp, hướng dẫn ban đầu

- Chia nhóm, hướng dẫn thao tác trên máy tiện CNC

I. Ổn định lớp học:

Thời gian: 2 phút

Nội dung cần trao đổi:

- Thực hiện đúng nội quy của xưởng thực hành và của trường.

- Chuẩn bị bài đầy đủ trước khi đến lớp. Chú ý an toàn lao động khi thao tác máy

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> + Giới thiệu về chương trình môn học: Nội dung, mục tiêu... + Giới thiệu một số	- Giới thiệu về nội dung môn học cho SV	- Lắng nghe, trao đổi thông tin với giảng viên	3 phút

	phương pháp học tập. + Nêu yêu cầu của môn học...			
2	<u>Hướng dẫn ban đầu</u> BÀI 1. NỘI QUY XƯỞNG THỰC TẬP CNC CB 1. Nội quy xưởng thực tập CNC 2. Nguyên tắc 5S và Kaizen BÀI 2. ĐẶC TÍNH KỸ THUẬT, CHỨC NĂNG CÁC PHÍM TRÊN BÀN ĐIỀU KHIỂN MÁY TIỆN CNC CÔNG NGHIỆP 2.1. Đặc tính kỹ thuật của máy tiện CNC công nghiệp 2.2. Chức năng các phím trên bàn điều khiển của máy tiện CNC công nghiệp 2.2.1. Các phím nhập dữ liệu 2.2.2. Các phím điều khiển máy 2.3 Chức năng các chế độ làm việc của máy tiện CNC công nghiệp 2.3.1 Chế độ ZRN 2.3.2 Chế độ RAPID 2.3.3 Chế độ JOG 2.3.4 Chế độ HANDLE	- GV thuyết trình về nội quy xưởng thực tập CNC CB - Giải thích về bài học cho SV - Đối thoại, thảo luận về bài học với SV - GV thao tác trên máy - Giải đáp thắc mắc về bài học cho SV - Gv vừa giảng dạy vừa thực hiện thao tác trên máy CNC	- SV lắng nghe, ghi chép, thực hiện theo - Quan sát, lắng nghe, ghi chép nội dung bài học - Nêu thắc mắc về bài học - SV quan sát, thực hiện lại trên máy - SV lắng nghe, quan sát, thực hiện lại trên máy CNC	20 phút 20 phút 5 phút 5 phút 5 phút 5 phút 5 phút 5 phút 5 phút
3	<u>Hướng dẫn thường xuyên</u> - Hướng dẫn SV thực	- GV cho SV lần lượt lên vận hành máy - GV hướng dẫn	- Chú ý về các thao tác khi thực hành	80 phút

	hiện trên máy CNC - Hướng dẫn SV chú ý về an toàn lao động - Hướng dẫn SV thực hiện đúng nội quy xưởng	thường xuyên về các thao tác thực hành cho SV - GV nêu các sai hỏng thường gặp và cách khắc phục cho SV - GV nhắc nhở về an toàn lao động cho SV	- Chú ý về các sai hỏng và cách khắc phục - Chú ý về an toàn lao động	
4	<u>Hướng dẫn kết thúc</u> - Kết quả buổi thực tập - Các dạng sai hỏng - Thực hiện an toàn - Vệ sinh công nghiệp	- GV nhận xét kết quả rèn luyện, thực tập của SV trong buổi học - GV lưu ý các sai sót và cách khắc phục các sai sót cho SV biết - GV lên kế hoạch hoạt động tiếp theo cho SV biết	- SV lắng nghe, quan sát, ghi chú lại các điều GV nhắc nhở	10 phút
5	<u>Hướng dẫn tự rèn luyện</u>	- SV tự thực hiện, ôn lại các kiến thức, kỹ năng, thái độ của bài học - Thực hiện trên sản phẩm thực tập của mình - Đọc thêm các tài liệu tham khảo về thực tập nguội		10 phút

IV. Rút kinh nghiệm tổ chức thực hiện:

- Sau buổi thực tập, nhận xét các điều làm được và chưa làm được để buổi dạy sau được tốt hơn

Tp. HCM, ngày 03 tháng 9 năm 2025

Trưởng khoa/Trưởng bộ môn

Giảng viên



Bùi Anh Tuấn



Đỗ Thị Phương Khanh

Giáo án số: 02

Thời gian thực hiện: 4 tiết

Bài học trước: Bài 1, 2

Thực hiện ngày 05 tháng 9 năm 2025

Tên bài:

BÀI 2. ĐẶC TÍNH KỸ THUẬT, CHỨC NĂNG CÁC PHÍM TRÊN BÀN ĐIỀU KHIỂN MÁY TIỆN CNC CÔNG NGHIỆP

BÀI 3. XÁC ĐỊNH CHUẨN CHI TIẾT, CHUẨN DAO MÁY TIỆN CNC CÔNG NGHIỆP

- Mục tiêu của bài:

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

Kiến thức: Trình bày được các điểm chuẩn trên máy tiện CNC

Kỹ năng:

- + Xác định được hệ trục tọa độ trên máy tiện CNC
- + Vận hành được máy tiện CNC
- + Xác định được chuẩn chi tiết, chuẩn dao trên máy tiện CNC và nhập được vào máy

đúng vị trí

Thái độ:

- + Rèn luyện tính kiên trì, cẩn thận, chính xác.
- + Nghiêm túc, trách nhiệm, chủ động, tích cực, chăm chỉ.

- Đồ dùng và trang thiết bị dạy học

- Máy tiện CNC Công nghiệp, phôi nhựa, thước cặp, 1 số dụng cụ dùng trên máy tiện

- Hình thức tổ chức dạy học:

- Tập trung cả lớp, hướng dẫn ban đầu
- Chia nhóm, hướng dẫn thao tác trên máy tiện CNC

I. Ôn định lớp học:

Thời gian: 2 phút

Nội dung cần trao đổi:

- Thực hiện đúng nội quy của xưởng thực hành và của trường.
- Chuẩn bị bài đầy đủ trước khi đến lớp. Chú ý an toàn lao động khi thao tác máy

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> - Giới thiệu về nội dung bài học thực hành cho SV	+ Nhắc nhở SV chủ động trong học tập. + Giới thiệu một số phương pháp học tập.	- Lắng nghe, trao đổi thông tin với giảng viên	3 phút
2	<u>Hướng dẫn ban đầu</u> + Hướng dẫn quy trình công nghệ: BÀI 2. ĐẶC TÍNH			

	KỸ THUẬT, CHỨC NĂNG CÁC PHÍM TRÊN BÀN ĐIỀU KHIỂN MÁY TIỆN CNC CÔNG NGHIỆP (tt) 2.3 Chức năng các chế độ làm việc của máy tiện CNC công nghiệp (tt) 2.3.4 Chế độ HANDLE 2.3.5 Chế độ MDI 2.3.6 Chế độ EDIT 2.3.7 Chế độ DNC 2.3.8 Chế độ AUTO BÀI 3. XÁC ĐỊNH CHUẨN CHI TIẾT, CHUẨN DAO MÁY TIỆN CNC 3.1 Xác định chuẩn chi tiết, chuẩn dao trên máy tiện CNC công nghiệp 3.2.1 Xác định chuẩn chi tiết 3.2.2 Xác định chuẩn dao 3.2 Thực tập máy	- GV hướng dẫn SV thực hiện thao tác trên máy tiện CNC + Phân công máy, thời gian thực tập cho SV + Phân phát dụng cụ và phôi thực tập cho SV	- Quan sát, lắng nghe, ghi chép nội dung bài học - Thực hiện thao tác trên máy tiện CNC	5 phút 5 phút 5 phút 5 phút 5 phút 15 phút 15 phút 15 phút
3	<u>Hướng dẫn thường xuyên</u> - Thao tác trên máy - Dạng sai hỏng và cách khắc phục - Thực hiện an toàn lao động	- GV hướng dẫn thường xuyên về các thao tác thực hành cho SV, chỉnh sửa các thao tác sai - GV nêu các sai hỏng thường gặp và cách khắc phục cho SV, nhắc nhở về an toàn lao động cho SV	- SV thực hiện thao tác trên máy tiện CNC - Chú ý về các thao tác khi thực hành - Chú ý về các sai hỏng và cách khắc phục - Chú ý về an toàn lao động	85 phút
4	<u>Hướng dẫn kết thúc</u> - Kết quả buổi thực tập	- Nhận xét về kết quả thực hành cho SV - GV lưu ý các sai sót	- SV lắng nghe, quan sát, ghi chép lại các	10 phút

	- Các dạng sai hỏng - Thực hiện an toàn - Vệ sinh công nghiệp	và cách khắc phục các sai sót cho SV biết - GV lên kế hoạch hoạt động tiếp theo cho SV biết	điều GV nhắc nhở	
5	<u>Hướng dẫn tự rèn luyện</u>	- SV tự thực hiện, ôn lại các kiến thức, kỹ năng, thái độ của bài học - Thực hiện trên sản phẩm thực tập của mình - Đọc thêm các tài liệu tham khảo về thực tập nguội		10 phút

IV. Rút kinh nghiệm tổ chức thực hiện:

- Nhận xét sau buổi thực tập về nội dung thực hiện, thời gian, phương pháp thực hiện để rút kinh nghiệm

Trưởng khoa/Trưởng bộ môn



Bùi Anh Tuấn

Tp. HCM, ngày 10 tháng 09 năm 2025

Giảng viên



Đỗ Thị Phương Khanh
Đỗ Thị Phương Khanh

Giáo án số: 03

Thời gian thực hiện: 4 tiết

Bài học trước: Bài 3

Thực hiện ngày 11 tháng 9 năm 2025

Tên bài:

BÀI 3. XÁC ĐỊNH CHUẨN CHI TIẾT, CHUẨN DAO MÁY TIỆN CNC CÔNG NGHIỆP (tt)

- Mục tiêu của bài:

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

Kiến thức: Trình bày được các điểm chuẩn trên máy tiện CNC

Kỹ năng

+ Xác định được hệ trục tọa độ trên máy tiện CNC

+ Vận hành được máy tiện CNC

+ Xác định được chuẩn chi tiết, chuẩn dao trên máy tiện CNC và nhập được vào máy đúng vị trí

Thái độ:

+ Rèn luyện tính kiên trì, cẩn thận, chính xác.

+ Nghiêm túc, trách nhiệm, chủ động, tích cực, chăm chỉ.

- Đồ dùng và trang thiết bị dạy học

- Máy tiện CNC Công nghiệp, phôi nhựa, thước cặp, 1 số dụng cụ thực tập

- Hình thức tổ chức dạy học:

- Tập trung cả lớp, hướng dẫn ban đầu

- Chia nhóm, hướng dẫn thao tác trên máy tiện CNC công nghiệp

I. Ôn định lớp học:

Thời gian: 2 phút

Nội dung cần trao đổi:

- Thực hiện đúng nội quy của xưởng thực hành và của trường.

- Chuẩn bị bài đầy đủ trước khi đến lớp. Chú ý an toàn lao động khi thao tác máy

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> - Giới thiệu về nội dung bài học thực hành cho SV	+ Nhắc nhở SV chủ động trong học tập. + Giới thiệu một số phương pháp học tập.	- Lắng nghe, trao đổi thông tin với giảng viên	3 phút

2	<u>Hướng dẫn ban đầu</u> + Hướng dẫn quy trình vận hành máy BÀI 3. XÁC ĐỊNH CHUẨN CHI TIẾT, CHUẨN DAO MÁY TIỆN CNC CÔNG NGHIỆP (tt) 3.2 Thực tập máy	+ Phân công máy, thời gian thực tập cho SV + Phân phối dụng cụ và phôi thực tập cho SV	- Quan sát thao tác của GV - Thực hiện thao tác trên máy tiện CNC	40 phút
3	<u>Hướng dẫn thường xuyên</u> - Quan sát thao tác trên máy - Lưu ý về dạng sai hỏng và cách khắc phục - Thực hiện an toàn lao động	- GV hướng dẫn thường xuyên về các thao tác thực hành cho SV - GV nêu các sai hỏng thường gặp và cách khắc phục cho SV - GV nhắc nhở về an toàn lao động cho SV	- Chú ý về các thao tác khi thực hành - Chú ý về các sai hỏng và cách khắc phục - Chú ý về an toàn lao động	110 phút
4	<u>Hướng dẫn kết thúc</u> - Kết quả buổi thực tập - Các dạng sai hỏng - Thực hiện an toàn - Vệ sinh công nghiệp	- GV nhận xét kết quả thực tập của SV trong buổi học - GV lưu ý các sai sót và cách khắc phục các sai sót cho SV biết - GV lên kế hoạch hoạt động tiếp theo cho SV biết - Nhắc SV chú ý các sai hỏng và cách khắc phục	- SV lắng nghe, quan sát, ghi chú lại các điều GV nhắc nhở	15 phút
5	<u>Hướng dẫn tự rèn luyện</u>	- SV tự thực hiện, ôn lại các kiến thức, kỹ năng, thái độ của bài học - Thực hiện trên sản phẩm thực tập của mình - Đọc thêm các tài liệu tham khảo về thực tập nguội		10 phút

IV. Rút kinh nghiệm tổ chức thực hiện:

- Sau buổi thực tập, nhận xét các điều làm được và chưa làm được để buổi dạy sau được tốt hơn

Trưởng khoa/Trưởng bộ môn


Bùi Anh Tuấn

Tp. HCM, ngày 09 tháng 9 năm 2025

Giảng viên


Đỗ Thị Phương Khanh

Giáo án số: 04

Thời gian thực hiện: 4 tiết

Bài học trước: Bài 3

Thực hiện từ ngày 12 tháng 9 năm 2025

Tên bài:

BÀI 3. XÁC ĐỊNH CHUẨN CHI TIẾT, CHUẨN DAO MÁY TIỆN CNC CÔNG NGHIỆP (tt)

- Mục tiêu của bài:

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

Kiến thức: Trình bày được các điểm chuẩn trên máy tiện CNC

Kỹ năng

+ Xác định được hệ trục tọa độ trên máy tiện CNC

+ Vận hành được máy tiện CNC

+ Xác định được chuẩn chi tiết, chuẩn dao trên máy tiện CNC và nhập được vào máy đúng vị trí

Thái độ:

+ Rèn luyện tính kiên trì, cẩn thận, chính xác.

+ Nghiêm túc, trách nhiệm, chủ động, tích cực, chăm chỉ.

- Đồ dùng và trang thiết bị dạy học

- Máy tiện CNC Công nghiệp, phôi nhựa, thước cặp, 1 số dụng cụ thực tập

- Hình thức tổ chức dạy học:

- Tập trung cả lớp, hướng dẫn ban đầu

- Chia nhóm, hướng dẫn thao tác trên máy tiện CNC Công nghiệp

I. Ôn định lớp học:

Thời gian: 2 phút

Nội dung cần trao đổi:

- Thực hiện đúng nội quy của xưởng thực hành và của trường.

- Chuẩn bị bài đầy đủ trước khi đến lớp. Chú ý an toàn lao động khi thao tác máy

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> + Nhắc nhở SV chủ động trong học tập. + Giới thiệu một số phương pháp học tập.	- Giới thiệu về nội dung bài học thực hành cho SV	- Lắng nghe, trao đổi thông tin với giảng viên	3 phút
2	<u>Hướng dẫn ban đầu</u> + Hướng dẫn quy trình công nghệ: BÀI 3. XÁC ĐỊNH CHUẨN CHI TIẾT,			

	CHUẨN DAO MÁY TIỆN CNC CÔNG NGHIỆP (tt) 3.2 Thực tập máy (tt)	- Thuyết trình về bài học cho SV + Phân công từng vị trí thực tập cho SV + Phân phối dụng cụ và phôi thực tập cho SV	- Thảo luận về nội dung bài học - Nhận phôi và dụng cụ thực hành từ giảng viên - Trở về đúng vị trí để thực hành bài tập	40 phút
3	<u>Hướng dẫn thường xuyên</u> - Thao tác trên máy - Dạng sai hỏng và cách khắc phục - Thực hiện an toàn lao động	- GV hướng dẫn thường xuyên về các thao tác thực hành cho SV - GV nêu các sai hỏng thường gặp và cách khắc phục cho SV - GV nhắc nhở về an toàn lao động cho SV	- Chú ý về các thao tác khi thực hành - Chú ý về các sai hỏng và cách khắc phục - Chú ý về an toàn lao động	110 phút
4	<u>Hướng dẫn kết thúc</u> - Kết quả buổi thực tập - Các dạng sai hỏng - Thực hiện an toàn - Vệ sinh công nghiệp	- GV nhận xét kết quả rèn luyện, thực tập của SV trong buổi học - GV lưu ý các sai sót và cách khắc phục các sai sót cho SV biết - GV lên kế hoạch hoạt động tiếp theo cho SV biết	- SV lắng nghe, quan sát, ghi chú lại các điều GV nhắc nhở	15 phút
5	<u>Hướng dẫn tự rèn luyện</u>	- SV tự thực hiện, ôn lại các kiến thức, kỹ năng, thái độ của bài học - Thực hiện trên sản phẩm thực tập của mình - Đọc thêm các tài liệu tham khảo về thực tập nguội		10 phút

IV. Rút kinh nghiệm tổ chức thực hiện:

- Sau buổi thực tập, nhận xét các điều làm được và chưa làm được để buổi dạy sau được tốt hơn

Trưởng khoa/Trưởng bộ môn


Bùi Anh Tuấn

Tp. HCM, ngày 10 tháng 9 năm 2025

Giảng viên


Đỗ Thị Phương Khanh

Giáo án số: 05

Thời gian thực hiện: 4 tiết

Bài học trước: Bài 3

Thực hiện từ ngày 18 tháng 9 năm 2025

Tên bài:

BÀI 3. XÁC ĐỊNH CHUẨN CHI TIẾT, CHUẨN DAO MÁY TIỆN CNC CÔNG NGHIỆP (tt)

- Mục tiêu của bài:

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

Kiến thức: Trình bày được các điểm chuẩn trên máy tiện CNC

Kỹ năng

+ Xác định được hệ trục tọa độ trên máy tiện CNC

+ Vận hành được máy tiện CNC

+ Xác định được chuẩn chi tiết, chuẩn dao trên máy tiện CNC và nhập được vào máy đúng vị trí

Thái độ:

+ Rèn luyện tính kiên trì, cẩn thận, chính xác.

+ Nghiêm túc, trách nhiệm, chủ động, tích cực, chăm chỉ.

- Đồ dùng và trang thiết bị dạy học

- Máy tiện CNC Công nghiệp, phôi nhựa, thước cặp, 1 số dụng cụ thực tập

- Hình thức tổ chức dạy học:

- Tập trung cả lớp, hướng dẫn ban đầu

- Chia nhóm, hướng dẫn thao tác trên máy tiện CNC Công nghiệp

I. Ôn định lớp học:

Thời gian: 2 phút

Nội dung cần trao đổi:

- Thực hiện đúng nội quy của xưởng thực hành và của trường.

- Chuẩn bị bài đầy đủ trước khi đến lớp. Chú ý an toàn lao động khi thao tác máy

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> + Nhắc nhở SV chủ động trong học tập. + Giới thiệu một số phương pháp học tập.	- Giới thiệu về nội dung bài học thực hành cho SV	- Lắng nghe, trao đổi thông tin với giảng viên	3 phút
2	<u>Hướng dẫn ban đầu</u> + Hướng dẫn quy trình công nghệ: BÀI 3. XÁC ĐỊNH CHUẨN CHI TIẾT,			

	CHUẨN DAO MÁY TIỆN CNC CÔNG NGHIỆP (tt) 3.2 Thực tập máy (tt)	- Thuyết trình về bài học cho SV + Phân công từng vị trí thực tập cho SV + Phân phối dụng cụ và phôi thực tập cho SV	- Thảo luận về nội dung bài học - Nhận phôi và dụng cụ thực hành từ giảng viên - Trở về đúng vị trí để thực hành bài tập	40 phút
3	<u>Hướng dẫn thường xuyên</u> - Thao tác trên máy - Dạng sai hỏng và cách khắc phục - Thực hiện an toàn lao động	- GV hướng dẫn thường xuyên về các thao tác thực hành cho SV - GV nêu các sai hỏng thường gặp và cách khắc phục cho SV - GV nhắc nhở về an toàn lao động cho SV	- Chú ý về các thao tác khi thực hành - Chú ý về các sai hỏng và cách khắc phục - Chú ý về an toàn lao động	110 phút
4	<u>Hướng dẫn kết thúc</u> - Kết quả buổi thực tập - Các dạng sai hỏng - Thực hiện an toàn - Vệ sinh công nghiệp	- GV nhận xét kết quả rèn luyện, thực tập của SV trong buổi học - GV lưu ý các sai sót và cách khắc phục các sai sót cho SV biết - GV lên kế hoạch hoạt động tiếp theo cho SV biết	- SV lắng nghe, quan sát, ghi chú lại các điều GV nhắc nhở	15 phút
5	<u>Hướng dẫn tự rèn luyện</u>	- SV tự thực hiện, ôn lại các kiến thức, kỹ năng, thái độ của bài học - Thực hiện trên sản phẩm thực tập của mình - Đọc thêm các tài liệu tham khảo về thực tập nguội		10 phút

IV. Rút kinh nghiệm tổ chức thực hiện:

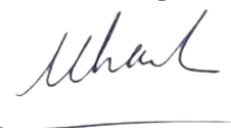
- Sau buổi thực tập, nhận xét các điều làm được và chưa làm được để buổi dạy sau được tốt hơn

Tp. HCM, ngày 16 tháng 9 năm 2025

Trưởng khoa/Trưởng bộ môn

Giảng viên


Bùi Anh Tuấn


Đỗ Thị Phương Khanh

Giáo án số: 06

Thời gian thực hiện: 4 tiết

Bài học trước: Bài 3

Thực hiện từ ngày 19 tháng 9 năm 2025

Tên bài:

BÀI 4. GIA CÔNG CHI TIẾT TRÊN MÁY TIỆN CNC CÔNG NGHIỆP

- Mục tiêu của bài:

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

Kiến thức:

- Trình bày được các bước gia công trên máy tiện CNC

Kỹ 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 máy tiện CNC đạt các yêu cầu kỹ thuật bản vẽ

Thái độ:

- + Rèn luyện tính kiên trì, cẩn thận, chính xác.
- + Nghiêm túc, trách nhiệm, chủ động, tích cực, chăm chỉ.

- Đồ dùng và trang thiết bị dạy học

- Máy tiện CNC Công nghiệp, phôi nhựa, thước cặp, 1 số dụng cụ khác

- Hình thức tổ chức dạy học:

- Tập trung cả lớp, hướng dẫn ban đầu
- Chia nhóm, hướng dẫn thao tác trên máy tiện CNC

I. Ổn định lớp học:

Thời gian: 2 phút

Nội dung cần trao đổi:

- Thực hiện đúng nội quy của xưởng thực hành và của trường.
- Chuẩn bị bài đầy đủ trước khi đến lớp. Chú ý an toàn lao động khi thao tác máy

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> + Nhắc nhở SV chủ động trong học tập. + Giới thiệu một số phương pháp học tập.	- Giới thiệu về nội dung bài học thực hành cho SV	- Lắng nghe, trao đổi thông tin với giảng viên	3 phút
2	<u>Hướng dẫn ban đầu</u> + Hướng dẫn quy trình công nghệ: BÀI 4. GIA CÔNG			

	CHI TIẾT TRÊN MÁY TIỆN CNC CÔNG NGHIỆP 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 công nghiệp	+ Phân công máy, thời gian thực tập cho SV + Phân phối dụng cụ và phôi thực tập cho SV	- Nhận phôi và dụng cụ thực hành từ giảng viên - Thực tập trên máy CNC	10 phút 10 phút 20 phút
3	<u>Hướng dẫn thường xuyên</u> - Thao tác trên máy - Dạng sai hỏng và cách khắc phục - Thực hiện an toàn lao động	- GV hướng dẫn thường xuyên về các thao tác thực hành cho SV - GV nêu các sai hỏng thường gặp và cách khắc phục cho SV - GV nhắc nhở về an toàn lao động cho SV	- Chú ý về các thao tác khi thực hành - Chú ý về các sai hỏng và cách khắc phục - Chú ý về an toàn lao động	110 phút
4	<u>Hướng dẫn kết thúc</u> - Kết quả buổi thực tập - Các dạng sai hỏng - Thực hiện an toàn - Vệ sinh công nghiệp	- GV nhận xét kết quả thực tập của SV trong buổi học - GV lưu ý các sai sót và cách khắc phục các sai sót cho SV biết - GV lên kế hoạch hoạt động tiếp theo cho SV biết	- SV lắng nghe, quan sát, ghi chú lại các điều GV nhắc nhở	15 phút
5	<u>Hướng dẫn tự rèn luyện</u>	- SV tự thực hiện, ôn lại các kiến thức, kỹ năng, thái độ của bài học - Thực hiện trên sản phẩm thực tập của mình - Đọc thêm các tài liệu tham khảo về thực tập nguội		10 phút

IV. Rút kinh nghiệm tổ chức thực hiện:

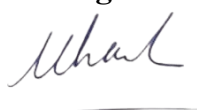
- Sau buổi thực tập, nhận xét các điều làm được và chưa làm được để buổi dạy sau được tốt hơn

Trưởng khoa/Trưởng bộ môn


Bùi Anh Tuấn

Tp. HCM, ngày 16 tháng 9 năm 2025

Giảng viên


Đỗ Thị Phương Khanh

Giáo án số: 07

Thời gian thực hiện: 4 tiết

Bài học trước: Bài 3

Thực hiện từ ngày 25 tháng 9 năm 2025

Tên bài:

BÀI 4. GIA CÔNG CHI TIẾT TRÊN MÁY TIỆN CNC CÔNG NGHIỆP

- Mục tiêu của bài:

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

Kiến thức:

- Trình bày được các bước gia công trên máy tiện CNC

Kỹ 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 máy tiện CNC đạt các yêu cầu kỹ thuật bản vẽ

Thái độ:

- + Rèn luyện tính kiên trì, cẩn thận, chính xác.
- + Nghiêm túc, trách nhiệm, chủ động, tích cực, chăm chỉ.

- Đồ dùng và trang thiết bị dạy học

- Máy tiện CNC Công nghiệp, phôi nhựa, thước cặp, 1 số dụng cụ khác

- Hình thức tổ chức dạy học:

- Tập trung cả lớp, hướng dẫn ban đầu
- Chia nhóm, hướng dẫn thao tác trên máy tiện CNC

I. Ổn định lớp học:

Thời gian: 2 phút

Nội dung cần trao đổi:

- Thực hiện đúng nội quy của xưởng thực hành và của trường.
- Chuẩn bị bài đầy đủ trước khi đến lớp. Chú ý an toàn lao động khi thao tác máy

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> + Nhắc nhở SV chủ động trong học tập. + Giới thiệu một số phương pháp học tập.	- Giới thiệu về nội dung bài học thực hành cho SV	- Lắng nghe, trao đổi thông tin với giảng viên	3 phút
2	<u>Hướng dẫn ban đầu</u> + Hướng dẫn quy trình công nghệ: BÀI 4. GIA CÔNG CHI TIẾT TRÊN MÁY TIỆN CNC			

	CÔNG NGHIỆP 4.3 Gia công chi tiết trên máy tiện CNC công nghiệp (tt)	+ Phân công máy, thời gian thực tập cho SV + Phân phối dụng cụ và phôi thực tập cho SV	- Nhận phôi và dụng cụ thực hành từ giảng viên - Thực tập trên máy CNC	40 phút
3	<u>Hướng dẫn thường xuyên</u> - Thao tác trên máy - Dạng sai hỏng và cách khắc phục - Thực hiện an toàn lao động	- GV hướng dẫn thường xuyên về các thao tác thực hành cho SV - GV nêu các sai hỏng thường gặp và cách khắc phục cho SV - GV nhắc nhở về an toàn lao động cho SV	- Chú ý về các thao tác khi thực hành - Chú ý về các sai hỏng và cách khắc phục - Chú ý về an toàn lao động	110 phút
4	<u>Hướng dẫn kết thúc</u> - Kết quả buổi thực tập - Các dạng sai hỏng - Thực hiện an toàn - Vệ sinh công nghiệp	- GV nhận xét kết quả rèn luyện, thực tập của SV trong buổi học - GV lưu ý các sai sót và cách khắc phục các sai sót cho SV biết - GV lên kế hoạch hoạt động tiếp theo cho SV biết	- SV lắng nghe, quan sát, ghi chú lại các điều GV nhắc nhở	15 phút
5	<u>Hướng dẫn tự rèn luyện</u>	- SV tự thực hiện, ôn lại các kiến thức, kỹ năng, thái độ của bài học - Thực hiện trên sản phẩm thực tập của mình - Đọc thêm các tài liệu tham khảo về thực tập nguội		10 phút

IV. Rút kinh nghiệm tổ chức thực hiện:

- Sau buổi thực tập, nhận xét các điều làm được và chưa làm được để buổi dạy sau được tốt hơn

Tp. HCM, ngày 23 tháng 9 năm 2025

Trưởng khoa/Trưởng bộ môn



Bùi Anh Tuấn

Giảng viên



Đỗ Thị Phương Khanh

Giáo án số: 08

Thời gian thực hiện: 4 tiết

Bài học trước: Bài 4

Thực hiện từ ngày 26 tháng 9 năm 2025

Tên bài: BÀI 4. GIA CÔNG CHI TIẾT TRÊN MÁY TIỆN CNC CÔNG NGHIỆP
BÀI 5. ĐẶC TÍNH KỸ THUẬT, CHỨC NĂNG CÁC PHÍM TRÊN BÀN ĐIỀU KHIỂN MÁY PHAY CNC CÔNG NGHIỆP

- Mục tiêu của bài:

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

Kiến thức:

- Trình bày được đặc tính kỹ thuật, chức năng các phím trên bàn điều khiển của máy phay CNC

Kỹ năng:

- Gia công được chi tiết máy tiện CNC đạt các yêu cầu kỹ thuật bản vẽ
- Thao tác được trên máy phay CNC, bảo quản và bảo dưỡng tốt máy phay CNC

Thái độ:

- Rèn luyện tính kiên trì, cẩn thận, chính xác.
- Nghiêm túc, trách nhiệm, chủ động, tích cực, chăm chỉ.

- Đồ dùng và trang thiết bị dạy học

- Máy tiện CNC Công nghiệp, phôi nhựa, thước cặp, 1 số dụng cụ khác

- Hình thức tổ chức dạy học:

- Tập trung cả lớp, hướng dẫn ban đầu
- Chia nhóm, hướng dẫn thao tác trên máy phay CNC

I. Ổn định lớp học:

Thời gian: 2 phút

Nội dung cần trao đổi:

- Thực hiện đúng nội quy của xưởng thực hành và của trường.
- Chuẩn bị bài đầy đủ trước khi đến lớp. Chú ý an toàn lao động khi thao tác máy

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> + Nhắc nhở SV chủ động trong học tập. + Giới thiệu một số phương pháp học tập.	- Giới thiệu về nội dung bài học thực hành cho SV	- Lắng nghe, trao đổi thông tin với giảng viên	3 phút
2	<u>Hướng dẫn ban đầu</u>	- GV giới thiệu về	- Quan sát, lắng nghe,	

	BÀI 4. GIA CÔNG CHI TIẾT TRÊN MÁY TIỆN CNC CÔNG NGHIỆP 4.3 Gia công chi tiết trên máy tiện CNC công nghiệp (tt) BÀI 5. ĐẶC TÍNH KỸ THUẬT, CHỨC NĂNG CÁC PHÍM TRÊN BÀN ĐIỀU KHIỂN MÁY PHAY CNC CÔNG NGHIỆP 5.1. Đặc tính kỹ thuật của máy phay CNC công nghiệp 5.2. Chức năng các phím trên bàn điều khiển của máy phay CNC Công nghiệp 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 của máy phay CNC công nghiệp 5.3.1 Chế độ ZRN 5.3.2 Chế độ RAPID 5.3.3 Chế độ JOG 5.3.4 Chế độ HANDLE 5.3.5 Chế độ MDI 5.3.6 Chế độ EDIT 5.3.7 Chế độ DNC 5.3.8 Chế độ AUTO	đặc tính kỹ thuật của máy - GV giải thích và vận hành về chức năng các phím cho SV quan sát - Thực hiện các thao tác, tư thế, vị trí để minh họa về bài học cho SV - Giải đáp thắc mắc về bài học cho SV + GV hướng dẫn cách xác định chuẩn chi tiết, chuẩn dao trên máy phay CNC Công nghiệp + GV thao tác mẫu cho SV quan sát + GV gọi từng SV thực hiện trên máy	ghi chép nội dung bài học - Thảo luận về nội dung bài học với giảng viên - Nêu thắc mắc về bài học với giảng viên - Nhận phôi và dụng cụ thực hành từ giảng viên - Trở về đúng vị trí để thực hành bài tập + SV lắng nghe, quan sát + SV quan sát, lắng nghe + SV thực tập trên máy CNC	40 phút 5 phút 10 phút 10 phút 20 phút
--	--	---	--	---

3	<u>Hướng dẫn thường xuyên</u> - Sử dụng máy CNC - Kỹ năng thực tập, thao tác - An toàn lao động	- GV hướng dẫn thường xuyên về các thao tác thực hành cho SV - GV nêu các sai hỏng thường gặp và cách khắc phục cho SV - GV nhắc nhở về an toàn lao động cho SV	- Chú ý về các thao tác khi thực hành - Chú ý về các sai hỏng và cách khắc phục - Chú ý về an toàn lao động	70 phút
4	<u>Hướng dẫn kết thúc</u> - Kết quả buổi thực tập - Các dạng sai hỏng - Thực hiện an toàn - Vệ sinh công nghiệp	- GV nhận xét kết quả rèn luyện, thực tập của SV trong buổi học - GV lưu ý các sai sót và cách khắc phục các sai sót cho SV biết - GV lên kế hoạch hoạt động tiếp theo cho SV biết	- SV lắng nghe, quan sát, ghi chú lại các điều GV nhắc nhở	15 phút
5	<u>Hướng dẫn tự rèn luyện</u>	- SV tự thực hiện, ôn lại các kiến thức, kỹ năng, thái độ của bài học - Thực hiện trên sản phẩm thực tập của mình - Đọc thêm các tài liệu tham khảo về thực tập nguội		5 phút

IV. Rút kinh nghiệm tổ chức thực hiện:

- Sau buổi thực tập, nhận xét các điều làm được và chưa làm được để buổi dạy sau được tốt hơn

Tp. HCM, ngày 24 tháng 9 năm 2025

Trưởng khoa/Trưởng bộ môn

Giảng viên



Bùi Anh Tuấn



Đỗ Thị Phương Khanh

Giáo án số: 09

Thời gian thực hiện: 4 tiết

Bài học trước: Bài 5

Thực hiện từ ngày 02 tháng 10 năm 2025

Tên bài:

BÀI 5. ĐẶC TÍNH KỸ THUẬT, CHỨC NĂNG CÁC PHÍM TRÊN BÀN ĐIỀU KHIỂN MÁY PHAY CNC CÔNG NGHIỆP
BÀI 6. XÁC ĐỊNH CHUẨN CHI TIẾT, CHUẨN DAO MÁY PHAY CNC CÔNG NGHIỆP

- Mục tiêu của bài:

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

Kiến thức:

- Trình bày được đặc tính kỹ thuật, chức năng các phím trên bàn điều khiển của máy phay CNC

Kỹ năng:

- Thao tác được trên máy phay CNC, bảo quản và bảo dưỡng tốt máy phay CNC
- Xác định được hệ trục tọa độ trên máy phay CNC công nghiệp
- Xác định được chuẩn chi tiết, chuẩn dao theo các phương X,Y, Z cho các loại dao và nhập vào máy đúng vị trí
- Vận hành được máy phay CNC công nghiệp

Thái độ:

- + Rèn luyện tính kiên trì, cẩn thận, chính xác.
- + Nghiêm túc, trách nhiệm, chủ động, tích cực, chăm chỉ.

- Đồ dùng và trang thiết bị dạy học

- Máy tiện CNC Công nghiệp, phôi nhựa, thước cặp, 1 số dụng cụ khác

- Hình thức tổ chức dạy học:

- Tập trung cả lớp, hướng dẫn ban đầu
- Chia nhóm, hướng dẫn thao tác trên máy phay CNC CN

I. Ôn định lớp học:

Thời gian: 2 phút

Nội dung cần trao đổi:

- Thực hiện đúng nội quy của xưởng thực hành và của trường.
- Chuẩn bị bài đầy đủ trước khi đến lớp. Chú ý an toàn lao động khi thao tác máy

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> + Nhắc nhở SV chủ động trong học tập. + Giới thiệu một số phương pháp học tập.	- Giới thiệu về nội dung bài học thực hành cho SV	- Lắng nghe, trao đổi thông tin với giảng viên	3 phút

2	<u>Hướng dẫn ban đầu</u> + Hướng dẫn quy trình công nghệ: BÀI 5. ĐẶC TÍNH KỸ THUẬT, CHỨC NĂNG CÁC PHÍM TRÊN BÀN ĐIỀU KHIỂN MÁY PHAY CNC CÔNG NGHIỆP 5.3 Chức năng các chế độ làm việc của máy phay CNC công nghiệp (tt) 5.3.1 Chế độ ZRN 5.3.2 Chế độ RAPID 5.3.3 Chế độ JOG 5.3.4 Chế độ HANDLE 5.3.5 Chế độ MDI 5.3.6 Chế độ EDIT 5.3.7 Chế độ DNC 5.3.8 Chế độ AUTO BÀI 6. XÁC ĐỊNH CHUẨN CHI TIẾT, CHUẨN DAO MÁY PHAY CNC CÔNG NGHIỆP 6.1 Xác định chuẩn chi tiết, chuẩn dao trên máy phay CNC công nghiệp 6.2.1 Xác định chuẩn chi tiết 6.2.2 Xác định chuẩn dao 6.2 Thực tập máy	- Giải thích về bài học cho SV - Đối thoại, thảo luận về bài học với SV - Thực hiện các thao tác, tư thế, vị trí để minh họa về bài học cho SV - Giải đáp thắc mắc về bài học cho SV - Phân công máy, phôi liệu... cho SV	- Quan sát, lắng nghe, ghi chép nội dung bài học - Thảo luận về nội dung bài học với giảng viên - Nêu thắc mắc về bài học với giảng viên - Nhận phôi và dụng cụ thực hành từ giảng viên - Trở về đúng vị trí để thực hành bài tập	5 phút 5 phút 5 phút 5 phút 5 phút 5 phút 5 phút 5 phút 15 phút 15 phút 15 phút
3	<u>Hướng dẫn thường xuyên</u>	- GV hướng dẫn thường xuyên về các	- Chú ý về các thao	70 phút

	- Sử dụng máy CNC - Kỹ năng , thao tác trên máy - An toàn lao động - Các sai hỏng, cách khắc phục	thao tác thực hành cho SV - GV nêu các sai hỏng thường gặp và cách khắc phục cho SV - GVnhắc nhở về an toàn lao động cho SV	tác khi thực hành - Chú ý về các sai hỏng và cách khắc phục - Chú ý về an toàn lao động	
4	<u>Hướng dẫn kết thúc</u> - Kết quả buổi thực tập - Các dạng sai hỏng - Thực hiện an toàn - Vệ sinh công nghiệp	- GV nhận xét kết quả rèn luyện, thực tập của SV trong buổi học - GV lưu ý các sai sót và cách khắc phục các sai sót cho SV biết - GV lên kế hoạch hoạt động tiếp theo cho SV biết	- SV lắng nghe, quan sát, ghi chép lại các điều GVnhắc nhở	15 phút
5	<u>Hướng dẫn tự rèn luyện</u>	- SV tự thực hiện, ôn lại các kiến thức, kỹ năng, thái độ của bài học - Thực hiện trên sản phẩm thực tập của mình - Đọc thêm các tài liệu tham khảo về thực tập nguội		5 phút

IV. Rút kinh nghiệm tổ chức thực hiện:

- Sau buổi thực tập, nhận xét các điều làm được và chưa làm được để buổi dạy sau được tốt hơn

Tp. HCM, ngày 30 tháng 9 năm 2025

Trưởng khoa/Trưởng bộ môn

Giảng viên



Bùi Anh Tuấn



Đỗ Thị Phương Khanh

Giáo án số: 10

Thời gian thực hiện: 4 tiết

Bài học trước: Bài 6

Thực hiện từ ngày 03 tháng 10 năm 2025

Tên bài:

BÀI 6. XÁC ĐỊNH CHUẨN CHI TIẾT, CHUẨN DAO MÁY PHAY CNC CÔNG NGHIỆP (tt)

- Mục tiêu của bài:

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

Kiến thức:

- Trình bày được đặc tính kỹ thuật, chức năng các phím trên bàn điều khiển của máy phay CNC
- Xác định được hệ trục tọa độ trên máy phay CNC công nghiệp

Kỹ năng:

- Thao tác được trên máy phay CNC, bảo quản và bảo dưỡng tốt máy phay CNC
- Xác định được chuẩn chi tiết, chuẩn dao theo các phương X,Y, Z cho các loại dao và nhập vào máy đúng vị trí
- Vận hành được máy phay CNC công nghiệp

Thái độ:

- + Rèn luyện tính kiên trì, cẩn thận, chính xác.
- + Nghiêm túc, trách nhiệm, chủ động, tích cực, chăm chỉ.

- Đồ dùng và trang thiết bị dạy học

- Máy tiện CNC Công nghiệp, phôi nhựa, thước cặp, 1 số dụng cụ khác

- Hình thức tổ chức dạy học:

- Tập trung cả lớp, hướng dẫn ban đầu
- Chia nhóm, hướng dẫn thao tác trên máy phay CNC

I. Ổn định lớp học:

Thời gian: 2 phút

Nội dung cần trao đổi:

- Thực hiện đúng nội quy của xưởng thực hành và của trường.
- Chuẩn bị bài đầy đủ trước khi đến lớp. Chú ý an toàn lao động khi thao tác máy

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> + Nhắc nhở SV chủ động trong học tập. + Giới thiệu một số phương pháp học tập.	- Giới thiệu về nội dung bài học thực hành cho SV	- Lắng nghe, trao đổi thông tin với giảng viên	3 phút

2	<u>Hướng dẫn ban đầu</u> + Hướng dẫn quy trình công nghệ: BÀI 6. XÁC ĐỊNH CHUẨN CHI TIẾT, CHUẨN DAO MÁY PHAY CNC CÔNG NGHIỆP (tt) 6.2 Thực tập máy	+ Phân công máy, thời gian thực tập cho SV + Phân phối dụng cụ và phôi thực tập cho SV	- Nêu thắc mắc về bài học với giảng viên - Nhận phôi và dụng cụ thực hành từ giảng viên - Trở về đúng vị trí để thực hành bài tập	40 phút
3	<u>Hướng dẫn thường xuyên</u> - Sử dụng máy CNC an toàn, hiệu quả - Kỹ năng , thao tác trên máy - Các sai hỏng, cách khắc phục	- GV hướng dẫn thường xuyên về các thao tác thực hành cho SV - GV nêu các sai hỏng thường gặp và cách khắc phục cho SV - GV nhắc nhở về an toàn lao động cho SV	- Chú ý về các thao tác khi thực hành - Chú ý về các sai hỏng và cách khắc phục - Chú ý về an toàn lao động	115 phút
4	<u>Hướng dẫn kết thúc</u> - Kết quả buổi thực tập - Các dạng sai hỏng - Thực hiện an toàn - Vệ sinh công nghiệp	- GV nhận xét kết quả rèn luyện, thực tập của SV trong buổi học - GV lưu ý các sai sót và cách khắc phục các sai sót cho SV biết - GV lên kế hoạch hoạt động tiếp theo cho SV biết	- SV lắng nghe, quan sát, ghi chép lại các điều GV nhắc nhở	15 phút
5	<u>Hướng dẫn tự rèn luyện</u>	- SV tự thực hiện, ôn lại các kiến thức, kỹ năng, thái độ của bài học - Thực hiện trên sản phẩm thực tập của mình - Đọc thêm các tài liệu trên mạng internet		5 phút

IV. Rút kinh nghiệm tổ chức thực hiện:

- Nhận xét sau buổi thực tập về nội dung thực hiện, thời gian, phương pháp thực hiện để rút kinh nghiệm

Tp. HCM, ngày 01 tháng 10 năm 2025

Trưởng khoa/Trưởng bộ môn


Bùi Anh Tuấn

Giảng viên


Đỗ Thị Phương Khanh

Giáo án số: 11

Thời gian thực hiện: 4 tiết

Bài học trước: Bài 6

Thực hiện từ ngày 09 tháng 10 năm 2025

Tên bài:

BÀI 6. XÁC ĐỊNH CHUẨN CHI TIẾT, CHUẨN DAO MÁY PHAY CNC CÔNG NGHIỆP (tt)

- Mục tiêu của bài:

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

Kiến thức:

- Trình bày được đặc tính kỹ thuật, chức năng các phím trên bàn điều khiển của máy phay CNC
- Xác định được hệ trục tọa độ trên máy phay CNC công nghiệp

Kỹ năng:

- Thao tác được trên máy phay CNC, bảo quản và bảo dưỡng tốt máy phay CNC
- Xác định được chuẩn chi tiết, chuẩn dao theo các phương X,Y, Z cho các loại dao và nhập vào máy đúng vị trí
- Vận hành được máy phay CNC công nghiệp

Thái độ:

- + Rèn luyện tính kiên trì, cẩn thận, chính xác.
- + Nghiêm túc, trách nhiệm, chủ động, tích cực, chăm chỉ.

- Đồ dùng và trang thiết bị dạy học

- Máy tiện CNC Công nghiệp, phôi nhựa, thước cặp, 1 số dụng cụ khác

- Hình thức tổ chức dạy học:

- Tập trung cả lớp, hướng dẫn ban đầu
- Chia nhóm, hướng dẫn thao tác trên máy phay CNC

I. Ổn định lớp học:

Thời gian: 2 phút

Nội dung cần trao đổi:

- Thực hiện đúng nội quy của xưởng thực hành và của trường.
- Chuẩn bị bài đầy đủ trước khi đến lớp. Chú ý an toàn lao động khi thao tác máy

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> + Nhắc nhở SV chủ động trong học tập. + Giới thiệu một số phương pháp học tập.	- Giới thiệu về nội dung bài học thực hành cho SV	- Lắng nghe, trao đổi thông tin với giảng viên	3 phút
2	<u>Hướng dẫn ban đầu</u> + Hướng dẫn quy trình			

	công nghệ: BÀI 6. XÁC ĐỊNH CHUẨN CHI TIẾT, CHUẨN DAO MÁY PHAY CNC CÔNG NGHIỆP (tt) 6.2 Thực tập máy	- Gv vừa giảng giải, vừa thao tác trên máy để hướng dẫn SV gia công chi tiết trên máy phay CNC + Phân công từng vị trí thực tập cho SV + Phân phối dụng cụ và phôi thực tập	- Quan sát, lắng nghe, ghi chép nội dung bài học - Nhận phôi và dụng cụ thực hành từ giảng viên - Trở về đúng vị trí để thực hành bài tập	40 phút
3	<u>Hướng dẫn thường xuyên</u> - Sử dụng máy CNC - Kỹ năng , thao tác trên máy - An toàn lao động - Các sai hỏng, cách khắc phục	- GV hướng dẫn thường xuyên về các thao tác thực hành cho SV - GV nêu các sai hỏng thường gặp và cách khắc phục cho SV - GV nhắc nhở về an toàn lao động cho SV	- Chú ý về các thao tác khi thực hành - Chú ý về các sai hỏng và cách khắc phục - Chú ý về an toàn lao động	115 phút
4	<u>Hướng dẫn kết thúc</u> - Kết quả buổi thực tập - Các dạng sai hỏng - Thực hiện an toàn - Vệ sinh công nghiệp	- GV nhận xét kết quả rèn luyện, thực tập của SV trong buổi học - GV lưu ý các sai sót và cách khắc phục các sai sót cho SV biết - GV lên kế hoạch hoạt động tiếp theo cho SV biết	- SV lắng nghe, quan sát, ghi chép lại các điều GV nhắc nhở	15 phút
5	<u>Hướng dẫn tự rèn luyện</u>	- SV tự thực hiện, ôn lại các kiến thức, kỹ năng, thái độ của bài học - Thực hiện trên sản phẩm thực tập của mình - Đọc thêm các tài liệu tham khảo về thực tập nguội		5 phút

IV. Rút kinh nghiệm tổ chức thực hiện:

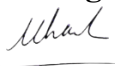
- Nhận xét sau buổi thực tập về nội dung thực hiện, thời gian, phương pháp thực hiện để rút kinh nghiệm

Trưởng khoa/Trưởng bộ môn


Bùi Anh Tuấn

Tp. HCM, ngày 07 tháng 10 năm 2025

Giảng viên


Đỗ Thị Phương Khanh

Giáo án số: 12

Thời gian thực hiện: 4 tiết

Bài học trước: Bài 6

Thực hiện từ ngày 10 tháng 10 năm 2025

Tên bài:

BÀI 6. XÁC ĐỊNH CHUẨN CHI TIẾT, CHUẨN DAO MÁY PHAY CNC CÔNG NGHIỆP (tt)

- Mục tiêu của bài:

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

Kiến thức:

- Trình bày được đặc tính kỹ thuật, chức năng các phím trên bàn điều khiển của máy phay CNC
- Xác định được hệ trục tọa độ trên máy phay CNC công nghiệp

Kỹ năng:

- Thao tác được trên máy phay CNC, bảo quản và bảo dưỡng tốt máy phay CNC
- Xác định được chuẩn chi tiết, chuẩn dao theo các phương X,Y, Z cho các loại dao và nhập vào máy đúng vị trí
- Vận hành được máy phay CNC công nghiệp

Thái độ:

- + Rèn luyện tính kiên trì, cẩn thận, chính xác.
- + Nghiêm túc, trách nhiệm, chủ động, tích cực, chăm chỉ.

- Đồ dùng và trang thiết bị dạy học

- Máy tiện CNC Công nghiệp, phôi nhựa, thước cặp, 1 số dụng cụ khác

- Hình thức tổ chức dạy học:

- Tập trung cả lớp, hướng dẫn ban đầu
- Chia nhóm, hướng dẫn thao tác trên máy phay CNC

I. Ổn định lớp học:

Thời gian: 2 phút

Nội dung cần trao đổi:

- Thực hiện đúng nội quy của xưởng thực hành và của trường.
- Chuẩn bị bài đầy đủ trước khi đến lớp. Chú ý an toàn lao động khi thao tác máy

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> + Nhắc nhở SV chủ động trong học tập. + Giới thiệu một số phương pháp học tập.	- Giới thiệu về nội dung bài học thực hành cho SV	- Lắng nghe, trao đổi thông tin với giảng viên	3 phút
2	<u>Hướng dẫn ban đầu</u> + Hướng dẫn quy trình			

	công nghệ: BÀI 6. XÁC ĐỊNH CHUẨN CHI TIẾT, CHUẨN DAO MÁY PHAY CNC CÔNG NGHIỆP (tt) 6.2 Thực tập máy	- Gv vừa giảng giải, vừa thao tác trên máy để hướng dẫn SV gia công chi tiết trên máy phay CNC + Phân công từng vị trí thực tập cho SV + Phân phối dụng cụ và phôi thực tập cho SV	- Quan sát, lắng nghe, ghi chép nội dung bài học - Nhận phôi và dụng cụ thực hành từ giảng viên - Trở về đúng vị trí để thực hành bài tập	40 phút
3	<u>Hướng dẫn thường xuyên</u> - Sử dụng máy CNC - Kỹ năng , thao tác trên máy - An toàn lao động - Các sai hỏng, cách khắc phục	- GV hướng dẫn thường xuyên về các thao tác thực hành cho SV - GV nêu các sai hỏng thường gặp và cách khắc phục cho SV - GV nhắc nhở về an toàn lao động cho SV	- Chú ý về các thao tác khi thực hành - Chú ý về các sai hỏng và cách khắc phục - Chú ý về an toàn lao động	115 phút
4	<u>Hướng dẫn kết thúc</u> - Kết quả buổi thực tập - Các dạng sai hỏng - Thực hiện an toàn - Vệ sinh công nghiệp	- GV nhận xét kết quả thực tập của SV trong buổi học - GV lưu ý các sai sót và cách khắc phục các sai sót cho SV biết - GV lên kế hoạch hoạt động tiếp theo cho SV biết	- SV lắng nghe, quan sát, ghi chép lại các điều GV nhắc nhở	15 phút
5	<u>Hướng dẫn tự rèn luyện</u>	- SV tự thực hiện, ôn lại các kiến thức, kỹ năng, thái độ của bài học - Thực hiện trên sản phẩm thực tập của mình - Đọc thêm các tài liệu tham khảo trên internet		5 phút

IV. Rút kinh nghiệm tổ chức thực hiện:

- Nhận xét sau buổi thực tập về nội dung thực hiện, thời gian, phương pháp thực hiện để rút kinh nghiệm

Tp. HCM, ngày 08 tháng 10 năm 2025

Trưởng khoa/Trưởng bộ môn

Giảng viên


Bùi Anh Tuấn


Đỗ Thị Phương Khanh

Giáo án số: 13

Thời gian thực hiện: 4 tiết

Bài học trước: Bài 6

Thực hiện từ ngày 16 tháng 10 năm 2025

Tên bài: **BÀI 6. XÁC ĐỊNH CHUẨN CHI TIẾT, CHUẨN DAO MÁY PHAY CNC CÔNG NGHIỆP (tt)**
BÀI 7. GIA CÔNG CHI TIẾT TRÊN MÁY PHAY CNC CÔNG NGHIỆP

- Mục tiêu của bài:

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

Kiến thức:

- Trình bày được các bước xác định chuẩn chi tiết, chuẩn dao trên máy phay CNC CN

Kỹ năng:

- Xác định được chuẩn chi tiết, chuẩn dao theo các phương X, Y, Z cho các loại dao và nhập vào máy đúng vị trí
- Gia công được chi tiết trên máy phay CNC đạt các yêu cầu kỹ thuật bản vẽ

Thái độ:

- + Rèn luyện tính kiên trì, cẩn thận, chính xác.
- + Nghiêm túc, trách nhiệm, chủ động, tích cực, chăm chỉ.

- Đồ dùng và trang thiết bị dạy học

- Máy tiện CNC Công nghiệp, phôi nhựa, thước cặp, 1 số dụng cụ khác

- Hình thức tổ chức dạy học:

- Tập trung cả lớp, hướng dẫn ban đầu
- Chia nhóm, hướng dẫn thao tác trên máy phay CNC

I. Ôn định lớp học:

Thời gian: 2 phút

Nội dung cần trao đổi:

- Thực hiện đúng nội quy của xưởng thực hành và của trường.
- Chuẩn bị bài đầy đủ trước khi đến lớp. Chú ý an toàn lao động khi thao tác máy

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> + Nhắc nhở SV chủ động trong học tập. + Giới thiệu một số phương pháp học tập.	- Giới thiệu về nội dung bài học thực hành cho SV	- Lắng nghe, trao đổi thông tin với giảng viên	3 phút
2	<u>Hướng dẫn ban đầu</u> + Hướng dẫn quy trình	- GV thuyết trình về	- Quan sát, lắng nghe,	

	công nghệ: BÀI 6. XÁC ĐỊNH CHUẨN CHI TIẾT, CHUẨN DAO MÁY PHAY CNC CÔNG NGHIỆP (tt) 6.2 Thực tập máy BÀI 7. GIA CÔNG CHI TIẾT TRÊN MÁY PHAY CNC CÔNG NGHIỆP (tt) 7.1 Xác định chuẩn chi tiết gia công 7.2 Xác định chuẩn dao gia công 7.3 Gia công chi tiết trên máy CNC công nghiệp	bài học cho SV - Thực hiện các thao tác trên máy CNC cho SV quan sát - Giải đáp thắc mắc về bài học cho SV	ghi chép nội dung bài học - Nhận phôi và dụng cụ thực hành từ giảng viên - Trở về đúng vị trí để thực hành bài tập	40 phút 10 phút 10 phút 25 phút
3	<u>Hướng dẫn thường xuyên</u> - Sử dụng máy CNC - Kỹ năng , thao tác trên máy - An toàn lao động - Các sai hỏng, cách khắc phục	- GV hướng dẫn thường xuyên về các thao tác thực hành cho SV - GV nêu các sai hỏng thường gặp và cách khắc phục cho SV - GV nhắc nhở về an toàn lao động cho SV	- Thực hiện thao tác trên máy CNC - Chú ý về các sai hỏng và cách khắc phục - Chú ý về an toàn lao động	70 phút
4	<u>Hướng dẫn kết thúc</u> - Kết quả buổi thực tập - Các dạng sai hỏng - Thực hiện an toàn - Vệ sinh công nghiệp	- GV nhận xét kết quả rèn luyện, thực tập của SV trong buổi học - GV lưu ý các sai sót và cách khắc phục các sai sót cho SV biết - GV lên kế hoạch hoạt động tiếp theo cho SV biết	- SV lắng nghe, quan sát, ghi chú lại các điều GV nhắc nhở	15 phút
5	<u>Hướng dẫn tự rèn luyện</u>	- SV tự thực hiện, ôn lại các kiến thức, kỹ năng, thái độ của bài học - Thực hiện trên sản phẩm thực tập của mình		5 phút

		- Đọc thêm các tài liệu tham khảo về thực tập nguội	
--	--	---	--

IV. Rút kinh nghiệm tổ chức thực hiện:

- Nhận xét sau buổi thực tập về nội dung thực hiện, thời gian, phương pháp thực hiện để rút kinh nghiệm

Trưởng khoa/Trưởng bộ môn



Bùi Anh Tuấn

Tp. HCM, ngày 14 tháng 10 năm 2025

Giảng viên



Đỗ Thị Phương Khanh

Giáo án số: 14

Thời gian thực hiện: 4 tiết

Bài học trước: Bài 7

Thực hiện từ ngày 17 tháng 10 năm 2025

Tên bài:

BÀI 7. GIA CÔNG CHI TIẾT TRÊN MÁY PHAY CNC CÔNG NGHIỆP(tt)

- Mục tiêu của bài:

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

Kiến thức:

- Trình bày được các bước xác định chuẩn chi tiết, chuẩn dao trên máy phay CNC CN

Kỹ năng:

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

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

Thái độ:

- + Rèn luyện tính kiên trì, cẩn thận, chính xác.
- + Nghiêm túc, trách nhiệm, chủ động, tích cực, chăm chỉ.

- Đồ dùng và trang thiết bị dạy học

- Máy tiện CNC Công nghiệp, phôi nhựa, thước cặp, 1 số dụng cụ khác

- Hình thức tổ chức dạy học:

- Tập trung cả lớp, hướng dẫn ban đầu
- Chia nhóm, hướng dẫn thao tác trên máy phay CNC

I. Ổn định lớp học:

Thời gian: 2 phút

Nội dung cần trao đổi:

- Thực hiện đúng nội quy của xưởng thực hành và của trường.
- Chuẩn bị bài đầy đủ trước khi đến lớp. Chú ý an toàn lao động khi thao tác máy

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> + Nhắc nhở SV chủ động trong học tập. + Giới thiệu một số phương pháp học tập.	- Giới thiệu về nội dung bài học thực hành cho SV	- Lắng nghe, trao đổi thông tin với giảng viên	3 phút
2	<u>Hướng dẫn ban đầu</u> + Hướng dẫn quy trình công nghệ: BÀI 7. GIA CÔNG			

	CHI TIẾT TRÊN MÁY PHAY CNC CÔNG NGHIỆP (tt) 7.3 Gia công chi tiết trên máy CNC công nghiệp	- Thực hiện các thao tác trên máy CNC cho SV quan sát - Giải đáp thắc mắc về bài học cho SV	- Nhận phôi và dụng cụ thực hành từ giảng viên - Trở về đúng vị trí để thực hành bài tập	40 phút
3	<u>Hướng dẫn thường xuyên</u> - Sử dụng máy CNC - Kỹ năng , thao tác trên máy - An toàn lao động - Các sai hỏng, cách khắc phục	- GV hướng dẫn thường xuyên về các thao tác thực hành cho SV - GV nêu các sai hỏng thường gặp và cách khắc phục cho SV - GV nhắc nhở về an toàn lao động cho SV	- Thực hiện thao tác trên máy CNC - Chú ý về các sai hỏng và cách khắc phục - Chú ý về an toàn lao động	115 phút
4	<u>Hướng dẫn kết thúc</u> - Kết quả buổi thực tập - Các dạng sai hỏng - Thực hiện an toàn - Vệ sinh công nghiệp	- GV nhận xét kết quả rèn luyện, thực tập của SV trong buổi học - GV lưu ý các sai sót và cách khắc phục các sai sót cho SV biết - GV lên kế hoạch hoạt động tiếp theo cho SV biết	- SV lắng nghe, quan sát, ghi chú lại các điều GV nhắc nhở	15 phút
5	<u>Hướng dẫn tự rèn luyện</u>	- SV tự thực hiện, ôn lại các kiến thức, kỹ năng, thái độ của bài học - Thực hiện trên sản phẩm thực tập của mình - Đọc thêm các tài liệu tham khảo về thực tập nguội		5 phút

IV. Rút kinh nghiệm tổ chức thực hiện:

- Nhận xét sau buổi thực tập về nội dung thực hiện, thời gian, phương pháp thực hiện để rút kinh nghiệm

Trưởng khoa/Trưởng bộ môn



Bùi Anh Tuấn

Tp. HCM, ngày 15 tháng 10 năm 2025

Giảng viên



Đỗ Thị Phương Khanh

Giáo án số: 15

Thời gian thực hiện: 4 tiết

Bài học trước: Bài 7

Thực hiện từ ngày 23 tháng 10 năm 2025

Tên bài:

BÀI 7. GIA CÔNG CHI TIẾT TRÊN MÁY PHAY CNC CÔNG NGHIỆP(tt)

- Mục tiêu của bài:

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

Kiến thức:

- Trình bày được các bước xác định chuẩn chi tiết, chuẩn dao trên máy phay CNC CN

Kỹ năng:

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

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

Thái độ:

- + Rèn luyện tính kiên trì, cẩn thận, chính xác.
- + Nghiêm túc, trách nhiệm, chủ động, tích cực, chăm chỉ.

- Đồ dùng và trang thiết bị dạy học

- Đồ dùng và trang thiết bị dạy học

- Máy tiện CNC Công nghiệp, phôi nhựa, thước cặp, 1 số dụng cụ khác

- Hình thức tổ chức dạy học:

- Tập trung cả lớp, hướng dẫn ban đầu
- Chia nhóm, hướng dẫn thao tác trên máy phay CNC

I. Ổn định lớp học:

Thời gian: 2 phút

Nội dung cần trao đổi:

- Thực hiện đúng nội quy của xưởng thực hành và của trường.
- Chuẩn bị bài đầy đủ trước khi đến lớp. Chú ý an toàn lao động khi thao tác máy

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> + Nhắc nhở SV chủ động trong học tập. + Giới thiệu một số phương pháp học tập.	- Giới thiệu về nội dung bài học thực hành cho SV	- Lắng nghe, trao đổi thông tin với giảng viên	3 phút
2	<u>Hướng dẫn ban đầu</u> + Hướng dẫn quy trình công nghệ:			

	BÀI 7. GIA CÔNG CHI TIẾT TRÊN MÁY PHAY CNC CÔNG NGHIỆP (tt) 7.3 Gia công chi tiết trên máy CNC công nghiệp	- Thực hiện các thao tác trên máy CNC cho SV quan sát - Giải đáp thắc mắc về bài học cho SV	- Nhận phôi và dụng cụ thực hành từ giảng viên - Trở về đúng vị trí để thực hành bài tập	40 phút
3	<u>Hướng dẫn thường xuyên</u> - Sử dụng máy CNC - Kỹ năng, thao tác trên máy - An toàn lao động - Các sai hỏng, cách khắc phục	- GV hướng dẫn thường xuyên về các thao tác thực hành cho SV - GV nêu các sai hỏng thường gặp và cách khắc phục cho SV - GV nhắc nhở về an toàn lao động cho SV	- Thực hiện thao tác trên máy CNC - Chú ý về các sai hỏng và cách khắc phục - Chú ý về an toàn lao động	115 phút
4	<u>Hướng dẫn kết thúc</u> - Kết quả buổi thực tập - Các dạng sai hỏng - Thực hiện an toàn - Vệ sinh công nghiệp	- GV nhận xét kết quả rèn luyện, thực tập của SV trong buổi học - GV lưu ý các sai sót và cách khắc phục các sai sót cho SV biết - GV lên kế hoạch hoạt động tiếp theo cho SV biết	- SV lắng nghe, quan sát, ghi chú lại các điều GV nhắc nhở	15 phút
5	<u>Hướng dẫn tự rèn luyện</u>	- SV tự thực hiện, ôn lại các kiến thức, kỹ năng, thái độ của bài học - Thực hiện trên sản phẩm thực tập của mình - Đọc thêm các tài liệu tham khảo về thực tập nguội		5 phút

IV. Rút kinh nghiệm tổ chức thực hiện:

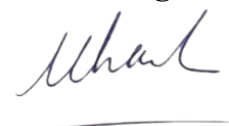
- Nhận xét sau buổi thực tập về nội dung thực hiện, thời gian, phương pháp thực hiện để rút kinh nghiệm

Trưởng khoa/Trưởng bộ môn


Bùi Anh Tuấn

Tp. HCM, ngày 21 tháng 10 năm 2025

Giảng viên


Đỗ Thị Phương Khanh

