Giáo án số: 6

Thời gian thực hiện: 6 tiết
Bài học trước: **Bài 04. Gia công chi tiết trên máy tiện CNC**
Thực hiện từ ngày.....đến ngày……

Tên bài: **Bài 05. Đặc tính kỹ thuật, chức năng các phím trên bàn điều khiển máy phay CNC Concept**
Bài 06. Xác định chuẩn chi tiết, chuẩn dao máy phay CNC concept

Mục tiêu của bài:
Sau khi học xong bài này người học có khả năng:
- Trình bày được đặc tính kỹ thuật của máy phay CNC.
- Trình bày được chức năng các phím trên bàn điều khiển của máy phay CNC.
- Vận hành được máy phay 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 phay CNC

I. Ổn định lớp học: 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 của máy phay CNC Concept 5.2.1 Các phím nhập dữ liệu 5.2.2 Các phím điều khiển máy 5.3 Thực tập máy 6.1 Thao tác vận hành máy 6.1.1 Trả về điểm tham chiếu 6.1.2 Dịch chuyển băng máy 6.1.3 Nhập dữ liệu ở chế độ MDI 6.1.4 Chạy chương trình ở	- GV hướng dẫn SV thao tác máy theo nhóm.	- Tập trung SV, GV hướng dẫn SV thao tác gia công theo nhóm. - SV theo dõi, ghi bài.	45

	chế độ MDI 6.1.5 Soạn thảo chương trình ở chế độ EDIT 6.1.6 Chạy chương trình ở chế độ AUTO Phân nhóm thực hành			
3	**<u>Hướng dẫn thường xuyên</u>** *(Hướng dẫn học sinh rèn luyện để hình thành và phát triển kỹ năng)* Theo dõi, uốn nắn thao tác. Phát hiện sai sót. Hướng dẫn khắc phục. Luôn lưu ý SV về ATLĐ.	- 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.	- Tập trung SV, GV hướng dẫn SV thao tác gia công theo nhóm.	210
4	**<u>Hướng dẫn kết thúc</u>** *(Nhận xét kết quả rèn luyện, lưu ý các sai sót và cách khắc phục, kế hoạch hoạt động tiếp theo)* Nhận xét ca thực tập 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 qúa trình thực hành. - 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

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

Tp. Hồ Chí Minh, ngày.....tháng ....năm.....

Trưởng khoa/Trưởng tổ môn **Giảng viên**

Bùi Anh Tuấn ***Trương Thị Phương Hồng***