

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 : 18 C1-CCK5+6

Khoá : 2018

Họ và tên giảng viên: **TRƯƠNG THỊ PHƯƠNG HỒNG**

Năm học: 2019 - 2020

Quyển số: 1

Giáo án số: 1

Thời gian thực hiện: 6 tiết

Bài học trước:.....

Thực hiện từ ngày.....đến ngày.....

Tên bài: **Bài 01. Nội qui xưởng thực tập CNC**

Bài 02. Đặc tính kỹ thuật, chức năng các phím trên bàn điều khiển máy tiện CNC CN

Bài 03. Xác định chuẩn chi tiết, chuẩn dao máy tiện CNC

Mục tiêu của bài:

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

- Trình bày được đặc tính kỹ thuật, chức năng các phím trên bàn điều khiển của máy tiện CNC CN;
- Thao tác được trên máy tiện CNC CN, bảo quản và bảo dưỡng tốt máy tiện.

Đồ dùng và trang thiết bị dạy học: Bảng, bút viết bảng, máy tính, máy chiếu Projector, máy tiện CNC và các dụng cụ, phụ kiện v.v...

Hình thức tổ chức dạy học:

- Giáo viên làm mẫu hướng dẫn;
- SV chia nhóm thực hành trên máy tính và máy tiện CNC.

I. Ôn định lớp học:

Thời gian: 10p

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 các quy định, nội quy thực tập xưởng. - Giới thiệu về máy CNC và gia công trên máy CNC	- GV đọc và giải thích các quy định, nội quy thực tập xưởng.	- SV viết bài thu hoạch.	5ph
2	<u>Hướng dẫn ban đầu</u> (<i>Hướng dẫn thực hiện công nghệ; Phân công vị trí luyện tập</i>) 1.Nội qui xưởng thực tập 2. Đặc tính kỹ thuật, chức năng các phím trên bàn điều khiển máy tiện CNC 2.1 Đặc tính kỹ thuật của máy tiện CNC 2.2 Chức năng các phím trên bàn điều khiển của máy tiện CNC 2.2.1 Các phím nhập dữ liệu 2.2.2 Các phím điều khiển máy 3.1 Thao tác vận hành máy 3.1.1 Trả về điểm tham chiếu	- GV đọc và giải thích các quy định, nội quy thực tập xưởng. - GV giải thích chức năng của các phím trên bàn điều khiển máy tiện CNC.	- SV viết bài thu hoạch. - SV quan sát, ghi nhận, thao tác trên máy, trao đổi, kiểm tra lẫn nhau.	45ph

	3.1.2 Dịch chuyển băng máy 3.1.3 Nhập dữ liệu ở chế độ MDI 3.1.4 Chạy chương trình ở chế độ MDI 3.1.5 Soạn thảo chương trình ở chế độ EDIT 3.1.6 Chạy chương trình ở chế độ AUTO Phân nhóm thực hành			
3	<u>Hướng dẫn thường xuyên</u> <i>(Hướng dẫn học sinh rèn luyện để hình thành và phát triển kỹ năng)</i> Hướng dẫn sử dụng máy tiện CNC.	- GV hướng dẫn thao tác, sử dụng máy tiện CNC.	- SV làm theo, hoạt động theo nhóm và từng cá nhân trong nhóm	195ph
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> - Tổng kết bài - Nhắc nhở khắc phục sai sót			12ph
5	<u>Hướng dẫn tự rèn luyện</u>	- Tự đọc tài liệu về gia công tiện CNC - Tự giác thực hiện bài tập được giao		3ph

IV. Rút kinh nghiệm tổ chức thực hiện:

.....

.....

.....

Trưởng khoa/Trưởng tổ môn

Bùi Anh Tuấn

Tp. Hồ Chí Minh, ngày.....thángnăm.....

Giảng viên

Trương Thị Phương Hồng