

Giáo án số: 2

Thời gian thực hiện: 6 tiết

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

Thực hiện từ ngày.....đến ngày.....

**Tên bài: Bài 03. Xác định chuẩn chi tiết, chuẩn dao máy tiện CNC CN (tt)**

Mục tiêu của bài:

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

- Xác định được hệ trục tọa độ trên máy tiện CNC CN
- Xác định được chuẩn chi tiết, chuẩn dao theo các phương X, Z cho các loại dao và nhập vào máy đúng vị trí.

- Vận hành được máy tiện CNC CN

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, phôi liệu 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. Ổn định lớp học:

Thời gian: 1p

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  | <b><u>Dẫn nhập</u></b><br>(Gợi mở, trao đổi phương pháp học, tạo tâm thế tích cực của người học....)<br>- Giới thiệu về máy CNC và gia công trên máy tiện CNC                                                                                                                                 | - Thuyết trình                                                                                                                                                             | - Lắng nghe                                                      | 5ph       |
| 2  | <b><u>Hướng dẫn ban đầu</u></b><br>(Hướng dẫn thực hiện công nghệ; Phân công vị trí luyện tập)<br>3.1.7 Chạy chương trình ở chế độ DNC<br>3.2 Xác định chuẩn chi tiết, chuẩn dao trên máy tiện CNC CN<br>3.2.1 Xác định chuẩn chi tiết<br>3.2.2 Xác định chuẩn dao<br><br>Phân nhóm thực hành | - GV hướng dẫn thao tác vận hành máy máy tiện CNC.                                                                                                                         | - SV quan sát, ghi nhận, thao tác trên máy, trao đổi, thảo luận. | 45ph      |
| 3  | <b><u>Hướng dẫn thường xuyên</u></b><br>(Hướng dẫn học sinh rèn luyện để hình thành và phát triển kỹ năng)<br><br>Theo dõi, uốn nắn thao tác. Phát hiện sai sót.                                                                                                                              | - GV theo dõi, kiểm tra, phát hiện sai sót, kịp thời sửa chữa thao tác sai sót. Thường xuyên quan tâm các SV yếu. Gợi ý cho SV khá, giỏi tìm ra các phương pháp làm nhanh, | - SV làm theo, hoạt động theo nhóm và từng cá nhân trong nhóm    | 205ph     |

|   |                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                             |      |
|---|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------|------|
|   | Hướng dẫn khắc phục.<br>Luôn lưu ý SV về ATLĐ.                                                                                                                                                                                                                  | chính xác. Chú ý an toàn<br>cho người & máy.                                                                                                                                                                                                                                                   |                             |      |
| 4 | <b>Hướng dẫn kết thúc</b><br>(Nhận xét kết quả rèn<br>luyện, lưu ý các sai sót và<br>cách khắc phục, kế hoạch<br>hoạt động tiếp theo)<br>Nhận xét ca thực tập<br>Lưu ý SV :<br>- Những thao tác chưa hợp<br>lý<br>- Những công việc cần<br>chuẩn bị cho BT sau. | - GV Phân tích các sai<br>phạm thường mắc phải<br>trong quá trình thực hành.<br>- Chú ý nhắc nhở thời gian<br>thực hành để có hướng cải<br>tiến thao động tác nhanh<br>hơn, tuyên dương, động<br>viên các SV có cố gắng<br>học tập.<br>- Dặn dò các công việc cần<br>cho ca thực hành kế tiếp. | - SV lắng nghe, phản<br>hồi | 10ph |
| 5 | <b>Hướng dẫn tự rèn luyện</b>                                                                                                                                                                                                                                   | - Tự đọc tài liệu gia công tiện CNC<br>- Tự giác thực hiện bài tập được giao                                                                                                                                                                                                                   |                             | 4ph  |

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

.....

.....

.....

**Trưởng khoa/Trưởng tổ môn**

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

**Giảng viên**

*Bùi Anh Tuấn*

*Trương Thị Phương Hồng*