

Tên bài: Bài 06. Xác định chuẩn chi tiết, chuẩn dao máy phay 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 phay CNC CN.
- Xác định được chuẩn chi tiết, chuẩn dao theo các phương X, Y, Z cho các loại dao và nhập được vào máy đúng vị trí
- Vận hành được máy phay 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 phay CNC.

I. Ổn định lớp học:

Thời gian: 1p

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> - Giải thích về gia công trên máy phay CNC	- Thuyết trình	- Lắng nghe	5
2	<u>Hướng dẫn ban đầu</u> <i>(Hướng dẫn thực hiện công nghệ; Phân công vị trí luyện tập)</i> 6.1 Thao tác vận hành máy 6.1.1 Trả về điểm tham chiếu 6.1.2 Dịch chuyển bằng máy 6.1.3 Nhập dữ liệu ở chế độ MDI 6.1.4 Chạy chương trình ở chế độ MDI 6.1.5 Soạn thảo chương trình ở chế độ EDIT 6.1.6 Chạy chương trình ở chế độ AUTO 6.1.7 Chạy chương trình ở chế độ DNC 6.2 Xác định chuẩn chi tiết, chuẩn dao trên máy phay CNC CN	- GV hướng dẫn thao tác vận hành máy máy phay CNC.	- SV quan sát, ghi nhận, thao tác gia công trên máy, trao đổi, thảo luận.	45

	6.2.1 Xác định chuẩn chi tiết 6.2.2 Xác định chuẩn dao 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>) Theo dõi, uốn nắn thao tác. Phát hiện sai sót. Hướng dẫn khắc phục. Luôn lưu ý SV về ATLĐ.	- 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, chính xác. Chú ý an toàn cho người & máy.	- SV làm theo, hoạt động theo nhóm và từng cá nhân trong nhóm.	205
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>) Nhận xét ca thực tập Lưu ý SV : - Những thao tác chưa hợp lý - Những công việc cần chuẩn bị cho BT sau.	- GV Phân tích các sai phạm thường mắc phải trong quá trình thực hành. - Chú ý nhắc nhở thời gian thực hành để có hướng cải tiến thao động tác nhanh hơn, tuyên dương, động viên các SV có cố gắng học tập. - Dặn dò các công việc cần cho ca thực hành kế tiếp.	- SV lắng nghe, phản hồi	10
5	<u>Hướng dẫn tự rèn luyện</u>	- Tự đọc tài liệu gia công phay CNC - Tự giác thực hiện bài tập được giao		4

IV. Rút kinh nghiệm tổ chức thực hiện:

.....

.....

.....

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

Trưởng khoa/Trưởng tổ môn

Giảng viên

Bùi Anh Tuấn

Trương Thị Phương Hồng