

**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                                                   |                  |
| <b>1</b> | <b><u>Dẫn nhập</u></b><br>(Gợi mở, trao đổi phương pháp học, tạo tâm thế tích cực của người học....)<br>- Giải thích về gia công trên máy phay CNC                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | - Thuyết trình                                     | - Lắng nghe                                                               | 5                |
| <b>2</b> | <b><u>Hướng dẫn ban đầu</u></b><br>(Hướng dẫn thực hiện công nghệ; Phân công vị trí luyện tập)<br>6.1 Thao tác vận hành máy<br>6.1.1 Trả về điểm tham chiếu<br>6.1.2 Dịch chuyển bằng máy<br>6.1.3 Nhập dữ liệu ở chế độ MDI<br>6.1.4 Chạy chương trình ở chế độ MDI<br>6.1.5 Soạn thảo chương trình ở chế độ EDIT<br>6.1.6 Chạy chương trình ở chế độ AUTO<br>6.1.7 Chạy chương trình ở chế độ DNC<br>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<br>6.2.2 Xác định chuẩn dao<br><br>Phân nhóm thực hành                                                                                                                                                                             |                                                                                                                                                                                                                                                                        |                                                                |     |
| 3 | <b><u>Hướng dẫn thường xuyên</u></b><br>( <i>Hướng dẫn học sinh rèn luyện để hình thành và phát triển kỹ năng</i> )<br><br>Theo dõi, uốn nắn thao tác.<br>Phát hiện sai sót.<br>Hướng dẫn khắc phục.<br>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 | <b><u>Hướng dẫn kết thúc</u></b><br>( <i>Nhận xét kết quả rèn luyện, lưu ý các sai sót và cách khắc phục, kế hoạch hoạt động tiếp theo</i> )<br>Nhận xét ca thực tập<br>Lưu ý SV :<br>- Những thao tác chưa hợp lý<br>- Những công việc cần chuẩn bị cho BT sau. | - GV Phân tích các sai phạm thường mắc phải trong quá trình thực hành.<br>- 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.<br>- Dặn dò các công việc cần cho ca thực hành kế tiếp. | - SV lắng nghe, phản hồi                                       | 10  |
| 5 | <b><u>Hướng dẫn tự rèn luyện</u></b>                                                                                                                                                                                                                             | - Tự đọc tài liệu gia công phay CNC<br>- Tự giác thực hiện bài tập được giao                                                                                                                                                                                           |                                                                | 4   |

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*