|  |  |
| --- | --- |
|  **UBND TỈNH THÁI BÌNH**TRƯỜNG ĐẠI HỌC THÁI BÌNH | **CỘNG HOÀ XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM**Độc lập - Tự do - Hạnh phúc |

**ĐỀ CƯƠNG CHI TIẾT HỌC PHẦN**

**THỰC HÀNH PHAY**

Ngành đào tạo: Công nghệ Kỹ thuật cơ khí

Hệ đào tạo: Đại học chính quy

*(Ban hành kèm theo Quyết định Số 640/QĐ-ĐHTB, ngày 14/12/2019)*

# 1. Tên học phần: Thực hành phay Mã học phần: 0101001339

2. Số tín chỉ**: 2 (0,2,2)**

3. Trình độ: Dành cho sinh viên năm thứ 3

4. Phân bổ thời gian:

 - Lên lớp: 60 tiết

+ Giảng thực hành: 55 tiết

 + Seminar, Kiểm tra: 5 tiết

 - Tự học: 60 tiết

5. Điều kiện tiên quyết:

6. Mục tiêu của học phần:

*6.1. Về kiến thức*:

 Hiểu được cấu tạo, nguyên lý làm việc của máy phay. Xác định rõ đặc tính khác biệt của qúa trình phay, các dạng gia công phay. Chọn chuẩn, gá lắp phôi một số đồ gá thông dụng đảm bảo độ cứng vững và tính công nghệ. Lựa chọn, sử dụng dao hợp lý, hiệu quả cao cho từng công nghệ. Sử dụng các dụng cụ đo kiểm thành thạo, chính xác. Xác định đúng các dạng sai hỏng, nguyên nhân và cách khắc phục

*6.2. Về kỹ năng:*

 Vận hành máy phay thành thạo, đúng quy trình và nội quy sử dụng. Chọn chuẩn, gá lắp phôi trên êtô và một số đồ gá thông dụng đảm bảo độ cứng vững và tính công nghệ. Lựa chọn, sử dụng dao hợp lý, hiệu quả cao cho từng công nghệ. Phay được các bài tập cơ bản trong chương trình đạt yêu cầu kỹ thuật, thời gian và an toàn. Sử dụng các dụng cụ đo kiểm thành thạo, chính xác

*6.3. Về thái độ:*

 Thực hiện đầy đủ nội quy sử dụng và chăm sóc máy.

 Thu xếp nơi làm việc đảm bảo gọn gàng, sạch sẽ và đảm bảo an toàn lao động.

7. Mô tả tóm tắt nội dung học phần:

Sau khi hoàn tất học phần sinh viên có được những kiến thức cơ bản và kỹ năng thực hành về phay cơ bản. Là điều kiện để học sinh tiếp thu tốt phần thực hành gia công trên máy CNC. giúp sinh viên kiểm nghiệm, so sánh giữa thực tiễn và lý thuyết, có tư duy đúng đắn và khoa học khi làm đồ án công nghệ và báo cáo tốt nghiệp.

8. Nhiệm vụ của sinh viên:

Tham dự học, thảo luận, kiểm tra, theo qui chế 43/2007/QĐ-BGD&ĐT ngày 15 tháng 08 năm 2007 của Bộ Giáo dục và Đào tạo, qui chế học vụ hiện hành của trường Đại học Thái Bình.

- Dự lớp: Bắt buộc 100%.

- Bài tập: Trên lớp và ở nhà.

- Khác: Theo yêu cầu của giáo viên

9. Tài liệu học tập:

**-** Giáo trình chính:Tập bài giảng Thực hành phay – Bộ môn Công nghệ cơ khí - ĐHTB

**-** Tài liệu khác:

[1]. Giáo trình thực hành Phay ĐH Công nghiệp TP.HCM

[2]. Giáo trình Phay – Lê Hữu Phước

[3]. Kỹ thuật phay thực hành – Công Bình

[4]. Giáo trình kỹ thuật phay (JICA – HIC) (2002)

10. Tiêu chuẩn đánh giá sinh viên:

*10.1. Tiêu chí đánh giá:*

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **STT** | **Điểm thành phần** | **Quy định** | **Trọng số** | **Ghi chú** |
| **1** | **Điểm thường xuyên** | đánh giá nhận thức, thái độ thảo luận, chuyên cần, làm bài tập ở nhà. | 10% |  |
| **2** | **Điểm kiểm tra định kỳ** | Làm các bài thực hành | 40% |  |
| **3** | **Thi kết thúc học phần** | 1 bài thi  | 50% | Thi thực hành; 225 phút |

*10.2. Cách tính điểm:*

-Sinh viên không tham gia đủ 100% số tiết học trên lớp không được thi lần đầu**.**

- Điểm thành phần để điểm lẻ đến một chữ số thập phân.

- Điểm kết thúc học phần làm tròn đến phần nguyên.

11. Thang điểm: Theo học chế tín chỉ

12. Nội dung chi tiết học phần:

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Chương** | **Nội dung** | **Lý thuyết****(tiết)** | **Thực hành (tiết)** | **Kiểm tra (tiết)** |
| 1 | Chương 1: Thao tác sử dụng thiết bị và dụng cụ nghề phay | 0 | 10 | 0 |
| 2 | Chương 2: Phay mặt phẳng | 0 | 15 | 0 |
| 3 | Chương 3: Phay rãnh | 0 | 15 | 0 |
| 4 | Chương 4: Sử dụng đầu chia vạn năng – chia vi sai | 0 | 5 | 0 |
| 5 | Chương 5: Phay bánh răng trụ răng thẳng | 0 | 15 | 0 |
| **Tổng** | **0** | **60** | **0** |

13. Hình thức và nội dung từng tuần:

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Hình thức TC dạy học | Nội dung | Thời gian (tiết) | Yêu cầu SV chuẩn bị và địa chỉ tư liệu | Ghi chú |
| **Tuần 1** | **Chương 1: Thao tác sử dụng thiết bị và dụng cụ nghề phay** |  |  |  |
| Thực hành | 1.1. Nội quy xưởng và an toàn lao động,1.2. Sử dụng dụng cụ đo  | 5 | - **Tài liệu bắt buộc** Đọc tài liệu tập bài giảng thực hành phay, - **Tài Liệu đọc thêm**Đọc lài liệu máy cắt, đồ gá |  |
| Seminar  |  |  |  |  |
| Kiểm tra- đánh giá | Chấm điểm thao tác  |  |  |  |
| **Tuần 2** | **Chương 1: Thao tác sử dụng thiết bị và dụng cụ nghề phay** |  |  |  |
| Thực hành | *Chương 1:* Thao tác sử *dụng thiết bị và dụng cụ nghề phay*1.3. Thao tác vận hành máyKỹ thuật gá lắp dao và phôi | 5 | - **Tài liệu bắt buộc** Đọc tài liệu tập bài giảng thực hành phay, - **Tài Liệu đọc thêm**Đọc lài liệu máy cắt, đồ gá |  |
| Seminar  |  |  |  |  |
| Kiểm tra | Chấm điểm thao tác  |  |  |  |
| **Tuần 3** | **Chương 2: Phay mặt phẳng** |  |  |  |
| Thực hành | 2.1. Phay mặt phẳng ngang | 5 | - **Tài liệu bắt buộc** Đọc tài liệu tập bài giảng thực hành phay, - **Tài Liệu đọc thêm**Đọc lài liệu máy cắt, đồ gá |  |
| Seminar  |  |  |  |  |
| Kiểm tra- đánh giá | Chấm điểm bài tập thực hành |  |  |  |
| **Tuần 4** | **Chương 2: Phay mặt phẳng** |  |  |  |
| Thực hành | 2.2. Phay mặt phẳng vuông góc | 5 | - Đọc tài liệu tập bài giảng thực hành phay, đồ gá - Dung sai- đo lường- Máy cắt gọt kim loại  |  |
| Seminar  |  |  |  |  |
| Kiểm tra- đánh giá | Chấm điểm bài tập thực hành |  |  |  |
| **Tuần 5** | **Chương 2: Phay mặt phẳng** |  |  |  |
| Thực hành | 2.3. Phay mặt phẳng // | 5 | - Đọc tài liệu tập bài giảng thực hành phay, đồ gá - Dung sai- đo lường- Máy cắt gọt kim loại  |  |
| Seminar theo nhóm |  |  |  |  |
| Kiểm tra- đánh giá | Chấm điểm bài tập thực hành |  |  |  |
| **Tuần 6** | **Chương 3: Phay rãnh** |  |  |  |
| Thực hành | 3.1. Phay rãnh bậc thẳng góc | 5 | - **Tài liệu bắt buộc** Đọc tài liệu tập bài giảng thực hành phay, - **Tài Liệu đọc thêm**Đọc lài liệu máy cắt, đồ gá |  |
| Seminar  |  |  |  |  |
| Kiểm tra- đánh giá | Chấm điểm bài tập thực hành |  |  |  |
| **Tuần 7** | **Chương 3: Phay rãnh** |  |  |  |
| Thực hành | 3.2. Phay rãnh then | 5 | - **Tài liệu bắt buộc** Đọc tài liệu tập bài giảng thực hành phay, - **Tài Liệu đọc thêm**Đọc lài liệu máy cắt, đồ gá |  |
| Seminar  |  |  |  |  |
| Kiểm tra- đánh giá | Chấm điểm bài tập thực hành |  |  |  |
| **Tuần 8** | **Chương 3: Phay rãnh** |  |  |  |
| Thực hành | 3.2. Phay rãnh then (tiếp) | 5 | - **Tài liệu bắt buộc** Đọc tài liệu tập bài giảng thực hành phay, - **Tài Liệu đọc thêm**Đọc lài liệu máy cắt, đồ gá |  |
| Seminar  |  |  |  |  |
| Kiểm tra- đánh giá | Chấm điểm bài tập thực hành |  |  |  |
| **Tuần 9** | **Chương 4: Sử dụng đầu chia vạn năng – chia vi sai** |  |  |  |
| Thực hành | 4.1. Cấu tạo và cách sử dụng đầu chia vạn năng.4.2. Phương pháp tính toán và lắp bộ bánh răng vi sai4.3. Tính toán phay rãnh xoắn | 5 | - **Tài liệu bắt buộc** Đọc tài liệu tập bài giảng thực hành phay, - **Tài Liệu đọc thêm**Đọc lài liệu máy cắt, đồ gá |  |
| Seminar  |  |  |  |  |
| Kiểm tra- đánh giá | Chấm điểm bài tập thực hành |  |  |  |
| **Tuần 10** | **Chương 5: Phay bánh răng trụ răng thẳng** |  |  |  |
| Thực hành | 5.1. Phay bánh răng trụ răng thẳng | 5 | - **Tài liệu bắt buộc** Đọc tài liệu tập bài giảng thực hành phay, - **Tài Liệu đọc thêm**Đọc lài liệu máy cắt, đồ gá |  |
| Seminar  |  |  |  |  |
| Kiểm tra- đánh giá | Chấm điểm bài tập thực hành |  |  |  |
| **Tuần 11** | **Chương 5: Phay bánh răng trụ răng thẳng (tiếp)** |  |  |  |
| Thực hành | 5.1. Phay bánh răng trụ răng thẳng  | 5 | - **Tài liệu bắt buộc** Đọc tài liệu tập bài giảng thực hành phay, - **Tài Liệu đọc thêm**Đọc lài liệu máy cắt, đồ gá |  |
| Seminar  |  |  |  |  |
| Kiểm tra- đánh giá | Chấm điểm bài tập thực hành |  |  |  |
| **Tuần 12** | **Chương 5: Phay bánh răng trụ răng thẳng (tiếp)** |  |  |  |
| Thực hành | 5.1. Phay bánh răng trụ răng thẳng  | 5 | - **Tài liệu bắt buộc** Đọc tài liệu tập bài giảng thực hành phay, - **Tài Liệu đọc thêm**Đọc lài liệu máy cắt, đồ gá |  |
| Seminar  |  |  |  |  |
| Kiểm tra- đánh giá | Chấm điểm bài tập thực hành |  |  |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Trưởng khoa****Đã ký****ThS. Vũ Thanh Hải** |  | **Trưởng bộ môn****Đã ký****TS. Trần Công Thức**  |
|  |  |  |