|  |  |
| --- | --- |
|  **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 TIỆN**

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 Tiện Mã học phần: 0101001356

2. Số tín chỉ**: 2 (0,4,4)**

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*:

 Trình bày đầy đủ cấu tạo, nguyên lý làm việc của máy tiện. Xác định rõ đặc tính khác biệt của qúa trình tiện, các dạng gia công tiện. 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 tiện thành thạo, đúng quy trình và nội quy sử dụng. Chọn chuẩn, gá lắp phôi trên mâm cặp 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. Tiện được các bài tập cơ bản trong chương trình đạt yêu cầu kỹ thuật về 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 học tập gọn gàng, sạch sẽ và đảm bảo an toàn lao động.

7. Mô tả tóm tắt nội dung học phần:

Sau khi hoàn tất môn học sinh viên có được những kiến thức cơ bản về kỹ năng nghề tiện. Hình thành các kỹ năng gia công trên máy tiện, có thể gia công được một số chi tiết cơ khí đơn giản

Là điều kiện để học sinh tiếp thu tốt phần thực hành gia công trên máy tiện 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 80%.

- 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 Tiện – Bộ môn Công nghệ cơ khí - ĐHTB

**-** Tài liệu khác:

[1]. Giáo trình thực hành kỹ thực tiện(TTCNCK-Trường ĐHCN TP HCM)

[2]. Hướng dẫn thực hành tiện (Trường ĐHSPKT TP HCM)

[3]. Kỹ thuật tiện (P.Đenegiơnưi, G.Xchixkin, I.Tkho)

[4]. Sổ tay tợ tiện (V.A.Blumberg, E.I.Zazerski)

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 | 30% |  |
| **3** | **Thi kết thúc học phần** | 1 bài thi  | 60% | 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 tiện | 0 | 10 | 0 |
| 2 | Chương 2: Gia công trụ ngoài2.1. Vặt mặt – khoan tâm2.2. Tiện trục bậc2.3. Tiện cắt rãnh2.4. Tiện trục dài | 0 | 50 | 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 tiện*** |  |  |  |
| Thực hành | 1. Nội quy và an toàn lao động;
2. Thao tác vận hành máy
3. Phương pháp mài, sửa dao
4. Sử dụng dụng cụ đo
 | 5 | - **Tài liệu bắt buộc** Đọc tập bài giảng thực hành kỹ thuật tiện- **Tài Liệu đọc thêm**Máy cắt gọt kim loại |  |
| Seminar theo nhóm |  |  |  |  |
| Kiểm tra- đánh giá | Chấm điểm thao tác  |  |  |  |
| **Tuần 2** | ***Chương 1:* Thao tác sử *dụng thiết bị và dụng cụ nghề tiện*** |  |  |  |
| Thực hành | 1. Gá lắp dao, phôi…
2. Thực hành vận hành máy tiện chạy không tải

1.6.a. Chọn tốc độ quay của trục chính ( máy T14L có 6 cấp hộp số và 2 cấp động cơ, máy c1330 có 9 cấp)1.6.b. Chọn bước tiến khi tiện trơn và tiện ren1.6.c. Xác định du xích dọc và du xích ngang trên máy tiện vạn năng1.6.d. Phanh máy khi gặp sự cố | 5 | - **Tài liệu bắt buộc** Đọc tập bài giảng thực hành kỹ thuật tiện- **Tài Liệu đọc thêm**Máy cắt gọt kim loại |  |
| Seminar theo nhóm |  |  |  |  |
| Kiểm tra- đánh giá | Chấm điểm thao tác  |  |  |  |
| **Tuần 3** | ***Chương 2: Gia công trụ ngoài*** |  |  |  |
| Thực hành | 2.1. Vặt mặt - khoan tâm2.2. Tiện trục bậc | 5 | - **Tài liệu bắt buộc** Đọc tập bài giảng thực hành kỹ thuật tiện- **Tài Liệu đọc thêm**Máy cắt gọt kim loại |  |
| Seminar theo nhóm |  |  |  |  |
| Kiểm tra- đánh giá | Chấm điểm bài tập thực hành |  |  |  |
| **Tuần 4** | ***Chương 2: Gia công trụ ngoài*** |  |  |  |
| Thực hành | 2.2. Tiện trục bậc (tiếp) | 5 | - **Tài liệu bắt buộc** Đọc tập bài giảng thực hành kỹ thuật tiện- **Tài Liệu đọc thêm**Máy cắt gọt kim loại |  |
| Seminar theo nhóm |  |  |  |  |
| Kiểm tra- đánh giá | Chấm điểm bài tập thực hành |  |  |  |
| **Tuần 5** | ***Chương 2: Gia công trụ ngoài*** |  |  |  |
| Thực hành | 2.2. Tiện trục bậc (tiếp) | 5 | - **Tài liệu bắt buộc** Đọc tập bài giảng thực hành kỹ thuật tiện- **Tài Liệu đọc thêm**Máy cắt gọt kim loại |  |
| Seminar theo nhóm |  |  |  |  |
| Kiểm tra- đánh giá | Chấm điểm bài tập thực hành |  |  |  |
| **Tuần 6** | ***Chương 2: Gia công trụ ngoài*** |  |  |  |
| Thực hành | 2.3. Tiện cắt rãnh | 5 | - **Tài liệu bắt buộc** Đọc tập bài giảng thực hành kỹ thuật tiện- **Tài Liệu đọc thêm**Máy cắt gọt kim loại |  |
| Seminar theo nhóm |  |  |  |  |
| Kiểm tra- đánh giá | Chấm điểm bài tập thực hành |  |  |  |
| **Tuần 7** | ***Chương 2: Gia công trụ ngoài*** |  |  |  |
| Thực hành | 2.3. Tiện cắt rãnh (tiếp) | 5 | - **Tài liệu bắt buộc** Đọc tập bài giảng thực hành kỹ thuật tiện- **Tài Liệu đọc thêm**Máy cắt gọt kim loại |  |
| Seminar theo nhóm |  |  |  |  |
| Kiểm tra- đánh giá | Chấm điểm bài tập thực hành |  |  |  |
| **Tuần 8** | ***Chương 2: Gia công trụ ngoài*** |  |  |  |
| Thực hành | 2.3. Tiện cắt rãnh (tiếp) | 5 | - **Tài liệu bắt buộc** Đọc tập bài giảng thực hành kỹ thuật tiện- **Tài Liệu đọc thêm**Máy cắt gọt kim loại |  |
|  |  |  |  |  |
| Kiểm tra | Chấm điểm bài tập thực hành |  |  |  |
| **Tuần 9** | ***Chương 2: Gia công trụ ngoài*** |  |  |  |
| Thực hành | 2.3. Tiện cắt rãnh (tiếp) | 5 | - **Tài liệu bắt buộc** Đọc tập bài giảng thực hành kỹ thuật tiện- **Tài Liệu đọc thêm**Máy cắt gọt kim loại |  |
| Seminar  |  |  |  |  |
| Kiểm tra | Chấm điểm bài tập thực hành |  |  |  |
| **Tuần 10** | ***Chương 2: Gia công trụ ngoài*** |  |  |  |
| Thực hành | 2.4. Tiện trục dài | 5 | - **Tài liệu bắt buộc** Đọc tập bài giảng thực hành kỹ thuật tiện- **Tài Liệu đọc thêm**Máy cắt gọt kim loại |  |
| Seminar theo nhóm |  |  |  |  |
| Kiểm tra- đánh giá | Chấm điểm bài tập thực hành |  |  |  |
| **Tuần 11** | ***Chương 2: Gia công trụ ngoài*** |  |  |  |
| Thực hành | 2.4. Tiện trục dài (tiếp) | 5 | - **Tài liệu bắt buộc** Đọc tập bài giảng thực hành kỹ thuật tiện- **Tài Liệu đọc thêm**Máy cắt gọt kim loại |  |
| Seminar  |  |  |  |  |
| Kiểm tra | Chấm điểm bài tập thực hành |  |  |  |
| **Tuần 12** | ***Chương 2: Gia công trụ ngoài*** |  |  |  |
| Thực hành | 2.4. Tiện trục dài (tiếp) | 5 | - **Tài liệu bắt buộc** Đọc tập bài giảng thực hành kỹ thuật tiện- **Tài Liệu đọc thêm**Máy cắt gọt kim loại |  |
| Seminar  |  |  |  |  |
| Kiểm tra | Chấm điểm bài tập thực hành |  |  |  |

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