

CHƯƠNG TRÌNH ĐÀO TẠO LẬP TRÌNH & GIA CÔNG PHAY CNC

Thời lượng : 120 tiết/khoá 12 tuần - Khai giảng: 04/06/2018

Học phí : 1.500.000đ/ khoá (đóng 1 lần)

Đối tượng : Công nhân kỹ thuật hoặc học sinh, sinh viên có nhu cầu

Giờ học : 18g- 20g30 vào tối thứ 2,4,6

Học viên tốt nghiệp sẽ được cấp chứng chỉ hoàn thành khóa học.

Lưu ý:

- Khai giảng hàng tháng (giảm 10% học phí cho học sinh, sinh viên của trường)
- Đội ngũ giảng viên: Có trình độ Thạc sĩ, Kỹ sư chuyên ngành được đào tạo tại Đại Học Bách Khoa, Sư Phạm Kỹ Thuật. Có kinh nghiệm làm việc trong lĩnh vực gia công CNC lâu năm tại các doanh nghiệp.

Ý NGHĨA KHÓA HỌC

- Giúp cho người lao động có đủ năng lực thay đổi công việc hoặc vị trí làm việc về lĩnh vực CNC trong công ty.
- Giúp cho người học đủ năng lực tự tin khi phỏng vấn xin việc về lĩnh vực CNC mong muốn.
- Đào tạo và cung ứng nguồn nhân lực kỹ thuật cao cho doanh nghiệp.

I. MỤC TIÊU ĐÀO TẠO

Sau khi kết thúc khoá học, người học có những khả năng như sau:

1. Đọc được các bản vẽ theo các tiêu chuẩn khác nhau
2. Xây dựng được quy trình công nghệ gia công tối ưu
3. Chọn dao và chế độ cắt trong gia công CNC một cách hợp lý
4. Xác định chuẩn gia công thành thạo
5. Viết chương trình gia công được các chi tiết máy thực tế
6. Hiệu chỉnh dao phay đáp ứng dung sai trên bản vẽ
7. Vận hành, gia công trên máy phay CNC
8. Kiểm tra đánh giá sản phẩm

II. ĐỀ CƯƠNG CHI TIẾT MÔN HỌC

NỘI DUNG	LT	BT	TS
Phần I: Tổng Quan Các Thông Số Công Nghệ Trong Gia Công	6	2	8
<ol style="list-style-type: none"> 1. Đọc và phân tích bản vẽ chi tiết 2. Xây dựng quy trình công nghệ gia công tối ưu 3. Chọn dao và chế độ cắt trong gia công CNC 4. Phương pháp kiểm tra và đánh giá sản phẩm 5. Giới thiệu tổng quan về CAD/CAM-CNC 6. Khái niệm về Phay CNC 7. Các phương thức lập trình 			
Phần II: Lập Trình Phay CNC	50	15	65
<ol style="list-style-type: none"> 1. Cấu trúc một chương trình NC 2. Các lệnh khai báo thông số công nghệ trong chương trình 3. Hệ tọa độ trong gia công phay CNC 4. Các lệnh chuẩn bị (các mã lệnh G) 5. Lệnh hiệu chỉnh bán kính mũi dao 6. Thủ thuật bù mòn dao 7. Các lệnh bù chiều dài dao 8. Nhóm lệnh dời và xoay hệ tọa độ 9. Nhóm lệnh thực hiện chức năng phụ (các mã lệnh M) 10. Chương trình con 11. Chu trình phay hốc chữ nhật, tròn, khoan lỗ, doa lỗ, tarô... 12. Tối ưu hoá chương trình gia công 			
Phần III: Vận Hành Và Gia Công Trên Máy Phay CNC	3	40	43
<ol style="list-style-type: none"> 1. Kiểm tra và bảo dưỡng máy phay CNC 2. Panel điều khiển 3. Các chức năng vận hành 4. Đo dao trên máy phay CNC 5. Xác định chuẩn gia công 6. Soạn thảo, chỉnh sửa, mô phỏng chương trình gia công 7. Gia công các chi tiết cơ bản 8. Gia công các chi tiết máy thực tế 			
Kiểm tra cuối khoá	1	3	4
Tổng cộng	60	60	120

 **Liên hệ: Trung tâm Đào Tạo Nguồn Nhân Lực & Hợp Tác Doanh Nghiệp**

- Số 53 Võ Văn Ngân, P.Linh Chiểu, Q. Thủ Đức ☎ (028) 3897 2339

- Website: <http://tnl.tdc.edu.vn>