**微课教学设计**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **教师名称** | **李小龙** | **课程所属专业** | **数控技术应用** | **教龄** | **7** | |
| **微课名称** | **数控车床对刀** | **视频长度** | **5-6分** | **录制时间** | **2016/7/7** | |
| **知识点来源** | **实训中心** | | | | | |
| **知识点描述** | **使用仿真软件和数控车床设备对刀过程** | | | | | |
| **预备知识** | **一台电脑、数控仿真软件、数控设备、量具、刀具** | | | | | |
| **教学类型** | **电脑、手机录制** | | | | | |
| **适用对象** | **学生** | | | | | |
| **设计思路** | **理实一体化** | | | | | |
| **教学过程** | **内容** | | | | | **时间** |
| **课程导入** | **数控车削是数控技术应用专业的一门核心课程，提升学生就业上岗的必备专业技能。对刀是数控加工的重要技能部分开头。** | | | | | **2** |
| **正文讲解** | **1、进入软件操作界面—选择合适的数控机床---参数修订。** | | | | | **1** |
| **2、选择好合适的刀具与毛坯安装到合适的位置上。** | | | | | **1** |
| **3、开始对毛坯试切—测量尺寸—在对刀窗口输入测量数值-检测---MDI输入当前刀号—查考坐标数值—相同即可。** | | | | | **2** |
| **结尾** | **对刀是机床设备加工前必不可少的一个重要环节，要精准输入坐标值。** | | | | |  |
| **教学反思** | | | | | | |
|  | | | | | | |