# 2024年铣工的实训报告(3篇)

来源：网络 作者：烟雨蒙蒙 更新时间：2024-06-22

*在经济发展迅速的今天，报告不再是罕见的东西，报告中提到的所有信息应该是准确无误的。那么报告应该怎么制定才合适呢？以下是我为大家搜集的报告范文，仅供参考，一起来看看吧铣工的实训报告篇一1.了解铣削加工的工艺特点及加工范围。2.了解常用铣床的组...*

在经济发展迅速的今天，报告不再是罕见的东西，报告中提到的所有信息应该是准确无误的。那么报告应该怎么制定才合适呢？以下是我为大家搜集的报告范文，仅供参考，一起来看看吧

**铣工的实训报告篇一**

1.了解铣削加工的工艺特点及加工范围。

2.了解常用铣床的组成、运动和用途，了解铣床常用刀具和附件的大致结构与用途。

3.熟悉铣削加工的加工方法和测量方法，了解用分度头进行简单分度进行的加工。

4.在铣床上正确安全工件、刀具并完成对平面、沟槽等的铣削。

1、铣床是用铣刀对工件进行铣削加工的机床。铣床除能铣削平面、沟槽、轮齿、螺纹和花键轴外，还能加工比较复杂的型面，效率较刨床高，在机械制造和修理部门得到广泛应用在铣床上可以加工平面(水平面、垂直面)、沟槽(键槽、t形槽、燕尾槽等)、分齿零件(齿轮、花键轴、链轮乖、螺旋形表面(螺纹、螺旋槽)及各种曲面。此外，还可用于对回转体表面、内孔加工及进行切断工作等。

2、铣刀------按用途区分有多种常用的型式。①圆柱形铣刀：②面铣刀：③立铣刀：④三面刃铣刀⑤角度铣刀：⑥锯片铣刀 ;铣刀的结构分为4种。①整体式：②整体焊齿式：③镶齿式：④可转位式：

3、铣床的维护与保养：

对重要部位进行检查。

擦净外露导轨面并按规定润滑各部。

空运转并查看润滑系统是否正常。检查各油平面，不得低于油标以下，加注各部位润滑油。

20xx铣工实习报告 实习总结20xx铣工实习报告 实习总结

做好床身及部件的清洁工作，清扫铁屑及周边环境卫生。

擦拭机床。

清洁工、夹、量具。

各部归位。

自上周一开始，我们开始了铣工实训课，由于学校的设备限制，我们分为早班和晚班轮流实习，每3人一组开，加工一个“v”型件，完成等分零件的实训课程!

1上课第一天，王老师带我们熟悉了铣床的结构，让我们明白了铣床的构造，各个部位的用途，加工范围等。

2我们每人领到一个不规则的长方体铸铁快，我们经测量。发现有加工余量。

3我们找一个最不规则的面进行加工，尽量少铣，将其铣平。

4再以这个面为基准面开始铣削其对面，保证厚度为29mm

5再加工较长的两个面，使使其宽度保证为45

6最后我们开始铣削工件的长度，铣削完后保证六面体的尺寸为29×45×55

7接着，我们在老师的指导下在六面体的长度方向其中两个相邻角铣出两个9×9×45°的斜面，在铣削斜面的时候我们将工件倾斜45度，用万能角度尺保证角度，再经计算后进行加工。

8铣完斜面以后，我们又完成了单台阶和双台阶的铣削，在铣削台阶的时候我们用圆柱形铣刀进行铣削。并完成了单台阶的消气。

9接下来我们济宁”v”型槽的铣削，在铣削时仍然将工件倾斜45度，用底齿保证厚度，周齿保证宽度.完成后进行消气。

10到时候铣削t型槽颈部了，我们在卧式铣床上进行加工。

11完成以后，我们又完成了t型槽的加工，在加工使我们用铣刀对准中心，往下降11mm，进行铣削。

12接下来是钻孔，钻孔很简单，使用的事∮5.6的钻头，在钻完孔后进行校孔，再在原孔的地方扩一个深10mm，直径10mm的孔。

13接下来我们开始进行键槽的铣削，经计算，我们将工件旁边用油贴着一张小纸片，进行对刀，对完后将显示屏上归零，进尺寸，进行加工

14最后，我们开始铣削十字形槽，，我们依旧以以上的方法开始铣削，完成了十字形槽的加工!

在粗加工的时候，我们用游标卡尺对零件进行检测，到了精加工环节，为了减小误差，我们用分度尺对零件进行精密的检测，对于槽的深度则用深度尺，垂直度用角度尺!

进行铣工实训的第一重点就是安全，其次，注意保护好刀具以及铣床不受损坏，还有在铣削零件时一定要认真，不能盲目的进行铣削，必要的时候进行计算，保证重要尺寸，控制好进刀量，保证零件的光洁度，装夹一定要正确。

通过这次铣工实习，我深深明白一个道理：只有用心的人才能把事情做好。做任何事情都应该脚踏实地，认认真真的去做。这次的实习还让我增强了动手能力，让我学会了如何操作铣床，对机械加工又有了新的了解，我觉得在今后做事都下应该像加工零件一样包含激情，永不言弃，认真，仔细，肯吃苦，只有这样才能真正把事情做好!

**铣工的实训报告篇二**

一、铣工的实习目的：

1、了解铣削加工的工艺特点及加工范围。

2、了解常用铣床的组成、运动和用途，了解铣床常用刀具和附件的大致结构与用途。

3、熟悉铣削加工的加工方法和测量方法，了解用分度头进行简单分度进行的加工。

4、在铣床上正确安全工件、刀具并完成对平面、沟槽等的铣削。

以上是铣工的基本知识，实习时我时刻牢记的内容，也是对书本知识的巩固之处。

二、实习概述：

终于等到了实习的时候了，很早以前就从师兄那里打听到了有实习，那时候可以说是急切地期盼着这一天的到来，因为大家再也无法满足于课堂教学，尽管从同学朋友那里了解到实习并非像想象中的那样是一件快乐的事情。

蓦然回首，转眼为期一周的铣工实习结束了。在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很快乐!因为我们在学到了作为一名铣工所必备的知识的同时还锻炼了自己的动手能力。而且也让我更深刻地体会到伟大的诗人李白那一名言：只要功夫深，铁杵磨成针的真正内涵!我们实习的第一天看了关于铣工实习的有关的知识与我铣工实习过程中的注意事项的碟片。看到那飞转的机器、飞溅的铁花，令我既担心又激动。担心的是，如果那飞转的机器隆隆声让人心惊肉跳和那鲜红的铁花四处飞溅的发出耀眼的的光芒令人眼花缭乱;激动的是，等待了将近一年的铣工实习就要开始了。这是作为学生的我们第一次进入工厂当令人尊敬的工人，也是第一次到每一个工科学子一试身手的实习基地。

其实，对我们这些工科的学生来说这是一次理论与实习相结合的绝好机会，又将全面地检验我们知识水平。铣工实习是机械类各专业学生必修的实习性很强的技术基础课。学生在铣工实习过程中通过独立地实习操作，将有关机械制造的基本工艺知识、基本工艺方法和基本工艺实习等有机结合起来的，进行工程实习综合能力的训练及进行思想品德和素质的培养与锻练。铣工实习是培养学生实习能力的有效途径。又是我们大学生、工科类的大学生，院的学生的必修课，非常重要的也特别有铣工实习又是我们的一次实际掌握知识的机会，离开了课堂严谨的环境，我们会感受到车间的气氛。同时也更加感受到了当一名工人的心情，使我们更加清醒地认识到肩负的责任。

通过老师的讲解。我终于明白了什么是铣工。同时也懂得了为什么有人说“当铣工是最累的!”铣工是以手工操作为主，使用各种工具来完成零件的加工、装配和修理等工作。与机械加工相比，劳动强度大、生产效率低，但是可以完成机械加工不便加工或难以完成的工作，同时设备简单，故在机械制造和修配工作中，仍是不可缺少的重要工种。铣工的常用设备有铣工工作台、台虎铣、砂轮等。

三、具体内容

本次实习，我主要是做铣工，所谓铣工就是根据设计零件图纸用铣床进行零件加工的技术工人，分为初级工、高级工。零件加工精度要求高。

铣工的操作要求如下：

1、铣台要放在便于工作和光线适宜的地方;钻床和砂轮一般应放在场地的边缘，以保证安全。

2、使用机床、工具(如钻床、砂轮、手电钻等)，要经常检查，发现损坏不得使用，需要修好再用。

3、台虎铣夹持工具时，不得用锤子锤击台虎手柄或钢管施加夹紧力。

4、使用电动工具时，要有绝缘保护和安全接地措施。使用砂轮时，要戴好防护眼镜。在铣台上进行操作加工时要有防护网。

5、毛坯和加工零件应放置在规定的位置，排列整齐、安放平稳，要保证安全，便于取放，并避免碰伤已加工的表面。

6、钻孔、扩孔、铰孔、锪孔、攻螺纹、套螺纹时，工件一定要夹牢，加工通孔时要把工件垫起或让刀具对准工作台槽。

7、使用钻床时，不得戴手套，不得拿棉纱操作。更换钻头等刀具时，要用专用工具。不得用锤子击打钻夹头。

接下来说说我的实习经历了。

1、第一节理论课上，老师首先强调铣床操作过程中应注意的事项，然后老师详细介绍了铣削加工的概念、特点、加工范围及有关的物理量，并带领我们参观讲解卧式、立式铣床的组成部分、联系讲解完上面的内容，老师带领我们来到铣床上，详细介绍了如何装夹工件及有关操作，如何进行平面的铣削。

2、练习的时间到了，我们5个人一组，分别在铣床上铣削平面。从最简单的开机、停机，到装夹工件，再到对刀、吃刀直至最后完成对工件的加工，我们小组取得喜人的成绩。

3、由于我们刚开始是在立式铣床上铣削平面，因此我们小组和别的小组交换机器，我们到卧式铣床上练习。卧式铣床铣削平面速度就是快，只可惜，学校的两台卧式铣床的油泵坏了，工作台的横、纵、垂直进给三个方向的自动移动也都坏了，还好，我们人手充足。最终，在我们的齐心协力下，一个个合格的工件顺利“诞生”。

4、第二天实习，难度有所提高。理论课上，老师讲解了铣床上常用的刀具以及它们的特点和使用方法，讲解了如何铣削沟槽后，我们就开始我们的“工作”。沟槽的加工可比平面难多多了，为了保证工件的精度，我们处处小心，每一个操作都小心翼翼，结果有的工件还不合格，也许是刀具的原因吧!

5、平面、沟槽的联系已告一段落，我们也开始了我们的小测试，在老师的规定时间内，完成对工件的加工，经过一番努力，终于顺利通过测试。

6、第三天实习，难度更大了，本来既要练习铣削台阶面又要铣削等分零件的，但时间有限，我们只练习阶梯的铣削，对了等分零件，我们只利用万能分度头进行等分，并未在铣床上加工。

四、实习总结

1、通过实习，对铣削加工的特点、加工范围，对铣床的组成、工作原理和用途都有深刻的了解;已经具备独自完成对工件测量、平面、沟槽加工，更换、安装刀具的能力;已达到实习目的

2、铣床的操作简单易学，但操作过程中也不可松懈，以防止事故的发生。

3、我们知道了铣工的主要内容为划线、錾削、锯削、锉削、刮削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、锪孔、攻螺纹、套螺纹、装配、和修理等等。了解了锉刀的构造、分类、选用、锉削姿势、锉削方法和质量的检测。

一、铣工的实习目的：

1、了解铣削加工的工艺特点及加工范围。

2、了解常用铣床的组成、运动和用途，了解铣床常用刀具和附件的大致结构与用途。

3、熟悉铣削加工的加工方法和测量方法，了解用分度头进行简单分度进行的加工。

4、在铣床上正确安全工件、刀具并完成对平面、沟槽等的铣削。

以上是铣工的基本知识，实习时我时刻牢记的内容，也是对书本知识的巩固之处。

二、实习概述：

终于等到了实习的时候了，很早以前就从师兄那里打听到了有实习，那时候可以说是急切地期盼着这一天的到来，因为大家再也无法满足于课堂教学，尽管从同学朋友那里了解到实习并非像想象中的那样是一件快乐的事情。

蓦然回首，转眼为期一周的铣工实习结束了。在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很快乐!因为我们在学到了作为一名铣工所必备的知识的同时还锻炼了自己的动手能力。而且也让我更深刻地体会到伟大的诗人李白那一名言：只要功夫深，铁杵磨成针的真正内涵!我们实习的第一天看了关于铣工实习的有关的知识与我铣工实习过程中的注意事项的碟片。看到那飞转的机器、飞溅的铁花，令我既担心又激动。担心的是，如果那飞转的机器隆隆声让人心惊肉跳和那鲜红的铁花四处飞溅的发出耀眼的的光芒令人眼花缭乱;激动的是，等待了将近一年的铣工实习就要开始了。这是作为学生的我们第一次进入工厂当令人尊敬的工人，也是第一次到每一个工科学子一试身手的实习基地。

其实，对我们这些工科的学生来说这是一次理论与实习相结合的绝好机会，又将全面地检验我们知识水平。铣工实习是机械类各专业学生必修的实习性很强的技术基础课。学生在铣工实习过程中通过独立地实习操作，将有关机械制造的基本工艺知识、基本工艺方法和基本工艺实习等有机结合起来的，进行工程实习综合能力的训练及进行思想品德和素质的培养与锻练。铣工实习是培养学生实习能力的有效途径。又是我们大学生、工科类的大学生，院的学生的必修课，非常重要的也特别有铣工实习又是我们的一次实际掌握知识的机会，离开了课堂严谨的环境，我们会感受到车间的气氛。同时也更加感受到了当一名工人的心情，使我们更加清醒地认识到肩负的责任。

通过老师的讲解。我终于明白了什么是铣工。同时也懂得了为什么有人说“当铣工是最累的!”铣工是以手工操作为主，使用各种工具来完成零件的加工、装配和修理等工作。与机械加工相比，劳动强度大、生产效率低，但是可以完成机械加工不便加工或难以完成的工作，同时设备简单，故在机械制造和修配工作中，仍是不可缺少的重要工种。铣工的常用设备有铣工工作台、台虎铣、砂轮等。

三、具体内容

本次实习，我主要是做铣工，所谓铣工就是根据设计零件图纸用铣床进行零件加工的技术工人，分为初级工、高级工。零件加工精度要求高。

铣工的操作要求如下：

1、铣台要放在便于工作和光线适宜的地方;钻床和砂轮一般应放在场地的边缘，以保证安全。

2、使用机床、工具(如钻床、砂轮、手电钻等)，要经常检查，发现损坏不得使用，需要修好再用。

3、台虎铣夹持工具时，不得用锤子锤击台虎手柄或钢管施加夹紧力。

4、使用电动工具时，要有绝缘保护和安全接地措施。使用砂轮时，要戴好防护眼镜。在铣台上进行操作加工时要有防护网。

5、毛坯和加工零件应放置在规定的位置，排列整齐、安放平稳，要保证安全，便于取放，并避免碰伤已加工的表面。

6、钻孔、扩孔、铰孔、锪孔、攻螺纹、套螺纹时，工件一定要夹牢，加工通孔时要把工件垫起或让刀具对准工作台槽。

7、使用钻床时，不得戴手套，不得拿棉纱操作。更换钻头等刀具时，要用专用工具。不得用锤子击打钻夹头。

接下来说说我的实习经历了。

1、第一节理论课上，老师首先强调铣床操作过程中应注意的事项，然后老师详细介绍了铣削加工的概念、特点、加工范围及有关的物理量，并带领我们参观讲解卧式、立式铣床的组成部分、联系讲解完上面的内容，老师带领我们来到铣床上，详细介绍了如何装夹工件及有关操作，如何进行平面的铣削。

2、练习的时间到了，我们5个人一组，分别在铣床上铣削平面。从最简单的开机、停机，到装夹工件，再到对刀、吃刀直至最后完成对工件的加工，我们小组取得喜人的成绩。

3、由于我们刚开始是在立式铣床上铣削平面，因此我们小组和别的小组交换机器，我们到卧式铣床上练习。卧式铣床铣削平面速度就是快，只可惜，学校的两台卧式铣床的油泵坏了，工作台的横、纵、垂直进给三个方向的自动移动也都坏了，还好，我们人手充足。最终，在我们的齐心协力下，一个个合格的工件顺利“诞生”。

4、第二天实习，难度有所提高。理论课上，老师讲解了铣床上常用的刀具以及它们的特点和使用方法，讲解了如何铣削沟槽后，我们就开始我们的“工作”。沟槽的加工可比平面难多了，为了保证工件的精度，我们处处小心，每一个操作都小心翼翼，结果有的工件还不合格，也许是刀具的原因吧!

5、平面、沟槽的联系已告一段落，我们也开始了我们的小测试，在老师的规定时间内，完成对工件的加工，经过一番努力，终于顺利通过测试。

6、第三天实习，难度更大了，本来既要练习铣削台阶面又要铣削等分零件的，但时间有限，我们只练习阶梯的铣削，对了等分零件，我们只利用万能分度头进行等分，并未在铣床上加工。

四、实习总结

1、通过实习，对铣削加工的特点、加工范围，对铣床的组成、工作原理和用途都有深刻的了解;已经具备独自完成对工件测量、平面、沟槽加工，更换、安装刀具的能力;已达到实习目的

2、铣床的操作简单易学，但操作过程中也不可松懈，以防止事故的发生。

3、我们知道了铣工的主要内容为划线、錾削、锯削、锉削、刮削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、锪孔、攻螺纹、套螺纹、装配、和修理等等。了解了锉刀的构造、分类、选用、锉削姿势、锉削方法和质量的检测。

**铣工的实训报告篇三**

实习目的：1.了解磨削加工的工艺特点及加工过程

2.了解常用磨床的组成、运动和用途，了解砂轮的特性、砂轮的使用方法。

3.熟悉磨削的概念、加工和测量方法，了解磨削加工所能达到的尺寸精度、表面粗糙度值范围。

4.能完成磨平面的加工。

实习步骤：1.怀着无比激动的心情，踏入磨工实习车间，开始了这学期的第一个实习项目——磨工实习。第一节为理论课上，梁老师给我们介绍了磨床操作应注意的问题，磨削加工的工艺特点、加工范围及磨床的组成、运动和用途。第一节课下来，也算是“硕果累累”!

2.接下来，梁老师带领我们来到磨床面前，详细介绍了磨床的型号、组成、运动特点、作用及工作原理。介绍完上面的内容，接下来就是实机操作联系，老师先为我们演示了一遍，再次重复操作过程中必须注意的问题，然后我们在老师的监督下，第一次接触磨床，联系从简单到复杂，刚开始联系开车、停车，直到后来进行磨削平面。

3.第二天上午，第一节课同样是理论课，这节课，老师详细介绍了砂轮的分类、特性、检查、安装、平衡、修整及保养方法。理论课下来，同样受益匪浅，别看小小的一个砂轮，学问大着呢。

4.上完理论课，照常是实操作，不过这次可不是简单的练习，而是一次“小测试”，老师为我们规定了加工后达到的尺寸精度、表面粗糙度值。

5.在磨工实习最后的时间里，我们实习小组在老师的指导下，已实现了实习目的，但我们还要进行一次测试，以检验每个同学所达到的程度……随着测试结束，磨工实习也拉下帷幕……

实结：1.两天的实习下来，使我对整个磨削加工有了深刻的了解，也达到了预期目的。对于磨削加工中如何控制切削液的流速，如何控制圆周进给速度、纵向进给速度、横向进给速度，如何控制磨削用量来完成对工件的加工，以达到工件的尺寸精度、粗糙度值的要求，又能限度的提高生产效率都有一个简单的了解。

2.磨床操作相对比较繁琐，所以必须用心，否则很有可能因操作错误而引起安全事故。

3.由于条件的限制，我们只能实习磨削平面，而磨外圆等一些需要用到外圆磨床的加工类型，我们只能做理论上的了解，而没有机会实机操作联系，但无论是平面磨床还是外圆磨床，我相信我们学得一样好。

4.作为机械零件精加工的主要方法之一的磨削加工，以其独有的特点和优势，屹立于整个机械加工中，成为机械加工中不可或缺的一道工序，但磨削加工成本高等特点，至今是机械加工中的难题，但我相信，随着技术不断提高，磨削加工在机械加工中将会得到更广泛的应用。

实习目的：1.了解刨削加工的特点及加工范围

2.了解牛头刨床的组成、运动和用途，了解刨刀和附件的大致结构和用途。

3.熟悉刨削的加工方法和测量方法，了解刨削加工所能达到的尺寸精度、表面粗糙度值范围。

实习步骤：1.为期两天的刨工实习终于拉开序幕，和磨工实习一样，先上理论课。理论课上，老师首先强调了实习过程中应注意的事项，其次介绍了刨削加工的工艺特点及加工范围，并介绍了刨床的工作原理。由于学校只有牛头刨床，所以老师着重讲解牛头刨床，对于龙门刨床，只是做简单的了解。

2.接下来，老师引领我们来到牛头刨床前，一步一步详细地讲解刨床的各个组成部分、传动，并教导我们如何调节行程的起始位置等调节机构，如何刨削平面;之后就是将刨削加工的整个过程演示了一遍。由于老师的精心指导，我们对刨削加工中所注意的问题都铭记于心，对于加工中如何保证工件的质量而又提高生产效率更是“胜人一筹”。

3.接下来，我们充分发挥的时刻到了，只有这样，才能表现出我们的实力，才能找出我们的差距。老师提供了直径为25的棒料，由我们刨削出横截面为正方形的方形棒料，经过计算，我们确定了刨削用量，再加上我们高度负责的态度，经过一番奋斗之后，我们终于拿下了第一个胚料的加工。用游标卡尺一量，还好，在老师要求的公差范围之内。

4.刨工实习的第二天，第一节课依旧是理论课，这节课，老师详细地为我们介绍了刨床上广泛使用的各种刀具——刨刀。介绍完各种刀具，老师为我们介绍了刨削加工中应如何刨削沟槽，刨削各种沟槽的原理及需用到的刀具。

5.由于时间有限，刨削沟槽我们就不上机实践了，接下来该是我们的测试时间了，不管怎么说，学习过了，来一次测试是很有必要的。经过一番奋斗，我终于拿下了我的成绩。

实结：1.短短两天的.实习，时间虽短，但学到的知识则是受用终生的。通过实习，我了解了刨削加工的整个过程，了解刨削加工的工作原理，了解刨床的工作原理及组成部分，能够单独完成对工件的测量加工，并保证工件的精度等，已达到实习的目的。

2.刨床的操作虽然简单易学，但加工过程中只要稍有操作不当，极易发生安全事故，所以必须时刻提高警惕，防止事故的发生。

3.作为金属切削加工中常用的方法之一的刨削加工，以其调节和操作简便，加工成本较低，加工范围广等特点成为整个工业加工中不可或缺的一部分，但刨削加工由于切削速度较慢，所用刀具为单刃刀具，基本工艺时间较长等缺点，决定了刨削加工常用于单件小批量生产，严重限制了刨削加工的发展。但我相信，虽着科技的不断提高，刨削加工的将不断克服自身的缺点，不断为工业发展作出贡献。

实习目的：1.了解铣削加工的工艺特点及加工范围。

2.了解常用铣床的组成、运动和用途，了解铣床常用刀具和附件

的大致结构与用途。

3.熟悉铣削加工的加工方法和测量方法，了解用分度头进行简单分度进行的加工。

4.在铣床上正确安全工件、刀具并完成对平面、沟槽等的铣削。

实习步骤：1.第一节理论课上，老师首先强调铣床操作过程中应注意的事项，然后老师详细介绍了铣削加工的概念、特点、加工范围及有关的物理量，并带领我们参观讲解卧式、立式铣床的组成部分、联系讲解完上面的内容，老师带领我们来到铣床上，详细介绍了如何装夹工件及有关操作，如何进行平面的铣削。

2.练习的时间到了，我们5个人一组，分别在铣床上铣削平面。从最简单的开机、停机，到装夹工件，再到对刀、吃刀直至最后完成对工件的加工，我们小组取得喜人的成绩。

3.由于我们刚开始是在立式铣床上铣削平面，因此我们小组和别的小组交换机器，我们到卧式铣床上练习。卧式铣床铣削平面速度就是快，只可惜，学校的两台卧式铣床的油泵坏了，工作台的横、纵、垂直进给三个方向的自动移动也都坏了，还好，我们人手充足。最终，在我们的齐心协力下，一个个合格的工件顺利“诞生”。

4.第二天实习，难度有所提高。理论课上，老师讲解了铣床上常用的刀具以及它们的特点和使用方法，讲解了如何铣削沟槽后，我们就开始我们的“工作”。沟槽的加工可比平面难多了，为了保证工件的精度，我们处处小心，每一个操作都小心翼翼，结果有的工件还不合格，也许是刀具的原因吧!

5.平面、沟槽的联系已告一段落，我们也开始了我们的小测试，在老师的规定时间内，完成对工件的加工，经过一番努力，终于顺利通过测试。

6.第三天实习，难度更大了，本来既要练习铣削台阶面又要铣削等分零件的，但时间有限，我们只练习阶梯的铣削，对了等分零件，我们只利用万能分度头进行等分，并未在铣床上加工。

实结：1.通过三天的实习，对铣削加工的特点、加工范围，对铣床的组成、工作原理和用途都有深刻的了解;已经具备独自完成对工件测量、平面、沟槽加工，更换、安装刀具的能力;已达到实习目的。

2.铣床的操作简单易学，但操作过程中也不可松懈，以防止事故的发生。

3.作为金属切削加工中常用方法之一的铣削加工，由于使用多刃多种类刀具铣刀的主运动又是旋转运动，故铣削加工效率高，加工范围广;另一方面，铣削加工的工件尺寸公差等级一般为it9-it7级，表面粗糙度值较低，又适合与大批量生产，成本较低，因此铣削加工成为金属加工中得到普遍的推广。我相信，随着技术日新月异的发展，铣削加工一定会以其强大的生命力为工业生产开辟出新辉煌。

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找