# 钢厂数控车床工作总结(45篇)

来源：网络 作者：青灯古佛 更新时间：2024-09-03

*钢厂数控车床工作总结1本人自20xx年开始参加工作，从事数控车床工作已经有8年，期间还不断参加各种进修课程充实自我，并通过考核获得电工上岗证，技术资格证和数控车高级证书，还获得公司举办的数控车等级考试二级，得到了公司领导的嘉奖。自20xx年...*

**钢厂数控车床工作总结1**

本人自20xx年开始参加工作，从事数控车床工作已经有8年，期间还不断参加各种进修课程充实自我，并通过考核获得电工上岗证，技术资格证和数控车高级证书，还获得公司举办的数控车等级考试二级，得到了公司领导的嘉奖。

自20xx年参加工作，经历三年学徒实践及在师傅的悉心指导下，再通过自己的学习，很快地掌握了数控车技术和操作技能，很快地自己可以独立完成一次产品，能按时，保质完满完成任务，保证了生产的顺利进度，得到车间领导和同事的好评及认同，这些都是公司的悉心裁培，师傅的严格要求，同事们的相互配合以及自己的努力分不开的。总结我参加工作以来对本职工作是非常热爱的，是认真负责的，是任劳任怨的，是刻苦钻研的，是精益求精的，在这8年多的时间内我自己设计和动手改良了生产工具，使工作效率大大地提高了，降低了劳动强度，得到了公司领导的\'表杨和奖励。

毕业后于江门嘉美五金制品有限公司，从事数控车工作，在期间，独立完成各工项产品并按质按量完成每一种产品，能独立解决每一种产品的问题，对于我来讲，每一种新产品都是新的挑战，我虚心请教师傅，共同研究，想出了很多改进方案，提高工作效率和加工精度，给我留下了宝贵的经验，为了增加见识，我离开了嘉美五金制品有限公司，到鹤山市鹤建机械有限公司，从事数控车工作，在之前已经积累的经验和技术，在司其间，已很快地熟悉了各种产品的加工和编程，得到了公司上下领导的一致好评和赞赏。

总的来说，我在8年工作中，认真学习，对技术的刻苦钻研，提高自己的工作能力，公司领导对我的工作能力是不可置疑的，很多难题及艰苦的工作，至关重要的工作，在关键的时刻，领导都付于我重任，而我都能不负所托地完成使命，为此我为公司的效益，为公司的生存立下了汗马功劳。

今后我还会继续努力提高自己的技术水平，为公司的发展出一分力，为社会的进步作贡献。

**钢厂数控车床工作总结2**

很快我们就要步入社会，面临就业了，就业单位不会像老师那样点点滴滴细致入微地把要做的工作告诉我们，更多的是需要我们自己去观察、学习。不具备这项能力就难以胜任未来的挑战。随着科学的迅猛发展，新技术的广泛应用，会有很多领域是我们未曾接触过的，只有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。就像我们接触到的车工，虽然它的危险性很大，但是要求每个同学都要去操作而且要作出成品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。

**钢厂数控车床工作总结3**

当今世界各国的制造业广泛采用数控技术，以提高制造能力和水平。大力发展以数控技术为核心的先进制造技术已成为各发达国家加速经济发展、提高综合国力的重要途径。数控技术也是关系我国制造业发展和综合国力提高的关键技术，尽快加速培养掌握数控技术的应用型人才已成为当务之急!

数控车的编程并不难学，主要是记住一些常用指令以及它的格式，其中G代码中的G71和G73用的最多，一般的零件加工都要用到。G71是外圆粗车固定循环，该指令适用于用圆柱棒粗车阶梯轴的外圆或内孔需切除较多余量时的情况。当使用G71指令粗车内孔轮廓时，须注意△U为负值。G73是仿形粗车循环，主要用于零件毛胚已基本成型的铸件或锻件的加工。一般有内凹或球形轮廓的零件要用G73进行仿形加工。编程还要掌握数控机床的机械坐标原点和编程原点。

我们通过了解了现代机械制造工业的生产方式和工艺过程。熟悉工程材料主要成形方法和主要机械加工方法及其所用主要设备的工作原理和典型结构、工夹量具的使用以及安全操作技术。了解机械制造工艺知识和新工艺、新技术、新设备在机械制造中的应用。在工程材料主要成形加工方法和主要机械加工方法上，具有初步的独立操作技能。在了解、熟悉和掌握一定的工程基础知识和操作技能过程中，培养、提高和加强了我们的工程实践能力、创新意识和创新能力。这么久的实习，让我们明白做事要认真小心细致，不得有半点马虎。同时也培养了我们坚强不屈的本质，不到最后一秒决不放弃的毅力!培养和锻炼了劳动观点、质量和经济观念，强化遵守劳动纪律、遵守安全技术规则和爱护国家财产的自觉性，提高了我们的整体综合素质。在整个实习过程中，老师对我们的纪律要求非常严格，制订了学生实习守则，同时加强清理机床场地、遵守各工种的安全操作规程等要求，对学生的综合工程素质培养起到了较好的促进作用。

对刀是加工零件过程中非常重要的一个部分，对刀的正确与否直接关系到零件的精确度。对刀说简单也简单，说难也难，说简单是因为它的原理简单，说难是因为需要心细，不能求快。一般都是用手摇轮对刀的，而且倍率最好调低点以撞刀。

我们常用的是试切法对刀 。试切法对刀是实际中应用的最多的一种对刀方法。下面以采用MITSUBISHI 50L数控系统的RFCZ12车床为例，来介绍具体操作方法。

工件和刀具装夹完毕，驱动主轴旋转，移动刀架至工件试切一段外圆。然后保持X坐标不变移动Z轴刀具离开工件，测量出该段外圆的直径。将其输入到相应的刀具参数中的刀长中，系统会自动用刀具当前X坐标减去试切出的那段外圆直径，即得到工件坐标系X原点的位置。再移动刀具试切工件一端端面，在相应刀具参数中的刀宽中输入Z0，系统会自动将此时刀具的Z坐标减去刚才输入的数值，即得工件坐标系Z原点的位置。

例如，2#刀刀架在X为车出的外圆直径为，那么使用该把刀具切削时的程序原点X值为;刀架在Z为时切的端面为0，那么使用该把刀具切削时的程序原点Z值为。分别将(，)存入到2#刀具参数刀长中的X与Z中，在程序中使用T0202就可以成功建立出工件坐标系。

事实上，找工件原点在机械坐标系中的位置并不是求该点的实际位置，而是找刀尖点到达(0，0)时刀架的位置。采用这种方法对刀一般不使用标准刀，在加工之前需要将所要用刀的刀具全部都对好。

要使工件达到要求的尺寸精度和粗糙度应注意以下内容：

1. 合理选择切削用量

对于高效率的金属切削加工来说，被加工材料、切削工具、切削条件是三大要素。这些决定着加工时间、刀具寿命和加工质量。经济有效的加工方式必然是合理的选择了切削条件。

切削条件的三要素：切削速度、进给量和切深直接引起刀具的损伤。伴随着切削速度的提高，刀尖温度会上升，会产生机械的、化学的、热的磨损。切削速度提高20%，刀具寿命会减少1/2。

进给条件与刀具后面磨损关系在极小的范围内产生。但进给量大，切削温度上升，后面磨损大。它比切削速度对刀具的影响小。切深对刀具的影响虽然没有切削速度和进给量大，但在微小切深切削时，被切削材料产生硬化层，同样会影响刀具的寿命。

行程时间。

2. 合理选择刀具

1) 粗车时，要选强度高、耐用度好的刀具，以便满足粗车时大背吃刀量、大进给量的要求。

2) 精车时，要选精度高、耐用度好的刀具，以保证加工精度的要求。

3) 为减少换刀时间和方便对刀，应尽量采用机夹刀和机夹刀片。

3. 合理选择夹具

1) 尽量选用通用夹具装夹工件，避免采用专用夹具;

2) 零件定位基准重合，以减少定位误差。

4. 确定加工路线

加工路线是指数控机床加工过程中，刀具相对零件的运动轨迹和方向。

1) 应能保证加工精度和表面粗糙要求;

2) 应尽量缩短加工路线，减少刀具空行程时间。

5. 加工路线与加工余量的联系

目前，在数控车床还未达到普及使用的条件下，一般应把毛坯上过多的余量，特别是含有锻、铸硬皮层的余量安排在普通车床上加工。如必须用数控车床加工时，则需注意程序的灵活安排。

6. 夹具安装要点

目前液压卡盘和液压夹紧油缸的连接是靠拉杆实现的，液压卡盘夹紧要点如下：首先用搬手卸下液压油缸上的螺帽，卸下拉管，并从主轴后端抽出，再用搬手卸下卡盘固定螺钉，即可卸下卡盘。

刀具上的 修光刃 指的是在刀具刀刃后面副偏角方向磨出的一小段与刀尖平行的刀刃 主要用于刀刃切削后进行一次二次切削 相当于精加工过程 去处毛刺等伤痕 目的是提高工件的表面粗糙度 多应用于进行精加工的刀具上。

在老师的教导下，我们学会了怎样操纵数控车床，操纵数控车时应该注意的问题，还学会了编程，知道G指令、M指令、T指令、S指令的含义和应用，学会了怎样对刀。在实习的过程中，使我深刻体会到在这个行业中，需要细心和耐心，如果粗心，加工工件的时候就会产生撞车，轻则崩刀;重则车刀折断，工件变弯，使自己生产的工件成为废品。所以实习是对我们的耐心和细心的考验，也是增加我们经验的最重要的时刻。其实实训时老师讲得最多的还是安全操作，在最后考核时，安全操作也是主要的考核点。安全操作包括很多方面，比如进入实训室就要穿实训服，女生还要戴帽子。在机床加工的过程中必须关闭车门，操作时要一个人在旁边看，一个人操作。还有那些工具不能放在机床的上面或者留在机床里，这样都是非常危的。

总之想要加工一个合格的零件，每个过程都要用心去做也要大胆去做，什么方法都要尝试尝试，这样才能发现问题，解决问题!要认真细心，多做练习，正所谓熟能生巧。很多东西都要亲自去动手试验一下。有很多东西是书上没有的，只有在实践中才能体会得到，纸上谈兵只会让人走进误区，实践才是永远的老师。它带给我们的不仅仅是经验，它还让我们知道什么叫工作精神和严谨认真的作风。在以后的学习生涯中我更应该真人学习，将来成为一个出色的专业人才，这次实习让我懂得什么叫“纸上得来终觉浅，投身实践览真知”。作为初学者我们肯定会经历一个不断遭受挫折的过程，对于我们来说这是一种财富，只有通过这个不断积累的过程才能学好这门技术。 我们操作了数控车床，就是通过编程来控制车床进行加工。通过数控车床的操作及编程，我深深的感受到了数字化控制的方便、准确、快捷，只要输入正确的程序，车床就会执行相应的操作。而非数控的车床就没有这么轻松了。

据有关调查显示，我国目前这类人才不管在数量还是质量上都明显短缺。所以说学好数控技术，发展前途非常光明。这两个星期的实训让我对数控车床的操作以及编程都有了大致了解，这是我这次实训最大的收获!

**钢厂数控车床工作总结4**

学院为了使我们更多了解产品、设备，提高对数控制造技术的认识，加深数控在工业各领域应用的感性认识，开阔视野了解相关设备及技术资料，熟悉典型零件的加工工艺，特意安排了我们到拥有较多类型的数控机床设备，生产技术较先进的工厂车间进行生产操作实习。为以后的工作打下基础，在最后的几个月里开始了我们的实习。以下是我的实习工作总结。

>一、实习内容

在这短短的几个星期内，大家每天都要学习一项新的技术，并在很短的实习时间里，完成从对各项具体操做的一无所知到制作出一件成品的过程，我们在老师们耐心细致地指导下，很顺利的完成各自的实习内容，并且基本上都达到了老师预期的实习要求，圆满地完成了实习。在实习期间，通过学习车工、钳工的操作，我们做出了自己的工件，虽然这几个星期的实习是对我们的一个很大的考验，但是看到自己平生第一次在车间中做出的工件，我们都喜不自禁，感到很有成就感。

来到工厂车间，首先工人师父给我们上安全课，告诉我们什么可以弄什么不可以弄，一定要服从厂里还有老师的管理，并且要自己注意安全，不要到处乱跑等，还给我们说了一些活生生的事件，加强我们对安全的认识，并且还给我们说了一些厂子里的优秀业绩等，还给我们介绍了一些分厂的各种不同的地方。

>二、熟悉场地

接下来几天实习老师带领我们来到各分厂熟悉一下车工、锻工、磨工，铣工等机械设备的构造、工作原理、基本操作和基本功能，等以后实习的时候再让我们实际操作。通过老师的讲解，我们熟悉了普通车刀的组成、安装与刃磨，了解了车刀的主要角度及作用，刀具切削部分材料的性能和要求以及常用刀具材料，车削时常用的工件装夹方法、特点和应用，常用量具的种类和方法，了解了车外圆、车端面、车内孔、钻孔、车螺纹以及车槽、车断、车圆锥面、车成形面的车削方法和测量方法，了解了常用铣床、刨床、磨床的加工方法和测量方法。

>三、实习要求

在使用磨床机床工作时，头不能太靠近砂轮，以防止切屑飞入眼睛，磨铸铁时要戴上防护眼镜，不要用手摸或测量正在切削的工件，不要用手直接清除切屑，应用刷子或专用工具清除，严禁用手去刹住转动着的砂轮及工件，开机前必须检查砂轮是否正常，有无裂痕，检查工件是否安装牢固，各手柄位置是否正确。开动铣床机床前，要检查铣床传动部件和润滑系统是否正常，各操作手柄是否正确，工件、夹具及刀具是否已夹持牢固等，检查周围有无障碍物，才可正常使用，变速、更换铣刀、装卸工件、变更进给量或测量工件时，都必须停车。

更换铣刀时，要仔细检查刀具是否夹持牢固，同时注意不要被铣刀刃口割伤。铣削时，要选择合适的刀具旋转方向和工件进给方向，切削速度、切削深度、进给量选择要适当，要用铁勾或毛刷清理铁屑，不能用手拉或用嘴吹铁屑，工作加工后的毛刺应夹持在虎钳上用锉刀锉削，小心毛刺割手。铣齿轮时，必须等铣刀完全离开工件后，方可转动分度头手柄。

车工要求较高的手工操作能力。通过老师的讲解，我们了解了车刀的种类，常用的刀具材料，刀具材料的基本性能，车刀的组成和主要几何角度，车床的功能和构造，老师最后给我们示范了车床的操作方法，并示范加工了一个木模，然后就让我们开始自己独立实习，虽然操作技术不怎么熟练，经过几天的车工实习，最后还是各自独立的完成了实习。

车床运转时，不能用手去摸工件表面，严禁用棉纱擦抹转动的工件，更不能用手去刹住转动的卡盘。当用顶尖装夹工件时，顶尖与中心孔应完全一致，不能用破损或歪斜的顶尖，使用前应将顶尖和中心孔擦净，后尾座顶尖要顶牢，用砂布打磨工件表面时，应把刀具移动到安全位置，不要让衣服和手接触工件表面。加工内孔时，不可用手指支持砂布，应用木棍代替，同时速度不宜太快。禁止把工具、夹具或工件放直接在车床床身上和主轴变速箱上。工作时，必须集中精力，注意头、手、身体和衣服不能靠近正在旋转的机件，如工件、带轮、皮带、齿轮等。

通过数控实习，我们了解了数控机床及数控加工概念，掌握了数控机床程序编制内容，数控实习使我们具备了一定的数控加工基础知识，我们基本上可以能阅读并且编制简单数控操作加工程序，初步掌握了数控机床的操作与维护。

**钢厂数控车床工作总结5**

本学期开学不久，经过学院老师的努力和院领导的批准，我们选择了东风(十堰)发动机厂作为我们的实习基地,怀着既兴奋又激动的心情，我们参加了这次的为期两周的实习。初次来到东风，我们初步了解这家工厂的生产情况，与本专业有关的各种知识，以及工人的工作情况等。第一次亲身感受了所学知识与实际的应用，特别是自动化知识在实际生产中的重要应用，让我们大开眼界，同时也让我们意识到学好本专业知识的重要。本次实习以生产实习为主，生产实习是我们学习自动化专业的一项重要的实践性教学环节，旨在开拓我们的视野，增强专业意识，巩固和理解专业课程。实习方式主要是请企业技术管理和企业管理人员以讲座形式介绍有关内容; 同学们下生产车间参观，向企业的现场管理，技术生产工作人员学习请教相关知识;由带队老师组织同学们分组讨论、发言，通过交流实习体会方式，加深和巩固实习和专题讲座内容。通过本次实习，我们学到了很多课本上学不到的东西，并对生产管理有了更深的认识。

实习前：

在去实习之前两天晚上我们来到了11#203课室，听我们的院党委书记和带队老师讲解了这次实习的具体要求以及一些安全主意事项。从讲话中了解到领导对这次实习非常重视，同时让我们认识到实习是我们工科院校必不可少的教学环节，也是培养应用型人才具有一定实际知识和较强动手能力的重要教学环节。通过实习使学生了解机械制造基本知识，为学习专业课以及其他后续课奠定坚实的基础。通过铸工、锻工(包括冲压工)、焊工、热处理工、机械加工和钳工等工种的生产实践参观，使学生了解基本操作技能，为以后工作准备条件。同时也能加强劳动和纪律方面的锻炼，培养学生要有踏实的工作作风，理论联系实际的求实的精神，同时通过实习还要求培养同学们任何融入到集体中去，体会什么是团队精神，通过集体的活动来活跃集体的气氛，激发同学们的学习积极性。陈老师给我们简要介绍完实习内容后，还点出一些我们常犯的毛病，如：有的同学不够积极，不主动请教师傅，遇到不懂的问题不敢向带对人员询问。还有的一到车间，就这台机床看一眼，那台机床摸一下，走马观花，到头来，时间过去了，虽然下厂实习，但啥也没学到手，一问三不知;的同学会怕脏怕累，不愿意跟工人接触，有不懂的也不敢上前问，束手束脚，没有真正学到东西;最后他还提到了安全问题。对于安全，陈老师特别强调我们不要乱摸乱碰机器开关，不要干扰工人正常的生产等，以免造成不必要的安全事故发生，老师还列出了不少的事例，都告诫我们必需服从安排，遵守纪律。

东风(十堰)汽车有限公司发动机厂简介

东风汽车公司发动机厂位于中国湖北省十堰市武当山麓，汉水河畔，交通便利，环境优美。现有工业建筑面积28万平方米，各类设备2300多台(套)，固定资产亿元，是一家汽油、柴油并举，中、轻、农配套的多品种汽车发动机生产企业，具有年产20余万台发动机的综合生产能力。伴随着东风汽车公司的发展，发动机厂积累了三十年的发动机制造经验，累计生产了近200万台发动机，不仅有着坚实的管理基础、先进的硬件设施和高质量的产品，而且有着一支训练有素的员工队伍。在新的世纪里，发动机厂已不仅仅是东风汽车公司的主机厂，而且还是面向国际和国内各类车型配套的首选厂家。为了满足市场和法规的需要，发动机厂注重新产品的开发和产品的市场适应性开发，现已形成EQ6100、EQ6105、EQ491汽油机和EQD6102、EQ6105DD、EQ4105D柴油机等六大系列产品，包括二十余种变型品种，如EQ6100、EQ6105及EQ491的LPG或CNG两用燃料发动机及EQ491电喷发动机。EQ491i电喷发动机排放达到欧II标准，处于国内领先水平。发动机厂与东风汽车工程研究院联合成立的发动机开发与应用研究所，具有快速的开发能力,发动机厂大力发展零部件产业为主机厂提供优质的零部件。发动机厂坚持质量兴厂的方针，拥有以引进的大型三坐标仪、发动机检测试验台架为代表的一整套高精计量检测设备。1997年通过GB/T19000 系列标准第三方质量体系认证。“永远忠诚于用户”的经营思想正通过全员贯彻于全厂的产品开发、生产销售和售后服务的全过程。发动机厂正在开展第三次创业活动，实施四轮驱动战略，力争用3-5年时间建成具有国际竞争力的企业。

以质量取胜是东风的战略思想。东风将用户满意作为质量标准，从产品设计、生产到用户使用全过程都严格实施一系列有效的质量保障措施。用户至上是东风的经营理念。东风建立了遍及全国的完善的销售、服务体系，为用户提供专业、快捷、优质的售前、售后服务，是工程机械行业首批“三满意”企业。独具特色的“三到位”服务，确保用户无后顾之忧。完善的售后服务体系和不断创新的优质服务，已成为东风的核心竞争力之一。

科研实力：从建厂至今，在几十年的创业和奋斗中，东风人积累了丰富的技术开发经验，拥有一批资深的行业专家，成为开发国家重大科技攻关项目的一支骨干力量。公司技术力量雄厚，先后荣获国际国内科技大奖40余项，并拥有众多自主知识产权，12项软件著作权、32项软件产品通过认定。东风在全国建有多个科研开发基地，聚集了来自全国各地的富于创新精神、充满生机和活力的顶尖技术人才，他们秉承严谨、求实的工作作风，谱写着东风汽车的辉煌篇章，成为促进科技进步的生力军。

生产能力：发动机厂建筑面积28万平方米，各类设备2300多台(套)，拥有世界最先进的PLC生产线及各类系统的调试生产线、各种智能专业测调试设备，能够完全满足目前所有高科技产品的生产需要。采用国际先进的结构设计技术，以及国际流行的空对空增压中冷技术，有利于经济性、动力性和排放综合水平的提高，经过国际知名的奥地利AVL公司技术咨询，完全满足欧Ⅱ设计要求。东风公司严格按ISO9000质量标准组织生产，在制造大规模的产品实践中形成了科学的生产管理模式。由于大量采用了东风现有成熟的零部件，使该系列柴油机具有较低的设计成本。实验表明，该机型与其他同类机型相比，同等条件下省油10%～15%。适合匹配的车型主要有中重型载货车、客车及各种变型车。此外，严谨、高效的采购控制体系保证所用元器件技术性能优异可靠;生产流程的任一环节都有明确的工艺要求，确保东风公司制造高品质的产品，赢得市场信誉。公司的产品开发水平和制造水平不断提高，中、轻型车产品历年均获国家一等品;东风LZ3090D型自卸车1992年获全国消费者信得过国产车金奖;乘龙6400轻型汽车1993年获全国青年科技博览会金奖;公司设计的“汽车保险杠”、“汽车前围灯罩及格栅总成”、“汽车仪表板”等均获国家外观设计专利。公司不断巩固和开拓国内外市场，营销、服务网络遍布全国，并打入国际市场，产品出口东南亚及非洲。

企业文化：东风公司提出的“永远忠诚于用户”的经营思想正通过全员贯彻于全厂的产品开发、生产销售和售后服务的全过程。公司努力营造良好的工作和生活氛围，激励每一位员工在实现自我价值的愉快奋斗中，实现与企业目标的一致和交融。企业成为人才成长的孵化器，为员工提供广阔的发展空间，使员工和企业共同成长，倡导团结、协作、向上的企业团队精神。

实习过程

4月10日开始了我们的正式实习，早上是由厂里的一位高级工程师给我们上了一节关于数控机床技术及改造的讲座，在听课过程中，我们了解到数控技术是随着计算机的发展而产生的，由美国率先研制。到80年代初，我国开始引进数控技术，而日本数控化已达70%，我国主要引进日本的法那克和德国的西门子。

数控机床品种繁多、功能各异，有数控车床、立式和卧式车床、数控折弯机、数控等离子切割机、数控测量机、铸造线、机器人焊接线、加工中心等。双立柱加工中心可以实现X----10000㎜，Y----3000㎜，Z----1500㎜，W----600㎜最大进给。

加工中心是具有刀度的数控铣床，是目前加工最多的机床，可分为立式、卧式和五面体。五面体指既有立式又有卧式功能。数控技术一般由数控系统、驱动系统、测量反馈系统、I/O控制系统等组成。数控机床是机、电、液、气、光高度一体化的产品。要实现对机床的控制，需要用几何描述刀具和工件间的相对运动以及用工艺信息来描述机床加工必须具备的一些工艺参数。数控机床工作时根据所输入的数控加工程序(NC程序)，由数控装置控制机床部件的运动形成零件加工轮廓，从而满足零件形状的要求。机床运动部件的运动轨迹取决于所输入的数控加工程序。

数控机床具有如下特点：加工零件的适应性强，灵活性好;加工精度高，产品质量稳定;生产率高;减少工人劳动强度;生产管理水平提高。

下午，我们的带队老师再次强调了我们在实习期间应当要注意的事项，说得非常详细和具体，同学们也都听得很认真，效果很好。

此后的几天，我们陆续参观了发动机缸盖生产车间，还有发动机装配车间，和铸造厂等车间，深刻体会到了生产和装配的过程，大概了解了工业生产的流程和作业的工序，这些都是非常宝贵的经验，将对我们以后工作有很大的帮助。

在实习期间，我们还组织了几次有意义的集体活动，比如篮球赛，郊游等。通过这些集体活动加深了同学之间的友谊和加强了老师和同学之间的沟通，也锻炼了同学们的为人处世能力，对我们以后进入社会也是很好的培养。

最后一天上午我们参观了东风康明斯发动机厂，了解到是由东风汽车股份有限公司和康明斯公司各占50%股份比例合资兴建的现代化柴油发动机制造公司。公司为国家高新技术企业，主要生产康明斯B、C、L系列机械式和ISBe、ISDe、ISLe系列全电控柴油机，B、L系列天然气发动机，发动机排量为、、、 、、，功率覆盖范围为125-375HP。 公司产品满足国二、国三排放法规要求，可广泛应用于轻、中、重型载重汽车、中高级城际客车、大中型公交客车、工程机械、船用主辅机、发电机组等领域。其先进的经济性、动力性、可靠性、耐久性和环境安全性受到国内外用户的普遍好评。东风康明斯发动机有限公司通过滚动式技术引进和自行开发战略，在产品开发上逐步实现与美国康明斯公司同步发展，在行业内率先通过ISO/TS16949：20xx汽车行业质量管理体系、ISO/14001：20xx环境管理体系和OHSAS18001：1999职业健康安全管理体系第三方认证，产品质量不断提高，市场份额逐渐扩大，公司的综合实力不断增强。

实习小结

毫不掩饰的说，通过这次的实习它给了我一次宝贵的人生经历，我对自己的专业有了更为详尽而深刻的了解，也是对这几年大学里所学知识的巩固与运用。在实习中我的理论同实践进行真实地接触，思维和现实有了结合点。这些都对我的观念起着或潜移默化或震撼的作用。从这次实习中，我体会到了实际的工作与书本上的知识是有一定距离的，并且需要进一步的再学习。只是作为工科的学生也许一周多的实习时间远远不能够对一个企业做深入地了解，只能是肤浅的、粗略的了解一下产品工艺的简单流程，和一些先进的与本专业相关的工业技术。

当前随着科学技术的迅猛发展，各种产品品种类繁多，生产工艺、生产流程也各不相同，但不管何种产品，从原料加工到制成产品都是遵循一定的生产原理，通过一些主要设备及工艺流程来完成的。因此，在专业实习过程中，首先要了解其生产原理，弄清生产的工艺流程和主要设备的构造及操作。其次，在专业人员指导下，通过实习过程见习产品的设计、生产及开发等环节，初步培养我们的知识运用能力。经过在十堰一个多星期的实习让我亲眼见到了许多平时在学校里只闻其名不见其形的机床，让我对各种各样的机床有了比较清楚的认识。此次实习我们参观了东风发动机的几个生产车间，见到了许多加工机床。在工厂里实习让我们有了走近机床仔细观察它的机会，通过观察让我对机床的组成部分及各个部分的作用有了更深的认识，我们见到不同的机床由于它在零件加工中的作用不同而被放在了不同的位置上，并且我还知道同一批机床加工同一个零件随着零件加工的工序安排的不同，机床的摆放也不同，此时加工零件的工序是否安排得好就可以看出来了，工序排得好机床的利用率就高就不会造成资源的浪费，并且还可以提高零件的加工效率。

除了见到许多车床外，还认识了许多种零件的加工方法，有：平时常说的钻、镗、铣、车还有插齿运动，在东风的曲轴生产车间我见到了多种不同的钻床，有些是通用的有些是专用的，加工方法也有许多，有多孔同时进行加工的，有铣平面和钻孔同时进行的，还有双柱和多柱立式钻床通过老师的讲解我明白了多柱可以进行多工步的加工。我还见到了多种多样的钻套有可换的还有固定的，夹具也有许多，老师也为我们介绍了各个夹具的定位和夹紧。在东风的总装厂我们见到了由柳工人自己设计的装配线，在装配厂里两条线同时运行，从前面进去的是零部件顺着加工线走。 感觉到非常有意思，真的是大开了眼界。

次实习不但让我全面地了解了各种机械加工的工艺方法和工序的安排，更重要的是我明白了工艺的安排是非常灵活的，只要按照工艺安排原则，并且在实际生产中符合工人的操作习惯和能够提高生产效率就行。在参观了各种工艺方法和机床后对我的课程设计也有了很大的帮助，让我的思路更加地开阔。在实习中参观的厂中数控技术都担当了重要的角色，由此可见机电一体化已经是现在生产的主流。在东风实习让我看到了我国机械行业发展的远大前景，从而也反映出了我国机械行业一片欣欣向荣的景象，这更加让我坚定了学好本专业知识的决心和信心，今后我一定会更加努力地学习，提高自己各个方面的能力，特别是分析问题和解决问题的能力，为日后的工作打下坚实的基础。最后，我希望以后能再有机会参加类似的实习，同时也衷心的感谢领导和老师们为我们的实习做的工作和努力。

**钢厂数控车床工作总结6**

在使用磨床机床工作时，头不能太靠近砂轮，以防止切屑飞入眼睛，磨铸铁时要戴上防护眼镜，不要用手摸或测量正在切削的工件，不要用手直接清除切屑，应用刷子或专用工具清除，严禁用手去刹住转动着的砂轮及工件，开机前必须检查砂轮是否正常，有无裂痕，检查工件是否安装牢固，各手柄位置是否正确。开动铣床机床前，要检查铣床传动部件和润滑系统是否正常，各操作手柄是否正确，工件、夹具及刀具是否已夹持牢固等，检查周围有无障碍物，才可正常使用，变速、更换铣刀、装卸工件、变更进给量或测量工件时，都必须停车。

更换铣刀时，要仔细检查刀具是否夹持牢固，同时注意不要被铣刀刃口割伤。铣削时，要选择合适的刀具旋转方向和工件进给方向，切削速度、切削深度、进给量选择要适当，要用铁勾或毛刷清理铁屑，不能用手拉或用嘴吹铁屑，工作加工后的毛刺应夹持在虎钳上用锉刀锉削，小心毛刺割手。铣齿轮时，必须等铣刀完全离开工件后，方可转动分度头手柄。

车工要求较高的手工操作能力。通过老师的讲解，我们了解了车刀的种类，常用的刀具材料，刀具材料的基本性能，车刀的组成和主要几何角度，车床的功能和构造，老师最后给我们示范了车床的操作方法，并示范加工了一个木模，然后就让我们开始自己独立实习，虽然操作技术不怎么熟练，经过几天的车工实习，最后还是各自独立的完成了实习。

车床运转时，不能用手去摸工件表面，严禁用棉纱擦抹转动的工件，更不能用手去刹住转动的卡盘。当用顶尖装夹工件时，顶尖与中心孔应完全一致，不能用破损或歪斜的顶尖，使用前应将顶尖和中心孔擦净，后尾座顶尖要顶牢，用砂布打磨工件表面时，应把刀具移动到安全位置，不要让衣服和手接触工件表面。加工内孔时，不可用手指支持砂布，应用木棍代替，同时速度不宜太快。禁止把工具、夹具或工件放直接在车床床身上和主轴变速箱上。工作时，必须集中精力，注意头、手、身体和衣服不能靠近正在旋转的机件，如工件、带轮、皮带、齿轮等。

通过数控实习，我们了解了数控机床及数控加工概念，掌握了数控机床程序编制内容，数控实习使我们具备了一定的数控加工基础知识，我们基本上可以能阅读并且编制简单数控操作加工程序，初步掌握了数控机床的操作与维护。

一年的时间转眼过去了，这一年的时间通在公司装备营销部担任营销经理，通过一年的锻炼，自己对自己的本职工作和数控机床市场及公司现状也有了更加深刻的认识。现在通过年终工作总结和思考，希望能够对今后的工作起一个指导和督促的作用。

首先，在过去一年的工作当中，随着对外部市场认识的不断加深和对各种问题的解决，充分地锻炼了自己的业务能力，并强化了对机床相关知识的学习。数控机床市场是一个相对成熟度比较高的市场。广大消费者对数控机床行业的认识也比较广泛。在这种市场状况下，一般的营销策略很难达到预期的效果。恰恰相反，强大的品牌影响力和价格因素成为了营销效果的关键链条。而我公司的数控机床尚处于导入期，在品牌、产品线宽度深度、价格、渠道等等方面还没有达到推动营销工作的因素，这就给我们的营销工作带来了很大的困难。所以，在过去的一年当中，我们不断地思考，不断地尝试。试图能够找到与其他大的机床厂商的不同之处，来突破重围。我想，在过去的一年当中，我们的收获就是对目标市场越来越深刻的认识，如果我公司坚持做通用数控机床这块市场的话，以目前的市场形势和我公司的现状来看，我们只能努力扩大产品线的宽度和深度，并且努力降低成本。但是如果想实现这一目标，公司的前期投入会比较大，而且所需时间也会比较长，所以难度较大。我想我公司可以尝试在我公司特长的基础上来加大研发适应如今的市场形势。简单来说，就是在专用组合机床的基础上加入数控系统，使组专机床的柔性化增强，并根据市场需求使组专机床系列化标准化，这样才能令我公司与其他通用数控机床产生明显的差异。

其次，在这一年的工作当中也有深深的遗憾。就是没有独自形成一单的销售。这里固然有开发市场困难的原因，但通过反思，也有自己业务能力不够强的因素。在这一年的时间里，自己也不断地去一线市场调查和销售过，城市农村也都走访过。但是始终无功而返。但是通过在不断地失败中总结思考，也就加强了自己的业务能力。

现在自己从装备营销部调到了营销中心，主要负责装备类产品的宣传和市场管理。之前一年的锻炼相信能让自己今后的工作更加得心应手。对于今后的工作自己也有一定的规划和思考：

一是要努力做好自己的本职工作，随着公司各个部门的调整，各项工作也步入正轨，自己要努力完善自己今后工作当中所需的各项制度，令自己的工作更加条理化，也就提高了工作效率。

二是要使自己各项工作的目标更加明确，努力认真地调查各项宣传的必要性和效果，做到节约公司宣传费用，并使得宣传效果。

三是实时关注市场变化，敏锐捕捉市场信息，对公司的营销工作作出一定的指导和帮助。

最后，希望能够通过自己的努力和领导的指导帮助，能够为公司的快速健康发展做出自己的一份贡献。

一星期的车工实习很快的结束了，回顾自己一周以来所学到的知识与技能，感悟颇深。

首先，理论知识与安全教育是必不可少的，在正式开车床车削零件之前，老师就用了整整一天的时间来为我们上理论方面的知识，虽然感觉第一天过得很乏味，但恰恰却是最重要的内容之一。比如：在装夹刀具的时候，刀刃与刀架底部的垂直距离为，这样就减少了与零件中心对刀的次数，在装刀的时候放入垫片直接用直尺量准后基本上与零件中心持平，节省了对刀的时间。装夹工件的时候一定要用加力棒拧紧，以免零件飞出发生事故以及刀具的正确使用等等。练习摇车床，也是每次实习车床之前每位同学所必需要通过的一项考核，只有熟练的摇动大拖板与中拖板，才能为车削零件作好必要的准备，以免刀具与零件发生碰撞。因为这次我们实习的车床与在职中的时候实习的车床有所不同，在自动进给时有差别，另外还有转速的调节上也有出入。在了解了车床的一些理论知识后，第二天，我们就开始正式加工零件了。

车削第一个零件的时候，感觉还是很紧张，每一步都是那么的小心翼翼，以免出错。大拖板一小格代表1mm，中拖板和小拖板。车削端面的时候，在离中心2mm左右的时候要停止自动进给改为手动进给，这样就能防止刀头被损坏。车削外圆时，在离尺寸2mm的地方也要停止自动进给改为手动，防止车削过头，零件损坏。第一、二个零件车削的是台阶轴，主要让我们掌握的是外圆的控制以及千分尺的使用与读数。在测量零件的时候，一定要用游标卡尺与千分尺配合使用，在离规定尺寸剩余1mm内就要改用千分尺测量，这样就能有效的控制外圆的尺寸。再有精车的时候，一定要先试切削测量一下，看尺寸是否在范围之内，这样加工出来的零件准确率就比较高。

第三个零件加工的是锥度，需要转动一定的刻度盘，车削的时候先将大拖板摇到规定的刻度，再用中拖板对刀，然后小拖板退出，大拖板不动，最后调好刻度以后再用小拖板手动进给，车出锥度。首先需要试切削一下，用万能角尺测量，在保证角度正确的情况下继续对刀车削。如测量出来发现小端有缝隙，则说明角度调大，反之则小，需要重新调整度数再试。在加工锥度之前一定不能将零件拿下卡盘，否则车削出来的锥度与圆的同心轴有偏差，导致锥度的线条成曲线形状。

最后一天加工的是镗孔的一些基本操作，首先必须钻孔，在使用钻头的时候，必须加冷却液，钻头进入零件和钻通的时候要慢，防止钻头晃动钻出来的孔过偏大于钻头的直径。镗孔的时候，镗刀主偏角为91°~93°最为适宜。车削的时候与外圆大致相同，只不过方向相反。测量尺寸的时候用需要改用内径百分表测量。

总了来说，第一个星期的实习还算比较的顺利，没出现多大的困难，毕竟是以前实习过的缘故，车削的零件也是以前练习过的，主要在零件的长度控制上还有所欠缺。希望下星期继续努力!

在课堂上学习电子数控专业大部分都是理论知识，所以我很珍惜这次实习机会，认真的听老师的讲解和介绍，观察每一个机械的构造和零件，以及学习它的实用方法，和理论知识相结合，才能理解的更透彻。

实习参观是数控机床。首先我们同学按顺序进去参观，然后上课的老师给我介绍一下参观时应该注意那些要求，不要乱碰机械，也不能乱按开关等。然后我们在老师的教导下通过上机学会了数控车床的程序编写，因为是电脑操作，所以我们首先必须学会电脑能够识别的语言、指令等，这样我们才能正确输入指令操控电脑，得到我们需要的产品。在编写好程序后，我们可以观看仿真模拟，预先知道该程序是否符合要求和标准，最后接触机床，将编好的程序输入数控机床，一切都是自动化的，零件很快就加工好了，符合我们的要求，所以数控机床很具有时代性。据说，数控机床的发展和换代几乎与计算机是同步发展的。

通过这次实习我们了解了现代机械制造工业的生产方式和工艺过程。熟悉工程材料主要成形方法和主要机械加工方法及其所用主要设备的工作原理和典型结构、工夹量具的使用以及安全操作技术。了解机械制造工艺知识和新工艺、新技术、新设备在机械制造中的应用。在工程材料主要成形加工方法和主要机械加工方法上，具有初步的独立操作技能。在了解、熟悉和掌握一定的工程基础知识和操作技能过程中，培养、提高和加强了我们的工程实践能力、创新意识和创新能力。这次实习，让我们明白做事要认真小心细致，不得有半点马虎。同时也培养了我们坚强不屈的本质，不到最后一秒决不放弃的毅力!培养和锻炼了劳动观点、质量和经济观念，强化遵守劳动纪律、遵守安全技术规则和爱护国家财产的自觉性，提高了我们的整体综合素质。在整个实习过程中，老师对我们的纪律要求非常严格，制订了学生实习守则，同时加强清理机床场地、遵守各工种的安全操作规程等要求，对学生的综合工程素质培养起到了较好的促进作用。

生平第一次有种“学以致用”的感觉，内心很有成就感，也真切的体会到真理必须要用实践去检验，不亲自去动手试验一下。有很多东西是书上没有的，只有在实践中才能体会得到，纸上谈兵只会让人走进误区，实践才是永远的老师。它带给我们的不仅仅是经验，它还让我们知道什么叫工作精神和严谨认真的作风。在以后的学习生涯中我更应该真人学习，将来成为一个出色的专业人才，这次实习让我懂得什么叫“纸上得来终觉浅，投身实践览真知”。

本人，现年29岁，现在xx集团机修厂有限公司金工班。铣工工作，从事本工种3年。

**钢厂数控车床工作总结7**

技能竞赛一直是数控教学绕不过去的话题。数控技能竞赛存在着花费比较大，投入教师资源多，学生覆盖面不广等问题。

针对这些情况，本学期数控组首先研究自身状况，先找出突破点，抓新的赛点，以图有所突破。数控车和钳工是高考科目，是学生必须掌握的基础技能，教师平时就有授课，学生在为高考准备的同时还可以参加比赛。这样学生样本大，可以合理利用课堂教学，就是为竞赛训练。无需针对比赛购买与实际教学无关的器材，降低了费用。学生也不必用课余时间练习为专门竞赛设置的课程。同时，密切关注新的比赛项目。旧项目投入大，各个学校经验丰富，竞争压力相当大。为此，接下来模具项目将作为新的比赛突破点。

**钢厂数控车床工作总结8**

第一次为期两周的金工实习结束了，但我的感情永远留在了心里。

今天是实习的第一天。一到实习现场，我们就被要求观看一段实习安全的视频，视频中详细展示了电焊、气焊、热处理等很多岗位的实习要求。看着很多因为不按要求操作机器导致的事故，还有之前发生的类似事件，我们老师告诉我们的，我真的有点害怕，很多人也有同感。看到这里，老师告诉我们，只要遵循正确的方法，掌握要领，就不会有意外，所以我理解。

听完老师的动员课，我去一楼听老师讲解关于工业安全的知识。看着发下来的资料，我意识到了工业安全的重要性。工业安全知识是高级工业管理者和开发者必备的知识，是起草或制定企业安全法规、减少工业污染、防火防爆等非常重要的知识。不掌握，不仅会被斥为无知，有时还会发生严重事故。老师看了资料，给我们讲解了各种防火知识，并展示了四种常用灭火器，包括二氧化碳灭火器、干粉灭火器、1211灭火器、高效阻燃灭火器。其中1211灭火器含有含氯氟烃，会破坏臭氧层。现在已经禁止了。干粉灭火器应用广泛，可用于扑灭易燃液体、油漆和电气设备的火灾。但由于灭火后残留，不适合精密机械或仪器的灭火。而且它的冷却功能有限，不能迅速降低燃烧物质的表面温度，容易重新点燃。二氧化碳灭火器弥补了干粉灭火器的不足，广泛应用于精密仪器中的灭火，而且随着液态二氧化碳的蒸发，燃烧物体的表面温度也会迅速降低。高效阻燃灭火器是近年来开发的比较好的灭火器，它可以在表面形成一层阻燃膜，阻止燃烧，彻底隔绝火源，而且由于这层膜是蛋白质，对人体没有任何伤害，故可用于发生火灾时候的逃命——用灭火器把液体喷在皮肤上和头发上，就可在短时间内避免被火烧伤。看完了灭火器，我们又观察了砂轮，了解了它的使用方法，并拆卸了较小的砂轮，量取它的直径，再根据铭牌上的数据，计算了砂轮的线速度。这时已经快下班了，老师把我们集中了一下，总结了上午的内容，并让我们写了实习作业，上午就算结束了。

薄板加工薄板加工算是金工实习里比较危险的了，因为操作工具都是些很锋利的东西，操作对象是一片金属板，要在这片金属板上划线，然后用剪刀剪裁，时刻都有划烂手的可能。但由于作品比较有趣，是一个铁皮盒子，大家的热情还是很高的。但做起来就不是那样了，划线难，剪裁更难，一不小心剪错了，真是欲哭无泪。但是看到自己剪的完美的配件，又有一种成就感。当自己做的铁盒装配成时，真是百感交集。金工实习的目的可能也在此，让我们体会到成功与付出的关系。最激动人心的那一刻，就是铁盒合上时，你可不要小看这一关，这一关最困难了，前面所有的失误都会对这一关产生影响，能不能合上，是对铁盒的最重要的判定。

车工在第一周的星期四，我们曾操作了数控车床，就是通过编程来控制车床进行加工。通过数控车床的操作及编程，我深深的感受到了数字化控制的方便、准确、快捷，只要输入正确的程序，车床就会执行相应的操作。而非数控的车床就没有这么轻松了，我们第二周的周四就进行了车工的实习。首先我们边看书边看车床熟悉车床的各个组成部分，车床主要由变速箱、主轴箱、挂轮箱、进给箱、溜板箱、刀架、尾座、床身、丝杠、光杠和操纵杆组成。车床是通过各个手柄来进行操作的，老师又向我们讲解了各个手柄的作用，然后就让我们加工一个两边是球形，中间是圆柱的一个工件。老师先初步示范了一下操作方法，并加工了一部分，然后就让我们开始加工。车床加工中一个很重要的方面就是要选择正确的刀，一开始我们要把所给圆柱的端面车平，就要用偏车刀来加工，然后就是切槽和加工球面，这时就要换用切槽刀。切槽刀的刀头宽度较小，有一条主切削刀和两条副切削刀，它的刀头较小，容易折断，故应用小切削用量。切槽的时候采用左右借刀法。切完槽，就要加工球面了，这对我们这种从来没有使用过车床的人来说，真是个考验。我不停的转动横向和纵向的控制手柄，小心翼翼的加工，搞了整整一个下午，还算满意，不过比起老师拿给我们看的样本还是差了不少，而且在加工的时候我的手还被飞出来的热的铁屑烫伤了，不管怎么说，一句话，还是不熟练。但看着自己加工出来的工件，心里真的很高兴。

辛苦的钳工早就听别人说过钳工很辛苦，但我一直以为钳工不就是拿工具锉几下，锯几下不就行了?怎么会辛苦的呢?直到今天——实习第二周的周三下午，我才体会到。老师也没多说什么，就是介绍了一下台虎钳，锉刀和锯的使用方法，然后就叫我们用铁棒为材料加工一个M12的六角螺母，要把螺母的上下两面用锉刀挫平，还要挫出六个侧面，当然还要钻孔。听完我的心里就咯噔了一下，这要做多久才可以把一段铁棒加工成螺母啊!首先是把铁棒的一面挫平，把坑坑洼洼的表面挫平可不是一件容易的事情，要掌握正确的方法才行，关键就是要使锉刀的运动保持水平，这要靠在挫削过程中逐渐调整两手的压力才能达到。在挫削的过程中，要不时的用角尺来检验是否已经挫平。挫好了一个端面，接下来的工作就是锯了，要用手锯锯下10mm的一段，同样，有一定的方法，用右手握柄左手扶弓，推力和压力的大小主要由右手掌握，注意左手的压力不要太大，站立的姿势是身体正前方与台虎钳中心线成大约45度角，右脚与台虎钳中心线成75度角，左脚与台虎钳中心线成30度角。用正确的方法才能既省力又提高效率。锯完后，接着挫另一个端面，两面都比较平的时候就可以加工螺母的六个侧面了，工具同样是锉刀。干了三个多小时，总算把六个面马马虎虎的加工出来了，由于时间关系，不能接着钻孔了，就这样把我们的“作业”交上去了。

**钢厂数控车床工作总结9**

熟悉机床操作面板，机床操作面板由CRT显示器和操作键盘组成，其常用键比较复杂，但是对数控车间工作的完成十分重要。

对刀，工件和刀具装夹完毕，驱动主轴旋转，移动刀架至工件试切一段外圆。然后保持x坐标不变移动Z轴刀具离开工件，测量出该段外圆的直径。将其输入到相应的刀具参数中的刀长中，系统会自动用刀具当前x坐标减去试切出的那段外圆直径，即得到工件坐标系x原点的位置，具体操作还需要实习期间的不断努力。

**钢厂数控车床工作总结10**

1、实训教材的选择

自己针对现有设备编写适应学生学习的《实训计划书》。

2、高起点设计训练目标

这学期实训用塑料棒和木块加工，实训一段时间有好的学生让他们用钢加工，让学生感受加工金属的区别。训练题目难度按中级工设计，每次实训课我都会要求他们完成工作任务，基本上每人每次课都能交上自己加工的产品，这样他们就会有收获感，就会自觉的学习，努力完成任务。

3、材料的选择

为节省实训教学成本，先用大的材料，工序从简单到复杂，材料逐步减小，也就是利用上节课完成的工件还可以学习这节课的内容，从而节省了成本。

**钢厂数控车床工作总结11**

加强政治理论学习，不断提高自身政治素质。积极主动地参加工会组织的各种形式的政治学习，无论是学习\_的文件精神，还是学习部局及党委下发的文件精神，我都抱着认真学习的态度，及时了解\_的方针政策，部局及段形势的发展，领会精神实质，防止自己在政治思想上迷失方向。同时我还利用业余时间进行了自学，通过对《\_理论》及重要思想的学习不断提高自己的政治理论素质。在思想上始终能与\_的政治思想路线以及各级领导的要求保持一致。在工作与生活中时刻以一名党员的标准严格要求自己。为xx集团机修厂发展作出自己应有的贡献。

**钢厂数控车床工作总结12**

为了更好满足学生自我发展需求，进入更深层次的学习，研究高职新动态成为教研组工作必修功课。新高职考适应08年xx省职业教育课改以来满足学生多元发展，注重学生学科专业技能和专业知识广度的考核，15年后加入技能高考科目，这对教师的专业技能和专业理论水平提出更高的要求。

本学期，数控教研组结合学校实际情况，明确数车、钳工为高职考技能主方向，今后逐步拓展普车、加工中心为高职考技能项目。以肖仁仕、陈贤聪等老师主骨干技能指导师，杨义准、张亚琴等老师为高职考理论教学骨干老师。以骨干老师带团队，配以新老师辅助教学，学习。逐步实现从高三到高一都有技能过硬，理论基础扎实，高职考经验丰富的老师来教高职考科目。

**钢厂数控车床工作总结13**

先是数控机床。开始时我们在老师的教导下通过上机学会了数控车床的程序编写，因为是电脑操作，所以我们首先必须学会电脑能够识别的语言、指令等，这样我们才能正确输入指令操控电脑，得到我们需要的产品。在编写好程序后，我们可以观看仿真模拟，预先知道该程序是否符合要求和标准，最后接触机床，将编好的程序输入数控机床，一切都是自动化的，零件很快就加工好了，符合我们的要求，所以数控机床很具有时代性。据说，数控机床的发展和换代几乎与计算机是同步发展的。

然后是钳工，钳工以手工操作为主，用各种工具完成零件加工、装配和修理等工作。我们要做的工作就是用各种锉把圆的金属块精加工成一个五角星。在老师带领下，我们了解了打孔，套螺旋，装配等做法。整个过程全是人工操作，所以做的都是体力活。在老师讲解的时候大家都觉得挺简单的，但实际过程却大相径庭。总的说过程是辛苦的，但是结果是令人欣慰的。一天的淋漓汗水，我终于换来了一个精致的五角星，看着檫得发亮的五角星，一天的疲劳一扫而光。事后，我才发觉我的手背已经肿成包子了，一周后才好的。第四次是铸造与焊接，焊接分为熔化焊、压力焊、钎焊。焊接的目的就是将两块分离的金属焊接在一起。我们分为两个小组，下午，我们先实习焊接，按照老师的考试准则，我们焊接了一条焊缝，首先，穿戴好防护衣、皮手套，戴好眼罩;然后，我将焊条在金属板上点燃，开始接在焊接的地方，保持焊条与金属2~4mm的高度，与缝垂直约70~80度;最后慢慢将焊条往缝里喂，一条焊缝就出炉了，待到变黑时用铁锤敲击氧化铁，这样焊缝就更能与金属融为一体。老师根据焊缝的均匀标准来给我们评分，最后我得了一个B，感觉还不错，毕竟自己是一个女生，短短的三个小时也不能学到多少精华，所以我对自己的成绩很满意，就像老师表扬的一样，女生不比男生差，反而比男生做得好。今年北京奥运会，其中北京奥运鸟巢就是熔化焊焊接而成的。

晚上，我们开始铸造，铸造是指熔炼金属。制造铸件，并将熔融金属浇入铸型，凝固后获得一定形状和性能铸件的成型方法，这是产品与零件的毛坯过程。铸造分为特种铸造和广泛应用的砂型铸造，其中砂型铸造有手工造型和机器造型，我们学习操作的是手工造型，重点是怎么能够造型。用泥沙做模型，我们跟着老师的步骤一步一步做，做成一个跟模型大这显然不是小孩子玩泥沙，而是一件很讲究细心的事情，因为砂很容易变形，所以做的时候一定要小心仔细。

最后是铣工，铣工分为顺铣与逆铣。也是机床操作，我觉得这是一个最简单的工种。晚上，我们又见识了数控技术，数控线切割加工技术是要利用编写好的程序、靠电极丝放电来切割各种小工件，我们要做的工作就是设计工件，并把工件放置好，对好刀，其他事情就(!)交给电脑完成了。准确度高，不过速度比较慢，.以前的我根本不知道那么多的精致零件、图案等是如何生产出来的，看了数控技术所生产出来的产品，真是打开眼界!原来人类利用机器生产的水平是如此之高，太令人兴奋!这也让我打心眼里想，这么先进的设备，这么优越的学习条件，我一定要更充分地利用好这一切，为自己储备下一定的能量!

生平第一次有种“学以致用”的感觉，内心很有成就感，也真切的体会到真理必须要用实践去检验，不亲自去动手试验一下。有很多东西是书上没有的，只有在实践中才能体会得到，纸上谈兵只会让人走进误区，实践才是永远的老师。“痛并快乐着”这句话用来形容这次的金工实习再恰当不过了，它带给我们的不仅仅是经验，它还培养了我们吃苦耐劳的精神和严谨认真的作风。“纸上得来终觉浅，投身实践览真知”。

**钢厂数控车床工作总结14**

（1）开设了“会计电算化专业校内实训体系的构建”

我教研室教师在新学期共同设立了“会计电算化专业校内实训体系的构建”这一课题，并已经将实训体系的建设融入到了新一期的人才培养方案之中。

（2）论证了会计电算化专业证书的层次

期末我们应学院的要求，对会计电算化专业学生核心证书，拓展证书的内容进行了论证，设定出了以会计从业资格证书为核心证书，以初级证书为拓展证书的指导方向的教学体系。

（3）设定了新学期会计实训室的规划设计方案

根据学院未来的实训楼建设方案，我院论证了未来会计实训室的设计方案，面积等相关事宜，为下学期的实训室构建打下了坚定的基础。

（4）完成了会计电算化专业院级特色专业的申报工作

我们顺利的通过了院级特色专业的评选，并且完成了院级特色专业申请书、专业建设综述、专业课程设置等方面的文件、为我们未来建设院级特色专业制定出了建设发展方向。

**钢厂数控车床工作总结15**

在这一学期中，本人按照学校的教学安排，担任了秋季班《机械基础》的教学任务和实操课的附带。如今一个学期过去了，作为一名新来的教师，角色转变的同时，性质也发生了变化，我在对学校环境完全陌生和经验不足的情况下，带着校领导的信任和家长的期待投入教学工作，虽然日子过得紧张劳累，但收获也是蛮大的。一学期来，本人自始至终以认真、严谨的治学态度，勤恳、教书育人的精神从事教学工作，现对本学期教学工作作出如下总结：

>一、教学思想

一个学期来在各级领导的领导下，坚持党的教育方针，认真贯彻学院的教育理念和培养目标。教学上采取“教学做”三合一，以学生为主体，老师为辅，联系实际，引导学生学会学习，学会做人。同时也要提高自身专业素养，精通自己所学专业知识，且要不断加以修正，时刻谨记自己是一名老师，注意自己的形象

>二、教学教研方面

1、勤学好问。作为新教师在教学上肯定存在很多的不足，经验缺乏，因此有很多的地方需要学习，课下虚心请教有经验的老师，学习他们身上的优点，克服自己的缺点，征求他们的意见，改进自己的工作。在此我非常感谢数控教研室的几位教师，他们在我的讲课和实操过程中给予了很多的帮助，讲课思路或者是实操课过程中出现的问题，他们总是给予我认真地指导，从他们的教导中我学到了很多优秀的教学方法，更加明确授课思路，目的清楚，条理清晰。

2、认真备课。站上讲台不难，但站好讲台不容易，特别是在听了几位老师的课之后，发现自己的备课确实存在不足，很多地方都是自己想不到的。备课是上好一节课的前提，所以我对自己提出必须要按照教材和各班学生的实际情况认真备课。我所教的科目是机械基础，课前我作了充分的备课，对教案进行工整有序的书写，上课前，在大脑里作一次完整的模拟过程；在上课时，由于专业课在学习中比较枯燥乏味，可以考虑适当穿插一些有趣的生活中用到的专业知识，或加上一些音频等，让课堂变得丰富多彩，提高了学生的积极性，使学生更好理解掌握知识，对这门课程也产生了兴趣；课后对所教内容进行总结记录，并对当天课堂上存在的问题找出解决办法，以便下次上课时有所提高。

3、认真批改作业，做好课后辅导工作。学生交上来的作业，我都会认真批改，作业是对所学知识的巩固，教师可以从中了解到学生的掌握情况，从而反思在教学上的一些方法与学生的接受能力。布置作业要有针对性，有层次性，以典型题目为主，认真分析并记录学生的作业情况，将他们在作业过程出现的问题做出分类总结，上新课前对上次作业评讲。为曾强学生的自信，每次对做得好的同学进行表扬，并针对有关情况及时改进教学方法，做到有的放矢，及时总结自己在授课过程中的收获和不足，写好教后记。

>三、教学质量

为了努力提高教学质量，于是新教师听课是用来提高自己的一个最重要环节，可以从中取长补短，从别人的经验中发现自己的不足，加以改进，学习别人的优点提高自身的教学水平。结合学生的实际情况，根据《机械基础》教材的特点，抓住重点（如：齿轮传动、轮系等章节。），让学生听得懂、学得会，并对理论知识的应用有一个明确的了解和认识，对于教材中的其它次要内容加以简明介绍。在教学过程中，学生的兴趣是非常重要的，根据学生的实际水平和能力来进行教学。首先从认识上加深对《机械基础》在本专业课程中的重要地位，例举一系列现实生活中的实例如：在工业生产中的各种机床、机器，交通运输的各式汽车等；其次结合学生的实际，把他们的精力集中到课堂上来，借用各种教具模型，如多媒体课件的演示就是一种很好的选择。

总之，经过了一个学期的努力，教学水平取得了一定的进展，但是做好教育工作是一个具有挑战性和漫长的过程，其中还存在许多的不足之处，如在教学基本功、教学经验、教学方法、学生管理等方面有待提高。本人今后将在教学工作中，吸取别人的长处，弥补自己的不足，力争取得更好的成绩，为技工教育贡献自己的一份力量。

**钢厂数控车床工作总结16**

本人，现年29岁.现在xx集团机修厂有限公司金工班。铣工工作，从事本工种3年。

>一、技术工作简历

本人于XX年12月从x职业技术学院毕业，自从进如xx集团机修厂金工班，主要负责铣床工作至今，主要学习铣床操作及运用铣床加工及制作工件。

>二、技艺专长

1、在技术业务学习方面：

本人自参加工作以来，在业务学习上发扬刻苦钻研，勤奋好学的精神，不断提高自身的业务水平。认真学习相关的专业知识，虚心向老师傅请教，干一行爱一行，对自己干过的工作都力求更好，对制作及处理过的工件都认真仔细，总结经验，保证合格率达标。现已能够掌握：运用铣床正常情况下的操作及各种零件加工制作。在平时的工作学习上从不敷衍了事，能够端正态度认真对待每一件工件及理论实作的考试。通过不断的学习技术，使自己的技术水平得到了不断的提高。

2、不断学习新技术以适应发展：

随着xx集团的发展，设备也在日新月异的变化，目前的零件制作及加工已今非昔比，在我工作至今的零件不断改造由原来的单一化到现在的多结构化。再靠原来所学的知识已远远不能适应当前的工作环境，因为不掌握新技术知识就不了解哪些零件的加工工艺，哪些部位要先加工制作，就无法更好的达到高效、精确的目的。因此我十分珍惜每次接受新技术培训的机会，通过学习理论了解新技术的构造原理，通过实作练习掌握新技术的实际操作技能。同时在业余时间能够自觉学习有关新技术知识，遇到不会不懂得问题主动向明白人请教，不论他的学历高低，谁会我请教谁，直到把我不明白的东西弄懂，为干好自己的本职工作打了良好的基础。

>三、在政治思想方面：

加强政治理论学习，不断提高自身政治素质。积极主动地参加工会组织的各种形式的政治学习，无论是学习\_的文件精神，还是学习部局及党委下发的文件精神，我都抱着认真学习的态度，及时了解\_的方针政策，部局及段形势的发展，领会精神实质，防止自己在政治思想上迷失方向。同时我还利用业余时间进行了自学，通过对《\_理论》及重要思想的学习不断提高自己的政治理论素质。在思想上始终能与\_的政治思想路线以及各级领导的要求保持一致。在工作与生活中时刻以一名党员的标准严格要求自己。为xx集团机修厂发展作出自己应有的贡献。

**钢厂数控车床工作总结17**

上课学习电子数控专业多是理论知识，所以我很珍惜这次实习机会，认真听老师讲解介绍，观察每台机器的结构和零件，学习它的实用方法，结合理论知识可以更透彻的理解。

实习访问是数控机床。首先我们同学按顺序进去参观，然后班里的老师给我介绍参观时要注意的要求，不要碰机械，不要按开关。然后，在老师的指导下，我们学习了数控车床的计算机编程。因为是计算机操作，所以首先要学会计算机能识别的语言和指令，这样才能正确输入指令来控制计算机，得到我们需要的产品。写好程序后，可以观看仿真，提前知道程序是否符合要求和标准，最后联系机床，将编好的程序输入数控机床。一切自动化，零件加工快，符合我们的要求，所以数控机床很当代。据说数控机床的发展和更换几乎与计算机的发展同步。

通过这次实践，我们了解了现代机械制造业的生产方式和工艺流程。熟悉工程材料的主要成型方法和加工方法，所用主要设备的工作原理和典型结构，夹具的使用和安全操作技术。了解机械制造工艺知识和新技术、新工艺、新设备在机械制造中的应用。对工程材料的主要成型加工方法有初步的独立操作技能。在理解、熟悉和掌握一定的工程基础知识和操作技能的过程中，培养、提高和加强了自己的工程实践能力、创新意识和创新能力。这次实习让我们明白，做事要谨慎细致，一点也不能马虎。同时也培养了我们坚强不屈的天性，不到最后一秒绝不放弃毅力!培养和锻炼了劳动观、质量观和经济观，增强了遵守劳动纪律、安全技术规程和爱护国家财产的意识，提高了综合素质。在整个实习过程中，老师对我们的学科有严格的要求，为学生制定了实习细则，加强了清洁机床场地和遵守各工种安全操作规程的要求，对学生的综合工程素质培养起到了较好的促进作用。

人生第一次有了“学以致用”的感觉，心里有了成就感。我也真的意识到真理是必须经过实践检验的，我自己也不去尝试。书上没有的东西很多，只有在实践中才能体会到。纸上谈兵只会让人产生误解，实践才是永恒的老师。它不仅给我们带来经验，也让我们知道什么是工作精神和严谨认真的作风。在我未来的学习生涯中，我应该亲自学习，将来成为一名优秀的专业人士。这次实习让我明白了什么叫“纸上谈兵，浅尝辄止，潜心实践，见真识真”。

**钢厂数控车床工作总结18**

盼望已久的实训已经过半，在过去两周的数控车床实训中，虽然时间很短，但是我的收获颇丰。

第一周的第一天，老师首先向我们详细讲解并演示了数控车床的操作方法以及操作注意事项，在老师的解说中，我们熟识了车削时常用的工件装夹办法、常用量具的种类和办法，知道了车外圆、车端面、车螺纹以及车槽、车断、车成形面的车削办法和丈量办法，了解到车床运转时，不可用手去摸工件外观，更不可用手去刹住转动的卡盘，严禁用棉纱擦抹转动的工件，不能把用具、夹具或工件放直接在车床床身上和主轴变速箱上，不能用手直接清除切屑，应用刷子或专用工具清除，开机前必须检查工件是否安装牢固，工件、夹具及刀具是否已夹持牢固等，检查周围有无障碍物，才可正常使用，切削时，要选择合适的刀具旋转方向和工件进给方向，切削速度、切削深度、进给量选择要适当，要用铁勾或毛刷清理铁屑，不能用手拉或用嘴吹铁屑，操作时，务必聚合精神，注意头、手、肉体和衣服不克靠近正在旋转的机件，我们还了解到操作过程中只能一人操作，不可俩人一起操作、女生如果是长头发的一定要把头发扎起来、在每次操作结束后要把铣床切清扫干净才能离开等等，之后老师还教我们熟悉了操作面板，让我们掌握开机与关机的先后顺序、回零的操作以及什么情况下必须回零操作、编制程序以及如何输入程序，并教我们掌握了刀具半径补偿的设置以及图形模拟显示、了解了刀具的选择原则以及切削用量的选择，尤其是如何对刀。对刀在我们操作过程中非常重要，对刀的准确与否直接影响到加工出来的工件的好坏，所以在这一周当中老师给我们的任务主要是学会对刀，我们也在这一周中经过反反复复练习，基本熟练的掌握了对刀，这为我们接下来的实际操作打下了良好的基础。除了数控车床操作，老师还教我们磨刀，要怎样才能磨好一把刀也是要讲技术的，刚开始，因为以前没练习磨刀，所以磨刀时都不知道要注意什么，也不知道从哪里磨起，但在老师的细心指导下，我们知道，磨刀时，头不能太靠近砂轮，要戴上防护眼镜，以防止切屑飞入眼睛，刀的重要性跟程序一样，一把刀的好坏直接关系到了工件的好坏，磨一把好刀能把工件加工的更光滑，可见磨刀对使用车床的重要性。虽然第一周因为校友会的影响，实训时间由五个下午缩成两个下午，但我们还是挺满意在这两个下午所先到的东西。

在这次车床操作过程中，但是由于时间较短，没能熟练的掌握编程。以后要认真学习，提高编程水平，并加强操作水平的提高。

总之，本次数控实训确实比以前提高了水平，尤其在实际操作方面，遗憾的是时间有些短。通过本次实训我也发现了自己的不足，主要是操作水平以及实践经验方面有欠缺。两周的数控实训带给我们的，不全是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是通过几项工种所要求我们锻炼的几种能力，更多的则需要我们每个人在实训结束后根据自己的情况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次习实达到了它的真正目的。

**钢厂数控车床工作总结19**

通过这次实习，让我对各典型零件进行工艺分析及程序编制，能熟练掌握较复杂零件的编程。对所操作的数控系统能熟练掌握，并能在数控机床上进行加工操作及调试。能正确处理加工和操作中出现的相关问题。现对实习经历进行以下总结。

>一、对实习的认识

很快我们就要步入社会，面临就业了，就业单位不会像老师那样点点滴滴细致入微地把要做的工作告诉我们，更多的是需要我们自己去观察、学习。不具备这项能力就难以胜任未来的挑战。随着科学的迅猛发展，新技术的广泛应用，会有很多领域是我们未曾接触过的，只有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。就像我们接触到的车工，虽然它的危险性很大，但是要求每个同学都要去操作而且要作出成品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。

>二、实习内容

熟悉机床操作面板，机床操作面板由CRT显示器和操作键盘组成，其常用键比较复杂，但是对数控车间工作的完成十分重要。

对刀，工件和刀具装夹完毕，驱动主轴旋转，移动刀架至工件试切一段外圆。然后保持X坐标不变移动Z轴刀具离开工件，测量出该段外圆的直径。将其输入到相应的刀具参数中的刀长中，系统会自动用刀具当前X坐标减去试切出的那段外圆直径，即得到工件坐标系X原点的位置，具体操作还需要实习期间的不断努力。

>三、实习心得

通过这次实习我们了解了现代机械制造工业的生产方式和工艺过程。熟悉工程材料主要成形方法和主要机械加工方法及其所用主要设备的工作原理和典型结构、工夹量具的使用以及安全操作技术。了解机械制造工艺知识和新工艺、新技术、新设备在机械制造中的应用。在工程材料主要成形加工方法和主要机械加工方法上，具有初步的独立操作技能。在了解、熟悉和掌握一定的工程基础知识和操作技能过程中，培养、提高和加强了我们的工程实践能力、创新意识和创新能力。

这次实习，让我们明白做事要认真小心细致，不得有半点马虎。同时也培养了我们坚强不屈的本质，不到最后一秒决不放弃的毅力！培养和锻炼了劳动观点、质量和经济观念，强化遵守劳动纪律、遵守安全技术规则和爱护国家财产的自觉性，提高了我们的整体综合素质。在整个实习过程中，老师对我们的纪律要求非常严格，制订了学生实习守则，同时加强清理机床场地、遵守各工种的安全操作规程等要求，对学生的综合工程素质培养起到了较好的促进作用。

四周的车工实习带给我们的，不全是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是通过几项工种所要求我们锻炼的几种能力，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自己的情况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习达到了他的真正目的。

**钢厂数控车床工作总结20**

回顾20xx年，对我来说这是充实的一年，是奋斗的一年，是快乐的一年。在xxx领导科学的方针政策下，在xx主任、xx副主任的带领下，在xx老师的细致入微地指导和帮助下，我圆满而高效地完成了自己的工作任务。在这半年的教学中，我的教学方法更加的严谨了，我的教学手段更加的科学了，我的教学内容更加的丰富了。在这半年里我的专业技能和知识水平又提高到更高的层次了。我对数控系统运行及原理有了更全面的掌握，我对数控系统的电气部分也进行了深入的学习，我对钳工和普通机加工的技能也进行了巩固和加强。这半年对我来说是特殊的，因为我第一次担任了班主任，这是一份神圣而艰巨的职责，这是一次对自己综合能力的挑战，这是一个展示年轻教师风采的平台。

以下向领导汇报这半年的工作情况：

1、7月中旬我以个人身份旁听了在江西现代学院的一个关于数控维修培训课程的学习。在整个培训结束后，我对数控维修更全面、更深层的认识，而且我还有幸认识了华中科大的著名学者、华中数控系统的技术创始人之一xxx教授，并与之深入交谈、建立联系，为今后深造和培训打下良好的基础。

2、在xx老师的指导下我完成了数控车床实训教案以及数控车床实训指导书的编写，在编写过程中我又重新梳理了一边我的知识，使得自己检索资料和编写专业教案的水平有得到了提高。

3、8月下旬我以新生班主任的身份参加了新生的迎接和报到工作，在一个礼拜的辛苦工作中，与电力系系部的辅导员们协调、配合把迎新工作顺利地完成了。在整个过程中我了解了充足的新生信息,与新生们亲切的交谈建立了融洽的师生关系。在和系部老师的交流中听取了很多教育学生和管理学生的心得，同时自己也在不断地思考和总结。

4、我在担任班主任工作期间，注重班集体的凝聚力和集体荣誉感，大家劲往一块使才能使得班级蒸蒸日上。当然过程是曲折和艰难的，其中也出现了不少问题，出现了内部矛盾我均能一一调解，出现了不和谐的现象我会及时制止。作为年轻班主任平时我总能和同学打成一片去了解他们的生活和学习，但是关键时刻也能拿得出威信来管理班级。这次锻炼对我的工作能力是一种很好的提升，我会不断地思考、总结，在今后的教学和管理上做得更好。

5、9月到12月进行数控实训教学，指导和管理学生进行了“普通数控机床应用实习”、“数控机床应用实习”、“数控系统及机床操作实习”、“数控机床应用实习”，总共培训学生252人次。在教学过程中，认真严谨地传授知识，手把手地指导操作，一丝不苟地关注实训安全。所以在实训期间，保证了学生们学到知识、掌握技能，保持了良好的课堂氛围和课堂秩序，保障了实训学生和设备的安全。同时我还很注意和学生谈谈本专业的前景、发展目标、就业方向，了解学生的学习状态和心理状况，我始终认为只有了解学生才能更好地达到教学效果。在实训过程中，一定要使得学生把实训车间当成工厂，每个流程必须按部就班，注意设备的维护和保养，要成良好的职业习惯。

6、12月我部门参加了科技周的活动，在领导的指导下，我参与了“第一届江西电力职业技术学院数控大赛”的组织、培训、出题、考试、评分的整个过程。虽然历经两个礼拜辛苦的加班，但是对我来说收获颇丰，在xx老师的带领下学会了如何组织学生比赛、调动学生积极性、如何保证比赛的公平性等等。

同时我自己也开始在准备明年的“江西省数控技能大赛”，开始巩固和加强软件部分，希望明年能在比赛中取得优异的成绩。

7、除了完成日常的教学任务以外，还积极的参与了“多功能机床”、“机电一体化多功能机床”专利的科研项目，提升了自己的科研能力，更加透彻地掌握了机床的电气结构。

8、协助xx老师制作了普通机床于主轴连接的法兰盘，协助来至机床厂家的修理人员进行数控机床的维修，维护和保养机床，备份数控机床的数据和参数，使用数控车床制作了专利多功能机床的一些零件，与其他老师共同制作了防窃电讲座的教具。

9、今年在xx老师悉心地指导下，我开始接触计算机安装和机房管理等工作。我现在已经能独立地完成传输数据、修改系统保护等工作，但是还有很多知识需要xx老师传授。在职业鉴定站xx主任的带领下，我也参与了普通话考试的计算机系统安装、调试、传输，考场的布置和协助监考等工作。xx院长提出科学的“一元驱动，双轮并举”的发展模式，所以我在实际工作中始终会尽我所能地配合系统内部的培训和职业技能鉴定工作。

20xx年对我来说是积极进取的一年，是知识、技能大丰收的一年，是充实而快乐的一年。感谢学院对我的培养、部门领导对我的信任、蔡老师对我的教诲，新的一年我一定认真负责、明确目标、加倍努力。

**钢厂数控车床工作总结21**

数控车间和实验室的建设是为了学生进行实习实验的重要步骤，而对数控车间和实验室的维护也是保证学生实习和实验的前提，数控车间和实验室的规定制度又是实习实验的保障。数控实验室的设备出现问题也能及时和哈市或浙江联系，他们也能及时来人给予解决问题，电脑出现问题，绝大多数是我们自己解决的。实验室的投影仪出现问题，能及时处理没有耽误老师们的正常使用。数控机床出现问题时，我们自己能解决的就自己解决，我们不能解决的就及时同山东临沂机床厂家联系，厂家能够及时派维修人员过来解决问题。我们做的一切都是为了保证老师上课和实习实验的工作，在工作中，我们始终把安全放在第一位，安全是所有工作的前提。今年我们所管理的数控车间和实验室没有出现火灾，被盗及丢失等现象。

**钢厂数控车床工作总结22**

本人于是20\_\_年在校就读数控专业，经过三年的学习已打下结实的基础，于20\_\_年参加工作，期间也通过学习不断提升自己的技术，也获得三级技能资格。刚参加工作就怀着肯学及初生牛犊不怕虎的精神再加上各领导的悉心的教导，很快地掌握数控车床的操作及编程，能自己独立完一项产品，多次受到厂领导的.认同及赞赏。我并没有因此而骄傲，一直严格要求自己要对产品做到保质，保量及准时完成厂给的任务。从事多年数控这一行业总结如下：

>1、首先安全第一：

关机前要先按急停按钮再切断系统电源开关、最后切断电源开关，开机时顺序相反，开机后刀架要进行回零，主轴要低速热运转几分钟才能进行正常加工，如果停机时间过长要多运转一会，而且刀架也要空运行几下再加工。一般中途停机超过半小时也要进行回零操作。按循环启动按钮前为了安全起见要思索几秒钟，数控机床装夹工具和工件时不能用蛮力冲击力野蛮操作。工件一定要装夹牢固才能启动主轴。机床正常运转前应该注意产品装夹是否牢固可靠，工具是否有干涉，运行时手时刻放在复位键或紧急停止键的位置。发现工具或机床有异常时不要犹豫，立即按下复位或急停。一个零件加工完成时对于精度高的零件应检查产品的尺寸是否符合要求，表面粗糙度等是否达到图纸要求、

>2、合理选择工具：

（1）粗车时，要选强度高、耐用度好的工具，以便满足粗车时大背吃刀量、大进给量的要求。

（2）精车时，要选精度高、耐用度好的工具，以保证加工精度的要求。

（3）为减少换刀时间和方便对刀，应尽量采用机夹刀和机夹刀片。

>3、合理选择夹具：

（1）尽量选用通用夹具装夹工件，避免采用专用夹具；

（2）零件定位基准重合，以减少定位误差。

4、确定加工路线：加工路线是指数控机床加工过程中，工具相对零件的运动轨迹和方向。

（1）应能保证加工精度和表面粗糙要求；

（2）应尽量缩短加工路线，减少工具空行程时间。转子泵

5、加工路线与加工余量的联系：目前，在数控车床还未达到普及使用的条件下，一般应把毛坯上过多的余量，特别是含有锻、铸硬皮层的余量安排在普通车床上加工。如必须用数控车床加工时，则需注意程序的灵活安排。

**钢厂数控车床工作总结23**

一名学生，能有机会去工厂实践，吸收了理论知识，急需消化的真是雪中送炭，我感到非常荣幸。礼拜的，段里，感性的认识，感觉到受益匪浅。

是我在实践期间的实习报告心得体会。在以后自身的工作，在对客户的沟通应对上，希望能借鉴。

学习过程

如下几点是在工厂实践期间，就我的工作需要，主要学习到的知识由此的心得。

(一)木材的选用

工厂最常用的木材红木(非洲花梨木)，枫木(美国)，胡桃木。大多从国外进口，这也为我司的报价要比国内同等厂家的价格要高的原因——正是“一分价钱一分货”。

mdf板常用的材质。我司产品也都可以选用mdf贴木皮来仿实木的。想节省成本的客户来说可以推荐一用。

常规木材在仓库里都备有的库存，的木材也有备量，都要尽量推荐选用常规木材(除非客户定购的产品庞大值得工厂采购昂贵的木材)，这工厂的加工技术、生产周期、生长成本等都会帮助。

(二)加工

工厂所采用的机器都先进，来说机器自动操作，比如cnc数控机，万能圆锯机,立轴机等。，只要操作得当，人员安排，都能产生较高的(来说，都需要熟练人工)。

说工厂大多数的木制产品都能生产，以后在和客户沟程中，在尽量客户要求的，还要尽量站在工厂的立场上考虑。比如，可以向客户推荐外形相同，做法简单，结构清晰的样品。这工厂来说不但可以降低成本，而且还可以。

(三)喷漆加工

白身加工以后，应尽快转入喷漆车间，否则木材会变形。喷漆的流程为：着色(给产品上底色)――底漆――面漆。喷底漆到喷面漆的过程中还要有磨砂的工艺。

底漆又nc漆和pu漆之分。工厂常采用的底漆是nc漆，pu漆的成本要比nc高，而且喷pu漆的话要求的环境也高，有无尘房才可以。都会推荐客户用nc漆.

<

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