# 铣床年度工作总结(必备50篇)

来源：网友投稿 作者：莲雾凝露 更新时间：2024-06-09

*铣床年度工作总结1转眼间我期望已久的实训周已经过去，经过一周的实训让我学到了许多知识，回想实训这几天我确实有很大的收获。在师傅的耐心指导和鼓励下，圆满完成了实训任务，从总体上达到了实训预期的目标和要求。这次实训给了我一次全面的、系统的实践锻...*

**铣床年度工作总结1**

转眼间我期望已久的实训周已经过去，经过一周的实训让我学到了许多知识，回想实训这几天我确实有很大的收获。在师傅的耐心指导和鼓励下，圆满完成了实训任务，从总体上达到了实训预期的目标和要求。这次实训给了我一次全面的、系统的实践锻炼机会，巩固了所学的理论知识，增强了我的数控操作能力，我进一步从实践中认识到数控的重要性。

这次实训我学会了华中数控车床、铣床、数控加工中心的基本操作，但在实际加工中又反应了许多学习上的不足。通过这次实训我明白了在以后的工作中光有理论知识是不够的，还要把理论运用到实践中去才行。实训就是把理论知识运用到实践操作中，及时对实践能力的培训，又是对理论知识的复习巩固和延伸。再通过于师傅的交谈中，了解了当即时代数控加工在工厂中的重要性，特别是未来工业。师傅还帮我们分析了数控在模具加工方面的主要运用，数控加工模具的工艺流程以及加工编程方面的技巧。

总之，本次数控实训确实比以前提高了水\*，尤其在实际操作方面和编程方面。遗憾的是时间有些短，通过实训也发现了自己的不足。比如说程序的编制还不熟练，加工工艺方面还有待提高，实践经验还比较欠缺。今后要虚心学习，继续提高自己的水\*。

我相信通过我的努力，我以后一定会弥补这些不足。我坚信通过这一段时间的实训，所获得的实践经验对我终身受益，在我毕业后的实际工作中将不断的得到验证，我会不断的理解和体会实训中所学到的知识，在未来的工作中我将把我所学到的理论知识和实践经验不断的应用到实际工作来，充分展示自我的个人价值和人生价值。为实现自我的理想和光明的前程努力。

**铣床年度工作总结2**

近年来，随着计算机技术的发展，数字控制技术已经广泛应用于工业控制的各个领域，尤其是机械制造业中，由于数控化加工可以让机械加工行业朝高质量，高精度，高成品率，高效率方向发展，最重要的一点是还可以利用现有的普通车床，对其进行数控化改造，这样可以降低成本，提高效益。

3年的课程学完了，我发现在学校学到的知识远远不够，现在的我们将要踏入社会，很多知识只有在实践中才能掌握。所以学校决定了让我们自己入社会实践。希望我们能学到更多，更全面的知识。

从20xx年11月到20xx年4月30日期间，我在西安西电开关电气有限公司进行了全方位的专业实习。来到工厂，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.

在机械设计制图课上老师讲了一些制图的基本知识和原理，表达机械的常用方法，零件制造与零件图，机械传动与传动零件的设计以及简单的零件联结与装配图，现在看见了许多各种各样的零件以及由这些零件组装成的各种各样的设备，更有了感性的认识，其中还有一些比课上讲的复杂得多。接下来的一段时间，我们进行了简单的零件加工，无非就是打孔，攻螺纹，去毛刺。我还知道了检测螺纹的工具叫做规，通常是两头都有，一头是通规，另一头是止规。检测螺纹时必须要是通规进，而止规能止住，不然零件就报废了。在实际操作中，不是任何一个螺纹都能使通规进，如果再把零件重新加工一下就可能回增大误差，这时就应用丝攻重新回一下或许就好了。若是不行，再回两三遍。当然并不是零件报废了就没有用了，其实不然，通过再次加工使零件重新具有使用价值。说到报废，其实有两种，分为物废和料废。物废吗，就是加工零件是应工人的不当操作而报废；而料废则是因材料问题使零件报废。 师父还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还让我们进行了实际操作。通过师父的讲解，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。

比如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。通过师父的讲解，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，师父还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，经过一段时间的车工实习，最后还是各自独立的完成了实习。通过车工实习，我们熟悉了有关车工及车工工艺方面的基本知识，掌握了一定的基本操作技能，已经会初步正确使用和操作车床，而且还增强我们的实践动手能力，以及分析问题和解决问题的能力。

车工、锻工、磨工，铣工实习是切削加工技术的必要途径之一，可以培养我们的观察能力、动手能力，开拓我们的视野，使我们\*时学习的理论知识和操作实践得到有效的结合。在观察的时候，我们在不懂的地方向工人师父请教，明白了很多书本上没有的东西. 在听了工人师父的讲解后，明白了一般零件的加工过程如下:

胚料---划线---刨床(工艺上留加工余量)--粗车--热处理，调质--车床半精加工--磨--齿轮加工--淬火(齿面)--磨面

齿轮零件加工工艺:

粗车--热处理--精车--磨内孔--磨芯，轴端面--磨另一端面--滚齿--钳齿--剃齿--铡键槽--钳工--完工

在自己亲手加工的时候，很多问题都出现在我们的面前，使我们更加加深了各种知识的了解，在自己加工时，使我对对刀，参数的设置，编程的要求，工艺，还有在加工中的各种操做，以及刀补的建立，还有各种参数的修改，以及各种量具的使用有了更加深刻的了解。

在这短短的几个月内，大家每天都要学习一项新的技术，并在有限的实习时间里，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，我们在师父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，虽然这几个月的实习是对我们的一个很大的考验，但是看到自己\*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。

实习结束后，我得到了一些钱。当然我不是冲着钱来，而是为了获得经验来的。社会实践，一方面是为自己今后工作获得经验，另一方面是为了自己今后走向社会打下基础。社会上鱼龙混杂，不像学校里老师和同学那么友善。这就要自己能够分清是非，该做什么，不该做什么。总之，这几个月的社会实践教会了我很多书本上没有的东西，但学习却是永无止境，通过这次实习，我学到许多知识与技术，在这次实习中我也学会了怎样去面对失败，实习的生活使我难以忘怀。

**铣床年度工作总结3**

>一、烟灰缸制造工艺分析

本次我实训主要是把直径φ140高40的铝材加工成工艺品外部34cm高内部29cm高的烟灰缸一个。烟灰缸加工工艺如下：

1、工艺分析：材料：AL2、件数：1PCS 3、设备与工具：数控铣床，游标卡尺，虎钳，刀具直径为129。

2、加工步骤：

1）先把材料安装在铣床虎钳上面，打好水\*，对好刀。

2）再用16的\*地铣刀把圆柱大约5个深的四边形出来，这样便于另一面的烟灰缸\*稳的加工出来。

3）换面装夹，对好刀后用面铣刀\*面，保证面的光滑度与零件的\*整。

4）加工完表面，调程序，用12的圆鼻刀进行烟灰缸外形粗精加工。

5）外形加工完后用2的球头刀加工烟灰缸的边，这样外形就更加好看了。

6）上面工序完成后，换面用铜片垫在虎钳上面装夹，这样就不会把烟灰缸表面刮伤了。

7）装好后，用面铣刀把底面\*掉。

8）换16的\*底铣刀把地面把地面挖一个0。5cm直径72的圆。

9）加工完圆后，调程序，铣校徽上的图案和字体。9）上面工序做完后改为钳工，进行表面的处理。

>二、零件加工程序的编制方法

**铣床年度工作总结4**

一个月电工实习中，我从理论到实习上的一个飞跃。这次电工实习，使我深刻地理解了实习的重要性，理论无论多么熟悉，但是缺乏了实习的理论是行不通的，现在终于明白了“读万卷书，行万里路”这句话的含义。本次电工实习的目的是使我们队电工工具、电器元件及线路安装有一定的理论和实习基础，了解一些初步的线路原理以及通过线路图安装、调试、维修的方法;对电工技术等方面的专业知识做初步的理解;培养和锻炼我们的实际动手能力，使我们的理论知识与实习充分地结合，作到不仅具有专业知识，而且还具有较强的实习动手能力，能分析问题和解决问题的高素质人才。

在学校我们学到的很多都是书本上的理论知识,从考试到学习，都是围绕书本的理论知识展开的，而很少会关心我们自己的实际动手能力，这一次的实习，让我们自己去发现问题，去想问题，去如何解决这个问题去亲手操作，实习，这个过程使得我觉得自己完成了一次质的飞跃，我更加明白了，其实我的电工之路还是很漫长的，还有着很多很多的东西我没有接触过，一山还有一山高的道理，现在才真切的体会到，开始的时候，老师对电路进行介绍，我还以为电工实习非常简单，直至自己动手时才发现，看时容易作时难，人不能轻视任何事。连每一根电线，都得对机器，对工作，对人负责。这也培养了我们的责任感。

实习的时候的确觉得很累，而且从理论到实习的这个过程并不想想象的那样简单，从开始就不断地遇到问题和困难，但是这样更锻炼了自己的思维，如何去把理论和实习结合，许多事情经过了自己去想，有思考，有实习，就会有收获，收获就意味着我的电工技术有了提高。

通过这一个月的电工技术实习，我个人收获颇丰，这些都是\*时在课堂理论学习中无法学到的，我主要的收获有以下几点：

1.掌握了几种基本的电工工具的使用，导线与导线的连接方法，导线与接线柱的连接方法，了解了电路安装中走线、元件布局等基本常识;

2.了解了简单照明电路的安装方法，掌握了一般串联、并联电路，日光灯、导线开关的安装;

3.本次实习增强了我们的团队合作精神，培养了我们的动手实习能力和细心严谨的作风。

我学到了很多在课本上永远学不到的东西，增长了许多电工实习经验，受益匪浅。感谢在实习期间很多人对我的帮助，感谢实习公司让我度过了一个愉快的实习期。

**铣床年度工作总结5**

为期两个多星期的数控铣床实训结束了，心中无限感慨.这次的实训让我受益良多，在整个过程中，我不仅真实加工出了老师给我的毛坯和工件，包括尺寸，外观等我都能达到老师对我的要求，这让我把专业理论知识运用到实践结合过程的同时更学会了实际操作的各种技能.通过老师的悉心指导与同学们的协助，更重要的是自己的努力让我这次实训学到了很多。当然，除了这些，在实训过程中所得到的\_教训\_也是一笔宝贵的财富.所谓知错能改，善莫大焉。做为一名大学生，首先要健全自己，就应该严于律己，这样不仅可以遵守学校的规矩，对自己的修养有很大好处.作为一名河职院数控专业的学生，要有对机床很深入的了解，其中更重要的是对学习知识的熟悉和运用。

在之前的简单编程和对刀后，老师就给我们正式加工工件了。之前编程我们都不太会，老师也教了我们许多程序代码，什么M30，G90，G91等的，让我学到了很多，在我们编好工件程序之前都要给老师看看，生怕自己出错，不过后来渐渐地自己也就知道怎么做了。在老师的指导下，我们很快就上手了，踏入了数控这个门槛，还适当地给我们布置些作业，我也积极认真地对待，认真完成每一次老师布置下来的任务。在完成任务之余，我还发挥自己的想象空间，自己尝试着去洗一些自己想要有零件，呵呵，我就做了一个烟灰缸，效果还不错。时光总是匆匆而逝，很快两个星期就这样过去了，我还想再学习多一点知识和实操，不过以后还有机会的，老师说有空都可以过去学学。通过这次实训给我的体会是：

①通过这次实训让我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。

②在工件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。

③在了解、熟悉和掌握一定的工件基础知识和操作技能过程中，培养、提高和加强了我的实践能力、创新意识和创新能力。

④这次实训，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!

⑤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公共财产的自觉性，提高了我们的整体综合素质。

⑥在整个实训过程中，老师对我们的纪律要求严格，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。

数控铣床实训带给我的，不全是我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锻炼的几种能力，在今后的学习中能更形象化，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，所以这次实训达到了我心目中的真正目的。

**铣床年度工作总结6**

20xx年个人工作总结

刘立彬

紧张而又繁忙的20xx年即将过去了。过去的一年是不

平凡的一年, 对公司来说也是不平凡的一年，也是我个人专业技能全面进步的一年。在过去的一年之中作为一名技术员，在公司领导和工友们的关心和支持下，通过努力工作，为企业做出了应有的贡献，也有许多做得不足的一面。现将一年来的工作总结如下：

1、20xx年工作概况

作为一名刚从学校毕业出来的我，对于公司里面的员工，设备仪器等等都是陌生的。但公司的领导都非常的信任我，支持我，给与我这么一个舞台去施展自己的才华。整个20xx年度我主要负责柳工产品的相关技术工作。包括新图纸的画图、审核、工艺、产品的重量计算；生产中的一线操作、现场的技术指导，有时材料零件的准备，到后期的跟踪检验，零部件的请购等。面对一系列繁忙的日常工作任务及生产任务、有时的检验任务；面对在理论和生产实践中遇到的种种陌生和难解决的技术工作。我和技术部的全体同事以及生产工人一起共同探讨，在工作中找方法，从资料中找答案，以慎重的态度，完成了一项又一项的任务。虽然在工作中犯了些错误，但是从这些工作实践当中，这些工作细节当中积累和汲取了大量的宝贵的经验。对我以后的工作提供了宝贵的经验参考。

**铣床年度工作总结7**

近年来，随着计算机技术的发展，数字控制技术已经广泛应用于工业控制的各个领域，尤其是机械制造业中，由于数控化加工可以让机械加工行业朝高质量，高精度，高成品率，高效率方向发展，最重要的一点是还可以利用现有的普通车床，对其进行数控化改造，这样可以降低成本，提高效益。

随着我国世界制造业加工中心地位逐步形成，数控机床的使用、维修、维护人员在全国各工业城市都非常紧缺，再加上数控加工人员从业面非常广，为了提高我们第一批退役士兵学员在以后的就业能力，进一步提高我们的数控技术水平，让我们退役士兵学员更清楚更明白更真实地学习数控技术，我们在外面模具厂进行了为期一个月的数控实习，经过一个月的学习我对数控有了进一步的了解，学习到了不少数控知识和技术。

还没开始实习的时候，我就在课本上学习相关知识，了解到数控技术是指用数字、文字和符号组成的数字指令来实现一台或多台机械设备动作控制的技术。它所控制的通常是位置、角度、速度等机械量和与机械能量流向有关的开关量。数控的产生依赖于数据载体和二进制形式数据运算的出现。

现在，数控技术也叫计算机数控技术，目前它是采用计算机实现数字程序控制的技术。这种技术用计算机按事先存贮的控制程序来执行对设备的控制功能。由于采用计算机替代原先用硬件逻辑电路组成的数控装置，使输入数据的存贮、处理、运算、逻辑判断等各种控制机能的实现，均可通过计算机软件来完成。

我们在实习过程中，老师傅们耐心地给我们讲解数控软件上面每个指令的使用，在老师傅的指导下，我们很快就上手了，踏入了数控这个门槛，还适当地给我们布置些作业，我们也积极认真地对待，认真完成每一次老师布置下来的任务。在完成任务之余，我们还发挥自己的想象空间，自己尝试着车一些自己想要有图案零件，效果还不错。当然在这次实习中自已也出现了问题，其中一次是，老师傅布置了作业给我们，我看一眼而已并没有认真去分析该怎么去更好的完成它，因为这项作业自已以前在课本上做过了，就是因为我的轻心，到最后我却没有完成作业，反而还把工件的材料做坏了，我感到很后悔，后来老师找我聊了，是他教了我的一些道理，在以后的工作岗位上要不断学习和汲取新知识，因为现代化发展的很快，同时也会有一些新技术出台，凡事都要认真的去想，去分析，这样才能把事情做好!

时光总是匆匆而逝，很快一个月就这样过去了。两年后，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、总结。如果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。一个月的数控实习带给我们的，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。

**铣床年度工作总结8**

数控铣床和加工中心个人工作总结

1、在工作实践中，我参与了许多集体完成的工作，和同事的相处非常紧密和睦，在这个过程中我强化了最珍贵也是最重要的团队意识。在信任自己和他人的基础上，思想统一，行动一致，这样的团队一定会攻无不克、战无不胜,工作中很多工作是一起完成的，在这个工程中，大家互相提醒和补充，大大提高了工作效率，所有的工作中沟通是最重要的，一定要把信息处理的及时、有效和清晰。

2、工作的每一步都要精准细致，力求精细化，在这种心态的指导下，我在平时工作中取得了令自己满意的成绩。能够积极自信的行动起来是这几年我在心态方面最大的进步,现在的我经常冷静的分析自己，认清自己的位置，问问自己付出了多少；时刻记得工作内容要精细化精确化，个人得失要模糊计算；遇到风险要及时规避，出了问题要勇于担当。

3、在工作中，经过实际的教训，深刻理解了时间的滞延是对公司很大的伤害，这就需要我们在工作前，一定要对业务流程很了解，在工作之前，多辛苦一下，减少因为自己对工作流程不能很好的表达的原因，耽误公司的生产。

在工作中，我学到了很多技术上和业务上的知识，也强化了生产的质量、成本、进度意识；与身边同事的合作更加的默契，都是我的师傅，从他们身上学到

了很多知识技能和做人的道理，也非常庆幸在刚上路的时候能有他们在身边。我一定会和他们凝聚成一个优秀的团队，做出更好的成绩。工作教训:经过这一年的工作学习，我也发现了自己离一个职业化的人才还有差距，主要体现在工作技能、工作习惯和工作思维的不成熟，也是我以后要在工作中不断磨练和提高自己的地方。仔细总结一下，自己在全年的工作中主要有以下方面做得不够好：

1.工作的条理性不够清晰，要分清主次和轻重缓急；

在工作时间很仓促的情况下，事情多了，就一定要有详实而主次分明的计划，哪些需要立即完成，哪些可以缓缓加班完成，今年在计划上自己进步很大，但在这方面还有很大的优化空间。

2.对流程不够熟悉；

在工作中，发现因为流程的问题而不知道如何下手的情况有点多，包括错误与缺漏还有当时设计考虑不到位的地方，对于这块的控制力度显然不够。平时总是在干活，但说到底对工序很熟悉才是生产很好完成的前提。

3.工作不够精细化；

平时的工作距离精细化工作缺少一个随时反省随时更新修改的过程，虽然工作也经常回头看、做总结，但缺少规律性，比如功能修改等随时有更新的内容就可能导致其他的地方出现错误。以后个人工作中要专门留一个时间去总结和反思，这样才能实现精细化。

4.缺乏工作经验，尤其是现场经验；

今年的现场经验有了很大的提高，对整个工作有了新的认识，但在一些细节上还缺乏认知，具体的做法还缺乏了解，需要在以后的工作中加强学习力度。

5.缺少平时工作的知识总结；

在工作总结上有了进步，但仍不够，如果每天、每周、每月都回过头来思考

一下自己工作的是与非、得与失，会更快的成长。在以后的工作中，此项也作为重点来提高自己。

6.做事不够果断，拘泥细节，有拖沓现象；

拖沓现象是我很大的一个缺点，凡事总要拖到后面，如果工作更积极主动一些，更雷厉风行一些，会避免工作上的很多不必要的错误。其实有时候，不一定要把工作做到细才是最好的。进度、质量、成本综合考虑，抓主要矛盾，解决主要问题，随时修正。事事做细往往会把自己拘泥于细枝末节中，学会不完美也是工作中的一个进步，也是对精细化工作的一个要求。

在以后的工作中，我一定时时刻刻注意修正自己不足的地方，一定会养成良好的工作习惯，成长为一名公司优秀的职业化人才。

五、工作计划其中，以下几点是我下年重点要提高的地方：

1、要提高工作的主动性，做事干脆果断，不拖泥带水；

2、工作要注重实效、注重结果，一切工作围绕着目标的完成；

3、要提高大局观，是否能让其他人的工作更顺畅作为衡量工作的标尺；

4、把握一切机会提高专业能力，加强平时知识总结工作；

5、精细化工作方式的思考和实践。 在将要到来的一年里，我不会有任何的松懈，我只会更加努力的工作，将自己的在过去一年的不足之处和优点之处认真总结，做出在新的一年中怎么样去工作的方法，才能更好的工作下去，我能够做好。

数控铁床的最大特点是高柔性，即灵活、通用、万能，可以加工不同形状的工件。在数控铣床上能完成钻孔、镗孔、校孔、铣平面、铣斜面、铣槽、铣曲面(凸轮)、攻螺纹等加工。在一般情况下，可以一次装夹就完成所需要的加工工序。

2.加工精度离

现在，数控装置的脉冲当量通常是 mm，高精度的数控系统能达到μm，通常情况下都能保证工件精度。另外，数控加工还避免了操作人员的操作失误，同一批加工零件的尺寸同一性好，很大程度上提高了产品质量。因为数控铣床具有较高的加工精度，能加工很多普通机床难以加工或很本不能加工的复杂型面，所以在加工各种复杂模具时更显出其优越性。

3.生产效率高

数控铣床上通常是不使用专用夹具等专用工艺软备。在更换工件时，只需调用储存于数控装置中的加工程序、装夹工件和调整刀具数据即可，因而大大缩短了生产周期。其次，数控铣床具有铣床、铣床和铣床的功能，使工序高度集中.大大提高了生产效率并减少了工件装夹误差。另外，数控铣床的主轴转速和进给速度都是无级变速的，因此有利于选择最佳切削用量。数控铣床具有快进、快退、快速定位功能，可大大减少机动时间。据统计，数控铣床加工比普通铣床加工生产效率可提高3~5倍，对于复杂的成形面加工，生产效率可提高十几倍，甚至几十倍。

此外，采用数控铣床还能改善工人的劳动条件，大大减轻劳动强度。加工中心是从数控铣床发展而来的。与数控铣床的最大区别在于加工中心具有自动交换加工刀具的能力，通过在刀库上安装不同用途的刀具，可在一次装夹中通过自动换刀装置改变主轴上的加工刀具，实现多种加工功能。

加工中心是由机械设备与数控系统组成的适用于加工复杂零件的高效率自

动化机床。加工程序的编制，是决定加工质量的重要因素。加工中心是高效、高精度数控机床，工件在一次装夹中便可完成多道工序的加工，同时还备有刀具库，并且有自动换刀功能。加工中心所具有的这些丰富的功能，决定了加工中心程序编制的复杂性。

多工序集中加工的形式扩展到了其他类型数控机床，例如车削中心，它是在数控车床上配置多个自动换刀装置，能控制三个以上的坐标，除车削外，主轴可以停转或分度，而由刀具旋转进行铣削、钻削、铰孔和攻丝等工序，适于加工复杂的旋转体零件。

加工中心能实现三轴或三轴以上的联动控制，以保证刀具进行复杂表面的加工。加工中心除具有直线插补和圆弧插补功能外，还具有各种加工固定循环、刀具半径自动补偿、刀具长度自动补偿、加工过程图形显示、人机对话、故障自动诊断、离线编程等功能。

与数控铣床相同的是，加工中心同样是由计算机数控系统(cnc)、伺服系统、机械本体、液压系统等各部分组成。但加工中心又不等同于数控铣床，加工中心与数控铣床的最大区别在于加工中心具有自动交换刀具的功能，通过在刀库安装不同用途的刀具，可在一次装夹中通过自动换刀装置改变主轴上的加工刀具，实现钻、镗、铰、攻螺纹、切槽等多种加工功能。

3.通常数控铣床检查程序的方式有检查。4.用于数控铣床准备功能的指令代码是辅助功能的指令代码是刀具编号的指令代码是t，刀具补偿号的指令代码是d。

5.数控铣床对刀的过程，实质上是确定\_工件坐标系\_的过程。

6.数控铣床刀具半径补偿的准备功能字指令有\_\_g40 \_、\_g41\_\_、\_g42\_\_。7.数控铣床常用的工件坐标系指令有。

8.数控铣床采用绝对坐标编程时指令为，采用相对坐标编程时指令为。 9.通常数控铣床要进行刀具半径补偿时需要选择坐标平面，其指令是、。10.数控铣床圆弧插补用半径编程时，要求当圆弧对应的圆心角大于180°时，cr赋值为；当圆弧对应的圆心角小于等于180°时，cr赋值为\_\_正数\_。

二、单项选择：

1.确定数控机床坐标轴时，一般应先确定（a）轴。 轴； 轴； 轴； 轴；

2.通常数控铣床冷却液自动打开的m指令是（b）。 ； ； ； ；

3.数控铣床主轴停止的m指令是（c）。 ；

； ； ；

4.数控铣床的基本控制坐标轴数是（d）个轴。 a.六； b.五； c.四； d.三；

5.数控铣床的f功能常用（a）为单位。 ； ； ； ；

6.数控铣床的s功能常用（b）为单位。 ； ； ； ；

7.当加工程序结束返回到程序开头时，应当采用（； ； ； ；

c）指令。8.数控铣床与移动无关的准备功能字指令是（d）。； ； ； ；

9.要求主轴以700转/分钟作顺时针运转时，其程序指令为（a）。 s700； s700； f700； f700；

10.立式数控铣床的默认坐标平面是（b）。 ； ； ； ；

n11 g02 x10 y15 cr5 lf n12 g01 g40 x-10 y-10 lf n13 g00 z10 lf n14 m30 lf-------------（）

2．在轮廓所在平面上,逆时针圆弧插补用g03。------------（）

3．辅助功能字m08表示切削液打开。------------------------（）

4．数控铣床加工,一般在切入工件处同时进行刀具半径补偿。------------------------（）

5．g04 p8 表示暂停8分钟。----（）

6．高速走丝机床的电极丝是快速往复运动的，电极丝在加工过程中反复使用。----（）

7．单片机成本高、集成度底、控制功能多、可组装成各种智能控制装置。----（）

8．产品的寿命周期是指该产品从投入市场开始，到停止销售全过程所能持续的总时间。（）

9．三维实体建模是快速成型技术的16、控制部分(cnc装置)是数控铣床的控制核心，一般是一台机床专用计算机，包括印刷电

路板，各种电器原件，屏幕显示器(监视器)和键盘、纸带、磁带等组成。----（）

17、各种程序的格式和内容不可能完全相同。但是，一个完整的程序，准备程序段和结束程

序段必须相同，只是加工程序段各有不同。----（）

18、数控铣开机时，必须先确定机床参考点，即确定工件与机床零点的相对位置。参考点确

定以后，刀具移动就有依据。否则，不仅编程无基准，还会发生碰撞事故。----（）

19、一般情况下，g92只能与g57或g58同时使用。不能与g54或g55同时使用。----（）

20、浮动测量工具主要由固定轴与浮动轴等组成。中间用拉簧依靠肖钉及拉簧盖将固定轴与

浮动轴刚性连接。----（）

二、选择题：（以下各题均有a、b、c和d四个答案，其中只有一个是正确，请将其字母代

号填进括号内）

1、钻精密孔时，钻头切削部分的刃倾角一般为\_\_\_\_\_。

a、0度；b、3度至-5度； c、-10度至-15度；d、10度至15度。

2、液压系统中，油液流动时会引起能量损失，这主要表现为\_\_\_\_\_损失。 a、流量；b、压力；c、流速；d、油量

3、具有良好冷却性能但防锈性能较差的切削液是\_\_\_\_\_。 a、水溶液；b、切削油；c、乳化液；d、碱液

4、凡是工作在额定电压交流1200v或直流\_\_\_\_\_，及以下的电路中，起保护、控制、调节、转换和通断作用的电气设备统称为低压电器。

a、1200v；b、1300v；c、1400v；d、1500v。

5、平面四杆机构中，若某杆件可绕其一端的固定点作周期转动，称为\_\_\_\_\_机构。

a、摇杆b、曲柄c、双曲柄d、曲柄摇杆。

6、毛坯件通过找正后划线，可使加工面与不加工面之间保持\_\_\_\_\_。 a、尺寸的均匀；b、形状变化；c、位置偏移；d、相互垂直。

7、做定位元件用的v形架上两斜面间的夹角，一般选用，以\_\_\_\_\_应用最多。 a、60°；b、90°；c、120°；d、45°。

8、螺柱、压扳、偏心件和其他元件组合而实现夹紧工件的机构称\_\_\_\_\_夹紧机构。

a、螺旋；b、偏心；c、联动；d、自动。

9、计算中间工序尺寸的一种科学而又方便的方法是\_\_\_\_\_。 a、工艺尺寸链计算；b、极限尺寸验算；c、公差计算；d、尺寸测量

10、用综合检验方法检验一对离合器的贴合面积时，一般不少于\_\_\_\_\_。 a、90％b、60％c、80％d、40％

1l、气动量仪将被测尺寸转为气体物理量来实现长度测量。在\_\_\_\_\_使用。a、单件生产b、小批生产c、成批生产d、中批生产。

12、两个模数相同、齿数不同的蜗轮，蜗轮的\_\_\_\_\_。 a、齿数多的齿顶高\_、齿数少的齿顶高大

c、齿顶高相等；d、无法判断齿顶高谁大谁小。

13、滚珠丝杠副消除轴向间隙的目的主要是提高\_\_\_\_\_。 a、生产效率；b、窜动频率；c、导轨精度；d、反向传动精度。

14、铣床上用的平口钳属于\_\_\_\_\_。

a、组合夹具；b、专用夹具；c、成组夹具；d、通用夹具。

15、安装直柄立铣刀是通过\_\_\_\_\_进行的。

a、弹簧夹头套简；b、过渡套筒；c、钻夹头；d、三爪卡盘。

16、当铣削\_\_\_\_\_材料工件时，铣销速度可适当取得高一些。 a、高锰奥氏体；b、高温合金；c、紫铜；d、不锈钢。

17、起吊重物时，钢丝绳与地面垂直线的夹角一般不得\_\_\_\_\_。 a、大于60°；b、大于了5°； c、小于30°；d、大于10°。

18、用综合检验方法检验一对离合器的贴合面积时，一般不少于\_\_\_\_\_。 a、90％；b、80％；c、60％；d、40％。

19、机电一体化系统五大要素：机械本体部分、\_\_\_\_\_部分、控制器、执行部分、动力装置。

a、反馈；b、检测；c、主要；d、构造。

20、传感器被测量包括\_\_\_\_\_量、几何量、生物量、化学量等。 a、变化；b、数学；c、相对；d、物理。

21、hsla类型钢是\_\_\_\_\_\_。

a、低合金高强度钢；b、高合金钢； c、模具钢；d、粉末冶金。

22、硬质合金中的\_\_\_\_\_\_类主要用于加工铸铁、有色合金及非金属材料。 a、p；b、k；c、m；d、n。

23、塑成型工艺过程中，在注射阶段，喷嘴是\_\_\_\_\_\_的。 a、常开；b、常闭；c、打开；d、关闭。

24、下列硬件中，\_\_\_\_\_\_设备是输出设备。 a、扫描仪；b、键盘；c、打印机；d、鼠标。

25、数控车床的坐标系，不包含\_\_\_\_\_\_。 a、x轴；b、y轴；c、z轴。

26、线切割机床型号为dk7725中25为基本参数，表示工作台横向行程为\_\_\_\_\_\_。

a、25mm；b、250mm；c、77cm；d、770mm。

27、传感器包括以下三个功能部件：敏感元件、传感元件、\_\_\_\_\_\_元件。 a、辅助；b、控制；c、执行；d、测量。

28、生产某零件的时间定额为15分／件，那么一个工作日，该零件的产量定额\_\_\_\_\_。

a、40件／班；b、45件／班；c、35件／班；d、32件／班。

29、机械工程图的国际标准代号是\_\_\_\_\_\_。 a、ios；b、sio；c、iso。30、cims指的是：\_\_\_\_\_\_。

a、全面质量管理； b、无人化工厂； c、计算机集成制造系统。

31、yw类硬质合金中硬质点为\_\_\_\_\_\_。

a、wc+ co；b、wc+tic+tac；c、wc+tic；d、wc+ tin

32、金属熔体在冷却过程中，以\_\_\_\_\_\_的冷却速度冷却就可得到非晶。 a、大于10℃/s；b、大于10℃/s； c、相当于钢淬火时的冷却速度。

33、注塑成型工艺过程中，保压压力一般\_\_\_\_\_\_注射压力。

a、大于；b、等于；c、小于；d、无关与。

34、plc梯形图中的编程元件的元件号是采用\_\_\_\_\_\_进制。 a、十进制；b、二进制；c、八进制；d、十六进制。

35、数控车床，\_\_\_\_\_\_刀具中是成型车刀。 a、螺纹车刀；b、左偏刀；c、切断刀；d、右偏刀。

36、线切割3b语言编程时，对于圆弧，应以圆弧\_\_\_\_\_\_为原点建立坐标系。 a、圆心；b、起点；c、终点；d、切点。

37、单片机是指将构成计算机基本功能和中央处理器cpu、存储器、i／o口等功能部件集成在一块芯片上的\_\_\_\_\_\_。

a、计算器；b、计算机系统；c、微型计算机； d、计算机应用系统。

38、仓库管理中，发放物资的一般原则是\_\_\_\_\_\_。 a、先进后出；b、后进先出；c、先进先出；d、多进少出

39、数控设备中，精度最高的控制系统是\_\_\_\_\_\_系统。 a、半闭环控制系统；b、开环控制系统；c、闭环控制系统。40、含油轴承是用\_\_\_\_\_\_方法制成的。a、激光加工；b、粉末冶金；c、离子束加工。

41、钳工常用的刀具材料有碳素工具钢、合金工具钢、硬质合金和\_\_\_\_。 a、高碳钢；b、高速钢；c、中碳钢；d、低碳钢

42、采用长柱孔定位可以消除工件\_\_\_\_\_\_自由度。

a、两个平动； b、两个平动两个转动； c、三个平动一个转动； d、两个平动一个转动

43、磨床的纵向导轨发生的均匀磨损，可便磨削工件产生\_\_\_\_\_\_超差。

a、圆度；b、同轴度；c、圆柱度 ；d、粗精度

44、含碳量在的钢，称为\_\_\_\_\_\_。 a、低碳钢；b、中碳钢；c、高碳钢；d、合金钢

45、纯锡在室温（20℃）下进行压力加工为\_\_\_\_\_加工。（注：锡的熔点232℃）a、冷；b、切削；c、铸造；d、热 46

46、自准直仪的测量范围是\_\_\_\_\_\_。

a、0—10’；b、0—12’；c、0—15’；d、0—20’

47、干式油底壳润滑系统主要用于\_\_\_\_\_\_。

a、船用柴油机；b、汽车内燃机；c、拖拉机内燃机；d、机车内燃机

**铣床年度工作总结9**

我很快我就要步入社会，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更多的需要我自己去观察、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。就像我接触到车工，虽然它危险性很大，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。三周的金工实习带给我不全是所接触到那些操作技能，也不仅仅是通过几项工种所要求我锻炼的几种能力，更多的则需要我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，使这次实习达到真正目的。

①通过这次实习我解了现代机械制造工业的生产方式和工艺过程。熟悉工程资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平安操作技术。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。

②在工程资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。

③在解、熟悉和掌握一定的工程基础知识和操作技能过程中，培养、提高和加强了工程实践能力、创新意识和创新能力。

④这次实习，让我明白做事要认真小心细致，不得有半点马虎。同时也培养了坚强不屈的实质，不到最后一秒决不放弃的毅力!

⑤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、遵守平安技术规则和爱护国家财产的自觉性，提高了整体综合素质。

⑥在整个实习过程中，老师对我纪律要求非常严格，制订了学生实习守则，同时加强清理机床场地、遵守各工种的平安操作规程等要求，对学生的综合工程素质培养起到较好的促进作用。

**铣床年度工作总结10**

>一、目的与要求

通过实训，使学生在学完数控技术等相关理论课程的同时，熟练操作数控机床，熟练数控机床的日常维护及常见的故障的判断和处理，进一步掌握数控程序的编程的方法，以便能够系统、完整的掌握数控技术，更快更好的适应机械专业的发展和需要。

1、了解数控铣床的基本结构和加工特点

2、熟悉操作面板及功能键的使用

3、通过零件的加工实践，熟练掌握数控铣床的操作方法

4、掌握洗削过程中，数控加工工艺过程处理

5、能够独立用手工编程并对零件进行加工

>二、任务说明

按图纸要求，完成零件的数控铣床加工

毛坯为80mm×80mm×30mm 材料为塑料

>三、实训设备

铣床：斯沃数控仿真软件、西门子802D

刀具：\*底铣刀

夹具：\*口虎钳

量具：游标卡尺

材料：塑料块

>四、实训内容简述

1、熟练掌握西门子的操作面板

2、熟练掌握西门子的对刀

3、熟练掌握西门子铣床的常用指令编程

4、用西门子数控铣床对简单零件加工

>五、数控实训报告内容

1、数控机床的重要性及其特点

数控铣床是综合应用计算机、自动化、自动检测及精密机械等高新技术的产物。它的出现以及所带来的巨大效益，引起世界各国科技界和工业界的普遍重视随着科学技术的迅猛发展，数控机床已是衡量一个国家机械制造工业水\*的重要标志。

数控铣床有如下特点：

1、加工精度高，具有稳定的加工质量；

2、可进行多坐标的联动，能加工形状复杂的零件；

3、加工零件改变时，一般只需要更改数控程序，可节省生产准备时间；

4、数控铣床本身的精度高、刚性大,可选择有利的加工用量，生产率高（一般为普通铣床的3~5倍）；

5、铣床自动化程度高，可以减轻劳动强度；

6、对操作人员的素质要求较高，对维修人员的技术要求更高。

2、数控铣床的组成

（1）、主机，他是数控铣床的主题，包括铣床身、立柱、主轴、进给机构等机械部件。他是用于完成各种切削加工的机械部件。

（2）、数控装置，是数控铣床的核心，包括硬件（印刷电路板、CRT显示器、数控柜等）以及相应的软件，用于输入数字化的零件程序，并完成输入信息的存储、数据的变换、插补运算以及实现各种控制功能。

（3）、驱动装置，他是数控铣床执行机构的驱动部件，包括主轴驱动单元、进给单元、主轴电机及进给电机等。他在数控装置的控制下通过电气或电液伺服系统实现主轴和进给驱动。当几个进给联动时，可以完成定位、直线、\*面曲线的加工。

（4）、辅助装置，指数控机床的一些必要的配套部件，用以保证数控机床的运行，如冷却、排屑、润滑、照明、监测等。它包括液压和气动装置、排屑装置、交换工作台、数控转台和数控分度头，还包括刀具及监控检测装置等。

（5）、编程及其他附属设备，可用来在机外进行零件的程序编制、存储等。

3、回零的概念？为什么每次启动系统都要进行或急停后必须进行“回零”操作？ 因为在每次启动或急停时机床坐标都会发生改变，回零的作用就是让机床坐标和工件坐标建立联系。因此如果不回零操作坐标系就会发生错误很可能发生撞刀事件甚至能够危机人的生命安全。

4、数控铣床上的刀具补偿有哪些？

G41—左偏刀具半径补偿

G42—右偏刀具半径补偿

G40—取消刀具半径补偿

G43—刀具长度正补偿

G44—刀具长度负补偿

G49—取消长度补偿

5、画图表示钻孔固定循环分解过程

其中，Q为每次进给深度，K为每次退刀距离。Z、K、Q移动量为零时，该指令不执行。

该固定循环主要用于径深比小的孔（如5，深 70）的加工，每段切削进给完毕后Z轴抬起的动作起到了断屑的作用。

6、针对毛坯零件，分析工艺并编程

（1）工艺分析

尺寸精度与粗糙度无要求。选择80mm×80mm×30mm的毛坯

这个工件由圆台、凸台和孔组成

（2）确定装夹方案

使用\*口虎钳装夹加紧

（3）确定加工顺序

建立刀具半径补偿粗铣轮廓

改变刀具半径补偿精铣轮廓

孔的加工采用钻中心孔方案

（4）刀具选择

直径为12mm的\*底铣刀、直径为8mm的中心钻

(5)切削用量的选择

主轴转速1200r/min 进给速度200mm/min 背吃刀量

(6)程序及数控加工工序

G54X0Y0Z502100

M03S1200

G41G00X0Y-30D01

G01Z-7F200

G02X0Y-30J30F200

G01Z-14

G02X0Y-30J30

G00Z50

G40X-40

G00Z100

M06T2D2

G43G00X0Y0Z50H2

**铣床年度工作总结11**

调车长技师年度个人工作总结

个人工作总结

尊敬的各位领导：

我是\*\*车站调车长\*\*\*。在这一年的工作中，我最大的感受是：做一名合格的调车长不难，但要做一名优秀的调车长就不那么简单。我认为一名优秀的调车长不仅要为人谦和、正直更要对事业兢兢业业，对所从事的工作满腔热忱、充满激情，而且要在思想政治上与国家人民的利益保持一致，树立爱岗敬业全心全意为人民服务的精神，在业务能力上紧跟铁路发展的步伐不断学习，熟练地掌握新设备.新技术，不断提高，精益求精。现将我一年来的工作总结如下：

我作为一名调车长，首先是必须具备调车长的素质，树立正确的世界观和人生观。态度决定心态，心态决定细节，细节决定成败。调车工作虽然脏、险、苦、累，但是我发自内心的说：我热爱这个工作，喜欢这个工作。无论寒暑，无论雨雪，每当完成调车作业任务后看见经过我的手编成的列车奔向远方，都会由衷地感到幸福，充满成就感。

在过去的一年调车工作中，我严格按照标准化作业。认真执行作业前的检查、准备工作，按规定着装，携带好备品，准备好足够良好的防溜器具，交待布置传达好调车作业计划，使每个参加调车作业的有关人员都明白作业目的,作业方法和安全注意事项，亲自或指派人员检查线路、车辆、停留车及防溜措施采取情况，做到心中有数。作业中：认真的执行调车联控和动静态防溜的规定，在信号、进路、距离、速度上认真确认，严格卡死，坚

**铣床年度工作总结12**

数控铣床加工实训是数控技术应用专业教学体系中重要的教学环节之一，是基于《数控铣床应用》课程的学习基础并与之配套所进行的常见数控铣床常规操作的技能强化训练，是具备数控铣床基本操作技能，继而形成数控加工技术应用能力的必不可少的教学环节。

本实训的任务主要是对数控专业在校学生进行常见数控铣床基本操作技能的强化训练；同时，使学生具备常见数控铣床基本操作应用能力，做好数控铣床操作加工方面的准备，打牢数控铣床操作及加工基础。

在实训前通过下达任务书，使学生明确实训目标、实训要求及注意事项、实训步骤及考核方式，克服畏难情绪。根据学习心理学家的学习迁移及促进理论，考虑到高职学生在学习上可能的自卑、畏惧心里，本课程借鉴‘家庭教师式’和企业中‘师徒式’教学形式，以教师与学生面对面的“一对一”教学为基本思路，实践教学实现了上机操作——发现问题解决问题——上机操作——正迁移思路的单元式教学模式。以教材为蓝本的同时，注意实践加工时编程处理；以FANUC及华中数控编程指令系统为主，同时说明其他数控指令在格式上的差别，开阔了学生的视野，使他们进去企业后能快速适应不同的数控系统。

在教学中通过加工大量的零件，总结经验教训，使学生做到举一反三、触类旁通；针对学生出现的问题，教师面对面引导解决，增强了学生的自信心、解问题的能力和成就感，激发了学生的学习热情；实训中在注重手工编程训练的同时，也注重CAD/CAM在数控加工中的应用，与企业中最新技术应用情况接轨，体现了现代制造技术的发展趋势。

在实训中，提倡学生根据自己的爱好、兴趣、铣床的加工工艺范围和刀具、材料等情况，自行设计零件结构、形状、尺寸，独立编程、选择加工的刀具、确定加工的工艺、独立加工处所构思的零件，体现了自主学习和个性化发展，同时，也巩固了学生的制图、工艺、装夹、刀具等方面的知识。

为使研究性学习落到实处，取消学生因为该课程与一般理论教学组织模式不一样而存在“蒙混过关”的侥幸心理，使学生得到有力管制；教学采用小组授课，教师根据学生学习情况，科学合理的将学生进行分组；根据学校铣床设备台数，如每个铣床、铣床总共8台，将全本成员按照能力强弱搭配，男女搭配；指派组长，阐明组长责任、组员与组员直接的协作关系，使学生形成互帮互学的风气，增强了学生团队意识和竞争意识。

针对数控专业学生，主要采用“挖掘式”教学方法。根据学生各自能力水平，采用“台阶式”，一步一步加强难度，充分挖掘学生的学习潜能，使各个层次学生的学习成绩都有所提高，同时个人难度要求不一，减轻了学生学习的心理负担，数控编程与加工能力得到最大限度的提高。

数控铣床操作实训在完成教学任务的同时，也存在一些问题，如铣床台数不够，每个学生上机时间相对较少，影响实训效果；教学方法、实训设计题目的难易等有待进一步完善。

**铣床年度工作总结13**

目 录

一、烟灰缸制造工艺分析 二、零件加工程序的编制方法 三、产品编程的方法 四、毛坯的选择 五、设备的选择 六、刀具的选择及装夹 七、确定装夹方案 八、加工工艺卡 九、编写加工程序 十、实训心得

一、烟灰缸制造工艺分析

本次我实训主要是把直径φ140高40的铝材加工成工艺品外部34cm高内部29cm高的烟灰缸一个。烟灰缸加工工艺如下： 1、工艺分析：材料：AL 2、件数：1PCS 3、设备与工具：

数控铣床，游标卡尺，虎钳，刀具

直径为129

4、加工步骤：

1) 先把材料安装在铣床虎钳上面，打好水平，对好刀。

2)再用16的平地铣刀把圆柱大约5个深的四边形出来，这样便于另一面的烟灰缸平稳的加工出来。

3)换面装夹，对好刀后用面铣刀平面，保证面的光滑度与零件的平整。 4)加工完表面，调程序，用12的圆鼻刀进行烟灰缸外形粗精加工。 5)外形加工完后用2的球头刀加工烟灰缸的边，这样外形就更加好看了。 6)上面工序完成后，换面用铜片垫在虎钳上面装夹，这样就不会把烟灰缸表面刮伤了。

7)装好后，用面铣刀把底面平掉。

8)换16的平底铣刀把地面把地面挖一个直径72的圆。 9)加工完圆后，调程序，铣校徽上的图案和字体。 9)上面工序做完后改为钳工，进行表面的处理。

二、零件加工程序的编制方法

**铣床年度工作总结14**

数控铣床实习报告

数控机床是人类进行生产劳动的重要工具，也是社会生产力发展水平的重要标志。普通机床经历了近两百年的历史，随着电子技术、计算机技术及自动化，精密机械与测量等技术的发展与综合应用，生产了机电一体化的新型机床—数控机床。数控机床一经使用就显示出了它独特的优越性和强大生命力，使原来不能解决的许多问题，找到了科学解决的途径。

数控车床和数控铣床是数字程序控制车铣床的简称，它集通用性好的万能型车床、加工精度高的精密型车床和加工效率高的专用型车床的特点于一身，是国内使用量最大，覆盖面最广的一种数控机床，也是是一种通过数字信息，控制机床按给定的运动轨迹，进行自动加工的机电一体化的加工装备，经过半个世纪的发展，数控机床已是现代制造业的重要标志之一在我国制造业中，数控机床的应用也越来越广泛，是一个企业综合实力的体现。随着计算机技术的发展，数字控制技术已经广泛应用于工业控制的各个领域，尤其是机械制造业中，由于数控化加工可以让机械加工行业朝高质量，高精度，高成品率，高效率方向发展，最重要的一点是还可以利用现有的普通机床，对其进行数控化改造，这样可以降低成本，提高效益。我国世界制造业加工中心地位逐步形成，数控机床的使用、维修、维护人员在全国各工业城市都非常紧缺，再加上数控加工人员从业面非常广，我们机械制造专业里也开设了数控技术这门课程，为了提高我们的就业能力，进一步提高我们的数控技术水平，让我们更清楚更明白更真实地学习数控技术。

一、实习目的(1)强化数控代码的理解

(2)掌握数控系统常用指令的编程技巧

(3)通过对零件的加工，了解对数控铣床的工作原理(4)了解典型零件的数控铣削加工工艺

(5)懂得自己自己动手编制加工程序，独立完成零件加工(6)懂得工件零件的尺寸精度检验和控制

二、实习要求

(1)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(2)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(3)能正确处理加工和操作中出现的相关问题

(4)实训应在老师的知道下由学生独立完成，在实训中提倡独立思考、深入钻研、苦学巧干的学习态度，要严肃认真地完成实训任务，增强自己的实践动手能力(5)本实训也是针对数控机床操作工技能鉴定等级考试而进行的全面综合训练，其目的是为了使学生能顺利通过数控机床操作技能等级考试，是强化实践加工能力的重要措施

三、实习过程

数控铣床操作与编程训练

(1)操作面板的熟悉和控制软件的基本使用。

(2)坐标系的建立，工件和刀具的装夹，基准刀具的对刀找正。(3)基本编程指令的讲解。手工编程与程序输入训练，空运行校验模拟。(4)轮廓铣削和槽形铣削编程训练与上机调试，掌握程序校验方法。数控仿真软件的学习

(1)操作面板的熟悉和控制软件的基本使用。(2)坐标系的建立，工件和刀具的装夹。(3)毛胚设置、刀具设置、刀补设置。(4)手工编程与画图自动生成程序训练。

四、实习总结

一周的数控机床操作实训转眼间就结束了，从第一天的懵懵懂懂到现在已经基本掌握数控编程、仿真模拟、零件加工以及多种对刀和机床操作方法。本次实训使用的是华中数控模拟系统，实际操作之前，老师为我们详细讲解并演示了数控铣床的操作方法以及操作注意事项。在实际操作时，认真按照老师的要求去做,遇到问题就向老师请教，老师对提出的问题总是耐心的解答，即使犯了错误，有的也只是鼓励。数控编程与加工老师给我们布置任务，我们按照工程图对零件进行初步分析之后便进行编程工作，在编程过程中遇到了很多问题，老师详细的讲解使我对数控编程有了进一步的深刻领悟,并基本掌握数控程序的编制，并很快编好了要加工的零件程序。此次试训的零件要在数控车床、数控铣床上加工，2

加工前在机床上仔细校验程序，并对错误进行更改之后进行加工操作，并很快加 工出了成品合格零件。

实习期间我们通过仿真学、铣床的操作和编程的熟悉操作，从而在数控铣床上加工出图纸上相应的配合零件，在其中我们首先要读懂零件图，根据零件图作出相应的加工工序，选用合适的刀具，然后能够把老师给你的零件在机床上加工出来。在了解、熟悉个掌握一定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。实习，就是把所学的理论知识，运用到客观实践中去，使自己所学的理论知识有用武之地。只学不实践，所学的就等于零，理论应该与实践相结合。另一方面，实践可为以后找工作打基础。通过这段时间的实习，学到一些在学校里学不到的东西。因为环境不同，接触的人与事不同，从中所学的东西自然就是不一样了。要学会从实践中学习，从学习中实践。而且在中国的经济飞速发展，国内经济日趋变化，每天都不断有新的东西涌现，在拥有了越来越多的机会的同时，也有了更多的挑战，我们不只要学好学校里所学到的知识，还要不断从生活中，实践中学习其他知识，不断从各个方面武装自己，才能在竞争中突出自己，表现自己。经过这次实习，我们熟悉的掌握了数控程序的编程和数控加工的操作，收获颇多。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。熟悉工程材料主要形成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、装夹量具的使用以及安全操作技术。量具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运用。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。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。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。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。一周实习带给我们的，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。

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和编程方面。遗憾的是时间有些短，通过实训也发现了自己的不足，比如说程序的编制还不熟练，加工工艺方面还有待提高，实践经验还比较欠缺。今后要虚心学习，继续提高自己的水平，我相信通过我的努力，我以后一定会改掉这些缺点的。我坚信通过这一段时间的实习，所获得的实践经验对我终身受益，在我毕业后的实际工作中将不断的得到验证，我会不断的理解和体会实习中所学 到的知识，在未来的工作中我将把我所学到的理论知识和实践经验不断的应用到实际工作来，充分展示自我的个人价值和人生价值.为实 现自我的理想和光明的前程努力。

**铣床年度工作总结15**

对付非数控类专业非考证学生(2周)，通过实习使学生了解数控设备布局、加工原理，控制数控设备的操作、数控法度模范的编制措施和简单零件的加工，了解自动编程的利用。

二、设备

1、场地条件：教授教化型数控铣加工实习车间

2、设备条件：教授教化型数控铣床(9台)

3、对象及资料条件：虎钳，装拆刀专用扳手，垫铁，卡尺，百分表与表座，碰数棒，铣刀。(各类规格的平刀、钻头及球刀多少)资料：尺寸规格约为80\_\_80\_\_30的铝合金资料每人1件。

三、内容(本次的计划内容)

序号内容光阴

1、平安教导和部署实习任务及mastercam软件的解说1。

2、mastercam软件的建模、编程2。

3、南京华兴仿真软件的解说及了解1。

4、仿真软件的演习与加工4。

5、仿真软件模拟考试2。

6、数控机床操作使用解说和演习1。

7、工件装夹，装刀，对刀操作，卸刀1。

8、实操加工，80\_\_80\_\_30铝材4。

9、加工历程中问题的处置惩罚1。

10、理论解说及演习2。

11、实习总结，写实习申报，评定实习造诣1合计20(天)。

四、记录

期间所演习的课题有许多题，部分课题的记录如下;

1、特征阐发：这个零件的特征有凸台，槽，孔，曲面，特征还不算繁杂。

2、加工思路：凸台用二维挖槽加工，槽用二维挖槽加工，钻孔用g83指令，曲面用等高外形加工，还有三维挖槽。

**铣床年度工作总结16**

为期半月的寒假实践，我非常重视，也很认真。因为我们\*时只能从课本上学习理论知识，能有这样的实践机会，当然就格外珍惜，希望能够通过实践学习一些书本学习不到是知识，积累实践经验，为日后参加工作打下基础。

由于缺乏实践经验，我对民营企业性质的人力资源管理工作了解不多，认识不深。为了能更快适应环境，更好的开展工作，我特别注重加强专业知识的学习，坚持向同事学、向书本学的思路，不断提高业务水\*，以弥补自身专业知识结构的欠缺和阅历短浅的受限。三人行，必有我师，企业中的每一位和同事都是我的老师，他们的丰富经验是一笔宝贵的财富，是我不断学习的源泉。为此，我积极向身边的、同事和前辈们请教，虚心吸取他们的宝贵经验，以他们的工作思路、言行举止、工作程序和工作方法为榜样，规范和纠正自己方法、思路上的缺陷。另一方面，通过系统的学习企业人力资源开发与管理、民营企业党务管理实务等业务知识，努力掌握与企业主桥梁工程有关的工作内容，熟悉工作流程。

要认真学习业务知识，在工作上争创佳绩。要成为一名合格的企业管理层员工，首要条件就是成为业务上的骨干。对于我来说，首要任务就是要学习、熟练掌握业务知识，始终一积极的工作态度、高度的责任感和只争朝夕的精神投入到工作中；要在加强业务知识学习的同时，踏踏实实的做好本职工作，戒骄戒躁，争取在自己的工作岗位上作出优异的成绩在。

要扬长避短，不断完善自己。要正确的认识自己，在工作中不但要发扬自己的优点，还要客观地面对自己的不足之处，更进一步注重锻炼自己的应变能力、协调能力、组织能力以及创造能力，不断在工作中学进取。

铣床实训总结5篇（扩展3）

——铣床实训报告心得体会3篇

**铣床年度工作总结17**

经过五个星期的铣床实训，虽然很累，但大家依然在很累很辛苦的条件下奋斗在车间里。从喻老师那里掌握了很重要的理论知识。在自己实践时，遇到有疑问的地方，大家也积极请教老师。

虽然，有时候大家很粗心，撞毁了刀具。但我认为这何尝不是件好事。有了这么深刻的撞刀教训。肯定会刻骨铭心的，至少在真正考试的时候能注意到那些细节。吸取以前的教训把零件做好。

在这五周里，大家不但掌握了技术，也学会了如何团队合作。有时候遇到问题了，我们并没有直接请教喻老师而是几个人先讨论一下这个步骤该怎么做，如果有个地方出错了，大家会及时检查出来，然后分析出原因。虽然还是会有撞刀情况，我想可能是大家粗心的缘故，在检查程序的时候，那些重要的程序大家都检查无误，就偶尔在小的地方出差错导致撞刀。希望同学们在以后能慢慢养成细心的好品质。在实训的这些日子里，大家一起做零件，互相指点，互相帮助。增深了同学之间的感情。我们在喻老师的耐心指导下，慢慢的从一窍不通变成了一点就通。感谢喻老师的兢兢教学，感谢喻老师的耐心指导。跟着他，我们学到了真技术。 下面是我为我们组出现的问题归纳了这几点教训：

第一：关机开机后一定要回零。

第二：建立极坐标系（G16）后要注意用G15取消，执行需要添加刀补的程序时，

用完了一定要取消刀补。换刀时也要注意改刀补。保证零件的尺寸误差不会太大。

第三：程序能简写的就简写，有些程序不能简写的要注意。不能简写的不要简写。 第四：有时在加工剩余工件余量时，用过手动和自动，在少量余量时用手动较快。

第五：铣外轮廓`时要注意是顺铣还是逆铣，铣的时候要注意刀补的修改。另外有的时候R或者C有的时候要加逗号。

**铣床年度工作总结18**

在这次为期一周的电子电工实训中，我确实是学到了很多知识，同时也深刻地了解到实践的重要性。通过这一次的电子电工实训，增强了我动手操作的能力，体会到“学以致用”的深切含义。记得我在读高中的时候，我帮家里安装一个开关控制电路，由于自己的动手能力不够强，结果把电路接成短路，还好因为电路原先装有保险丝，才没有造大的安全事故。而通过这一次的电子电工实训，我就掌握了日光灯电路的安装，学会了白炽灯的两地的控制方法。更主要的是，我还学会了电路的接线及检查的方法。

在后面的单管放大电路的实训项目里有用到了一些常用的电子元器件，所以通过了实训，我能够识别相关的电子元器件，如电阻器、电位器、电容器、三极管等常有的电子元器件。知道了它们的形状、它们的分类、它们的型号规格、它们的用法以及如何检测这些电子元器件的好坏。

这一周的电子电工的实训，也培养了我的\'胆大、心细、谨慎的工作作风。由于电路是要通电的，所以就要讲求用电的安全，配线进灯座，开关是灯芯千万不能裸露在外。也要求操作的时候要心细、谨慎，避免触电及意外的受伤。在后面的实训中用到了电烙铁，也学会了电烙钱的正确使用的方法，避免意外的受伤。

这次实习很累，在安装和焊接过程我都遇到了或多或少的困难，理论和实践是有很大区别的，许多事情需要自己去想，只有付出了，

才会得到，有思考，才有收获，也就意味着有提高，增强了自己的实践能力和思维能力。所以在这里我想感谢给我们授课的老师，谢谢您的耐心教导，也感谢学校，给了我这么一个实训实践的机会，使我懂得了许多课本上体会不到的东西。

**铣床年度工作总结19**

经过实训中心教师的课堂讲解与企业化标准的培训，使我加深了对自我专业的认识。从而确定自我以后的努力方向。要想在短暂的实训时间内，尽可能多的学到东西，就需要我们跟教师或同学进行很好的沟通，加深彼此的了解。仅有我们跟教师多沟通，让教师更了解我们，才能跟真切的对我们进行培训工作。由此，班级的文化“共享”就在生活中慢慢构成了。

“纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行！”在这短短的时间里，让我深深的感觉到自我在实际应用中所学专业知识的匮乏。让我真真领悟到“学无止境”这句话的涵义。而教师在专业认识周中所讲的，都是课本上没有而对我们又十分实用的东西，这又给我们的实训增加了浓墨淡采的光辉。我懂得了实际生活中，专业知识是怎样应用与实践的。在这些过程中，我不仅仅明白了职业生涯所需具备的专业知识，并且让我深深体会到一个团队中各成员合作的重要性，要善于团队合作，善于利用别人的智慧，这才是大智慧。靠单一的力量是很难完成一个大项目的，在进行团队合作的时候，还要耐心听取每个成员的意见，使我们的组合到达更加完美。

这次实训带给我太多的感触，它让我明白工作上的辛苦，事业途中的艰辛。让我明白了实际的工作并不像在学校学习那样简便。

人非生而知之，虽然我此刻的知识结构还很差，可是我明白要学的知识，一靠努力学习，二靠潜心实践。没有实践，学习就是无源之水，无本之木。这次实训让我在一瞬间长大：我们不可能永远呆在象牙塔中，过着一种无忧无虑的生活，我们总是要走上社会的，而社会，就是要靠我们这些年轻的一代来推动。这就是我们不远千里来实训的心得和感受，而不久后的我，面临是就业压力，还是继续深造，我想我都应当好好经营自我的时间，充实、完善自我，不要让自我的人生留下任何空白！

实训中除了学到不少专业知识，也了解一些社会的现实性，包括人际交往，沟通方式及相关礼节方面的资料，对于团队开发来说，团结一致使我深有体会。团队的合作注重沟通和信任，不能不屑于做小事，永远都要坚持亲和诚信，把专业理论运用到具体实践中，不仅仅加深我对理论的掌握和运用，还让我拥有了一次又一次难忘的开发经理，这是也是实训最大的收获。

在实际工作中经常会和不一样的人打交道，然而他们的态度是不可恭维的，你会感觉到他的不耐烦以及他的高傲，所以这就需要学会沟通的方式及说话技巧，学会灵活应对。经过这十个月的实训，我班同学都收获颇丰，总体来说对这次实训还是很满意的。尽管实训很累，每一天早出晚归。但真的很感激学校能够供给我们这样好的实训机会，以及东软给予我们的实训\*台。我们深刻的了解到，仅有经历过，才明白其中的滋味。对于我而言，喜欢体验生活，能够说经过这次实训，真真切切的让我了解了什么是软件开发，什么是软件工程，让我对于软件最初的观点也有了本质性的改变！程序员不仅仅是一份职业，更是一份细心+一份耐心+一份职责心=人生价值的诠释。即将走向工作岗位的我们更要不断加强自我的专业技能，社会不会要一个一无是处的人，所以我们要更多更快的从一个学校人向社会人转变。为此我们将会在以后的日子里继续努力，不断激励经验，不断磨砺自我，早日走向工作岗位。

铣床实训总结5篇（扩展6）

——电工实训报告总结5篇

**铣床年度工作总结20**

经过两天的铣工实习，使我们学到了许多的知识，开始的时候是老师讲实习的具体操作，然后是我们自己具体操作。这次铣工主要做的是做六边形和划齿轮线。

在铣工实习中，不禁让人联想到“绳锯木断“这个成语，也感叹远古时代的人太辛苦了!用绳锯木头是何等费时费力啊!而我们今天只需把铁棒夹在铣机上，按几下按扭，一根牢实的铁棒在几十秒钟后被刨平了。这不得不让我们佩服科学技术对人类的影响力。

在实习过程当中，使我对机械加工有了初步的认识。在老师的指导下，我也第一次接触到了铣床，亲自动手加工了齿轮、平面、斜面等。虽然完成得不是很好，但我在机械加工这漫长的旅途上已经迈出了重要的一步。同时也加深了自己对机械加工这方面的兴趣，使自己更有信心学好这门课。对于两天的铣工实习，我们所学到的对于技术人员而言，只是皮毛的皮毛，但是凡事都有一个过程。我们所学到的都是基本的基本，而技术人员也是从简单到复杂“进化“而来的。最值得高兴的是没有同学在这些具有不同程度危险的实习工种中受伤，反而在实习中不时会出现一些甜甜的笑，这是和同学们的认真与用心分不开的。总之，这次实习机会来之不易，一定要好好学点具体的操作技术，提高自己的动手能力。

**铣床年度工作总结21**

本次铣床实习的目的是为了让我们掌握常用低压元器件的使用、线路的排布、互锁和自锁的简单应用以及加深对电机正反转的理解，最后就是电路问题的排查。

这次下线的内容大致分为三个模块。

>一、铣床电路的排布

要想接好电路有一个好的排布图是必不可少的，有这么几个优点，1、整齐明了，让人看上去比较舒服，2、易于排查线路故障处，保证了排查故障的时候不会像无头苍蝇一样，3、节省导线，合适的排布让两个相接的元器件之间距离最短，对于生产商来说符合他们的经济性。

>二、电气主电路的接线

根据电气原理图可知道电气主电路和控制电路并不是复杂交叉，所以可以分块儿进行，电气主电路中包含了运行设备而且电压又高，所以尤为重要，对于电气主电路的接线我们不仅要认真检查一相线路的通断，更要保证不会出现相间短路的情况，其中个人认为容易出错的地方在控制电机正反转的位置，此处最容易出现短路现象需要注意。虽说电气主电路重要，但是并不复杂，所以基本没有太大问题。

>三、控制电路的接线

没有控制电路的电气线路就如同没有了灵魂，控制电路是整个电气线路的核心，不同的控制电路决定了电气线路的不同功能，可想而知控制电路总是比较复杂的，因此应更加注意，滤清头绪，按照一定顺序接线，使得控制电路不重不漏，复杂的控制电路中连接点比较多，为了防止接触不良，每个接线端不应接超过两根线，行程开关的金属弹簧是裸露在外面的，应注意连接导线的时候尽量不让导线跨在行程开关上，防止短路。

最后衷心的感谢老师强烈要求穿线号，起初的我们不理解，等到接完线才懂的原来穿线号是为了排查线路故障用的，可以想象如果没有线号排查线路故障将是一个多么困难的事，因为有线号所以我才能顺利查出故障，谢谢。

**铣床年度工作总结22**

>一、实践调查的目的

（一）实习的目的和意义

为了运用所学习的专业知识来了解会计核算的工作流程和管理办法，加深对会计工作的认识，将理论联系与实践，培养实际工作能力和分析解决问题的能力，达到学以致用的目的，为今后更好地工作打下坚实的基础。

学习好会计工作不仅要学好书本里的各种会计知识，而且也要认真积极的参与各种会计实习的机会，让理论和实践有机务实的结合在一起，只有这样才能成为一名高质量的会计专业人才。为此我于xx年8月1日——xx年9月1日在重庆欢乐迪量贩自助KTV公司进行了实践调查。

（二）公司概况

某某欢乐迪量贩自助KTV，位于某某的商业圈，交通便捷，营业面积2500\*米，设有50间豪华包厢，是目前某某量贩KTV行业的一支新秀。虽然公司内咳嗽辈欢啵ノ徊莆会计机构内部工作岗位设置是依据内部控制制度关于不兼容职务分离的原则。内部岗位分工是按照“经办、审核、复核、审批”四分离原则确立的，在岗位设置与业务分工中坚持相互制约、相互监督的原则。该公司财务科设有财务负责人1名，会计2名，出纳1名，保管1名，其主要是核算公司所发生的经济活动，该公司的财务状况和经营成果，并及时、准确、完整地记录、计算、报告财务收支和业务开展情况，为下一步工作提供真实、完整的会计信息。

>二、实践调查的内容与过程

我们将单位的财务人员设置、账册设置、预算管理等作为主要调查内容，具体包括为：

1、岗位设置状况，主要针对是否设有会计、出纳、保管。

2、人员素质情况，主要针对是否有专业证书、是否专职、是否遵守财务人员的\'职业道德等。

3、账册设置情况，主要针对总账、明细账、银行存款日记账、现金日记账等账册设置是否齐全，记载是否及时，账账、账证、账实是否相符。

4、主要针对内部财务制度是否健全。根据以上安排我进行了实践调查，现将主要情况报告如下：

首先，在第一个周的时间里，我对公司先进的财务管理理念有了初步的了解。会计作为一门应用性的学科、一项重要的经济管理工作，是加强经济管理，提高经济效益的重要手段，经济管理离不开会计，经济越发展会计工作就显得越重要。会计工作在提高经济在企业的经营管理中起着重要的作用，其发展动力来自两个方面：一是社会经济环境的变化；二是会计信息使用者信息需求的变化。前者是更根本的动力，它决定了对会计信息的数量和质量的需求。其次，在第二周的时间里，我认真的学习了日常财务操作的全过程。跟公司出纳人员学会了如何开支票、银行汇票、电汇等票据，如何根据原始凭证并运用财务软件进行记账凭证的编制，每月月底如何根据银行对账单与财务软件上的银行存款余额账户进行核对并及时编制银行存款余额调节表，向会计主管学习财务报表的编制和财务报表的分析。最后，在第三个周的时间里，我学习和了解了公司的有关财务制度，对财务人员的岗位主要职责有了具体认识。

1、进行会计核算。会计人员要以实际发生的经济业务为依据，记账、算账、报账，做到手续完备，内容真实，数字准确，账目清楚，日清月结，按期报账，如实反映财务状况、经营成果和财务收支情况。进行会计核算，及时地提供真实可靠的、能满足各方需要的会计信息，是会计人员最基本的职责。

2、实行会计监督。各单位的会计机构、会计人员对本单位实行会计监督。会计人员对不真实、不合法的原始凭证，不予受理；对记载不准确、不完整的原始凭证，予以退回，要求更正补充；发现账簿记录与实物、款项不符的时候，应当按照有关规定进行处理；无权自行处理的，应当立即向本单位行政领导人报告，请求查明原因，作出处理；对违反国家统一的财政制度、财务制度规定的收支，不予办理。

3、拟订本单位办理会计事务的具体办法。

4、参与拟定经济计划、业务计划，考核、分析预算、财务计划的执行情况。

5、办理其他会计事务。

>三、实践调查的结果

通过这次调查，发现该公司岗位设置，账册设置基本齐全，记载及时，基本上做到了账账、账证、账实相符。账务做到了日清月结。财务人员均取得了专业证书，都能够遵守会计职业道德，没有发现提供虚假、隐匿或者销毁会计凭证、会计账簿、挪用公款、职务侵占等与会计职务有关的违法行为发生。而且公司财务管理制度完善、健全，并制定了各项规章制度。同时我还发现该公司有几点好的做法：

（一）岗位设置与分工虽然

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