

数控总结600字

作者：小六 来源：网友投稿

本文原地址：<https://xiaorob.com/fanwen/zongjie/258471.html>

ECMS帝国之家，为帝国cms加油！

数控总结600字(精品8篇)

数控总结600字要怎么写，才更标准规范？根据多年的文秘写作经验，参考优秀的数控总结600字样本能让你事半功倍，下面分享【数控总结600字(精品8篇)】，供你选择借鉴。

>数控总结600字篇1

数控车床加工的工艺与普通车床的加工工艺类似,但由于数控车床是一次装夹,连续自动加工完成所有车削工序,因而应注意以下几个方面。

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。

用户要根据被加工的材料、硬度、切削状态、材料种类、进给量、切深等选择使用的切削速度。

最适合的加工条件的选定是在这些因素的基础上选定的。有规则的、稳定的磨损达到寿命才是理想的条件。

然而,在实际作业中,刀具寿命的选择与刀具磨损、被加工尺寸变化、表面质量、切削噪声、加工热量等有关。在确定加工条件时,需要根据实际情况进行研究。对于不锈钢和耐热合金等难加工材料来说,可以采用冷却剂或选用刚性好的刀刃。

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,如图1。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。

四、进行有效合理的车削加工有效节省加工时间

inde_公司的g200车削中心集成化加工单元具有模块化、大功率双主轴、四轴联动的功能,从而使加工时间进一步缩短。与其他借助于工作轴进行装夹的概念相反,该产品运用集成智能加工单元可以使工件自动装夹到位并进行加工。换言之,自动装夹时,不会影响另一主轴的加工,这一特点可以缩短大约10%的加工时间。

此外,四轴加工非常迅速,可以同时有两把刀具进行加工。当机床是成对投入使用的时候,效率的提高更为明显。也就是说,常规车削和硬车可以并行设置两台机床。

常规车削和硬车之间的不同点仅仅在于刀架和集中恒温冷却液系统。但与常规加工不同的是:常规加工可用两个刀架和一个尾架进行加工;而硬车时只能使用一个刀架。在两种类型的机床上都可进行干式硬加工,只是工艺方案的制造者需要精心设计平衡的节拍时间,而inde_机床提供的模块结构使其具有更强的灵活性。

以高精度提高生产率

随着生产效率的不断提高,用户对于精度也提出了很高的要求。采用g200车削中心进行加工时,冷启动后最多需要加工4个工件,就可以达到 $\pm 6\text{mm}$ 的公差。加工过程中,精度通常保持在 2mm 。所以inde_公司提供给客户的是高精度、高效率的完整方案,而提供这种高精度的方案,需要精心选择主轴、轴承等功能部件。

g200车削中心在德国宝马landshut公司汽车制造厂的应用中取得了良好的效果。该厂不仅生产发动机,而且还生产由轻金属铸造而成的零部件、车内塑料装饰件和转向轴。质量监督人员认为,其加工精度非常精确:连续公差带为 $\pm 15\text{mm}$,轴承座公差为 $\pm 6.5\text{mm}$ 。

此外,加工的万向节使用了inde_公司全自动智能加工单元。首批的两台车削中心用来进行工件打号之前的预加工,加工后进行在线测量,然后通过传送带送出进行滚齿、清洗和淬火处理。最后一道工序中,采用了第二个inde_加工系统。由两台g200车削中心对转向节的轴承座进行硬车。在机床内完成在线测量,然后送至卸料单元。集成的加工单元完全融合到车间的布局之中,符合人类工程学要求,占地面积大大减少,并且只需两名员工看管制造单元即可。

>数控总结600字篇2

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143.5mm，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143.5mm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0.02mm。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。

总的来说，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!

>数控总结600字篇3

时光如流水，二周时间转眼即逝，为期二周的实习给我的体会是：

- 1、通过这次实习我们了解了现代机械制造产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纵技术。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，具有初步的独立操纵技能。
- 3、在了解、熟悉和把握一定的工程基础知识和操纵技能过程中，培养、进步和加强了我们的工程实践能力、创新意识和创新能力。
- 4、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，进步了我们的整体综合素质。
- 5、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!
- 6、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纵规程等要求，对学生的综合工程素质培养起到了较好的促进作用。

很快我们就要步进社会，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往观察、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，只有敢于往尝试才能有所突破，有所创新。就像我们接触到的车工，固然它的危险性很大，但是要求每个同学都要往操纵而且要作出成品，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们的，不全是我们所接触到的那些操纵技能，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往感悟，往反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习达到了他的真正目的。

>数控总结600字篇4

今年即将过去了，作为车间数控技术人员的我，在车间领导和同志们关心和支持下，通过努力工作，为企业做出了应有贡献。在过去一年中，我在工作和生活中高标准应求自己，做了很多工作，现将一年来工作做以下个人鉴定：

一、过去一年的工作中，在很多前辈的关心帮助下，不管是技术方面还是质检与管理，使我工作上有了很大的进步，当然成绩已经成为过去，在以后的工作中我会加倍努力，争取做的更好；以前从书本上学到“科学的东西来不得半点虚伪和骄傲”。

技术含量较高，这就要求我对待工作不能人浮于事，做老好人，而要以踏实、严谨的态度对待工作，不懂的东西要善于学习，已懂的东西更要精益求精，因为技术在不断进步更新，只有通过不断地学习，辅以求精务实，脚踏实地的作风，方能胜任自己的工作岗位。一切工作过程中，技术和质检工作贯穿始终，在工作经验的积累中，逐步培养自己的预见性。

二、在平时工作中，首先做好日常工作，我与车间其他技术员既有分工又有合作，坚持经常和其他技术员进行工作交流，充分发扬民主，杜绝独断专行，统一思想统一步骤，从而圆满完成车间各项生产任务。

三、每月将车间生产情况进行一次总结，及时将总结上交到技术处；将车间主材消耗进行总结，及时上交计划处。做好统计技术分析工作，将车间生产中出现的异常情况，进行分析采取纠正措施，写出纠正措施报告。

四、由于五长丝车间长期纺木浆，导丝轮废丝多，可纺性差，我经常和原液车间技术员沟通，反映车间可纺性情况，并与职能处室技术员多联系沟通，希望能够改变浆粕配比来提高可纺性，今年企业采取了使用多种浆粕混用办法，大大提高了可纺性。

总之，在今后的工作与学习当中，我将不断的总结与反省，不断地鞭策自己并充实能量，努力提高自身素质与业务水平，以适应时代和公司的发展，与公司共同进步、共同成长。

>数控总结600字篇5

1期两周的金工实习结束了，但带给我的感受却永远的留在了我的心底。

重要的安全 今天是实习的第一天。刚到实习地点，我们便被要求去看一个实习安全方面的录像，录像里详尽的播放了许多工种的实习要求，像电焊气焊，热处理等。看着许多因不按要求操作机器而发生的事故，再加上老师告诉我们的以前发生的类似事件，我真的有点害怕，许多人也和我有同样的感受。老师看出了这一点，就告诉我们，只要按照正确的方法，掌握要领，是不会发生事故的，于是我明白了，规范的操作，是安全的重要保证！听完了老师的动员课，便去一楼听老师讲解有关工业安全方面的知识。看着发下来的资料，我才明白工业安全的重要性，工业安全知识是工业高层管理人员和开发人员的必备知识，对于草拟或一个企业的安全条例，减少工业污染，防火防爆等方面来说是非常重要的知识，如果不掌握的话，不但会被人斥为无知，有时还会发生重大事故。看完资料，老师就向我们讲解了有关防火的各种知识，展示了四种常用的灭火器，有二氧化碳灭火器，干粉灭火器，1211灭火器和高效阻燃灭火器。其中1211灭火器里面含有氯氟烃，会对臭氧层造成破坏，现在已经禁止使用，干粉灭火器是使用较广泛的，对于易燃液体、油漆、电器设备的火灾，都可以用它来扑灭，但由于灭火后有残渣，故不适用于精密机械或仪器的灭火，而且其冷却功能有限，不能迅速降低燃烧物的表面温度，容易复燃。二氧化碳灭火器弥补了干粉灭火器的缺点，大量适用于精密仪器的灭火，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。

其实一开始，老师就告诉我们今天来实习的目的一个是练手艺，因为钳工主要就是靠手工加工，另一个就是体验生活。虽然下午干的的确比较辛苦，但心里面还是挺充实的!在这短短两周的时间内，我们还进行了电焊气焊，注塑挤塑，和CAD等的实习操作，都非常有趣，特别是气焊，一开始看着的确是挺恐怖，然而学会之后就会发现不是那么难的事情。这段时间，虽然每天都要起的挺早，有时中午也来不及睡午觉，是挺辛苦，但感受到的那份充实，是什么也替代不了的。学到的一些基本的技能对我们将来也是很有好处的。现在，我的桌子上摆着一个工艺品，那是化学加工时我自己动手做的。我把它摆在桌子上，希望自己能经常想起金工实习的苦与累，欢歌与笑语，也希望它能时时提醒我：要想做一名合格的工作者，首先要掌握过硬的本领。

>数控总结600字篇6

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143.5mm，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143.5mm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0.02mm。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。测量尺寸的时候需要用改用内径百分表测量。

总的来说，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!

>数控总结600字篇7

在__网管项目部任职数控员以来，已经过去了半年多，回顾这半年来的工作历程，工作中的经验、教训，有利于在以后的工作中扬长避短，更好的做好技术工作。

过去的半年里，很感谢公司及项目部的支持，在管网项目部中担任技术员职务，施工中，在项目部很多同事的关心帮助下，不管是技术方面还是质检与管理，使我工作上有了很大的进步，当然成绩只代表过去，在以后的工作中我会加倍努力，争取做的更好。

在工程中，技术含量较高，这就要求作为技术人员对待工作不能人浮于事，做好人，要以踏实、严谨的态度对待工作，不懂的东西要善于学习，已懂的东西更要精益求精，因为技术在不断进步更新，只有通过不断地学习，辅以求精务实。

脚踏实地的作风，方能胜任自己的工作。一切工程施工，技术和质检工作贯穿始终，在工作经验的积累中，逐步培养自己的预见性，方能起到技术先行的作风，建筑职业不同于其他行业，它需要不断在现场检查、监督，随时发现问题，解决问题，而这些工作都在现场比较恶劣的环境下进行，这要求我不断培养吃苦耐劳的精神。

工作中我不怕苦不怕累，放下管理人员清高的姿态，从工程的实干中不断丰富自己所学才能，使自己的现场综合处理能力得到锻炼和提高。身为公司的一员，有机会能在这样的条件下学习和锻炼，我感到无比的自豪，这种环境和外部的条件给了我一种自信和荣耀，但更多的是对我的今后工作的鞭策，就要求我在工作中时刻要以企业的形象来约束自己，我所有的言行要符合特级企业的标准，逐步培养自身的个人素质和修养，才能无愧于领导的信任和培养。

我通过半年来的工作，找出工作中的不足，以便在以后的工作中加以克服，同时还多看书，认真学习好规范规程及有关文件资料，掌握好专业知识，提高自己的工作能力，加强工作责任感，及时做好个人的各项工作。

总之，在今后的工作与学习当中，我将不断的总结与反省，不断地鞭策自己并充实能量，努力提高自身素质与业务水平，以适应时代和企业的发展，与公司共同进步、共同成长。我按照领导确定的工作思路，以微笑服务为己任，以顾客满意为宗旨，立足本职、爱岗敬业、扎扎实实地做好基层营业工作。

>数控总结600字篇8

1期两周的金工实习结束了，但带给我的感受却永远的留在了我的心底。

重要的安全 今天是实习的第一天。刚到实习地点，我们便被要求去看一个实习安全方面的录像，录像里详尽的播放了许多工种的实习要求，像电焊气焊，热处理等。看着许多因不按要求操作机器而发生的事故，再加上老师告诉我们的以前发生的类似事件，我真的有点害怕，许多人也和我有同样的感受。老师看出了这一点，就告诉我们，只要按照正确的方法，掌握要领，是不会发生事故的，于是我明白了，规范的操作，是安全的重要保证! 听完了老师的动员课，便去一楼听老师讲解有关工业安全方面的知识。看着发下来的资料，我才明白工业安全的重要性，工业安全知识是工业高层管理人员和开发人员的必备知识，对于草拟或一个企业的安全条例，减少工业污染，防火防爆等方面来说是非常重要的知识，如果不掌握的话，不但会被人斥为无知，有时还会发生重大事故。看完资料，老师就

向我们讲解了有关防火的各种知识，展示了四种常用的灭火器，有二氧化碳灭火器，干粉灭火器，1211灭火器和高效阻燃灭火器。其中1211灭火器里面含有氯氟烃，会对臭氧层造成破坏，现在已经禁止使用，干粉灭火器是使用较广泛的，对于易燃液体、油漆、电器设备的火灾，都可以用它来扑灭，但由于灭火后有残渣，故不适用于精密机械或仪器的灭火，而且其冷却功能有限，不能迅速降低燃烧物的表面温度，容易复燃。二氧化碳灭火器弥补了干粉灭火器的缺点，大量适用于精密仪器的灭火，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。

其实一开始，老师就告诉我们今天来实习的目的一个是练手艺，因为钳工主要就是靠手工加工，另一个就是体验生活。虽然下午干的的确比较辛苦，但心里面还是挺充实的!在这短短两周的时间内，我们还进行了电焊气焊，注塑挤塑，和CAD等的实习操作，都非常有趣，特别是气焊，一开始看着的确是挺恐怖，然而学会之后就会发现不是那么难的事情。这段时间，虽然每天都要起的挺早，有时中午也来不及睡午觉，是挺辛苦，但感受到的那份充实，是什么也替代不了的。学到的一些基本的技能对我们将来也是很有好处的。现在，我的桌子上摆着一个工艺品，那是化学加工时我自己动手做的。我把它摆在桌子上，希望自己经常想起金工实习的苦与累，欢歌与笑语，也希望它能时时提醒我：要想做一名合格的工作者，首先要掌握过硬的本领。

更多工作总结 请访问 <https://xiaorob.com/fanwen/zongjie/>

文章生成PDF付费下载功能，由[ECMS帝国之家](#)开发