

2023年铣削加工经验总结(实用5篇)

总结是指对某一阶段的工作、学习或思想中的经验或情况加以总结和概括的书面材料，它可以明确下一步的工作方向，少走弯路，少犯错误，提高工作效益，因此，让我们写一份总结吧。总结书写有哪些要求呢？我们怎样才能写好一篇总结呢？这里给大家分享一些最新的总结书范文，方便大家学习。

铣削加工经验总结篇一

近年来，随着科学技术的迅速发展，机械产品的形状和结构不断改进，精度要求不断提高，因此对加工机械产品零件部件的生产设备机床也提出高性能、高精度的要求，数控加工技术是20世纪40年代后期为适应加工复杂外形零件而发展起来的，自从1952年第一台数控机床问世到现在，数控技术的发展非常迅速。

数控加工具有如下特点：

1.1加工复杂形状能力

数控加工运动的可控性使其能完成普通加工方法难以完成的复杂型面加工。

1.2高质量

数控加工是用数字程序控制实现自动加工，排除了人为误差因素，且加工误差还可以由数控系统通过软件技术进行补偿校正，因此可以提高零件加工精度和产品质量。

1.3高效率

与采用普通机床加工相比，采用数控加工一般可以提高生产

率2-3倍。有时零件一次装夹后能完成几乎所有部位的加工，不仅可消除多次装夹引起的定位误差，且可大大减少加工辅助操作，使加工效率进一步提高。

1.4高柔性

只需改变零件程序即可适应不同品种的零件加工，且几乎不需要制造专用工装夹具，因此加工柔性好，适应多品种、中小批量的现代生产需要。

数控机床种类很多，按切削加工功能不同可以分为数控车床、数控铣床、数控磨床、加工中心等。而数控铣床用途非常广泛，不仅可以加工各种平面、沟槽、螺旋槽、成型表面和孔，而且还能加工各种平面曲线和空间曲线等复杂型面，适合各种模具、凸轮、板类及箱体类零件的加工。

2数控铣削切削用量选用的复杂性

数控编程时，编程人员必须确定每道工序的切削用量，并以指令的形式写入程序中。切削用量包括切削速度、背吃刀量或侧吃刀量及进给速度等。对于不同的加工方法，需要选用不同的切削用量。数控铣削切削用量包括：

2.1背吃刀量(端铣)或侧吃刀量(圆周铣)

背吃刀量 a_p 为平行于铣刀轴线测量的切削层尺寸，单位为mm。端铣时 a_p 为切削层深度；而圆周铣削时 a_p 为被加工表面的宽度。

侧吃刀量 a_e 为垂直于铣刀轴线测量的切削层尺寸，单位为mm。端铣时 a_e 为被加工表面宽度；而圆周铣削时 a_e 为切削层深度。

在保证加工表面质量加工质量的前提下，背吃刀量(a_p)应据

机床、工件和刀具的刚度来决定，在刚度允许的条件下，应尽可能使背吃刀量等于工件的加工余量，这样可以减少走刀次数，提高生产效率。

2.2进给速度

进给速度 f 是数控机床切削用量中的重要参数，主要根据零件的加工精度和表面粗糙度要求以及刀具、工件的材料性质选取。最大进给速度受机床刚度和进给系统的性能限制。每齿进给量 f_z 的选取主要取决于工件材料的力学性能、刀具材料、工件表面粗糙度等因素。工件材料的强度和硬度越高 f_z 越小；反之则越大。硬质合金铣刀的每齿进给量高于同类高速钢铣刀。工件表面粗糙度要求越高 f_z 就越小。工件刚性差或刀具强度低时，应取小值。

铣削加工经验总结篇二

数控加工个人简历模板、本文来源于大学生()在阅读本文时请相关阅读这篇数控个人简历模板仅供模板,为了能让求职者写出一份更好的个人求职简历、大学生推荐一份数控技术应用简历模板参考资料。

目前所在：从化年龄：21

户口所在：茂名国籍：中国

婚姻状况：未婚民族：汉族

培训认证：未参加身高 \square 174cm

诚信徽章：未申请体重 \square 60kg

人才类型：在校学生

应聘职位：工程/机械绘图员：，金属制品：，技工：

工作年限：1职称：

求职类型：实习可到职日期：一个星期

月薪要求：面议希望工作地区：广州,,

工作经历

公司性质：中外合资所属行业：

担任职位：

工作描述：

离职原因：上学

志愿者经历

教育背景

毕业院校：从化技工学校

最高学历：高中获得学位：毕业日期：-06

专业一：数控加工，编程专业二□cad□cam

起始年月终止年月学校（机构）所学专业获得证书证书编号

语言能力

外语：英语一般粤语水平：优秀

其它外语能力：

国语水平：优秀

工作能力及其他专长

在校担任班干部及学生会干事期间，锻炼了自己的办事管理能力，参加过学校的. 数控比赛。喜欢学习新的东西，好奇心强。爱思考，有一定的自学能力。

详细个人自传

本人性格开朗，待人热情、真诚，工作认真负责，能吃苦耐劳。在校期间担任班干部、学生会干事，从中锻炼了自己的办事管理能力。学习了数控车床的操作、加工零件，会手工编程、机械工艺，掌握cad\cam软件，还利用课余时间学习proe及一些相关知识。学习上成绩优异，受到老师同学的好评。与老师同学相处友好。多次获得优秀班干部、三好学生、学习积极分子称号。

我相信“学无止境”，只有通过不断学习，完善自我，才能成为人生的赢家！

铣削加工经验总结篇三

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。能够积极主动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，这就需要在工作中，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升自己。

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，做出在新的一年里中怎么样去工作的方法，才能更好的工作下去，我能够做好。

拓展阅读：数控实习铣床报告范文

为期两周的数控铣床实训结束了，虽然时间不长，但我还是挺满意这期间学到的东西。

第一周的第一天，老师还是按惯例首先向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，比如如何装刀、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、装工件时一定要将工件夹紧、在操作工件之前一定要记得先对刀、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、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，并教我们掌握了换刀操作、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。

第二周，老师给我们的任务是加工出一个完整的工件。

老师把一张图纸交给我们，让我们用自己编的程序把图纸里的工件加工出来，因为我们深知如何用自己编的程序加工出一个完整的工件是我们这次铣床实训的关键所在，所以当拿到老师给的图纸后我们组的组员就投入到编程当中。在我们组员的共同努力下，很快我们的程序就编好了，紧接着就进入实际操作，在实际操作之前，老师再一次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，我们认真地按照老师的要求去做，但因为之前的编程知识掌握得不够完善和对数控铣床的实际操作还不是很熟悉，所以在操作中因为程序编辑错误遇到问题不少麻烦，在我们向老师请教的过程中都是老师非常认真的听我们的提出的问题并非常耐心解答我们的疑难困惑，给我们检查和修改我们编写的程序，帮我们更好达到实习的目的，在老师的精心辅导下，我们很快就熟练掌握了数控铣的实际操作并通过改良程序，在我们组员的共同努力下，我们组在四组铣床中 fastest 操作出老师要我们加工的工件。

在这次铣床操作过程中，我们严格遵守操作规程，遇到问题随时向老师请教，所以我们没有发生撞到事故。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。

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。

铣削加工经验总结篇四

数控机床在加工模具时所采用的刀具多数与通用刀具相同。经常也使用机夹不重磨可转位硬质合金刀片的铣刀。由于模具中有许多是由曲面构成的型腔，所以经常需要采用球头刀以及环形刀(即立铣刀刀尖呈圆弧倒角状)。

(1) 粗铣 粗铣时应根据被加工曲面给出的余量，用立铣刀按等高面一层一层地铣削，这种粗铣效率高。粗铣后的曲面类似于山坡上的. 梯田。台阶的高度视粗铣精度而定。

(2) 半精铣 半精铣的目的是铣掉“梯田”的台阶，使被加工表面更接近于理论曲面，采用球头铣刀一般为精加工工序留出0.5mm左右的加工余量。半精加工的行距和步距可比精加工大。

(3) 精加工 最终加工出理论曲面。用球头铣刀精加工曲面时，一般用行切法。对于开敞性比较好的零件而言，行切的折返点应选在曲表的外面，即在编程时，应把曲面向外延伸一些。对开敞性不好的零件表面，由于折返时，切削速度的变化，很容易在已加工表面上及阻挡面上，留下由停顿和振动产生的刀痕。所以在加工和编程时，一是要在折返时降低进给速度，二是在编程时，被加工曲面折返点应稍离开阻挡面。对曲面与阻挡面相贯线应单作一个清根程序另外加工，这样就会使被加工曲面与阻挡面光滑连接，而不致产生很大的刀痕。

(4) 球头铣刀在铣削曲面时，其刀尖处的切削速度很低，如果用球刀垂直于被加工面铣削比较平缓的曲面时，球刀刀尖切出的表面质量比较差，所以应适当地提高主轴转速，另外还应避免用刀尖切削。

(5) 避免垂直下刀。平底圆柱铣刀有两种，一种是端面有顶尖孔，其端刃不过中心。另一种是端面无顶尖孔，端刃相连且过中心。在铣削曲面时，有顶尖孔的端铣刀绝对不能像钻头似的向下垂直进刀，除非预先钻有工艺孔。否则会把铣刀顶断。如果用无顶尖孔的端刀时可以垂直向下进刀，但由于刀刃角度太小，轴向力很大，所以也应尽量避免。最好的办法是向斜下方进刀，进到一定深度后再用侧刃横向切削。在铣削凹槽面时，可以预钻出工艺孔以便下刀。用球头铣刀垂直进刀的效果虽然比平底的端铣刀要好，但也因轴向力过大、影响切削效果的缘故，最好不使用这种下刀方式。

(6) 铣削曲面零件中，如果发现零件材料热处理不好、有裂纹、组织不均匀等现象时，应及时停止加工，以免浪费工时。

(7) 在铣削模具型腔比较复杂的曲面时，一般需要较长的周期，因此，在每次开机铣削前应对机床、夹具、刀具进行适当的检查，以免在中途发生故障，影响加工精度，甚至造成废品。

(8) 在模具型腔铣削时，应根据加工表面的粗糙度适当掌握修锉余量。对于铣削比较困难的部位，如果加工表面粗糙度较差，应适当多留些修锉余量；而对于平面、直角沟槽等容易加工的部位，应尽量降低加工表面粗糙度值，减少修锉工作量，避免因大面积修锉而影响型腔曲面的精度。

铣削加工经验总结篇五

简历

数控加工简历

个人简历

姓名：

大学生

性别：

男

民族：

汉族

出生年月：

1987年3月28日

证件号码：

婚姻状况：

未婚

身高：

180cm

体重：

69kg

户籍：

广东湛江

现所在地:

广东广州

毕业学校:

湛江市高级技工学校

学历:

中专

专业名称:

数控加工

毕业年份:

工作年限:

三年以上

职称:

高级职称

求职意向

职位性质:

全职

职位类别：

技工

职位名称：

操作技术员；

工作地区：

湛江市遂溪县；

待遇要求：

-3000元/月不需要提供住房

到职时间：

一周内

技能专长

语言能力：

普通话标准

计算机能力：

良好；

综合技能：

教育培训

教育经历：

时间

所在学校

学历

9月-207月

湛江市高级技工学校

专科

9月-207月

湛江市雷林中学

高中

培训经历：

时间

培训机构

证书

(本文由 () 大学生提供)

工作经历

所在公司:

民航快递广州分公司

时间范围:

3月-8月

公司性质:

国有企业

所属行业:

运输、物流、快递

担任职位:

操作员

工作描述：

货物配送

离职原因：

其他信息

自我评价：

能吃苦，能适应倒班

发展方向：

其他要求：

联系方式