

2023年数控专业的毕业论文(通用6篇)

在日常学习、工作或生活中，大家总少不了接触作文或者范文吧，通过文章可以把我们那些零零散散的思想，聚集在一块。范文怎么写才能发挥它最大的作用呢？以下是小编为大家收集的优秀范文，欢迎大家分享阅读。

数控专业的毕业论文篇一

尊敬的领导：

您好！

感谢您能在百忙之中抽出时间来阅读我的自荐材料。

我xxx□是xx职业技术学院数控专业的一名即将毕业的学生。我深知在茫茫人海中我并不是最优秀的，但是我式最独特的。希望我扎实的专业知识、超强的动手实践能力和开拓创新的热情能得到你的认可。

我是从农村走出来的一名大学生，还保留这天生的那种质朴醇厚和吃苦耐劳的品质。成长和求学的经历造就了坚忍不拔的意志和勇于探索的精神。我从小就善于思考，勤于动手，乐于创新。一直注重把理论知识应用到实践中的能力，创造了一套理论与实践相辅相成的学习方法。

在求学过程中我一直注重对自己学习能力的培养，并且深知在实践中能够学到更多的知识。我是一个胆大心细的人，在实践中不但掌握了丰富的知识，更练就了熟练的技能并能熟练应用各种cad/cam软件。

我深知未来需要的人才是掌握扎实专业知识的综合型人才，在课外阅读了许多书籍，极大的拓展了自己的知识面。放松

的时候打篮球、乒乓球，既愉悦身心，有锻炼身体。

我从小就善于思考，勤于动手，乐于创新。在求学过程中我一直注重学习与实践相结合，把书上学的东西与日常生活联系起来，把尽可能多的知识应用到实践中去。尤其是在三年的大学生活中，我不仅努力掌握科学文化知识，而且非常注意培养自己的动手能力，同时非常注意培养自己的学习能力和严谨的思维方式。建立了一套理论与实践相辅相承的学习方法。

目前我已经认真出色的完成了各基础及专业课程的学习。并参加了金工实习，数控机床的操作实习。取得了优异的成绩。在课余时间还参加了高级钳工，高级加工中心操作工培训，顺利获得了相应的证书。在课余时间还参加了xx动力大赛培训，并在比赛中获得优异的成绩。同时我深深的认识到未来的企业需要具有扎实专业知识的综合人才。

经过自学能够熟练运用c/c++编程，能够熟练运用photoshop软件。并自学了英语，并在四级考试中获得了较好的成绩。

我相信凭借自己的知识和能力以及吃苦耐劳、开拓创新的精神一定能胜任该工作，希望能与贵公司员工一起努力创造贵公司美好明天！

此致

敬礼！

求职人□xxx

20xx年x月x日

数控专业的毕业论文篇二

不同的数控机床，其结构和性能有很大的区别，但在故障诊断上有它的共性。通过对这些共性的分析得出一些对数控机床故障诊断原则、方法及故障排除方法。以下逐一介绍：

一、数控机床故障诊断原则

1. 先外部后内部

数控机床是机械、液压、电气一体化的机床，所以故障的发生必然要从这三者之间综合反映出来。所以要求维修人员掌握先外部后内部的原则，即当数控机床发生故障后，维修人员应采用望、闻、听、问等方法，由外向里逐一进行检查。

例1：一数控车床刚投入使用的时候，在系统断电后重新启动时，必须要返回到参考点。即用手动方式将各轴移到非干涉区外后，再使各轴返回参考点。否则，可能发生撞车事故。所以，每天加工完后，最好把机床的轴移到安全位置。此时再操作或断电后就不会出现问题。

外部硬件操作引起的故障是数控修理中的常见故障。一般都是由于检测开关、液压系统、气动系统、电气执行元件、机械装置出现问题引起的。这类故障有些可以通过报警信息查找故障原因。对一般的数控系统来讲都有故障诊断功能或信息报警。维修人员可利用这些信息手段缩小诊断范围。而有些故障虽有报警信息显示，但并不能反映故障的真实原因。这时需根据报警信息和故障现象来分析解决。

例如：台立式加工中心采用fanuc-om控制系统。机床在自动方式下执行到x轴快速移动时就出现414#和410#报警。此报警是速度控制off和x轴伺服驱动异常。由于此故障出现后能通过重新启动消除，但每执行到x轴快速移动时就报警。经查该伺服电机电源线插头因电弧爬行而引起相间短路，经修整后此

故障排除。

2. 先机械后电气

由于数控机床是一种自动化程度高，技术复杂的先进机械加工设备。机械故障较易发现，而系统故障诊断难度要大一些。

3. 先静后动

4. 先公用后专用

公用性问题会影响到全局，而专用性问题只影响局部。

5. 先简单后复杂

当出现多种故障相互交织掩盖、一时无从下手时，应先解决容易的问题，后解决较大的问题。常常在解决简单的故障的过程中，难度大的问题也可能变的容易，理清思路，将难度较大的变得容易一些。

6. 先一般后特殊

在排除某一故障时，要先考虑最常见的可能原因，然后再分析很少发生的特殊原因。

二、数控系统自诊断技术及故障排除方法

所谓系统诊断技术，就是利用数控装置中的计算机及相关运行诊断软件进行各种测试。

1. 自诊断技术

1) 开机自诊断：数控系统通电后，设备内部诊断软件会自动对系统中各种元件如cpu、ram及各应用软件进行逐一检测并将检测结果显示出来，如检测发现问题，系统会显示报警信

息或发出报警信号。开机自诊断通常会在开机一分钟之内完成。

有时开机诊断会将故障原因定位到电路板或模块上，但也经常仅将故障原因定位在某一范围内，这时维修人员需查找相关维修手册根据提示找到真正故障原因并加以排除。

2) 运行自诊断：运行自诊断也称在线自诊断，是指数控系统正常工作时，运行内部诊断程序，对系统本身[]plc[]位置伺服单元以及与数控装置相连的其它外部装置进行自动测试、检查，并显示有关信息，这种诊断一般会在系统工作时反复进行。

3) 脱机诊断：当系统出现故障时，首先停机，然后使用随机的专用诊断纸带对系统进行脱机诊断。诊断时先要将纸带上的程序读入ram系统中，计算机运行程序进行诊断，从而判定故障部位，这种诊断在早期的数控系统中应用较多。

2. 人工诊断技术

数控系统的故障种类很多，而自诊断往往不能对系统的所有部件进行测试，也不能将故障原因定位到具体确定的元器件上，这时要迅速查明原因就需要采用人工诊断方法。人工诊断方法有很多种，最常用的有：功能程序测试法、参数检查法、备件置换法、直观法、原理分析法等，现简介如下：

1) 功能程序测试法：这种方法将数控系统中的g[]m[]s[]t[]功能的全部指令编成一个测试程序，穿成纸带或存储到软盘上在进行诊断时运行这个程序，可快速判定哪个功能出现问题，这种方法一般在机床出现随机性故障时使用，也可用于设备闲置时间较长重新投入使用时测试用。

2) 参数检查法：一般系统的参数是存放在ram中的，一旦出现干扰或其它原因会造成参数丢失或混乱，从而使系统不能

正常工作，这时应根据故障特征，检查和核对有关参数，在排除某些故障时，有时还需对某些参数进行调整。

3) 备件置换法：是将系统中型号完全相同的电路板、模块、集成电路或其它零部件进行互相交换比较，或利用备用的元器件替换有疑点的部件，从而快速有效地确定故障部位。

4) 直观法：直观法是利用维修中常用的“先外后内”的原则，利用观察零部件的工作状态、听声音、摸发热等方法，进行逐个检查，如利用视觉可观察内部器件或外部连接的形状上的变化；利用听觉可查寻器件发出的异常声音；利用嗅觉或触觉可查寻过载、高温等现象；等等。

5) 原理分析法：当采用其它检查方法难以奏效时，可以从电路基本原理出发，一步一步用万用表、逻辑表、示波器等工具对测点进行检查对照，最终查明故障原因。

3. 高级诊断技术

1) 在高级诊断中，常用的方法主要有以下几种方法：

2) 自修复诊断：自修复诊断一般是指在系统内设置不参与运行的备用模块。自修复程序在控制系统每次开机运行，当发现某模块有问题时，系统会把故障信息显示在屏幕上，同时自动查寻备用模块，故障模块的工作即被备用模块取代，维修人员可根据提示更换下一故障模块。自修复诊断方法需要较多的备用模块，这会使系统体积增大，价格提高。

3) 诊断指导专家系统：近年来，随着图像识别、声音识别、自动翻译和智能工业机器人等技术的发展，这些技术越来越多地被应用到数控机床上。诊断专家系统以专家知识、经验为基础，自动模仿专家利用知识解决复杂问题的思维活动，这就使普通工作人员同样能对故障做出具有专家级水平的诊断结论。

例如：日本的fanuc系统的诊断指导专家系统是由知识库、推理计算机和人工控制器组成。知识库内存储了专家分析、故障判断和如何消除故障的经验知识。这些知识用于读出数控系统的状态信息，通过人工控制器，程序员可用简捷的记述把专家的知识编成程序，并把程序变成知识库目标形式，再存储到知识库中。推理机通过运行程序进行推理，操作者也可通过显示单位，用简单的人机对话的方式选择故障状态，必要时回答系统的提问，以补充为得出结论所需的其它信息。

4) 通讯诊断系统：该诊断方法又称海外诊断，是由中央维修站通过电话线路，甚至国际电话系统向用户设备发送诊断程序所进行的一种遥控诊断。通讯诊断系统除可用于故障发生后的诊断外，还可以为用户作定期的预防性诊断，设备生产厂家的维修工不必亲临现场，只需按预定的时间对机床进行系列试运行检查，在中央维修站分析诊断数据，即可发现可能存在的故障隐患。

【参考文献】

周兰陈少艾. 数控机床故障诊断与维修[m].北京:人民邮电出版社, .

杨中力. 数控机床故障诊断与维修[m].大连:大连理工大学出版社, .

王侃夫. 数控机床故障诊断及维护[m].北京:机械工业出版社, .

数控专业的毕业论文篇三

尊敬的领导：

您好！

衷心的感谢您在百忙之中翻阅我的这份求职材料，并祝愿贵公司事业欣欣向荣，蒸蒸日上！

我是xx学院20xx届数控技术专业的毕业生。我热爱自己的专业并为之投入了大量的时间和精力。令人欣慰的是，辛勤的耕耘得到了丰厚的回报。“宝剑锋从磨砺出，梅花香自苦寒来”！

正是对这种先苦后甜的感知和对人生的不断追求，促使我不懈地努力奋斗。我力求自己成为有技术、有思想和有纪律的优秀毕业生。

大学期间，我不但扎实掌握了数控专业的知识和相应的技能，而且在大量的阅读和实训中拓宽了专业视野，通过一系列课程的学习，比如：机械制图、工程力学、互换性与测量技术、机械制造技术、数控加工编程及操作、模具设计与制造、数控机床维修技术、数控机床构造、金属工艺学、三维xx应用、电工电子技术、数控加工工艺及设备等等，以及相关的实训，使我具备了平面绘图、三维造型以及模具设计的能力，可以胜任绘图、模具设计、计算机程序设计以及普通车床和数控车床的零件加工等岗位的工作。

我以理论结合实际的思想指导学习，取得了不错的成绩，曾获得学院的三等奖学金，并在努力下取得了高级数控车□autocad高级绘图员、计算机考试cct□一级b□□英语b级等证书，具备了较强的理论知识和动手能力。

此外，我还积极地参加各种社会活动，抓住每一个机会，锻炼自己。大学三年，我深深地感受到，与优秀学生共事，能使我在竞争中获益；向实际困难挑战，让我在挫折中成长。祖辈们教我勤奋、尽责、善良、正直；大学培养了我实事求是、开拓进取的作风。我热爱贵公司所从事的事业，殷切地期望能够在您的领导下，为这一光荣的事业添砖加瓦；并且在实践中不断学习、进步。

找一份好的工作是我的希望，找一位好的人才是你的期望。愿我们彼此满意。我希望能有机会和您面谈，共同讨论我怎样才能为贵公司多做贡献。

此致

敬礼！

求职人□xxx

20xx年x月x日

数控专业的毕业论文篇四

尊敬的领导：

您好！

很荣幸您能在百忙之中翻阅我的求职信。谢谢！

我是xx电子信息职业技术学院机电工程系数控专业的毕业生。真诚希望能成为贵单位的一员。

您翻开了这一页，就是为我打开了一扇通往机遇与成功的大门！

在学校期间，在师友的严格教益及个人的努力下，我具备了扎实的基础知识。系统掌握了机械制图□autocad绘图，公差配合与技术测量等有关理论知识。熟悉涉外工作常用礼仪，同时，课外时间广泛地学习了应用软件以及很多有关专业书籍。不但充实了自己，也培养了自己多方面的技能。更重要的是，严谨的学风和端正的学习态度塑造了我朴实、稳重、创新的性格。

在实践上，我还积极地参加了各种社会实践活动。抓住了每一个机会，不断锻炼自己。假期时间去当了暑假工，。在这其中，我深深地感受到，与优秀这公事，使我在竞争中获益菲浅，向实际困难挑战，让我在挫折中成长。

在思想上，我思想进步，品质优秀，守诚、信、礼、智的做人原则，待人热情和谐。

通过对贵公司的认真了解后，我热爱贵公司所从事的事业。很希望能够在您的领导下，为这一切光荣事业添砖加瓦，并且在实践中不断学习进步。收笔之际，我郑重地提出一个小小的要求，无论您是否选择我。尊敬的领导，希望您能够接受我真诚的谢意，感谢您能在百忙之中所给我关注！

祝愿贵单位事业蒸蒸日上，屡创佳绩！希望领导能够对我予以考虑，我热切期盼您的回音。谢谢！

此致

敬礼！

求职人□xxx

20xx年x月x日

数控专业的毕业论文篇五

第一周周记

在毕业前的最后一年，是我们实习生活的开始，是汇报我们这几年来在学校学习数控专业成果的开始，是步入社会大展宏图的门槛。

我对未来社会充满了信心，同时也对我自己充满自信，我参加了多场的招聘会、面试了多家的公司、但是一次又一次的失落快把我刚从那学校里出来的一腔热情磨灭了，自己好怀念当时在学校读书的时光，但是时间是不可能倒流根本就无法回到过去，每天拖这沉重的脚步穿梭在这个繁华的城市间。就象一个没有头的苍蝇到处乱撞，没有目标更没有方向，时间是那样的残酷，一个星期就这样过去了，没什么成功的收获，有的只是失败与无奈。

第二周周记

时间在一秒一秒的过去，而我还是在为工作的事在发愁，天天去面试，总想找个能够操作cnc的，每次总不能如愿。但是我还是没有放弃，而是继续在寻找符合自己的工作，身上的钱花了差不多，这时候的我跟是万分的焦急，又不怎么好意思在开口往家里的人要。终于工夫不负有心人，让我找到一分工作。

来到公司陌生的环境、陌生的人和事，倒霉的是这个公司只让我们按循环启动，这个厂够大，吃住也挺好的，就是他做的产品太单一了，几十台机床就加工一种产品，他并不是我想要的工作，所以我决定跑路。托同学帮我在东莞东莞问了个公司，虽然很小，但做的产品都是小批量的，几乎过几天就会换一次，学东西应该更快一点，就是很脏，味道就更不用说了。

第三周周记

在经历了一周的打杂工作，让我对公司的运作流程以及业务有了一个整体的了解，因此这一周我们的工作内容也有了一个小变化，除了进行简单的操作机床，还有就是装刀 拆刀，虽然也是按循环启动 打扫卫生 擦机床，但比以前呆的那个好多了最起码可以了解一些机床的基本知识. 在这一周中重新熟悉了下控制面板。熟悉了下开关机的具体操作，就是那个

三菱的不会弄，跟法兰克系统的差的真多，刚接触的时候连最基本的操作都不知道，幸好三菱的机床只有2台，还有人看着呢，不用我看。

第五周周记

到冬天了，真冷衣服穿多了没法操机穿少了又会冷厂门有不能关真无奈还好这几天不会好忙不然就死定了。到年底了，公司你面也没那么多订单可以做，而且人也挺多的，所以现在还是很闲的面天只要自己看的那台机床没停，就可以跑到别的机台旁边玩，看看那些师傅级别的牛人调机，又看不懂的在顺便问下他们，就是要换产品的机台太少了，每次总是为这一堆人，搞得主管老实过来说我们，嫌我们站一起了，真想揍他一顿，让他闭嘴，没办法只能站在自己所看的机台旁边无聊之余就看图纸，看看老板写的工艺，也挺不错的，自己尝试着磨了下铣刀，但完全没有头绪，根本就不知道应该怎么磨，现在做的大多是铝件，又不用换刀想看看别人怎么磨都没得看，问别人总是搞不清楚，只能过段时间在学这个了。

第六周周记

图是弄好了，接下来是开始进行生产，调试。真是毛病重重，错误多多啊！产品刚出来进行调试微出现这样那样的毛病。后来才清楚知道是怎么一回事。不过通过这件事可以学到不少在学校所学不到的知识与经验，原来在设计绘图，这个零件是考虑的并不单单是把图绘出来，还要了解一些关于市场方面的信息，比如说价格，一些常用的毛坯，怎么做起来才方便简洁，如何把他设计成又好又方便的产品。还要考虑在加工过程中出现的误差，还有一些热处理方面的知识等等。如果不想到这些结果会是难以想象的，浪费时间上其次的，最重要的是公司经济的损失。

第七周周记

经过一个多月的实习，虽然对公司不是那么的太了解，但是多少不等也有所了解。天天做着一样的事，感觉得无比的枯燥只有自己一个人坐在电脑面前一整天，只有电脑从早到晚上的陪者我，觉得好孤独，没有了以前在学校的那种欢声笑语，没有在学校的那种轻松悠闲自在了，有的只是空虚和寂寞。有些时候闲下来就坐在电脑面前发呆，不知道做什么。就这样一天一天的耗着，感觉除了工作以外，自己的生活中就没有其他的新鲜的事情，或者是值得人去回忆，留念的了，没有了色彩斑斓的生活，有的只是枯燥的工作有些时候都有点冲动想不干了，去换换别的工作，想给累积更多的社会知识和经验，但是想了想还没有那么的冲动，还是在原来的地方老实的呆着。

数控专业的毕业论文篇六

我国该车床的发展开始于20世纪70年代，在这30多年的发展中，形成了我国特有的经济性卧式数控车床、普及型数控车床与中高档次的数控车床这三种形式。

当然这种经济型车床，因物美价廉，在很多企业初期，被广泛的需要，尤其是民营企业，并且也是我国目前数控车床的主流产品。

中档次车床，国产的基本上可以满足国内企业的需求，但高档次的大部分是进口的或者合资生产的。

这就透露出我国数控车床的薄弱之处。

虽然，在近些年开发了一些中高档车床如拥有y轴的车削中心、倒置顺置的主轴立式车削中心等数控车床，但这种高档次的数控车床需要的不仅是技术的创新，更是需要在进一步的开发市场，获得国内外用户广泛的认同。

再者科技的基础有些薄弱、创新的能力不够；

产品的质量 and 可靠性能等不强；

其功能部件存在这滞后性等。

2、国外的数控车床发展

数控车床的多任务和多轴加工被广泛的应用到能源、航空航天、船舶及汽车等行业；

对机床的补偿与误差检测功能变得更加的强大， 这使得我们能够做完车床补偿测量在合理的时间内。

许多国外大企业都是基于以上特点来生产高档次机床的，如日本山崎马扎克、英国普瑞泰克公司、美国哈挺公司和德国德玛吉公司等。