

最新金工实训数控总结(优质8篇)

军训总结是对体能和耐力的考量和评估，有助于进一步提高自身的身体素质。小编为大家准备了一些考试总结的典型范文，希望对大家在写作时能够有所帮助和启发。

金工实训数控总结篇一

我们在广州大学进行了为期3个星期的金工实习。实习期间，我们接触了钳、车、铣、数控等工种的基本操作技能和安全技术教程，完成了从对各项工种的一无所知到制作出一件成品的过程。在老师们耐心细致地讲授和我们的积极的配合下，基本达到了预期的实习要求，顺利安全地地完成了实习任务。

第一个工种是铣工。老师详细介绍了铣工的相关安全知识以及铣床的种类，原理和使用方法。铣床分为立式和卧式两种，要加工的工件夹在工作台的平钳上，靠进给转盘对其进行横向，纵向及上下运动的控制，而刀具保持不动，这与车床刚好相反。在熟悉铣床的工作原理和操作后，老师给我们的任务是将一个截面为正方形的棒料切削成截面为16×16mm的正方形，按图纸要求做好。我们将工件夹在平钳上，然后转动转盘来控制平钳的位置，当刀具基本上置于中央位置时，开始对刀，对好后1毫米1毫米地进刀最后通过微调来进刀，达到规格尺寸。如果稍微急躁，整个零件可能要报废了。为了保护刀具，一般不轻易停止刀具的运转。铣工的加工效率很高，是金属切削加工的常用工具。在生产中有着广泛的应用。

第二个工种是钳工。钳工是一项完全靠手工来制作出各种零件的工种，是最能锻炼一个人动手能力。钳工是在一间单独的实习车间进行，庞大的工作台，上面安装了许多台虎钳，用来夹各种工件。桌面上摆放着各种各样的工具，包括：手锤、手锯、各种锉刀、丝锥、铰、毛刷、以及划线工具等。老师给我们介绍了金工实习各种知识，我们要做的就是

床铣好的棒料加工成锤头。从最基本的开始，在棒料上用尺规划线，定好位后用手锯先锯出大致形状，最后就是对各个端面进行锉工，先用粗锉，再用细锉，不断地靠近划线处，钳工是很累的活，不过看到自己的成品，成就感不少。没有一挫而就的成品，一点一滴的努力正是最好的成品。

第三个工种是钻床。主要是为了锤头的攻丝先进行钻孔。所使用的钻床是摇臂钻床，这个任务比较简单，只需要先定好钻孔的位置就可以进行定位钻孔了。但是也要注意不能钻偏了或者钻歪了。否者对后面的攻丝和安装会有较大的偏差。

第四个工种是数控铣床。先在老师的介绍下初步了解数控铣床，事先要学会一些基本的编程语言，例如直线，圆弧，提刀，退刀等。分组后完成了老师给定的任务(铣出1、2、3三个数字)。在后续个人的手工艺品设计制作的时候，有人选择摇臂铣床进行加工，但只能加工一些简单的直线，不能加工圆弧。我选择了数控铣床，加工了个“一箭穿心”的图形，自己先用cad画出图形，后续编出g代码，这图形设计较多的圆弧和直线。通过xyz方向的移动工作台来对刀。然后执行编程，进入自动化。碎屑要及时清理。设计图案的时候要考虑到刀的直径，做出来的可能与设计好的有点偏差。而且还要考虑到加工的深度，最好不要太深把板钻穿了。还要注意要把板夹好，不能夹得太紧把板夹弯了，否者会出现铣出来的深度不一致。

第五个工种是车工。车工是在车床上利用工件的旋转和刀具的移动来加工各种回转体的表面，包括：内外圆锥面、内外螺纹、端面、沟槽等，车工所用的刀具有：车刀、镗刀、钻头等，车削加工时，工件的旋转运动为主的运动，刀具相对工件的横向或纵向移动为进给运动。我们认真地听老师讲解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，老师先初步示范了一下基本的操作方

法，并加工了一部分，然后就让我们开始加工。确保刀具无损后，将毛坯紧紧地夹住，启动电源，把所给圆柱的端面车平，然后在端面加工了一个用于固定的孔，接着依次进行了圆柱面、圆锥面、滚花、粗糙球面的加工。对于球面的加工，由于没有适合的刀具，只是手动粗糙地加工了一下，为了使球面不会出现太多的梯度，可以使用锉刀再加工一下，使其更光滑。

当把锤柄做好，我们为期3个星期的实习生活即将结束，老师们的言传身教中我们受益匪浅。我们不仅加深了对各种机器的深刻认识与掌握一些基本操作，还体会到实践的重要性。平时上课，我们只跟书本打交道，如今我们终于有机会跟各种机械设备进行零距离的接触。尽管实习中的设备往往以劳动强度大为主要特征，科技含量较低，但还是有一些基本知识能够在实践中得到了应用。通过实习，我会继续关注机械的发展，并时刻严格要求自己，在生活中更加看重动手能力，努力成为一名出色的工程师。

除了在车间的实习外，其中我们还上了好几节关于其他车床的课，下面对课上所学和课下所收集资料进行整理一下。

牛头刨床

滑枕带着刨刀，作直线往复运动的刨床，因滑枕前端的刀架形似牛头而得名。牛头刨床主要用于单件小批生产中刨削中小型工件上的平面、成形面和沟槽。

中小型牛头刨床的主运动(见机床)大多采用曲柄摇杆机构(见曲柄滑块机构)传动，故滑枕的移动速度是不均匀的。大型牛头刨床多采用液压传动，滑枕基本上是匀速运动。滑枕的返回行程速度大于工作行程速度。由于采用单刃刨刀加工，且在滑枕回程时不切削，牛头刨床的生产率较低。机床的主参数是最大刨削长度。牛头刨床主要有普通牛头刨床、仿形牛头刨床和移动式牛头刨床等。普通牛头刨床(见图)由滑枕带

着刨刀作水平直线往复运动，刀架可在垂直面内回转一个角度，并可手动进给，工作台带着工件作间歇的横向或垂直进给运动，常用于加工平面、沟槽和燕尾面等。仿形牛头刨床是在普通牛头刨床上增加一仿形机构，用于加工成形表面，如透平叶片。移动式牛头刨床的滑枕与滑座还能在床身(卧式)或立柱(立式)上移动，适用于刨削特大型工件的局部平面。

牛头刨床主要用于单件小批生产中刨削中小型工件上的平面、成形面和沟槽。它的主要五大特点有：

- 1、牛头刨床的工作台能左右回转角度，工作台具有横向和升降的快速移动机构；用以刨削倾斜的平面，从而扩大了使用范围。
- 2、刨床的进给系统采用凸轮机构，有10级进给量。改变走刀量，也非常方便。
- 3、牛头刨床在走刀系统内装有过载安全机构，当由于操作不慎或者受到外力影响与切削超载时，走刀自行打滑，无损机件保证机床的正常运行。
- 4、滑枕和床身导轨间以及具有速度的齿轮付和主要的滑动导轨面，均有油泵打出的润滑油进行循润滑。

[数控金工认识实习报告]

金工实训数控总结篇二

数控铣削是现代机械加工行业的重要技术，采用数控铣床能够准确控制铣刀的运动轨迹，实现高精度加工工作。在金工实习过程中，我有机会接触到数控铣削的实际操作，深入了解了数控铣削技术的优势和应用，取得了丰富的实践经验。

第二段：实习过程

在实习过程中，我首先学习了数控铣床的构造和基本操作，熟悉了铣床的各个部件及其功能，以及如何选择和更换刀具。随后，我开始进行实际的加工操作。在进行数控铣削加工前，我需要先对加工物进行检测和测量，设定好工艺参数，保持机床的稳定性。然后，我根据工艺图纸，设置好铣刀行动路径和速度，进行铣削加工。在整个加工过程中，我需要时刻关注机床的运行情况，调整加工参数，保证加工的精度和质量。

第三段：加工实践

在加工实践中，我发现数控铣削比传统的机械加工方法更为精准和高效。数控铣床能够按照预先设计好的程序进行运行，实现复杂零件的一次性加工，能够大幅提升加工效率。同时，数控铣削还具有高精度、高重复性等优势，可以满足高要求的工业生产需求。

第四段：收获与体会

通过金工实习数控铣削的实践，我不仅学到了数控铣床的基础知识和操作技能，更深刻地理解了工业生产过程中的自动化、智能化趋势。此外，我还体验到了劳动创造美的感受，明白了“手艺人”这一角色在现代社会的重要性及其不可替代性。

第五段：总结

总之，金工实习数控铣削让我体验到了新时代制造业的魅力，使我更加了解和熟悉了数控铣削技术。通过实践，我在理论知识的基础上掌握了实际应用技能，提高了自己的专业技能和实践能力。在今后的学习和工作中，我将深入学习现代制造技术，为我所在的企业和行业做出更大的贡献。

金工实训数控总结篇三

我是一名金工专业的学生，在完成了相关的课程学习后，我们开始了一段为期两个月的实习生涯。我的实习单位是一家机械加工厂，主要进行CNC加工工艺的生产业务。在这个过程中，我主要负责数控铣床的操作和维护，积累了一定的实践经验。

第二段：数字控制技术的重要性

数字控制技术已经成为现代工业中普遍应用的技术，通过程序预先设置的运动轨迹，能够使机器进行精准的加工过程，尤其是用在生产中极高重复性需求的零部件中。数字控制技术的应用，能大幅度提高生产效率和产品的质量。

在我的实习经历中，我发现数字控制技术的应用非常普遍。对于机器操作手而言，了解数字控制技术对于加工车间来说显得尤为重要。因为他们从中可以提高整体生产效率，并在生产过程中提供更高的精准度和高质量的零部件。

第三段：数控铣床的切削原理

数控铣床是一种高精度高能效的加工设备。它可以通过计算机指令，进行高精度的走刀轨迹规划，产生一定形状的零件。相比传统手工铣削，数控铣床具有高效、精准的特点，可以大大提高车间生产效率。

数控铣床的切削原理，主要是通过刀具在X、Y、Z三个方向的轴向移动，达到旋转的加工目的。在切削零件时，常用到的铣刀有立铣刀、球头刀和侧铣刀等，根据不同的加工需求，我们可以选择不同材质、形状和规格的铣刀。

第四段：数控铣床实际操作

在我的实习过程中，我深入了解了数控铣床的实际操作。首先，我们需要使用电脑绘图软件制作零件的数控加工程序，并通过U盘导入数控铣床的控制系统。之后，我们需要对铣刀进行更换和预设位置等操作，最后启动数控铣床开始加工过程。

在加工的过程中，操作人员需要根据加工零件的要求，进行零件的夹紧和定位。定位的精确度，会直接影响零件的加工精度。当程序运行时，我们需要对数控铣床进行观察，以确保加工零件的质量和加工效率。当零件加工完毕后，我们需要对剩余的切削润滑油进行清理，以保证数控铣床的清洁和良好的使用状态。

第五段：实习收获和感想

在实习过程中，我不仅深入了解了数字控制技术的应用和数控铣床的切削原理，更重要的是，我切身体会到了操作过程中的重要性，只有经过反复练习才能更加娴熟地完成数控铣床的操作。实习期间我不断改进自己的操作技能，同时也更加熟练掌握了生产加工中常见的数控铣床的维护和保养。

总而言之，金工实习带给我很多宝贵的经验，也让我更加明确了自己的职业发展方向。虽然在实习的过程中，有许多挑战和难度，但在与同事的良好协作与帮助中，我更加坚定自己选择这个专业的决心。我相信，在未来，我将会砥砺前行，为工业的发展做出更大的贡献。

金工实训数控总结篇四

近年来，随着科技的不断进步，计算机数控技术越来越广泛地应用于各个行业和领域。其中，金工行业可谓是其中的佼佼者。在金工行业中，数控铣床是一种重要的加工设备，能够有效地提高生产效率和产品质量。为了提高学生的实践能力，我在学校参加了一次数控铣床的实习。这次实习让我深

刻地认识到了数控铣床的重要性，同时也让我体会到了实践学习的重要性。下面我将结合自己的实习经历，谈谈我所得的一些体会和感受。

第二段：实习过程

首先，我先简单介绍一下我实习的过程。因为我之前对数控铣床并没有很深的了解，所以老师在开始实习前先为我们做了一次讲解，讲解了数控铣床的结构和加工方法，让我们对这方面有了一个初步的了解。然后，我们进行了一些基础操作的练习，包括熟悉控制系统的操作界面、各个功能键和参数设定等。最后，我们开始了具体的加工实践。在实践中，我们需要根据图纸、工艺规程等资料编写程序，然后进行加工。整个实习过程非常紧凑，需要我们不断地思考、动手、发现问题、解决问题。

第三段：体会

通过这次实习，让我深刻地感受到了数控铣床的重要性。相比传统机床，数控铣床可以更精确、更高效地完成加工任务，而且不需要大量的人力成本。尤其是在需要加工复杂图形和精密零件的时候，数控铣床显得尤为重要。同时，这次实习也让我感受到了实践学习的重要性。仅靠课堂上的理论学习是远远不够的，需要不断地进行实践，才能真正学会并掌握知识和技能。

第四段：收获

在这次实习中，我学到了很多知识和技能，但最重要的是我收获了一种积极进取的学习态度。在实践中，我不断地思考、动手、发现问题、解决问题，不断地学习和掌握新知识。这种积极进取的学习态度将伴随我一生，无论面临何种困难和挑战，我都会保持一种乐观向上、积极进取的态度去解决它们。

第五段：结论

总的来说，这次数控铣床的实习给我带来了深刻的体会和收获。通过实践学习，我不仅掌握了数控铣床的相关操作技能，也收获了一种积极进取的学习态度。我相信，这种积极进取的学习态度将伴随我一生，让我在未来的学习和工作中更快更好地成长。同时，这次实习也让我更深刻地认识到了数控铣床的重要性，相信在未来的学习和工作中，我会更加注重技术的学习和发展，更好地适应不断变化的社会 and 市场需求。

金工实训数控总结篇五

班级□xx

姓名□xx

学号□xx

实习时间：10月8日至10月18日

实习内容：

国庆过后，我们必须收拾心情迎接第二期的为期两周的金工实习。有过第一次的实习经验，这次我们就显得从容淡定了很多。10月8号，第一周的实习内容为数控加工，对于这个工种我们还是蛮期待的，因为在第一次实习的时候就听老师傅说过这是这个专业里比较轻松的工种。这次见到了两个熟悉的面孔，是上次实习的年轻导师，据说是本校的师兄毕业后留在了母校工作。见到熟悉的面孔总归是高兴的。这周的实习分为三个步骤：一是数控车床加工、二是数控铣床加工、三是电火花的数控加工。首先说数控车床，数控车床是通过编程来控制车床进行加工的。我们一班三十六人被导师分为了八个小组，每组的人数有多有少，而我的组分到了四个人。导师先教我们熟悉车床的操纵，说了很久，实话而言，我听

不太懂，更不用说操作了。然后，导师教我们写编程，说了G0、G1、G2的作用等等，可能是我的学习能力差点，还是搞不太懂。所以我会虚心的求教导师或者同学，所谓熟能生巧，经过百十遍的练习，我还是基本掌握了很基本的操作和编程能力。然后导师就布置了作业，而我们只剩下不到一天的时间去做了（第一周的五天实习，数控车床和数控铣床都是两天，电火花数控加工则是一天，同时上下班的时间都是早上的八点到十一点，下午的两点半到五点）。作业是每人做两个导师布置的工件，本以为的不够时间，原来不过是一个下午茶的时间罢了。从儿第一次认识到数控加工的便利和必要性。同时也是小组之间的一起努力的结果。

接着，我们来到了电火花的数控加工车间。实习之前我对电火花一无所知，经过老师讲解我才知道我们锦亭要学习的是车间里最先进的工种之一——电火花数控线切割加工。这对于我们来说比较陌生，由于其神奇而准确的操作，让我们产生极大的兴趣。由于这是一种特种加工方法，设备比较贵重，操作方法也较为复杂，万一操作不当，在进行切割加工用的电极丝会断掉，甚至发生人身和设备事故，所以今天老师在开始前给我们详细介绍机床的四大组成部分及其主要作用：数控装置、机床部分、运丝机构、丝架、拖板（x、y方向）在计算机控制下，作协调的成型运动、床身（固定各机械、传动系统）组成；高频冲电源，作用有二个（提供时间极短的脉冲放电）、工作液系统（绝缘作用；排屑和冷却作用）。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，由于我们只有一个上午的时间，老师直接给我们示范在电脑上画出要加工的图形，将其输入到切割机床，让其走丝。看者数控装置上那么多的操作按钮，一时真不知从哪里下手，老师反复的给我们讲解，才渐渐熟悉一些基本的操作。由于一个小组交一个作业就可以了，所以我们的作业就是编好程，计算好每一步，然后交给老师。

最后的就是铣床的数控加工了。由于有了第一次的数控车床加工，所以这次好了很多，步骤和第一次操作的一模一样。这次我们的任务是在一个零件上刻上图案，图案的大小和模样就在乎于你的编程编写了。第一周的实习到了尾声出乎的顺利，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。比起我们前两天车床的操作要方便的多，可以让机床自动连续完成多个步骤，同时在加工之前还可以进行模拟加工，如果不成功的话，可以修给程序，这样就减少了因为误操作而带来的原料的浪费；并且，只要完成程序的编辑就可以用来重复加工，大大的提高了加工效率。通过老师清晰明了重点突出的讲解我们了解了数控机床加工的基本原理，只要将机床通过一定的接口与计算机相连接，通过一定的应用软件就可以成功的控制机床，将机床的转速、进刀量、进到速度等通过编程来控制，使加工自动化程度和效率大幅度提高。数控机床还可以自动完成一些复杂的加工过程。通过这个工种的实习，我更加向往作一名机械工程师，同时也要朝着这个目标而努力。

经过两天的周末假期，迎来了第二周也是最后一周的实习。这周的实习是钳工！这次的导师比较严格，第一天集中因为有人迟到就被狠狠的训斥了一顿。他跟我们强调的是上下班的概念，不可迟到，不可早退。然后就放一些关于钳工的碟片给我们看。通过碟片的演示和老师的讲解。我终于明白了什么是钳工。同时也懂得了为什么有人说“当钳工是最累的！”钳工是以手工操作为主，使用各种工具来完成零件的加工、装配和修理等工作。与机械加工相比，劳动强度大、生产效率低，但是可以完成机械加工不便加工或难以完成的工作，同时设备简单，故在机械制造和修配工作中，仍是不可缺少的重要工种。钳工的常用设备有钳工工作台、台虎钳、砂轮等。钳工的工作范围有划线、錾削、锯削、锉削、刮削、研磨、钻孔、套螺纹、装配等等。

每一个学生都有一个工作台，一个收藏工具的抽屉。导师首

先就是教我们认识这些工具，例如300mm的锉刀，一把手锯，一把锤子，一个游标卡尺等等。导师强调了工具对于钳工的重要性不亚于眼睛对于近视眼的重要性。然后讲解这次的任务。这次我们的任务比较重，首先，我们要量出22—24毫米的距离，然后在直径超过30毫米的铁圆柱把这个大小锯下来，必须强调，是锯下来！瞬间就觉得是满满的压力。没办法，虽然不愿，但我也知道这个时候该做什么，收起情绪，拿起手锯去干活。第一次用手锯去锯铁，十分钟之内，我弄断了一条锯条，接着不到一个小时我又弄断了一条，出现了问题就去问老师傅，老师傅教我锯铁的时候一定要用力均匀，要拉满锯，保持一分钟40下的速度，如此下来，便渐渐掌握了节奏，到了下午3点左右终于把这个小圆柱锯了下来。然后就是锉铁，要把圆柱的两个面锉平，锉滑，我们大多出现一个问题，就是中间高，四周低的现象，于是老师傅教我们交叉锉法，沉住气，手要保持平稳，慢锉，锉出交叉点，再去锉平，锉光亮。接着测量平面的平行度，做完这个工序已经是第二天的下午了。然后把这个圆柱锯成一个对边成30—31毫米的正六边体，这个当然肥了不少周折，毕竟有了前天的一些经验，锯出了六边体，然后去锉，一成不变的锉锉锉，锉刀在手指尖上飞舞，铁屑在台虎钳上弥漫。做完了这个工序，接着是钻孔，倒角，扩孔的工序了（题外话必须一提，老师傅中有一个特严厉的，因为我们之前总是把锉念成磨，他就唠叨我们只有小学生的水平，没有大学生的范，实属不该有的低级错误啊）钻孔机分为台式，立式、摇式和最厉害的液压式。反正怎么厉害怎么来，而我们主要用台式的来钻孔，摇式的倒角，立式的扩孔，液压的拿来看看。最后一步工序就是套丝和攻丝了，攻丝的用具分为头锥和二锥，先头锥用力向下压转三圈，转的过程中注意头锥斜正与否，过了三圈就不必压着，可退半圈进一圈而动，到了尽头换二锥直接转到低即可，套丝也如是此般。到了第四天上午10点前便要交了作业。

最后的一天半用来考核，主要考核之前所学，老师傅出了另外一个工件图交予我们去制作。有了前几天的练习，这个工

件难不到我们无论是锯，是锉，是钻，我们都可以去做，去追求更好的、更完美的工件。其实在不知不觉中，我的心态早已变了，不再是第一天那时候的各种不情愿，各种烦恼。现在，我们在追求锯得更好，锉削得更好，做得更好！看着自己做出来的小零件，看着自己用辛劳和汗水换来的成果，心中是满满的满足！为了这份满足，为了这种积极向上的态度，无论是再苦再累，我们也要坚持，要努力。

最后一周的实习圆满结束，我心中充斥着淡淡的不舍，是真的不舍！不舍看起来严厉实则可爱可亲的老师傅们，不舍可以与同学在一个空间里挥斥着汗水的炙热青春。

金工实训数控总结篇六

作为一名金工专业的学生，我在大三的时候参加了实习，实习主要是针对数控铣削这一项技能的学习。在实习期间，我学到了许多知识，并且深刻体会到了数控铣削的重要性。本文主要是关于我的实习心得和体会，希望对大家有所帮助。

二、关于数控铣削的基本介绍

数控铣削是一种高精度、高效率的金属加工方式。与传统的手工和机械加工方法相比，数控铣削具有准确性高、加工速度快、效率高等优点。在数控铣床上，我们可以通过电脑编程控制刀具沿着特定的路径进行加载和削除，从而获得高精度的加工效果。对于金工专业的学生而言，学习并掌握数控铣削技术是非常重要的。

三、实习心得

首先，在实习期间，我深刻理解了数控铣削技术的重要性，尤其在工业化生产中。在传统的金属加工过程中，由于人工操作的局限性，无法保证加工的精度和稳定性。而数控铣削则可以通过计算机编程来控制刀具的移动和加工速度，从而

实现高精度、稳定性和效率的加工效果。这让我认识到数控铣削的重要性和实用性。

其次，我在实习期间学习了如何进行数控编程和数控机床操作。这是一个相对复杂的过程，需要学习如何分析零件的图纸，确定加工路径和流程。然而，我发现通过不断地尝试和实践，我可以掌握这些技术，甚至可以在较短的时间内编写出复杂的程序。

最后，我认识到金工专业需要综合应用知识和实践技能。在实习过程中，我了解到了金工加工的细节、技巧和规范，这让我更加深入地了解了金工专业能力要求。尤其是在数控铣削加工方面，专业的知识和实践技巧相结合，是完全可以完成高品质加工的。

四、实习体会

通过数控铣削实习，我认识到了金属加工领域的无限潜力与发展前景，并且深刻感受到了自身实践能力的提高。

首先，数控铣削技术可以应用于广泛的领域。比如航空、汽车、机械核工业等领域，都需要高精度的金属零部件。而数控铣削技术可以很好地满足这些要求，提高产品的质量和品牌形象。这说明，金属加工领域具有广阔的发展前景。

其次，实习期间我收获了很多实践经验，包括如何使用各类工具，如何处理材料，以及如何进行安全保障。这些经验不仅可以提高我的实践能力，也可以为今后的职业发展打下坚实的基础。

五、总结

数控铣削技术是金工专业中非常重要的技能之一，能够让我们获得高精度的金属零部件，并且具有广泛的应用前景。在

实习期间，我掌握了数控铣削编程和操作技术，并且收获了许多实践经验，这不仅提高了我的实践能力，还为今后的职业发展打下坚实的基础。通过这次实习，我更加理解了金工专业的要求和发展前景，我相信我会继续努力，掌握更多的技能和知识，为自己的未来奠定坚实的基础。

金工实训数控总结篇七

“累并快乐着”——用这句话来形容短短2周的机加实习再恰当不过。这次实习带给我们的不仅仅是经验，它还培养了我们吃苦的精神和严谨认真的作风。此次机加实习使我们学到了很多书中无法学到的东西。它使我们懂得观察生活，勇于探究生活，也为我们多方面去认识和了解生活提供了一个契机。它是生活的一种动力，促进我们知、情、意、行的形成和协调的发展，帮助自我完善。有些老师不只教我们机加实习的内容，还教我们如何学习，如何做人，让我们学到了课本上学不到的知识。

任何理论和知识只有与实习相结合，才能发挥出作用。而作为思想可塑性大的我们，不能单纯地依靠书本，还必须到实践中检验、锻炼、创新；去培养科学的精神，良好的品德，高尚的情操，文明的行为，健康的心理和解决问题的能力。

此时，我还在回忆这次令人难忘的机加实习，它不仅让我们了解到了实际生产中的各种技能，还让我们明白了一个深刻的道理：纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行。

安全第一，在工业生产中，安全要摆在第一位，是至关重要的!!这是每个老师给我们的第一忠告。有了足够的重视，所以我安全的度过了实习的两周!车工不是由数控来完成的，它要求较高的手工操作能力。

金工实训数控总结篇八

随着20__年夏季的到来，我的大学三年时间即将结束，同时将近三个月的实习也接近尾声了。时间过得很快，相比起别人四年甚至更久的大学生活，我的三年略显匆匆了，不过正是这三年，我所得到的成长却是长足的，我从当初一个刚高考结束迷失在不知未来的孩子，已经成长为一个对生活有了明确目标的人。顶岗实习是教学与生产实际相结合的重要实践性教学环节。时间飞逝，转眼间离开顶岗实习已有几个月了。这几个月来的实习，让我真真正正感受到了理论和实践之间的距离，体会到了理论联系实践的真谛。实习中的所见所闻让我倍感自己的知识面还很窄很有限，需要更多的实践锻炼。通过实习，培养了我观察问题和解决实际问题的能力；培养了团结合作精神，提高了组织观念。如果说，大学三年是心理成熟的发芽，开花期，那么这几个月来的实习便是定性成熟的结果期。几个月来的实习，自己所接触的是真正的工作环境，真正的社交环境，与在学校在电视里所见到的截然不同，这里有的更为丰富，所以这里也是人际关系的学堂，人际关系的复杂远不是以前所能比拟的。当然，对于人际交往始终是要接触学习的，只有接触了才能真正的成长，善于交际也是我们每个即将毕业的学生所要奋斗的目标之一。再长的路，一步步也能走完，再短的路，不迈开双脚也无法到达。相信自己以后一定能走好每一步。

二、技术总结

(一)单位、产品介绍我所实习的单位是广东翔泰精密机械有限公司,成立于20__年7月，是山西华翔投资公司与广东顺德诚泰精密机械有限公司合资成立的新公司，于20__年正式投产使用。位于广东省佛山市顺德区大良五沙高新工业园，通讯发达，交通便捷，环境优雅。目前公司拥有管理和技术精英人才40余人及13000平方米的花园式厂房。目前公司拥有各类先进生产设备252台。其中：数控车床202台、数控铣床4台、平面磨床8台、外圆无心磨床头8台、数控内圆磨床4台、高效

网带式连续热处理设备4台。精密检测设备5台：包括三座标测量仪、圆度仪、粗糙轮廓仪、硬度计、金相显微镜等。明年计划投资2000万元，新增5条生产线，新增80台设备。日前我司是广东美芝、格力凌达、松下万宝、瑞智精密等大型公司的生产配套外协厂，目前已具备空调压缩机五大系列零部件产品的数控设备制造生产线；公司按照iso9002□20_标准模式运行，形成了严密的内部管理体制，实现了管理手段微机化。

2根据公司五年规划发展要求，在五年内固定资产投资过亿，产品生产能力达到5000万件/年，销售收入达数亿元。

(二) 岗位介绍

磨削工件的旋转表面的磨床，通常指无心外圆磨床。在无心外圆磨床(见图)上，工件不用顶尖定心和支承，而是放在砂轮和导轮之间，由托板和导轮支承。砂轮一般装在主轴端部，宽度大于250毫米的砂轮则装在主轴中部，砂轮宽度可达900毫米。砂轮高速旋转进行磨削，导轮以较慢速度同向旋转，带动工件旋转作圆周进给。贯穿磨削时，通过调整导轮轴线的微小倾斜角来实现轴向进给，适于磨削细长圆柱形工件、无中心孔的短轴和套类工件等。切入磨削时，通过导轮架或砂轮架的移动来实现径向进给，适于磨削带轴肩或凸台的工件，以及圆锥体、球体或其他素线是曲线的工件。无心磨床的生产率较高，加上各种上下料装置后易于实现自动化，大多用于大量生产，可由不很熟练的工人操作。无心磨床磨削精度一般为：圆度2微米，尺寸精度4微米，高精度无心磨床可分别达到0.5微米和2微米。此外还有无心内圆磨床和无心螺纹磨床等。在无心磨床上要磨出高精度合格的零件，机床本身要具备以下几点：(1)机床本身的几何精度要高(如：砂轮、导轮的回转精度，两修整器的精度等)。(2)进给机构的定位精度及正反向的进给精度要高(3)托架的刚性及稳定性要好(4)整机要有较好的稳定性等等。只有具备了以上这些条件，才能磨削出高精度的批量零件。

(三) 工作内容、收获工作大纲是：

1. 操作无心磨床
2. 无心磨床的维护和保养
3. 无心磨床的调试
4. 无心磨床团队的管理详细的内容是：

- 1、工作前
a. 查验“交接班记录”
b. 检查操作手柄、开关、旋钮是否在正确位置，操纵是否灵活，安全装置是否齐全、可靠，然后方可接通电源
c. 检查油箱油量是否符合标准，按润滑图表的要求注油润滑
d. 检查砂轮是否有裂纹，并用手扳动砂轮转动圈
e. 接通机床电源。
- 2、工作中
a. 严禁超性能使用机床
b. 首先启动润滑油泵，待指示灯亮后，方可启动砂轮，空车运转3-5分钟，在确认润滑、液压、冷却、机械、电气系统运行正常后，方可进行磨削加工
c. 砂轮快速进给时，要特别注意移动距离，防止砂轮与工件相撞
d. 砂轮修整器及导轮修整器的金刚石应锐利，修整时必须有充足的冷却液
e. 更换砂轮时，采用木棒敲击砂轮检查是否有裂纹声音；砂轮应进行静平衡，砂轮与夹盘间要紧固牢靠。砂轮(或导轮)与法兰盘之间应垫0.6-2毫米的纸垫，夹紧时用力要均匀
f. 安装砂轮要谨慎小心；缩紧螺帽时，用力要适应，严禁用力过猛而影响主轴精度，安装完毕后应将防护板锁紧
g. 托板支架必须固定牢靠，磨削时工件中心必须高于砂轮与导轮的中心连线
h. 砂轮磨钝后应及时修整，不得继续使用
i. 机床运转时，操作者不准擅自离开工作岗位
j. 加工工件直线度超过工艺规定要求时，不得进行加工
k. 经常检查润滑、液压、冷却、机械、电气等装置，出现异常现象应立即停机，查明原因，及时处理。
- 3、工作后
a. 停机前，先关闭冷却液，砂轮空车运转2分钟以上，使其干燥
b. 必须将各操纵手柄、开关、旋钮置于停机位置，切断电源
c. 进行日常维护保养
d. 填写“交接班记录”，做好交接班工作。

掌握和提高了操作和业务知识，也有了一定的理论水平，学习理论的同时，更加钻研业务，把学到的知识融会到工作中去，使业务水平不断提高。回顾我的实习生活，感触是很深的，收获是丰硕的。在实习中我学习到了许多企业文化和企

业管理方面的知识。在整个实习过程中，我采用了看、问、自学等方式，对公司的日常管理工作的开展有了进一步的了解，分析了公司业务开展的特点、方式、运作规律。同时，对公司的服务品牌、企业使命以及企业精神都有了初步了解。最后，我想说的是，上面只是我工作中取得的一点成绩，这与单位的领导和同事们的帮助是分不开的。我始终坚信一句话“一根火柴再亮，也只有豆大的光。但倘若用一根火柴去点燃一堆火柴，则会熊熊燃烧”。我希望用我亮丽的青春，去点燃周围每个人的激情，感召激励着同事们一起为我们的事业奉献、进取、立功、建业…在学校里学到的知识都是最基本的知识，不管现实情况怎样变化，抓住了最基本的就可以以不变应万变。如今有不少同学实习时都觉得课堂上学的知识用不上，出现挫折感，可我觉得，要是没有书本知识作铺垫，不可能会有应付瞬息万变的社会的能力。经过这次实践，虽然时间很短。可我学到的却是我一个学期在难以了解的。就说如何与同事们相处，相信人际关系是现今不少大学生刚踏出社会遇到的一大难题，于是在实习时我便有意观察前辈们是如何和同事以及上级相处的，而自己也虚心求教，使得这期间的更加有意义。