

2023年数控工作报告总结(模板8篇)

在经济发展迅速的今天，报告不再是罕见的东西，报告中提到的所有信息应该是准确无误的。报告对于我们的帮助很大，所以我们要好好写一篇报告。下面我就给大家讲一讲优秀的报告文章怎么写，我们一起来了解一下吧。

数控工作报告总结篇一

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岗位。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。

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。

数控工作报告总结篇二

xx第一机床厂始建于1952年，是国家生产金属切削机床的重点企业，是xx省数控产业化基地。企业位于xx市南内环街16号，占地面积13.28万平方米。三面临街，地处城市中心区域，地理位置优越，交通便利。企业在册职工1293人，其中各类专业技术人员320人。资产总额2.23亿元，负债总额1.78亿元。企业拥有立式加工中心、卧式加工中心、高精度导轨磨、大型数控龙门镗铣床、三坐标测量仪、双频激光干涉仪等高精尖加工和检测设备468台，具备完善的工艺保证体系和准确的计量检测手段。

企业主要产品有高、中、低档数控车床、卧式车床及龙门框架类机床，共三大系列、61个品种、182种规格，其中：数控车床16个品种，43个规格，跟踪国内先进水平，市场潜力巨大；卧式车床14个品种，64个规格，性价比高、用户满意度好；龙门框架类机床31个品种，75个规格，呈旺销态势。特别是新产品数控龙门镗铣床不仅市场前景看好，而且拥有知识产权，具有核心竞争优势。以“太一机”为注册商标的产品畅销全国，并远销世界十多个国家和地区。企业技术力量雄厚，产品开发周期短、见效快，企业技术中心以其强势的科技开发能力和现代的设计手段被评为省级技术中心；企业以诚信经营和快捷周到的服务著称，在全国绝大多数省、市、自治区建有销售网点并形成了长效网络体系，企业注重产品质

量，曾于xx年通过iso9001国际质量体系认证。

毕业实习是我们在完成本专业基础课和专业课的学习之后，综合运用知识的重要的实践性教学环节，是机电专业必修的实践课程，在实践教学体系中占有重要地位。通过毕业实习使自己在实践中验证、巩固和深化已学的专业理论知识，通过知识的运用加深对相关课程理论与方法的理解与掌握。加强对企业及其管理业务的了解，将学到的知识与实际相结合，运用已学的专业理论知识对实习单位的各项业务进行初步分析，善于观察和分析对比，找到其合理和不足之处。灵活运用所学专业知识，在实践中发现并提炼问题，提出解决问题的思路和方法，提高分析问题及解决问题的能力。

在这短短的几个星期内，大家每天都要学习一项新的技术，并在很短的实习时间里，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，我们在老师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老师预期的实习要求，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，虽然这几个星期的实习是对我们的一个很大的考验，但是看到自己平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。

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。

接下来几天实习老师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，等以后实习的时候再让我们实际操作。通过老师的讲解，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。通过老师的讲解，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，老师最后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，经过几天的车工实习，最后还是各自独立的完成了实习。车床运转时，不能用手去摸工件表面，严禁用棉纱擦抹转动的工件，更不能用手去刹住转动的卡盘。当用顶尖装夹工件时，顶尖与中心孔应完全一致，不能用破损或歪斜的顶尖，使用前应将顶尖和中心孔擦净，后尾座顶尖要顶牢，用砂布打磨

工件表面时，应把刀具移动到安全位置，不要让衣服和手接触工件表面。加工内孔时，不可用手指支持砂布，应用木棍代替，同时速度不宜太快。禁止把工具、夹具或工件放直接在车床床身上和主轴变速箱上。工作时，必须集中精力，注意头、手、身体和衣服不能靠近正在旋转的机件，如工件、带轮、皮带、齿轮等。

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。

数控车床的操作，就是通过编程来控制车床进行加工。数控机床是综合应用计算机、自动控制、自动检测及精密机械等高新技术的产物，是技术密集度及自动化程度很高的典型机电一体化加工设备，它与普通机床相比，其优越性是显而易见的，不仅零件加工精度高，产品质量稳定，且自动化程度极高，可减轻工人的体力劳动强度，大大提高了生产效率。只要输入正确的程序，车床就会执行相应的操作，通过数控车床的操作及编程，深深地感受到了数字化控制的方便、准确、快捷。通过数控实习，我们了解了数控机床及数控加工概念，掌握了数控机床程序编制内容，数控实习使我们具备了一定的数控加工基础知识，我们基本上可以阅读并且编制简单数控操作加工程序，初步掌握了数控机床的操作与维护。

数控工作报告总结篇三

拥护中国共产党的领导，认真贯彻党的基本路线、方针、政策，积极学习党的政治理论和本专业技术知识；遵纪守法，团结他人；爱岗敬业，具有强烈的责任感和事业心；积极主动学习专业知识、努力提高操作技能及教学水平，态度端正，工作认真负责。

1、认真做好实验室的建设、管理及实训教学工作。

20xx年至今我校在学校领导的正确领导下快速发展壮大，实现也从省重、国重、国家示范性学校的三级跳，我校的数控技术应用专业也随着学校的发展而壮大，成为示范性建设专业，学校的数控实训室也成为示范性数控实训教学基地，集实训教学、技能鉴定、师资培训、企业员工及农民工技术培训、校企合作生产及技术研究于一体。本人作为实训组组长，能根据学校建设发展的需要积极做好实验室的建设规划，完善有关管理制度；研究并创新实训教学及人才培养的模式、手段、方法；制定实训教学计划及编写实训指导书；认真做好实训教学指导工作等，在工作中起到了引领作用。几年来，多次组织及指导学生参加泸州市数控车工技能大赛，成绩均名列前茅，其中本人指导的学生分别获一等奖一人，二等奖一人。总之，在学校领导、实验组全体职工及本人的努力下我校机加工实训基地的建设、管理及教学水平在全市实现了后来居上的快速发展。

2、勤学苦练，争当技术领头人。

俗话说“曲不离口，拳不离手。”作为数控加工技能型人才，我深知技术就是资本，搞技术的人只有在技术水平上“技高一筹”才能实现更大的人生抱负。本人长期坚持担任一线的实训教学工作，支援对口学校师资培训及企业员工技术再培训工作，尤其是长期参与校企合作生产加工、技术改进等工作。如：在与企业合作生产加工方面，我校先后与利德工业、秋田齿轮、长城刀具、迪辉、金华公司等企业开展业务来往。也正是在与企业产品生产合作中本人得以快速成长，通过与企业的交流合作，我的技能操作水平、教学理论知识、对新工艺新技术新装备、企业文化与管理、现代企业技能型人才岗位能力要求的了解等都有了很大提高，同时自己解决技术难题、排除设备故障、解决生产实际问题的能力也得到了极大锻炼与提高。

这几年来，我在按质按量按时完成与企业合作的`生产任务的同时，还帮助企业进行生产工艺及技术的改进，机床设备故障的排除等。如迪辉有限公司生产的jfw25无刷发电机的前、后端盖，该零件毛坯为典型的形状不规则的铸铝薄壁件，难定位装夹、易变形、且有轴承孔加工精度高，其生产时常常由于装夹变形制成轴承孔圆度超差，之前该产品生产合格率不到80%，在我校承接该产品的外协加工任务后，本人根据毛坯的形状特点，设计了一个轴向三点定位夹紧专用夹具顺利地解决了这一生产难题，从而使得该零件的生产不合格率低于千分之三。又如，一来料加工的m6铝质螺丝钉，顶部要加工 1.5×5 的十字槽，本人根据该零件的特点设计了一块 100×100 的方板工装，方板上以矩阵方式排列 10×10 个m6的螺丝通孔，先把要开槽的m6螺丝拧到方板上，再在背面用内六角m6沉头螺丝顶紧，这样把方板装夹在数控机床上加工完一个方向的槽后，再把方板调转 90° 就可以加工另一个方向的槽了，生产效率非常高。再如，本人在经济型数控车床上加工零件时，常常遇到要钻孔的情况，大家都知道在经济型数控车床上钻孔还是象在普通车床上一样用尾座进行，操作起来非常不方便，如果能把钻头安装在数控车床刀架上用g74指令钻孔那就方便多了，但要把钻头准确定位安装在刀架上也不是件容易的事，为此本人刻苦钻研，设计了一个水平、高度都可以调整的“可调式数控车床刀架钻夹”顺利的解决了在数控车床刀架上安装外头难的问题，实现了数控自动钻孔功能，既提高了生产效率又大大降低了劳动强度。由于本人长期从事产品生产及技术研究工作，对数控车床工件装夹时z轴的定位问题也总结了一些独到的经验。另外本人还经常帮助本地企业进行设备故障的排除，如维修数控刀架、设置反向间隙补偿、恢复丢失的参数等，在此就不再一一论述。总之由于本人积累了丰富的生产经验，在解决技术难题时常常有独到之处，加上作风端正，服务意识强。总之对各项工作我都在确保安全明文生产的前提下高标准、严要求的努力完成，从不发生过失职、违纪行为。

3、继续学习。

经验靠积累，技能靠实践，要有高超的本领光靠个人的经验积累与技能实践还是不够的，还需要正确的理论指导与学习交流。为此本人十分注意继续学习，并形成了终身学习的观念。首先每年的暑假，如果学校没有什么特殊工作安排，我都会主动到本地企业进行顶岗实习，在服务企业的同时也提高自己的专业知识与专业能力，亲身感受企业文化，深刻体会企业的管理制度。其次就是主动要求外出进修学习，以提高学历、专业理论水平、教学科研能力等。通过到企业实践，到高校专业研修学习以及与他人交流学习等各种方式的继续学习，本人的专业技能及专业素养等方面都有了很大的提高。

4、努力传授教学经验和技艺。

要一个人掌握高超的教学经验与技艺并不难，难的是一个团队中每个人都能掌握高超的教学经验与技艺，经验与技艺的传承是一个团队发展壮大关键。本人有幸得到了学校的大力培养，同时也积极按照学校的要求，做好指导学生训练教学工作，做好培养青年教师的指导工作。目前本人每周的教学任务为36课时，教学效果良好；每年承担指导一到两位青年教师的培养任务，效果良好；每年都亲自组织指导一年一度的学生技能大赛，效果良好。

天才源于勤奋！成绩的得来需要流出辛勤的汗水。只有勤于学习，勇于进取，乐于奉献的人才能获得丰收的果实。我是一个普通农民的孩子，参加工作时学历不高、能力不强，但由于本人能扎根岗位，爱岗敬业，脚踏实地，真正做到勤于学习，勇于进取，乐于奉献，所以工作中也得到了单位的肯定，企业的认可。

总而言之，经过多年的磨砺与学习提高，本人目前在数控车、数控铣削方面已积累了丰富的知识与经验，具有较高水平的操作技能和独立解决各种生产难题的能力。今后，我们实习

教学的组织工作应更加周密细致，日常管理应更加及时而有效，并沿着产、学、研方向良性发展。

数控工作报告总结篇四

为一个学电气工程及其自动化的学生，为了为大二的电路学习打好基础，也为了复习大一所学的机械基础以及计算机制图，从7月1号开始，我来到南京六角数控机床有限公司进行了一个多月的社会实践，感受颇多。

来到的头几天，还没有给我布置什么任务，于是我就在公司里熟悉一下环境。在机械基础课上老师全讲的是理论知识，今日一见更有了感性的认识。接着的几天，我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规，通常是两头都有，一头是通规，另一头是止规。

检测螺纹时一定要是通规进，而止规不能进，不然零件就报废了。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。

机械课上我们画了很多的三视图，但今天看到那么多的实体模型，更有一种说不出的感觉。这儿还有许多各式各样的机床，如车床、钻床、铣床、刨床、磨床。不管什么样式的床子，都是靠着带传动来工作的。车床用于加工零件上的回转面，如圆柱面，圆锥面等；钻床一般用来工孔；刨床广泛用于加工平面；铣床用来加工平面，也可以加工斜面和各种沟槽；磨床可使被加工表面获得非常高的表面质量和精确的尺寸，并且能够加工一般金属刀具难以加工的硬材料。

再后来，我又为公司画了几份cad图纸，并且为该公司的数控机床的说明书在电脑上排版设计，所完成的工作深得该公司相关人员的好评。当然，这得益于平时的努力学习，才能胜

任这份工作。学无止境，应当用更高的要求来要求自己。自己虽然完成了画图的任务，但还是发现了一些小小的问题，我都将尽力改之。

为了给大二的电路课有一个感性认识，我还跟着公司的几位技术人员参与了数控机床的修理。数控机床与普通机床相差不多，普通机床需要人工来操作，尺寸不能有丝毫的误差；而数控机床只要在机床的显示屏上出入一些程序，机床就能正常工作了。拥有数控机床的数量。

可从一个方面体现一个公司的势力。在当今世界，工业发达国家对机床工业高度重视，竞相发展机电一体化、高精、高效、高自动化先进机床，以加速工业和国民经济的发展。长期以来，欧、美、亚在国际市场上相互展开激烈竞争，已形成一条无形战线，特别是随微电子、计算机技术的进步，数控机床在20世纪80年代以后加速发展，各方用户提出更多需求，早已成为四大国际机床展上各国机床制造商竞相展示先进技术、争夺用户、扩大市场的焦点。

中国加入wto后，正式参与世界市场激烈竞争，今后如何加强机床工业实力、加速数控机床产业发展，实是紧迫而又艰巨的任务。

实践结束后，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，一方面是为了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，在这一个多月的社会实践中，教会了我很多书本上学不到的知识。

数控工作报告总结篇五

1、勤学好问。作为新教师在教学上肯定存在很多的不足，经验缺乏，因此有很多的`地方需要学习，课下虚心请教有经验

的老师，学习他们身上的优点，克服自己的缺点，征求他们的意见，改进自己的工作。在此我非常感谢数控教研室的几位教师，他们在我的讲课和实操过程中给予了很多的帮助，讲课思路或者是实操课过程中出现的问题，他们总是给予我认真地指导，从他们的教导中我学到了很多优秀的教学方法，更加明确授课思路，目的清楚，条理清晰。

2、认真备课。站上讲台不难，但站好讲台不容易，特别是在听了几位老师的课之后，发现自己的备课确实存在不足，很多地方都是自己想不到的。备课是上好一节课的前提，所以我对自已提出必须要按照教材和各班学生的实际情况认真备课。我所教的科目是机械基础，课前我作了充分的备课，对教案进行工整有序的书写，上课前，在大脑里作一次完整的模拟过程；在上课时，由于专业课在学习中比较枯燥乏味，可以考虑适当穿插一些有趣的生活中用到的专业知识，或加上一些音频等，让课堂变得丰富多彩，提高了学生的积极性，使学生更好理解掌握知识，对这门课程也产生了兴趣；课后对所教内容进行总结记录，并对当天课堂上存在的问题找出解决办法，以便下次上课时有所提高。

3、认真批改作业，做好课后辅导工作。学生交上来的作业，我都会认真批改，作业是对所学知识的巩固，教师可以从中了解到学生的掌握情况，从而反思在教学上的一些方法与学生的接受能力。布置作业要有针对性，有层次性，以典型题目为主，认真分析并记录学生的作业情况，将他们在作业过程出现的问题做出分类总结，上新课前对上次作业评讲。为增强学生的自信，每次对做得好的同学进行表扬，并针对有关情况及时改进教学方法，做到有的放矢，及时总结自己在授课过程中的收获和不足，写好教后记。

为了努力提高教学质量，于是新教师听课是用来提高自己的一个最重要环节，可以从中取长补短，从别人的经验中发现自己的不足，加以改进，学习别人的优点提高自身的教学水平。结合学生的实际情况，根据《机械基础》教材的特点，

抓住重点（如：齿轮传动、轮系等章节。），让学生听得懂、学得会，并对理论知识的应用有一个明确的了解和认识，对于教材中的其它次要内容加以简明介绍。在教学过程中，学生的兴趣是非常重要的，根据学生的实际水平和能力来进行教学。首先从认识上加深对《机械基础》在本专业课程中的重要地位，例举一系列现实生活中的实例如：在工业生产中的各种机床、机器，交通运输的各式汽车等；其次结合学生的实际，把他们的精力集中到课堂上来，借用各种教具模型，如多媒体课件的演示就是一种很好的选择。

总之，经过了一个学期的努力，教学水平取得了一定的进展，但是做好教育工作是一个具有挑战性和漫长的过程，其中还存在许多的不足之处，如在教学基本功、教学经验、教学方法、学生管理等方面有待提高。本人今后将在教学工作中，吸取别人的长处，弥补自己的不足，力争取得更好的成绩，为技工教育贡献自己的一份力量。

数控工作报告总结篇六

1、思想工作不放松，安全工作时时抓

我们平时注重学习党的各项方针政策，加强时事政治的学

习。理论联系实际，消化吸收后并运用到工作中去，使本科室职工时时刻刻增强危机感，责任感。正确认识对待经济低潮和交通改革带来的困难，认为这只是暂时的，只是改革发展长征路上的一个小的波折，前途是光明的。

在工作中时刻提高安全意识，把安全放在第一位，没有安全

就没有效益，就没有和谐社会和和谐家庭。经常性的召开安全生产会议，灌输安全思想，定期检查工作设备和维修操作流程，把不安全的因数消灭在萌芽中。

2、保证维修质量，提高服务意识

为了提高机械的经济效益，为单位节约更多的资金，我们本着不枉花一分钱的思想，对故障部件进行认真分析鉴定，能用的坚决不弃，能修复的则修复再用。在机械数量增加，物价上扬，维修成本增高的情况下，我们连续三年使维修支出不升反降□xx年维修支出只有42万左右。

4、科学化管理，数据化决策

为了提高机械的使用率，提高维修效益，我们进一步完善了技术档案，详细记录了机械的运行、维修保养等各项数据，可以时刻跟踪每一台机械的机械性能情况，对于合理使用调配提供技术支持。完善了机械的单车核算，在月底将每台机械维修的具体项目及数据作出详细记录，增强了爱车敬业的积极性，为领导的决策提供科学的依据。一改以往经验化决策的习惯，用科学的数据来进行维修决策。

5、端正工作态度，提高技术水平

定期不定期的对维修人员进行思想教育，端正其工作态度，提高工作的积极性。为提高机械的维修保养水平，我们经常对修理人员进行技术培训，结合使用情况，学习各项新技术，重点学习了柴油机的共轨*和单体泵技术。

6、建造新的车间，改善维修条件

由于我处生产场地转移到养护中心，根据领导指示，我们配合施工单位对拆下旧车间的进行了利用改造，重新设计了图纸，把原车间有三间改造成五间，加大了采光面积，加宽了车间门，加长了行车轨道，改进了维修地沟，墙板全部采用了保温材料等，大大改善了维修条件。完成了新车间的建设。

7、科学合理分配时间，制作公路标志标牌

在保证正常的维修工作情况下，全年我们在京台高速、红荷旅游线及各工地等生产安装标牌30余块，实现产值270000元。尤其是在年初，我们接到在京台高速上设置了四块2.8*4米的超大旅游标牌任务后，在钟主任的领导下，克服技术上的困难，到大型标牌厂去取经，在没有现成图纸的情况下，根据国标，自己完成了各项设计，采用胶辊贴底膜新方法，基本消除了返工，节约了反光膜，提高了贴膜效率。安全顺利的完成了生产安装，按期保质保量的完成了任务。

以上是我们维修科20xx年主要完成的工作，但成绩与缺点并存，还有许多不足之处，希望领导和同志们批评指正。

20xx年，我处生产部分即将搬迁到新的高标准的工作场所，
工

- 1、完成工程机械上的上一年度未完的保养维修。在施工中，保证工地机械出现的故障能够及时排除，并加强机械的保养工作。
- 2、加强维修人员的管理，尤其是安全方面的教育。提高维修技术水平。
- 3、进一步增强节约意识，降耗增效，以人为本，把维修支出进一步降低。
- 4、配合工地和其他科室搞好机械的使用、调度及核算工作。
- 5、完成领导交付的各项任务。聚沙成塔，握指成拳，积水成流。

数控工作报告总结篇七

随着20xx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20xx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20xx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：包括三坐标测量仪、圆度仪、粗糙轮廓仪、硬度计、金相显微镜等。明年投资20xx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□20xx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。

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。

通过机械实习，我了解许多课本上很难理解的许多知识。机械的传动构造，一些机器部件的构造原理等等，了解了许多常用工具。通过电工技术实习，我得到了很大的收获，这些都是平时在课堂理论学习中无法学到的，我主要的收获有以

下方面. 掌握了几种基本的电工工具的使用了解了电动机传动和点动控制、顺序控制、逆反转控制的概念和原理, 掌握了交流继电器的原理和接线方法; 掌握了西门子plc一些简单编程. 本次实习, 培养了我动手实践能力和细心严谨的作风。为以后的工作打下坚实的基础。六个月的实习期虽然很短, 却使我懂得了很多。

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。

很快, 实习期已经过去了, 我也正是的走上了岗位, 走上了社会, 但是这并不意味着学习的终结, 为了能在今后能更好的生活工作, 学习是必然的选择, 不论将来工作还会有何变

动，学习都会是自己变得更加有资本，而这学习已经不在是，老师系统性的灌输了，而是工作生活中吗，方方面面的积累，和自己主动地积极汲取。总的来说这次实习，自己的收获便是自己更加成熟了。

数控工作报告总结篇八

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。转子泵

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。