

# 2023年轧辊加工需要注意哪些 普通加工工作总结必备(优秀8篇)

每个人都曾试图在平淡的学习、工作和生活中写一篇文章。写作是培养人的观察、联想、想象、思维和记忆的重要手段。那么我们该如何写一篇较为完美的范文呢？以下是小编为大家收集的优秀范文，欢迎大家分享阅读。

## 轧辊加工需要注意哪些篇一

我于20\_\_年7月离开学校，在公司设备部简单的实习后，担任机械技师。主要负责现场部分设备的管理，现场主要有电动单梁起重机、龙门吊、蒸汽锅炉、高频振动器等大小型设备，尽管在学校学的是机械专业，但是对于现场的机械设备还是所知甚少，因此一切还需要从头开始学。

现场机械设备起着举足轻重的作用，机械设备运转良好情况不仅直接影响现场的生产进度，大型设备还存在着一定的安全风险，因此机械设备的管理也甚为重要。让我这刚毕业的女生来讲感觉到肩上的担子很重，压力很大，还有就是艰苦的工作环境，一度让我有退缩的心理，为了磨练自己和多学点东西，最终选择了坚持下来。

我每天的工作是到现场，将所有设备巡视一遍，检查有没有故障或者隐患存在，如果存在故障，赶紧电话联系当场的维修工，立即处理，在最短的时间保证设备正常运转，这看似很轻松的活，但事实上并没有那么简单，因为设备的运转是否良好密切影响着生产，甚至会带来很大的经济损失。

在众多设备中最让我提心吊胆的是电动单梁、龙门吊和蒸汽锅炉这三种大型设备，我每天神经都紧绷着，为了减少故障和及早发现隐患，对这大型设备每天检查，组织人员定时进行润滑保养，每月进行安全检查，并做好相关的记录，在同

事和工友的帮助下，由刚开始很陌生逐渐熟悉，再加上现场有许多经验丰富的老工人把手，我紧绷的弦终于稍微放松，但是现场的设备还是会经常故障，特别是电动单梁，电动单梁在运行过程中经常脱轨，一部分是由于轨道安装不平的原因，还有一部分在于操作手操作时注意力不集中，根据故障原因，逐一进行处理，并加强检查和保养力度，后来工作逐渐上手，电动单梁等设备发生故障的次数也慢慢减少，确保了现场设备的正常运转。

东北的冬天来得特别早，因此在10月份我就得顶着寒风踏着白雪，从办公室到生产地，虽然距离不远，但是还是不想离开暖和的办公室，但是想到身上的责任，我必须要去现场，不情愿的穿着很厚的衣服，踏着厚厚的积雪，艰难的向现场迈去。

记忆很深的`是有一次龙门吊由于工人违规操作，将龙门吊脱轨滑出好几米，龙门吊钢架都被拉出裂痕，已接到龙门吊故障的电话，赶紧往现场跑去，到了现场才发现事情比我想象的严重，顿时手足无措，不知道咋办才好，还好修理工经验丰富很镇定的指挥着现场的工人忙这忙那，我跑前跑后帮他们取需要的工具，忙到下午很晚，才将龙门吊恢复正常，终于舒了一口气，在往办公室走的路上突然感觉到脚好疼，原来是长时间站在雪地里脚冻疼了，这时眼泪不争气的哗哗下流.....

这半年时间虽然过得辛苦，但是感觉很值得，首先让我们这一直生活在温室的花朵得到了一定的锻炼，知道了生活的艰辛，磨练了我吃苦的意志，这是我毕业后收获的第一笔很大的财富，这也会成为我人生旅程中又一转折点。

现在在办公室呆着干完手里的工作后还有很多空闲时间，可以学学其他自己感兴趣的东西，慢慢喜欢上了这种懒散自由的生活。但是去年的那段工作磨练一直藏在心底，激励我要不断学习。

时间飞逝，去年的一切还历历在目，但是距现在已有一年的间隔，我已由刚踏出校门无知无畏的黄毛丫头转变为稳重踏实的丫头。

回想这一年的旅程，途中有酸甜苦辣，有哭有笑，似乎很平坦，但是也充满着一点点荆棘，不过也是顺顺利利的，这只是一个开始，以后的路还很长，也有很多未知在等待着我，以后不管是生活中，还是在工作上，我都还需不断学习，不懈努力，不断完善自我，在人生旅程中体现我的人生价值！

## 轧辊加工需要注意哪些篇二

大三的暑假，很高兴能有去xx药厂实习的机会。一方面可以更好的接触社会，了解社会，达到学校组织暑期社会实践的目的。另一方面由于和我学习的专业相关，能够借此机会学习专业在实践中的运用，以及今后的工作方向。但由于时间的关系，我在在xx药厂进行了为期一周的实习。虽然时间不长，但在这期间仍然收获颇多，感触颇多。

在学校里的学习总是老师逼迫，我们还常常生出些许抵触，心不甘情不愿的。在工作岗位上，才真正理解了什么叫“求学”，就是求别人教你一点东西。作为实习生，并不会给我们安排什么具体的工作，就是跟在师傅后面打打下手，顺便“偷师”。看到有人进了实验室，就要主动跟上；看到师傅需要什么药品、仪器就要主动去拿；操作中遇到问题更要主动去问，虽然他们不会像学校里的老师那样耐心细致，不过有个好的态度总不会避而不答。在工作中，没有人会关心你学没学会，也没有人会管你心里想学什么，一切都要靠自己主动！主动学习，主动工作，主动和人沟通。

在学校里也常听老师说科学来不得半点马虎，要严谨！但我们做实验时，很多时候都是求快，求简便而擅自更改时间，步骤，甚至篡改数据。我实习所在的化验科是对药品原料及成品是否合乎标准进行化验，对实验的要求及其严谨。每一

项都严格按照《药典》进行实验是必须的，另外对各种数据的精确度也要求很高，不符合偏差范围的一定要重做。每份报告都写明每一步的现象及数据，而不是单纯的“合格”与“不合格”。对于生产车间使用的蒸馏水也要定期化验，对于之间进入人体的东西，容不得半点差池。有时由于某种试剂要做高效液相色谱，一些人就要早晨五点中来做实验，中午大部分都是不回去的。有时鉴于车间的生产需要，可能要晚上或者周末赶工。科学是严谨的，我们每天都说，可距离这种实验态度，科学精神，我们还差很远。

安徽xx药厂集团有限公司成立于20xx年6月，由原淮北市药厂公司和安徽xx生化股份有限公司合并重组而成，是淮北矿业集团所属子公司，主要从事各类中西药制剂的制造、加工和销售，兼营科技成果的开发与转让。注册资本5800万元人民币，截止20xx年4月，总资产达18178万元。公司拥有小容量注射剂、口服剂、片剂、胶囊剂、颗粒剂、大容量注射液等8个剂型140多个品种□“xx牌”华蟾素系列产品、坤元通乳口服液是公司自行研制和开发的主导产品，具有广阔的市场。目前正在研发知柏地黄胶囊、越鞠保和胶囊和清气化痰粒剂等，还根据市场情况积极开发氢溴酸蒿乌甲素输液、托烷司琼胶囊等药品。集团技术力量雄厚，拥有省级技术中心，有117名专业技术人员。还拥有先进的生产技术硬件，新建生产线全部通过gmp认证。实习之前，我对于这个在家门口的药厂的唯一印象就是其“华蟾素”系列是有注册专利的全国唯一一家。华蟾素是从一种名叫“中华大蟾蜍”的特有蟾蜍皮中提取的脂溶性成分，以前只听说治疗肝炎很有名，现在还有很多地方用它来抗癌，据说比紫杉醇的效果好上几十倍甚至上百倍。在xx药厂中感受到的企业文化很重，比如大家的团结和敬业，比如上下班时的广播，不过另我印象最深的就是路了。在厂里的路，都分物流道和人流道，而人流道只有很窄的两条黄线，只能一人通行，虽然没有设置任何障碍，虽然上下班时人很拥挤，但人人都遵守这一规则，没有人会走到宽阔的物流道上。

在工作中目空一切，恃才放旷是最要不得的。在化验科中有不少新进的的大学生，业务能力也很强，不论同事还是领导都很重视。而科长和分管老总却没有这么高的学历，但却没有人因此而不服管束。虽然学历高，操作能力好，但在很多方面还是个新人，要学会虚心学习，服从安排，不要给别人留下难管理，高傲的不好印象。

这次药厂实习给我带来的不仅仅是一种经历，而是宝贵的财富。今后不论在学习还是人际关系中我都知道了该如何应对。书本上的知识总是抽象枯燥的，如何将他们应用到实际的生产生活中，我也体验到了，更知道了在今后的学习中要向哪方面努力，哪些技能和知识是重点。我相信在今后，我会把工作做的更好！

### **轧辊加工需要注意哪些篇三**

20xx年，我在公司领导的眷注下，业务水平有了进一步提升，工作能力方面有了长足的提高。特别对涌现的质量问题的处置惩罚，有了明显的提高，有一定的判断剖析能力。以下我对一年来的工作情况进行总结：

首先，工作时必须做到四个字：认真细心。因为我们所做的保质保量，关系到全公司生产工作的正常运转。如果所做的质量在某个处所出了毛病，公司好处会受到影响，那么必将造成不小的危害。生产车间也会因为质量问题而停止生产；这样到了发货日期不克不及按时发货，必将引起客户埋怨，降落公司信誉，给公司造成弗成估计的损失。所以我每天工作时都尽量保持清醒地头脑，确保每一份筹划都能准确无误，把工作效率提高到最高点。

其次，工作时必须要有坚决不移、不厌其烦的精力。有人说：看看差不多就行了，其实不然，要想成为一个合格的质检员，必须要有耐心、保持的态度。但要经常到各个岗亭查看这些产品是否合格。倘若已经涌现质量问题，而其他操作人员没

有发明或实时处置惩罚的情况下，就一定要督促他们认真负责，并与其保持优越的沟通，以包管生产筹划能顺利进行。所以质检是异常重要的。

最后，工作时必须要与各部分这间处置惩罚大好人际关系。一小我的力量是有限的，但一个团队的力量却是巨年夜的。工作历程中，同事之间磕磕碰碰有时也在所难免，但我始终抱着一种平和的心态来对待这些问题，并找出问题症结所在，解除误会，化解矛盾，从而营造一个协调的工作情况。只有心情好，能力在工作中施展自己最年夜的潜能。一个团队，最重要的就是同心协力，只有做到这一点，公司的成长能力越来越好。

回首曩昔，虽然有了一些可喜的造诣，但同时也发明自身存在的问题。在工作中，有的时候开辟、立异意识不敷，事业的成长需要赓续地立异，但自己却总是求稳怕乱，在有些问题的处置惩罚上瞻前顾后，不敷武断。另外在生产历程中涌现突发状况时，有时却未能实时向领导报告请示。

针对自身存在的这些问题，我将认真总结经验，发扬造诣，战胜不足，进一步增强理论学习和工作实践，继续提高自己的工作能力和治理水平。生活每一天都在连续，公司在成长，我也会通过学习完善自己，为公司成长尽自己微薄之力。我相信，只要肯支付，只要有着坚决的信念，无论情况如何转变，也阻挡不了前进的方式，愿公司的明天加倍美好。

## 轧辊加工需要注意哪些篇四

鉴于现有车间清洁人员对本职岗位认识不清、执行力度欠佳、并累次三番的造成工作关系紧张、顶撞管理人员，为严肃工作纪律、明确其岗位要求，特制定以下职责。

日常工作：

1、按照公司、车间卫生区域划分标准，主动、积极的清洁卫生区域并随时保持区域的清洁、清扫。卫生区域划分有变动时，必须服从安排，不能以各种借口拒绝执行。

2、清洁区域责任人未明确的，或者责任人请假或者临时调岗时，由专职清洁人员顶替进行维护清洁。

3、清洁工具及清洁工具摆放区域必须随时保持干净整洁，清洁工具自行维护并保持完好。

4、卫生区域每日下班前必须全部清扫干净，每日清洁次数不少于次。 专项工作：

1、公司、车间随时根据工作需要安排其进行力所能及的专项事务，和本职工作有冲突时，可以提出建议，但不能拒绝安排。

2、在管理人员对其工作进行调配时，服从为主。如有意见和建议，可在工作完成后，利用业余时间进行沟通，不能在工作时间反复纠缠，影响正常工作秩序。

行为准则：

1、公司以生产为主，卫生清洁为生产服务，设立专职清洁人员是对公司卫生清理的专业保证和全面补充，从业人员必须有“兜底保卫生”的大局岗位观念，对卫生区域的大小与其他员工进行争论、与管理人员进行争吵，都是对岗位职责的亵渎。都是不适应岗位的表现。

2、服从公司各项规章制度，遵规守纪。任何时候不能和同事吵架、不与任何人打架。

3、任何建议和意见，均需先完成本职工作后，利用闲余或者业余时间沟通，严禁以反映问题为借口而停止做本职工作。

以上规定如若违反一次警告处理、二次罚款、三次开除。

附件：《机加车间卫生区域划分细分表》

## 轧辊加工需要注意哪些篇五

1、为保证清机加钞服务质量，加强人员管理，提升员工素质要求，特制定本办法。

2、清机加钞人员指本部门为银行提供清机加钞服务的人员。

### 入职管理

1、所有人员入职前需经过人力资源部门及用人部门考核，2、所有人员入职前需接受人力资源部门的心理状态测试（指生活态度，世界观的测试）及保卫部门的犯罪行为调查。

3、所有人员入职前需要接受公司家庭情况调查，入职后不定期接受家访。

4、所有人员入职前需签订《员工诚信承诺书》。（指承诺本人所有信息真实，工作中诚实汇报）

### 人员管理

1、各地办事处必须详细建立清机加钞人员档案。

2、各地办事处必须制定标准的作业流程及评分细则，要求各地人员严格按照标准作业流程完成工作。

3、所有人员必须严格遵守公司的各项规章制度。

4、所有人员必须严格遵守国家及当地的法律法规和制度，恪守道德标准。

- 5、所有人员必须严格遵守办事处的作业及管理制度。
- 6、所有人员定时填写家庭情况调查表，认真如实反映家庭生活情况。
- 7、公司不定时进行电话家访和实地家庭调查。
- 8、根据家访及调查情况，不定期对人员岗位进行调整，必须服务公司岗位安排。

### 考核及奖惩

- 1、清机加钞人员采用评分制考核。（评分办法另附）
- 2、采用连续考核制度，考核周期分为：月、季、年三个周期
- 3、具体奖励标准按评分办法计算。 五

### 离职管理

- 1、离职人员需签订保密协议，严格遵守保密要求。
- 2、离职人员需签订从业保护协议，离职后一年内不得从事与原工作内容相同或者相信似的工作。
- 3、离职人员需要完全按交接程序进行工作交接后方能办理离职手续。
- 4、离职人员需要接受离职调查审核。

### 清机加钞人员评分考核及奖惩办法

#### 一 总则

- 1、所有被考评人员基础分为80分。

2、考评分采取连续制，分数从入职开始，保持连续。直至不再接受考评为止

3、考评分数分别按月、季、年进行奖惩，分数直接和绩效工资挂钩。

## 二 加分

1、一个月内完全按作业流程标准操作，加1分

2、发现风险隐患并提出有效解决办法，加1-5分

3、及时正确处理作业中出现的异常状况，视情况加1-5分

4、连续两个季度无扣分，加5分

5、连续两年内无扣分，加10分

## 三扣分

1、不按作业流程作业，视违规环节，每步扣1分

2、违反风险控制要求的，每次扣5分

3、触犯风险管控制度的，每次扣10分

4、不服从管理制度的，视情况扣3-10分

5、连续两次触犯风险管控制度的，扣80分

6、连续两次违反风险控制要求的，扣20分

## 四 奖惩方法

1、每个月的绩效工资发放标准为：实发工资=绩效工资\*（1+

( (当月分数-80) /10) )

- 2、设置季度奖和年度奖。
- 3、连续三个月被扣分者，视情况进行岗位调离或者下一季度全季度绩效工资减半计发
- 4、分数低于60分者，调离工作岗位，并且扣发一个月绩效工资
- 5、分数低于50分者，交人力资源部考评是否继续聘用。

## 轧辊加工需要注意哪些篇六

接触律师行业已有半年，虽未正式入职但对这一行也有了一定的了解。过去的半年教训和经验相伴而生、压力与教导交互出场。下面就本人目前粗略的认识并以仲裁案件为例谈一谈成为合格的律师我还需要具备或者提高哪些业务素质。

律师是以其专业的技能提供法律服务，不言而喻扎实的基本法学知识对初出茅庐的毕业生成为一名合格律师来说很重要。拿到一个案子冷静，快速的分析案件可能涉及的法律知识点，案件的争议焦点，并在后续仔细斟酌，要求律师不仅熟悉相关法律部门的法律法规，还要求我们善于运用。

本次仲裁案件立案过程一波三折，原因之一即未能尽善将书本知识与实践结合。如何尽善结合，经验和审慎的态度尤显重要。其次在这个案件当中最初起诉状起草未能给客户提供最准确、最合理的建议和方案，给我的经验教训就是对待任何一个案件都要做好充分的前期准备工作和尽到初步完工后的后期审慎义务，以避免立案阶段可能出现的原本可以避免的问题。最后如若问题出现，第一反应应是不慌不忙、沉着冷静的解决问题，而不应是任何其他反应，这要求律师具备过硬的心理素质，而这也是合格律师必备的专业素质。

因此持续加强专业学习，提高应变处事能力，这两点是我在成为合格律师的漫漫路上，所需要不断提高的素质。

## 轧辊加工需要注意哪些篇七

每个用人单位每天都会从四面八方收到不计其数的个人简历，但是这些个人简历中只有一小部分可以为求职者带来面试机会。如果求职者想要让你的个人简历为自己赢取面试机会，就必须要学会怎么制作一份好的个人简历。但是在制作个人简历前要知道不同类型个人简历有不同的注意事项，每个求职者都有一个自己的求职侧重点。

个人信息

性 别： 女

民 族： 汉族 年 龄： 30

婚姻状况： 已婚 专业名称： 数控机加工

主修专业： 技工类 政治面貌： 团员

毕业院校： 龙岩第一技校 毕业时间： 2003年7 月

最高学历： 中专 电脑水平： 精通

工作经验： 十年以上 身 高□ 157 cm 体重： 46公斤

## 轧辊加工需要注意哪些篇八

产品开发处

之前在备料工段对各种板材和管材的下料成型有了初步认识，从24日起，我们来到机加工段进行学习，为期5天，学习重点

在于机加工工艺及设备，刀具知识。机加工段分为凝汽器钻孔班、低加钻孔班、小车班、立车班、数控班以及起重班和吊车班，主要负责辅机产品钻孔、车削、铣削、镗削等工序。机加工段为所有辅机产品提供加工件支持，其质量直接影响到后续产品质量的好坏，例如，凝汽器管板孔的同心度、车削焊接破口的质量等。

## 一、刀具知识

刀具是机械制造中用于切削加工的工具，又称切削工具。在机械制造中“刀具”一般就为金属切削刀具。切削木材用的刀具则称为木工刀具。

刀具加工原理：滚压刀能在常温下利用金属的塑性变形，将工件表面的微观不平度辗平从而达到改变表层结构、机械特性、形状和尺寸的目的。因此这种方法可同时达到光整加工及强化两种目的，是磨削、车削无法做到的。无论用何种金属加工刀具加工，在零件表面总会留下微细的凸凹不平的刀痕，出现交错起伏的峰谷现象，刀具按工件加工表面的形式可分为五类：

- 1) 加工各种外表面的刀具，包括车刀、刨刀、铣刀、外表面拉刀和锉刀等；
- 2) 孔加工刀具，包括钻头、扩孔钻、镗刀、铰刀和内表面拉刀等；
- 3) 螺纹加工刀具，包括丝锥、板牙、自动开合螺纹切头、螺纹车刀和螺纹铣刀等；
- 4) 齿轮加工刀具，包括滚刀、插齿刀、剃齿刀、锥齿轮加工刀具等；
- 5) 切断刀具，包括镶齿圆锯片、带锯、弓锯、切断车刀和锯

片铣刀等等。此外，还有组合刀具。

按切削运动方式和相应的刀刃形状，刀具又可分为三类：通用刀具、成型刀具、展成刀具。

各种刀具的结构都由装夹部分和工作部分组成。整体结构刀具的装夹部分和工作部分都做在刀体上；镶齿结构刀具的工作部分(刀齿或刀片)则镶装在刀体上。刀具的装夹部分有带孔和带柄两类。带孔刀具依靠内孔套装在机床的主轴或心轴上，借助轴向键或端面键传递扭转力矩，如圆柱形铣刀、套式面铣刀等。带柄的刀具通常有矩形柄、圆柱柄和圆锥柄三种。车刀、刨刀等一般为矩形柄；圆锥柄靠锥度承受轴向推力，并借助摩擦力传递扭矩；圆柱柄一般适用于较小的麻花钻、立铣刀等刀具，切削时借助夹紧时所产生的摩擦力传递扭转力矩。很多带柄的刀具的柄部用低合金钢制成，而工作部分则用高速钢把两部分对焊而成。刀具的工作部分就是产生和处理切屑的部分，包括刀刃、使切屑断碎或卷拢的结构、排屑或容储切屑的空间、切削液的通道等结构要素。有的刀具的工作部分就是切削部分，如车刀、刨刀、镗刀和铣刀等；有的刀具的工作部分则包含切削部分和校准部分，如钻头、扩孔钻、铰刀、内表面拉刀和丝锥等。切削部分的作用是用刀刃切除切屑，校准部分的作用是修光已切削的加工表面和引导刀具。

刀具工作部分的结构有整体式、焊接式和机械夹固式三种。整体结构是在刀体上做出切削刃；焊接结构是把刀片钎焊到钢的刀体上；机械夹固结构又有两种，一种是把刀片夹固在刀体上，另一种是把钎焊好的刀头夹固在刀体上。硬质合金刀具一般制成焊接结构或机械夹固结构；瓷刀具都采用机械夹固结构。

据具体情况合理选择。

制造刀具的材料必须具有很高的高温硬度和耐磨性，必要的

抗弯强度、冲击韧性和化学惰性，良好的工艺性(切削加工、锻造和热处理等)，并不易变形。通常当材料硬度高时，耐磨性也高；抗弯强度高时，冲击韧性也高。但材料硬度越高，其抗弯强度和冲击韧性就越低。高速钢因具有很高的抗弯强度和冲击韧性，以及良好的可加工性，仍是应用最广的刀具材料，其次是硬质合金。聚晶立方氮化硼适用于切削高硬度淬硬钢和硬铸铁等；聚晶金刚石适用于切削不含铁的金属，及合金、塑料和玻璃钢等；碳素工具钢和合金工具钢现在只用作锉刀、板牙和丝锥等工具。刀具材料大致分如下几类：高速钢、硬质合金、金属陶瓷、陶瓷、聚晶立方氮化硼以及聚晶金刚石。

## 二、对于机加工段的主要加工设备的认识

### 1) 数控八头钻

### 2) 数控十头钻

数控十头钻最大加工长度7000mm□最大加工宽度4500mm□编程麻烦，需手写，主要用于管板划窝。

### 3) 数控双头钻

数控双头钻最大加工长度5800mm□最大加工宽度3900mm□龙门架由于地震损坏，修复后机床刚性不足，精度不高；主要用于凝汽器端管板、中间管板划窝。台山低加隔板钻孔。

### 4) 立式车床

立车主要用于加工直径大、长度短的大型、重型工件和不易在卧式车床上装夹的工件，回转直径满足的情况下，太重的工件在卧车不易装夹，由于本身自重，对加工精度有影响，采用立车可以解决上述问题。立式车床一般可分为单柱式和双柱式。小型立式车床一般做成单柱式，大型立式车床做成

双柱式。立式车床结构的主要特点是它的主轴处于垂直位置。立式车床的主要特点是：工作台在水平面内，工件的安装调整比较方便。工作台由导轨支撑，刚性好，切削平稳。有几个刀架，并能快速换刀，五米立车最大加工高度不超过1400mm□二米五立车最大加工直径2500mm□最大加工高度不超过1000mm□车端面、外圆、环缝坡口（如：管板、管板组件、法兰、筒体）。

#### 5) 八米数控龙门铣

具有门式框架和卧式长床身的铣床。龙门铣床加工精度和生产率均较高，适合在成批和大量生产中加工大型工件的平面和斜面。龙门铣床还可加工空间曲面和一些特型零件；最大加工长度8000mm□最大加工宽度2500mm□主用用来管板、隔板划窝，铣削旁路扩散器支座等；精度差、划窝不准。

#### 6) 万能升降台铣床和立式升降台铣床

万能升降台铣床的主轴锥孔可直接或通过附件安装各种圆柱铣刀、成型铣刀、端面铣刀、角度铣刀等刀具，适用于加工各种零部件的平面、斜面、沟槽、孔等。

立式升降台铣床采用端面铣刀、立铣刀、圆柱铣刀、锯片铣刀、圆片铣刀、端面铣刀及各种成形铣刀来加工各种零件。适于加工各种零件的平面、斜面、沟槽、孔等。

#### 7) 管板数控落地二轴深孔钻床

各种形式的深孔，对于各种特殊形式的深孔，比如交叉孔、斜孔、盲孔及平底盲孔等也能很好的解决。其不但可用来加工大长径比的深孔，也可用来加工精密浅孔。

工作平台尺寸3000x2000□最大钻孔深度500mm□主要用来加工管板组件。

## 8) 卧式加工中心

卧式加工中心是指主轴轴线与工作台平行设置的加工中心，主要适用于加工箱体类零件。工件在加工中心上经一次装夹后，电脑能自动选择不同的刀具，自动改变机床主轴转速，依次完成工件多个面上多工序的加工。可加工扭曲面、箱体类零件、复杂曲面等。

目前正在安装调试，准备用来对管板进行划窝；最大加工高度1400mm□

## 9) 普通车床和数控车床

普通车床是能对轴、盘、环等多种类型工件进行多种工序加工的卧式车床，常用于加工工件的内外回转表面、端面和各种内外螺纹，采用相应的刀具和附件，还可进行钻孔、扩孔、攻丝和滚花等。

## 10) 摇臂钻床z3063×20

摇臂钻床是一种孔加工设备，可以用来钻孔、扩孔、铰孔、攻丝及修刮端面等多种形式的加工。特别适用于单件或批量生产带有多孔大型零件的孔加工，管板、管板组件划窝、钻孔、铰孔等，低加、冷油器隔板叠钻、铰孔、倒角等。

基本工艺流程：钻模（数控划窝）—摇臂钻底孔—摇臂钻床铰孔—摇臂钻床倒角。摇臂钻床z3063×25为低加钻床班主要设备；钻头到工作台最大距离1300mm□

## 11) 摇臂钻床z3080×25

凝汽器端管板钻孔、铰孔、倒角、切槽等；中间管板叠钻、铰孔、倒角等。

基本工艺流程：数控划窝—摇臂钻底孔—摇臂钻床铰孔—摇臂钻床倒角。

摇臂钻床z3080×25为凝汽器钻床班主要设备； 钻头到工作台最大距离1800mm□

### 三、个人体会

在辅机生产中，主要是以焊接工艺为主，机加工相对较少，但也占据着绝对重要的位置，如管板的钻孔，封头的车削等，对加工精度质量等都有很高的要求。机加工段为所有后续所以辅机产品提供加工件支持，其质量直接影响到后续生产效率和产品质量。通过此工段的学习认识，让我对辅机生产的主要机加工工艺有了较全面的认识，对今后的工作有很大的帮助。