

2023年数控车床师带徒总结 数控车工作总结 总结(通用5篇)

总结是把一定阶段内的有关情况分析研究，做出有指导性的经验方法以及结论的书面材料，它可以使我们更有效率，不妨坐下来好好写写总结吧。相信许多人会觉得总结很难写？下面是小编整理的个人今后的总结范文，欢迎阅读分享，希望对大家有所帮助。

数控车床师带徒总结 数控车工作总结篇一

一、 培训内容：

1. 理论知识要求：职业道德、职业守则、专业基础知识、加工准备知识、数控编程知识等。

2、数控车基本操作：

(3) 完成各种刀具的对刀（刀补、刀尖方位的输入）。

(4) 编写轴类零件的加工程序。

(5) 将程序输入机床并校验，模拟走刀路径是否正确。

(6) 完成对刀，进行首件试切。

(7) 通过测量自己的工件，指出存在的问题及问题存在的原因、解决方法。

(8) 数控车床日常维护及故障诊断。

二、学生掌握情况

1. 对最基本的专业基础知识、加工准备知识学员掌握比较好；数控编程知识相对而言比较难，部分学员不是很容易掌握，编程需要较长时间。

数控车床师带徒总结 数控车工作总结篇二

加工中心是具有刀度的数控铣床，是目前加工最多的机床，可分为立式、卧式和五面体。五面体指既有立式又有卧式功能。数控技术一般由数控系统、驱动系统、测量反馈系统、__控制系统等组成。数控机床是机、电、液、气、光高度一体化的产品。要实现机床的控制，需要用几何描述刀具和工件间的相对运动以及用工艺信息来描述机床加工必须具备的一些工艺参数。数控机床工作时根据所输入的数控加工程序，由数控装置控制机床部件的运动形成零件加工轮廓，从而满足零件形状的要求。机床运动部件的运动轨迹取决于所输入的数控加工程序。

二、实习心得

在实习中我的理论同实践进行真实地接触，思维和现实有了结合点。这些都对我的观念起着或潜移默化或震撼的作用。从这次实习中，我体会到了实际的工作与书本上的知识是有一定距离的，并且需要进一步的再学习。只是作为工科的学生也许一周多的实习时间远远不能够对一个企业做深入地了解，只能是肤浅的、粗略的了解一下产品工艺的简单流程，和一些先进的与本专业相关的工业技术。

当前随着科学技术的迅猛发展，各种产品种类繁多，生产工艺、生产流程也各不相同，但不管何种产品，从原料加工到制成产品都是遵循一定的生产原理，通过一些主要设备及工艺流程来完成的。因此，在专业实习过程中，首先要了解其生产原理，弄清生产的工艺流程和主要设备的构造及操作。其次，在专业人员指导下，通过实习过程见习产品的设计、生产及开发等环节，初步培养我们的知识运用能力。

三、实习收获

在工厂里实习让我们有了走近机床仔细观察它的机会，通过观察让我对机床的组成部分及各个部分的作用有了更深的认识，我们见到不同的机床由于它在零件加工中的作用不同而被放在了不同的位置上，并且我还知道同一批机床加工同一个零件随着零件加工的工序安排的不同，机床的摆放也不同，此时加工零件的工序是否安排得好就可以看出来，工序排得好机床的利用率就高就不会造成资源的浪费，并且还可以提高零件的加工效率。

除了见到许多车床外，还认识了许多种零件的加工方法，有：平常说的钻、镗、铣、车还有插齿运动，在__的曲轴生产车间我见到了多种不同的钻床，有些是通用的有些是专用的，加工方法也有许多，有多孔同时进行加工的，有铣平面和钻孔同时进行的，还有双柱和多柱立式钻床通过老师的讲解我明白了多柱可以进行多工步的加工。

我还见到了多种多样的钻套有可换的还有固定的，夹具也有许多，老师也为我们介绍了各个夹具的定位和夹紧。在__的总装厂我们见到了由__自己设计的装配线，在装配厂里两条线同时运行，从前面进去的是零部件顺着加工线走。感到非常有意思，真的是大开了眼界。

今后我一定会更加努力地学习，提高自己各个方面的能力，特别是分析问题和解决问题的能力，为日后的工作打下坚实的基础。最后，我希望以后能再有机会参加类似的实习，同时也衷心的感谢领导和老师们为我们的实习做的工作和努力。

数控车床师带徒总结 数控车工作总结篇三

唐山学院东校区实习工厂

本次实习分为两个阶段：钳工实习阶段（在第十七周进行）、

车工实习阶段（在第十八周进行）。

每个学期我都盼望着实习的到来，因为终于可以从基本上属于纯理论的东西中解脱出来，去认识、了解、接触、掌握一下实际的东西，能感觉到一些真实的东西，本学期的钳工实习和车工实习，虽然和我们所学的专业关系不大，可这个实习特别值得，不但扩大了我们的知识面，还认识与掌握了许多新的事物，下面我就说一下我们的实习。

实习第一周是钳工实习，下午实习，中午之前去，晚上回来。当时刚下过雪，路滑，骑自行车将近一个多小时的路程。当我们走向那培训中心后，说实话，那地方太简陋了，给我留下印象挺深的是老师严肃的面孔、精高的要求。教室里挺冷的，老师一天没休息，吃饭都匆匆忙忙的，和我们一起挨冻，老师岁数大了，挺辛苦的。首先是安全问题，要严格按照操作规程要求，安全第一。我们实习要求最后作出一个的正方体铁块。老师教完我们认识工具、使用方法和基本操作后，主要就是自己动手了。工作台、钢锯、大、中、小锉、毛刷、直钢尺、游标尺等所需工具地一天下午先选材开始加工，没加工完，然后第二天下午去了才把零件粗加工完了。可第三天打磨时加工小于了要求的尺寸，不合规格，只好从头再来，还好最后期限之前做完交上去了。在加工时候累了我就去休息会儿去，看看老师讲台上放的相关书籍，没有精读但也学到不少东西。加工的时候同学们相互交流、探讨、既增进了同学们之间的情谊，又学到了新的知识，可谓一举两得。

用钢锯加工铁块是一个很无奈但必须不断重复的过程，而且仅一块材料就至少需要锯掉六个面，有时从十二点开始一直连续锯到五六点，手都锯酸了。但每加工完一面，心里就有一点成就感，就离成功更进一步。

这次实习虽然不是*过得比较苦的活儿，但我相信它同样的磨练了我的意志，同样的让我享受了其过程，并且体会到了成功与喜悦。磨光面比锯更加难耐，因为它不仅要锯，而且大、

中、小磋全都得上！直尺找*面，加工要求很精细。每磨好一面心里同样的多一份高兴。

实习期间，满手都是油，有时弄到衣服上，铁屑与尘土横飞，衣服与油污同色。吸的鼻孔里都有铁屑，工作条件比较艰苦，相当乏味，但其中真的有快乐。这次实习让我体会到了等待与忍耐，磨练了自己的意志，知道了要想成功就必须一步步走，脚踏实地，不怕失败，还要精益求精，总之，这次实习获益匪浅。最后有一点遗憾的事，我想把自己一周的劳动成果带走留个纪念，可是上交了就没再发下来，挺可惜的。

1、溅油

2、浇油

3、油绳导油

4、油泵输油

5、弹子油杯

6、黄油杯，23处注油点，机床由床头箱、挂轮箱、进给箱、托板箱、床身、尾座、附件七部分组成，而托板箱又有大托板、中托板、小托板之分，三个托板配合使用来控制进刀量和方向、尺寸大小。

整个机床有25个操作手柄：有控制转速的，有控制进给方向的，有控制进刀量的，有控制车刀的，有控制开关的等。25个操作手柄的使用构成了机床加工的所用操作过程。另外，车床在加工工件时，分自动和手动两部分。在讲到车刀时，老师将所有的车刀形状和名称告诉了我们。车刀按质材分三类：K类硬质合金（镍钴类）、P类（镍钛钴类）、M类（镍钛钴钼类）；按角度有45度车刀和90度车刀两类；车刀有刀体（普通钢材）和刀头（特质合金）组成。车刀可车削出的形状有：

斜断、圆弧、三角螺纹、梯形螺纹。

最后老师又列举了机床型号的具体含义，如c620—11代表经过一次大的改进所设计的代号，20为主要参数，6为组别代号□c为机床类别代号，再如cm612525为主要参数，1为型号代号□m为特性代号□c和6于620—1中的c和6意思一样。另外，还有c6140a□x6132□b6065□b20xxa□b5020等。

让我体会很深的是；老师本可以只教给我们这次实习最终要做的零件，可他没有偷懒，他不仅讲了我们要学的，而且讲了许多关于车床的东西。他在黑板上讲得很细很认真，每讲一部分，他都亲自在机床上演示、介绍，由于人多，讲一次不可能全看清，他在重复一遍，最后还个别指导。总之，我看到了老师本着为了让我们多学知识的一颗心。为了让同学们学到更多，他不辞辛劳，让我很感动。最终我们不仅车完了零件达到了教学要求，而且还全面了解了车床的每一部分、每一注油孔、每一个手柄的使用、操作方法，老师讲的东西，我们消化了、吸收了。老师，您辛苦了！

本次实习很值得，他教会了我很多，针对自己学到知识、磨练意志、体会学习方法；针对同学增进关系；针对老师，我很感动。期待下一学期的实习。

——车工工作总结

车工工作总结

数控车床师带徒总结 数控车工作总结篇四

我在思想上严以律己，热爱车工这个极其平凡的岗位。特别尊敬老师傅们，把他们作为自己学习的榜样。这一年来，我认真学习理论知识，把学习书本上的知识和实践联系起来，努力提高自己的业务水平。严格遵守各项规章制度，尊重领导，团结同志，谦虚谨慎，主动接受来自各方面的意见，加

强自身修养保持明朗的心情和豁达的心境。我常对自己说：技能带头人是领导和同事们给予的高度评价和荣誉，自觉换位思考学会理解与包容。协助工段来完成车工方面急件，疑难件的加工，把企业的利益看得高于一切。

(一)强化形象，提高自身素质。正确认识自身的工作和价值，正确处理苦与乐，得与失、个人利益和集体利益的关系，坚持甘于奉献、诚实敬业，细心学习他人长处，改掉自己不足，并虚心向领导、同事请教，在不断学习和探索中使自身在工作上有所提高。在xx年曾经加工了40个薄壁长锥套，最薄壁厚大约5mm,长度180mm□这干完以后调面倒角就成了一个问题，平常的方法就是要不用锉打，要不就干一个螺母胎具，和薄壁锥套上的螺纹配合来倒角。40个活用锉打不太现实，螺纹配合不仅有间隙，而且倒角完往下拧的时候，不伤着薄壁套外径的光洁度，也不可能。这时候就得想办法，我就试着加工了一个内径有锥度与薄壁套外径相配合，薄壁套的大部分长度尽量都放在这个胎具以内，胎具以外留出30mm长度用于倒角和卸载活件。锥度配合活稍微使点劲就能卡住，干完后拿木棒轻轻一敲就会下来，这40个薄壁套大约不到半个小时就倒角完毕。

(二)严于律己，不断加强作风建设。一年来我对自身严格要求，始终把耐得平淡、舍得付出、默默无闻作为自己的准则，始终把工作的重点放在严谨、细致、扎实、求实脚踏实地埋头苦干上。遇到急件，事故件不管是中午还是晚上，随叫随到。传授徒弟是工段交给的另一个任务，说心里活在残酷的考核制度下，带徒弟只会让自己感觉更累，特别会影响到自己全月任务的完成，还有很多后续的麻烦来等着你，所以现在并没有多少人愿意带徒弟。在这种情况下，我带的徒弟在自己顶岗位后都干的不错，领导和同事也给予了良好的评价。

一年来的工作虽然取得了一定的成绩，但也存在一些不足，在今后工作中，我一定认真总结经验，克服不足，努力把作做得更好。

(一)发扬吃苦耐劳精神。面对车工活杂、任务重的工作性质，不怕吃苦，积极适应在艰苦的环境中，在繁重的工作中磨练意志，增长才干。

(二)发扬孜孜不倦的进取精神。加强学习，勇于实践，博览群书，在向书本学习的同时注意收集各类信息，广泛吸取各种“营养”；同时，讲究学习方法，端正学习态度，提高学习效率，努力培养自己具有扎实的理论功底、正确的思想观点、踏实的工作作风。力求把工作做得更好，树立一个普通车工的良好形象。

数控车床师带徒总结 数控车工作总结篇五

一、明确实训实习的目的

安排数控实习的基本目的，在于通过该课程的学习，使学生熟悉地掌握数控车床基本手工编程方法、典型零件、常规工序的数控机床加工操作方法，初步掌握数控机床精度检验和维护技能，并能达到中级或中级以上的水平。

具体表现在以下三个方面：

1、重视学生良好习惯的培养

学生开始实训时先进行为期半天的入厂教育，主要内容是尊师教育、安全操作教育、文明操作教育、实训日常行为规范教育、专业思想教育、学习方法教育，擦机床训练、打扫车间卫生训练、工量具摆放训练。通过教育，有助于学生形成良好的思想意识，养成良好的工作习惯。

2、因材施教

“包教，包会”，确保每一个学生达到基本标准要求，对于极个别差的学生，如果在规定的实训期间内达不到要求，允

许随以下的班级训练达到要求。同时为优秀的学生创造脱颖而出的机会，鼓励他们参加高级工考试。