

最新数控技术报告 数控技术实习报告格式 (实用5篇)

在当下这个社会中，报告的使用成为日常生活的常态，报告具有成文事后性的特点。那么，报告到底怎么写才合适呢？下面我给大家整理了一些优秀的报告范文，希望能够帮助到大家，我们一起来看看吧。

数控技术报告篇一

本站发布数控技术实习报告格式范文，更多数控技术实习报告格式范文相关信息请访问本站实习报告频道。

数控技术也叫计算机数控技术，它是采用计算机实现数字程序控制的技术。这种技术用计算机按事先存贮的控制程序来执行对设备的控制功能。由于采用计算机替代原先用硬件逻辑电路组成的数控装置，使输入数据的存贮、处理、运算、逻辑判断等各种控制机能的实现，均可通过计算机软件来完成。近年来，随着计算机技术的发展，数控技术已经广泛应用于工业控制的各个领域，尤其是机械制造业中，对其进行数控化改造，可以降低成本，提高经济效益。为培养实际操作技能，提高我们的数控技术水平，成为一名合格的毕业生，为今后就业打下良好的基础，我来到xx钢铁集团进行数控实习。通过实际操练使我对数控技术有了更深入的了解，学习到了许多数控操作知识，掌握了一定的操作技能。

在实习过程中，老师耐心地给我们讲解数控软件上面每个指令的使用，在老师的指导下，我们很快就可以独立操作了。以前的我们根本不知道那么多的精致零件、图案等是如何生产出来的，看了通过数控技术所生产出来的产品，真是大开眼界！人类利用机器生产的水平是如此之高，太令人兴奋！有这么先进的设备，这么优越的学习条件，我们一定要更充分地

利用好这一切，为自己储备一定的能量!通过实际动手能力的训练，我们深深体会到任何理论知识只有与实践相结合，才能发挥出作用。而作为有可塑性的我们，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，文明的行为和解决问题的能力。

在实习期间我们有很深的感触，提前体验到学工科的不易，获得了课堂里边得不到也想不到的知识，虽然脏点累点，但重要的是我们有了收获、有了成果。这正是“纸上得来终觉浅，投身实践见真知”。实践是检验真理的标准，通过实习，我们学习到了很多工作常识，得到意志上锻炼，有辛酸也有快乐，实习是我们大学生生活中的又一笔宝贵的财富，对我们以后的学习和工作将有很大的影响。

我们很快就要步入社会，面临就业了。就业单位不会像老师那样点点滴滴细致入微地把要做的工作告诉我们，更多的是需要我们自己去观察、学习、总结。不具备这项能力就难以胜任未来的挑战。随着科学的迅猛发展，新技术的广泛应用，会有很多领域是我们未曾接触过的，只有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。数控实习带给我们的，不全是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是通过几个工种所要求我们锻炼的那几种能力，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自己的情况去感悟，去反思，勤奋自勉，有所收获，使这次实习达到真正的目的。一个人成功与否取决于个人努力，但是一个好的起点和一个富有合作性的环境有很大的推动作用，几个月的实习就这样过去了，回想起实习生活真有点舍不得。

通过实际操练使我们对数控技术有了更深入的了解，学习到了许多数控操作知识，掌握了一定的操作技能。在这里，我们由衷的感谢集团提供给我们的这个实习机会!感谢实习老师的精心指导!你们辛苦了!!!

通过这次实习我们了解了现代机械制造工业的生产方式和工

艺过程。熟悉工程材料主要成形方法和主要机械加工方法及其所用主要设备的工作原理和典型结构、工夹量具的使用以及安全操作技术。了解机械制造工艺知识和新工艺、新技术、新设备在机械制造中的应用。在工程材料主要成形加工方法和主要机械加工方法上，具有初步的独立操作技能。在了解、熟悉和掌握一定的工程基础知识和操作技能过程中，培养、提高和加强了我们的工程实践能力、创新意识和创新能力。这次实习，让我们明白做事要认真小心细致，不得有半点马虎。同时也培养了我们坚强不屈的本质，不到最后一秒决不放弃的毅力！培养和锻炼了劳动观点、质量和经济观念，强化遵守劳动纪律、遵守安全技术规则和保护国家财产的自觉性，提高了我们的整体综合素质。在整个实习过程中，老师对我们的纪律要求非常严格，制订了实习守则，同时加强清理机床场地、遵守各工种的安全操作规程等要求，对我们的综合工程素质培养起到了较好的促进作用。

生平第一次有种“学以致用”的感觉，内心很有成就感，也真切的体会到真理必须要用实践去检验，不亲自去动手试验一下。有很多东西是书上没有的，只有在实践中才能体会得到，纸上谈兵只会让人走进误区，实践才是永远的老师。它带给我们的不仅仅是经验，它还让我们知道什么叫工作精神和严谨认真的作风。在以后的学习生涯中我更应该真人学习，将来成为一个出色的专业人才，这次实习让我懂得什么叫“纸上得来终觉浅，投身实践览真知”。

数控技术报告篇二

数控技术也叫计算机数控技术，它是采用计算机实现数字程序控制的技术。这种技术用计算机按事先存贮的控制程序来执行对设备的控制功能。由于采用计算机替代原先用硬件逻辑电路组成的数控装置，使输入数据的存贮、处理、运算、逻辑判断等各种控制机能的实现，均可通过计算机软件来完成。近年来，随着计算机技术的发展，数控技术已经广泛应

用于工业控制的各个领域，尤其是机械制造业中，对其进行数控化改造，可以降低成本，提高经济效益。为培养实际操作技能，提高我们的数控技术水平，成为一名合格的毕业生，为今后就业打下良好的基础，我来到钢铁集团进行数控实习。通过实际操练使我对数控技术有了更深入的了解，学习到了许多数控操作知识，掌握了一定的操作技能。

在实习过程中，老师耐心地给我们讲解数控软件上面每个指令的使用，在老师的指导下，我们很快就可以独立操作了。以前的我们根本不知道那么多的精致零件、图案等是如何生产出来的，看了通过数控技术所生产出来的产品，真是大开眼界！人类利用机器生产的水平是如此之高，太令人兴奋！有这么先进的设备，这么优越的学习条件，我们一定要更充分地利用好这一切，为自己储备一定的能量！通过实际动手能力的训练，我们深深体会到任何理论知识只有与实践相结合，才能发挥出作用。而作为有可塑性的我们，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，文明的行为和解决问题的能力。

在实习期间我们有很深的感触，提前体验到学工科的不易，获得了课堂里边得不到也想不到的知识，虽然脏点累点，但重要的是我们有了收获、有了成果。这正是“纸上得来终觉浅，投身实践见真知”。实践是检验真理的唯一标准，通过实习，我们学习到了很多工作常识，得到意志上锻炼，有辛酸也有快乐，实习是我们大学生活中的又一笔宝贵的财富，对我们以后的学习和工作将有很大的影响。

我们很快就要步入社会，面临就业了。就业单位不会像老师那样点点滴滴细致入微地把要做的工作告诉我们，更多的是需要我们自己去观察、学习、总结。不具备这项能力就难以胜任未来的挑战。随着科学的迅猛发展，新技术的广泛应用，会有很多领域是我们未曾接触过的，只有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。数控实习带给我们的，不全是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是通过几个工种所要求我们

锻炼的那几种能力，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自己的情况去感悟，去反思，勤奋自勉，有所收获，使这次实习达到真正的目的。一个人成功与否取决于个人努力，但是一个好的起点和一个富有合作性的环境有很大的推动作用，几个月的实习就这样过去了，回想起实习生活真有点舍不得。

通过实际操练使我们对数控技术有了更深入的了解，学习到了许多数控操作知识，掌握了一定的操作技能。在这里，我们由衷的感谢集团提供给我们的这个实习机会!感谢实习老师的精心指导!你们辛苦了!!!

通过这次实习我们了解了现代机械制造业的生产方式和工艺过程。熟悉工程材料主要成形方法和主要机械加工方法及其所用主要设备的工作原理和典型结构、工夹量具的使用以及安全操作技术。了解机械制造工艺知识和新工艺、新技术、新设备在机械制造中的应用。在工程材料主要成形加工方法和主要机械加工方法上，具有初步的独立操作技能。在了解、熟悉和掌握一定的工程基础知识和操作技能过程中，培养、提高和加强了我们的工程实践能力、创新意识和创新能力。这次实习，让我们明白做事要认真小心细致，不得有半点马虎。同时也培养了我们坚强不屈的本质，不到最后一秒决不放弃的毅力!培养和锻炼了劳动观点、质量和经济观念，强化遵守劳动纪律、遵守安全技术规则和爱护国家财产的自觉性，提高了我们的整体综合素质。在整个实习过程中，老师对我们的纪律要求非常严格，制订了实习守则，同时加强清理机床场地、遵守各工种的安全操作规程等要求，对我们的综合工程素质培养起到了较好的促进作用。

生平第一次有种“学以致用”的感觉，内心很有成就感，也真切的体会到真理必须要用实践去检验，不亲自去动手试验一下。有很多东西是书上没有的，只有在实践中才能体会得到，纸上谈兵只会让人走进误区，实践才是永远的老师。它带给我们的不仅仅是经验，它还让我们知道什么叫工作精神

和严谨认真的作风。在以后的学习生涯中我更应该真人学习，将来成为一个出色的专业人才，这次实习让我懂得什么叫“纸上得来终觉浅，投身实践览真知”。

数控技术大学生实习报告范文

我国从1958年起，由一批科研院所，高等学校和少数机床厂起步进行数控系统的研制和开发。由于受到当时国产电子元器件水平低，部门经济等的制约，未能取得较大的发展。

我国数控机床制造业在80年代曾有过高速发展的阶段，许多机床厂从传统产品实现向数控化产品的转型。但总的来说，技术水平不高，质量不佳，所以在90年代初期面临国家经济由计划性经济向市场经济转移调整，经历了几年最困难的萧条时期，那时生产能力降到50%，库存超过4个月。从1995年以后国家从扩大内需启动机床市场，加强限制进口数控设备的审批，投资重点支持关键数控系统、设备、技术攻关，对数控设备生产起到了很大的促进作用，尤其是在1999年以后，国家向国防工业及关键民用工业部门投入大量技改资，使数控设备制造市场一派繁荣。

1. 实习的目的。

熟悉数控实训车间安全管理规定熟悉数控机床教学安全操作规程了解数控铣床切削控制原理。掌握数控机床加工程序的基本结构,正确使用数控加工中刀具半径补偿、长度补偿、镜像、旋转、固定循环、复合循环等功能。熟练掌握加工编程中数值点的计算方法。熟悉掌握工件装夹、刀具装夹、编程原点找正、对刀等操作方法及步骤熟练掌握零件图纸分析、工艺制定、刀具选择、切削用量选择、程序编写等加工相关内容，并能够进行计算机仿真加工。熟练掌握数控加工过程的完成步骤(从图纸到工件的完整加工过程)，并对加工零件进行尺寸测量及加工精度分析，能够控制零件规定加工精度。

2. 实习的意义。

数控加工操作实训是数控技术专业教学体系不可缺少的教学环节，它是连接理论与实际的桥梁。是学生在毕业时，能独立完成数控实际加工、编程所要经过的必然阶段也是学生在老师的正确指导下，熟练掌握使用数控编程中的各个指令(g、m、s、t、f)根据零件的具体要求，独立自主的完成对零件进行工艺分析。正确、合理的选择切削要素(v、c、a、p、f)夹具的选择及零件的装夹方式等的重要阶段。学生在学习使用老师工作经验的同时，能够比较全面、客观的认知理论和实际，区分它们各自的特性及作用。并进一步做出正确、系统的分析，使之合为一体。

3. 实习的内容。

来到车间,首先老师就给我们上安全课,告诉我们有那些基本的注意事项,一定要服从车间的管理制度和老师的管理,并且要自己注意安全,不要多人一起操作等,还给我们说了一些真实的事件,加强我们的安全意识,并且还给我们说了一些前几届师兄的优秀业绩等。接下来几天实习老师带领我们熟悉一下车工、钳工,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工件的测量方法。

比如在使用车床时不要用手直接清除切屑,应用刷子或专用工具清除。磨刀时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，并示范加工了一个零件，然后就让我们开始自己独立实习，虽然操作技术还有些欠缺，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。

数控技术报告篇三

一、高职“数控技术”专业实践教学体系的构建

针对数控专业培养目标的能力结构要求，围绕如何达到所要求的职业能力，根据数控技术专业的特点和教学规律，构建了以“分层培养，层层把关。先易后难，层层递进，逐步提高”为突出特点的实践教学体系(如图所示)。在构建的过程

中要注意以下两点：

1. 理论与实践相结合。实践教学体系与理论教学体系的侧重点不同，实践教学体系是围绕专业人才培养目标。以岗位职业能力为中心来进行训练，使学生掌握一定的职业技能和技术应用能力，着重对经验技术和理论技术的掌握，并要求熟练操作。但不能人为地隔绝实践教学体系与理论教学体系的联系。只有建立在掌握有关概念、原理、工艺规程的基础上，才能在实习中得心应手，才会在实践中有所创新，只有在实习中坚持理论指导实践，才能把学到的理论知识转化为技能技巧，转化为实践活动的直接经验。

例如车削工种的实训，在前期先安排基本的操作技能的训练，如单一的车外圆、铣槽等，而在后期则安排了一些综合性课题的训练项目，如轴类零件，既有端面、外圆面、键槽、螺纹、锥面孔等的加工，又涉及到刀具、工具夹具、量具的正确选用和工艺制定、程序编制、加工生产、产品检验、质量分析等生产及技术环节，实现了实训教学由低级到高级、由单项到综合的过渡。又例如毕业设计的课题选择具体某塑料制品的生产，可以实现模具设计、CAD造型、工艺编制、数控加工、注塑成型等多种技能的综合训练要求，而且最终还形成产品。

实践性教学环节实施方案

集中实践性教学的教学效果是本专业达到人才培养目标的关键。为此，各办学单位就实践性教学的安排应注意以下几点：

1、必修课中可编程控制器应用实训应按照教学大纲的要求，尽可能结合产品的生产工艺过程和控制要求来制定实训方案，务使实训体现生产实际。

2、综合实训环节中机电一体化系统综合实训以机电一体化产品的运动控制、逻辑控制、检测技术为核心来制定实训方案，

各办学单位可根据自己的硬件条件具体安排实训内容。

3、综合实训与机械行业职业(岗位)资格证书考核结合起来,各办学单位依据资格证书考核的基本要求并结合生产实际,从实际生产中的典型环节中选取素材,制定综合实训内容,学生通过综合实训,其考核成绩达到要求者方可取得职业资格证书。

4、实训环节的教学工作应尽可能选聘“双师型”教师担任。

数控技术报告篇四

针对数控专业培养目标的能力结构要求,围绕如何达到所要求的职业能力。根据数控技术专业的特点和教学规律,构建了以分层培养,层层把关。先易后难,层层递进,逐步提高为突出特点的实践教学体系(如图所示)。在构建的过程中要注意以下两点:

1. 理论与实践相结合。实践教学体系与理论教学体系的侧重点不同,实践教学体系是围绕专业人才培养目标。以岗位职业能力为中心来进行训练,使学生掌握一定的职业技能和技术应用能力,着重对经验技术和理论技术的掌握,并要求熟练操作。但不能人为地隔绝实践教学体系与理论教学体系的联系。只有建立在掌握有关概念、原理、工艺规程的基础上,才能在实习中得心应手,才会在实践中有所创新,只有在实习中坚持理论指导实践,才能把学到的理论知识转化为技能技巧,转化为实践活动的直接经验。

2. 实践内容要具有连续性、针对性和综合性,在实训课题的选择上,要充分考虑了学院的设备现状、学时安排、生源素质、理论课程的学习及不同学科实训内容的衔接等因素来统筹安排。努力做到一方面兼顾不同学科的相互衔接,使实习课题在不同学科间具有一定的连续性;另一方面形成从初级到高级、从简单到复杂、从单一到综合,形成从认识实践到

专业操作技能训练实践，最后再到专业技术应用能力训练实践的实践教学体系。例如制图测绘、机械设计课程设计、数控加工工艺课程设计等实训课题都可以选用减速箱，做到内容相互衔接前后连贯，有利于学生形成从设计、制造到装配成产品的整体概念。例如车削工种的qq网盘打不开怎么办实训，在前期先安排基本的操作技能的训练，如单一的车外圆、铣槽等，而在后期则安排了一些综合性课题的训练项目，如轴类零件，既有端面、外圆面、键槽、螺纹、锥面孔等的加工，又涉及到刀具、工具夹具、量具的正确选用和工艺制定、程序编制、加工生产、产品检验、质量分析等生产及技术环节，实现了实训教学由低级到高级、由单项到综合的过渡。又例如毕业设计的课题选择具体某塑料制品的生产，可以实现模具设计、cad造型、工艺编制、数控加工、注塑成型等多种技能的综合训练要求，而且最终还形成产品。

实践性教学环节实施方案

集中实践性教学的教学效果是本专业达到人才培养目标的关键。为此，各办学单位就实践性教学的安排应注意以下几点：

- 1、必修课中可编程控制器应用实训应按照教学大纲的要求，尽可能结合产品的生产工艺来制定实训方案，务使实训体现生产实际。
- 2、综合实训环节中机电一体化系统综合实训以机电一体化产品的运动控制、逻辑控制、检测技术为核心来制定实训方案，各办学单位可根据自己的硬件条件具体安排实训内容。

数控技术报告篇五

太原第一机床厂始建于1952年，是国家生产金属切削机床的重点企业，是山西省数控产业化基地。企业位于太原市南内环街6号，占地面积3.28万平方米。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293人，其中

各类专业技术人员3xx年通过iso900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。

车工、锻工、磨工，铣工实习是切削加工技术的必要途径之一，可以培养我们的观察能力、动手能力，开拓我们的视野，使我们平时学习的理论知识和操作实践得到有效的结合。

在观察的时候，我们在不懂的地方向工人师父请教，明白了很多书本上没有的东西。在听了工人师傅的讲解后，明白了一般零件的加工过程如下：

齿轮零件加工工艺：

最后我们在师父的指导下，亲自加工了一个零件，使我们大家都兴奋不易。

在自己亲手加工的时候，很多问题都出现在我们的面前，使我们更加加深了各种知识的了解，在自己加工时，使我对对刀，参数的设置，编程的要求，工艺，还有在加工中的各种操做，以及刀补的建立，还有各种参数的修改，以及各种量具的使用有了更加深刻的了解。

在实习的期间，我们还学习了数控车床、铣床等。数控给我们留下了深刻的印象，它们让我看到了这行业的未来。

实习结束了，但学习却是永无止境，通过我实习，我学到许多知识与技术。在这次实习中我也学会了怎样去面对失败。实习的生活使我难以忘怀。