

数控行业工作总结(优质9篇)

总结的内容必须要完全忠于自身的客观实践，其材料必须以客观事实为依据，不允许东拼西凑，要真实、客观地分析情况、总结经验。什么样的总结才是有效的呢？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。

数控行业工作总结篇一

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，所以我对自己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。

数控行业工作总结篇二

一、过去一年的工作中，在很多前辈的关心帮助下，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

然成绩已经成为过去，在以后的工作中我会加倍努力，争取做的更好；技术含量较高，这就要求我对待工作不能人浮于事，做老好人，而要以踏实、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。一切工作过程中，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。

二、在平时工作中，首先做好日常工作，我与车间其他技术员既有分工又有合作，坚持经常和其他技术员进行工作交流，充分发扬民主，杜绝独断专行，统一思想统一步骤，从而圆满完成车间各项生产任务。

三、每月将车间生产情况进行一次总结，及时将总结上交到技术处；将车间主材消耗进行总结，及时上交计划处。做好统计技术分析工作，将车间生产中出现异常情况，进行分析采取纠正措施，写出纠正措施报告。

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，以适应时代和公司的发展，与公司共同进步、共同成长。

数控行业工作总结篇三

作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大，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。

数控行业工作总结篇四

通过这几个月的学习实践，使我对数控车床的掌握从当初的朦胧不懂到如今的熟悉并会操作机床，加工零件这次数控中级培训对我来说，这是一次提高、一次借鉴、一次实践，使我在实习中深感收获巨大，这将受益终生。

我的师傅教我数控编程，其实最主要的还是靠自己去多练，但关键的时候有师傅指导，这样还是进步快点。特别是刚开始接触编程和机械加工的时候，有师傅指导进步特别快。记得那次，师傅开始讲编程的过程，特别对经常使用的代码给介绍出来，然后对点位的理解和计算。对模拟好的零件进行模拟加工。通过这些知识点的学习，我才渐渐的理解数控编程的一些基本要领。机床上对刀是我之前遇到的最大难题，这是由于命令使用不习惯，和基本概念理解不够透彻，不过通过后面的反复练习，现在已经熟悉掌握了模拟系统。如今已经能够看懂图，知道走刀路线。以及涉及到的点位能够进行换算。

对于机床的操作，我总感觉自己练习不够，特别是对零件加工花的时间比较多，还有实际对刀也掌握不够好，虽然现在已经能把零件给加工出来，而且尺寸也把握得当，但时间控制方面还是不够好。这主要还是自己的操作熟练程度不够。车床上，对刀和加工现在我已经能够在规定的时间内完成了，并且尺寸也能达到所要求，但我认为还是因为自己花在车床的时间多点。而铣床，相对来说，熟练程度不够好，尽管知道怎么去加工，但尺寸的控制和时间的把握不够好。不过在后面的不断实践和练习中，我得到了很好的提升，能够进行零件的加工，对机床出现的小问题也会去解决。特别是在最后那段时间，我已经能够加工零件。而且尺寸已能把握好，达到了图纸上的要求。

对于老师发的资料，我已经认真的去学习，当然，相对要记住每个知识点，还是有一定的差距，但我有信心能把理论知识学习好。我认为最主要的是去理解每个知识点，而不是死记硬背，因为许多的理论知识都会在实际操作中用到，而且必须掌握。只有完全的理解理论上的知识，才能更好的去完成实际的操作。比如机床上的按钮，走刀路线，刀补等。都涉及到许多理论知识。只有把理论知识吃透了，才能在加工过程中认真的去遵守规则，更安全的完成零件的加工。

数控行业工作总结篇五

本学期我除了主要的《数控车床编程与操作》的理论教学工作外，还参加了高二级学生的车间实习指导工作。其中，主要负责第十二到十六周高二（16）班的车间实训工作。现在，学生的车间实训已经圆满结束了。这短短的一个学期的实训，使我真正体会到做一位老师的乐趣，体会到了一个作为老师的责任。同时，也使我的教学理论成为教学实践，使虚拟的数控变为真正的数字控制。由于领导的高度重视、实习单位的积极支持和实习师生的共同努力，高二级模具、数控专业的实习实训进行得很顺利，取得了很好的成绩，使用学生接触了设备，煅炼了操作能力，本学期的实习全面落实了实习

计划，使得实习在紧张而有序氛围中圆满完成，实习实训质量得到了保障。

对本次实习情况及效果总结如下：

1、为了完成理论与实际操作的结合、提高学生与社会的沟通能力，进一步提高学生的思想觉悟、实践能力，尤其是观察、分析和解决问题的实际工作能力，以便把学生培养成为社会所需要的高素质的技能型人才。实习实训重在运用教学成果，检验学习效果，激发学生学习兴趣，促进学生理论与实践的结合，加快学生理论知识转化为扎实操作技能。

2、培养学生的实际操作能力，而这种实际操作能力的培养单靠课堂教学是远远不够的，必须从课堂走向实操。让学生通过亲身实践，了解实际的机械加工和工艺过程，熟悉工厂管理的基本环节，实际体会一个机械工人的基本素质要求，以培养自己的适应能力、组织能力、协调能力和分析解决实际问题的工作能力。

1、实习期间我们的实习指导工作是以“安全第一”为思想教育指导，严格要求我们的学生要注意安全问题，要严格遵守车间市场的规章制度。实习期间，我们没有学生出现过受伤或者其他大安全事故。

独力操作，随着操作的渐渐熟练。我们为加强学生的实际生产加工能力，把学生安排到车间实习生产中来，让学生跟进车间的生产线加工，大大的提高了学生的动手能力，效果明显。本次实习在学生们无限的创意中圆满地完成了本次教学的实践任务。这次的实训，提高了学生的实际工作能力，为高考和将来的工作取得了一些宝贵实践经验。

3、本次实训最大的成功是每个学生都做了自己的’作品，都由自己独立设计、独立编程、独立加工，完成的，每一个作品都对他们有着纪念意义。这样大大的提高了学生的积极性，

让他们觉得有事情可做，又可以学到知识技能。

4、学生的实习总结，每天每周我们都进行大小总结。通过学生的总结，了解了学生对本次实训的态度，可以看出学生都很珍惜这次的机会，并收获了许多书本上没有的知识，非常感谢各校领导对本次实习的支持。

机械部

杨家敏20xx-1-12

数控行业工作总结篇六

20xx年7月，我从徐州师范大学毕业，同年8月就职于工厂人事部。本人自参加工作以来一直从事数控机加工行业，在校期间考得数控高级等级证书，自20xx年以来，我在单位领导、及同事们的关心与帮助下圆满的完成了各项工作，在思想觉悟、技能水平能力、服务等方面有了更进一步的提高。

我是一个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工作水平，态度端正，工作认真负责。在工作业绩方面认真做好所在单位的建设、管理和生产工作。

故障的排除等，生产效率非常高。由于我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。对各项工作我都在确保安全文明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。

活到老学到老我在单位继续学习。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。为此我自己十分注意继续学习，并形成了终身学习的观念。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。其次就是主动要求学习，以提高学历、专业理论水平等。通过实践，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，我的专业技能及专业素养等方面都有了很大的提高。

在工作中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的关键。我有幸得到了单位的大力培养，同时也积极按照单位的要求，做好生产工作。

我在工作质量成绩、效益和贡献方面。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。今后在工作中应更加周密细致，日常管理应更加及时而有效，并沿着产、学、研方向良性发展。

数控行业工作总结篇七

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。

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文明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的关键。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。

数控行业工作总结篇八

作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大，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。

数控行业工作总结篇九

众所周知数控机床是当代高新技术机、电、光、气一体化的结晶，电气复杂，管路交叉林立，数控系统五花八门，产品从70年代到90年代，不能互换，故障现象也是千奇百怪，各不相同，特别是大型、重型数控机床，价格昂贵，每台约几百万美金、安装调整时间长（几个月到1年以上）。大型数控机床内有成千上万只元器件，若其中有一个元件有故障，就会引起机床的不正常现象，还有导线的连接、管子互相的联结，有一点疏忽就会出问题，再加上大型、重型数控机床体积庞大，在无恒温厂房条件下使用，环境的影响很容易引发故障。为此，数控机床“维修难”的问题就放在我们的面前。

我们国家引进和制造了这么多的数控机床，如何能迅速找出故障、隐患，并及时排除之？如何能维修好这些昂贵的设备？我认为首先要有高度的责任心和不怕困难的精神；第二，要努力掌握数控技术，联系本人十多年维修数控机床的实践，我认为要多看、多问、多记、多思、多练（五多），逐步提高自己的技术水准和维修能力，才能适应各种较复杂的局面，解决困难的问题，修好数控机床。

1、要多看数控资料

要多看，要了解各种数控系统和plc可编程序控制器的特点和功能；要了解数控系统的报警及排除方法；要了解nc口plc机床参数设定的含义；要了解plc的编程语言；要了解数控编程的方法；要了解控制面板的操作和各菜单的内容；要了解主轴和走刀电机的性能和驱动器的特征等等，往往数控资料一大堆，怎么看？我认为主要要突出重点，搞清来龙去脉，重点是吃透数控系统的基本组成和结构，掌握方框图。其余的可以“游览”和通读，但每部分内容要有重点的了解、掌握。由于数控系统内部线路图相当复杂，而制造商均不提供。因此也不必详细地搞清楚。比如nx—154四轴五联动叶片加工机

床上采用a—b10系统，要重点了解每部分的作用，各板子的功能，接口的去向led灯的含义等。现在数控系统型号多、更新快，不同的制造厂、不同型号往往差别很大。要了解其共性与个性（特殊性）。一般熟悉维修siemens数控系统的人不见得会熟练排除a—b系统的故障，因此，要多看，不断学习、更新知识。

2、要多看电气图、消化电气图

对于每一个电气元件，比如：接触器、继电器、时间继电器等以及plc的输入、输出，要在电气图上一一注明。举一个简单例子来说，比如1a1为液压泵电机1m启动的接触器，一般在图下注出其常开、常闭触点的去向。因此，可对其对应的某页上的常开或常闭触点1a1注明内容为液压泵电机开，对于大型的数控机床的电气图有几十页，甚至上百页。要看懂，表明每个元件的功能要化很长时间。有时，一、二次看可能还搞不清楚该元件的作用，要多看等以后消化后再写上。因此，刚才讲到的启动液压泵电机1m也应清楚标明是plc的哪一外输出带动接触器1a1动作的，要做到来龙去脉，一清二楚。而对电气线路图中的某些方框图，比如每个轴的驱动器，只是一个方框图，只要了解某控制条件（通断情况），对于详细的东西等有空再研究、考虑。各个国家的电气符号是不一样的，就首先要清楚了解。对于制造厂所编写的厚厚的几本plc语句表，也要多看，掌握其编程语言，在看懂的基础上进行中文注译。这样可以大大节省以后排除故障的时间，如果等发生故障再去熟悉了解电气图plc语句表，势必要花费大量时间，还往往会造成错误的判断。

3、要多看液压、气动图，并深入消化之

对于数控机床的机械磨粉机、制砂机、液压、气动图，要搞清楚其作用和来龙去脉。并在图纸上一一注明，比如德国coburg数控龙门铣附件、刀具安装动作比较复杂，要分解

其图，如锁紧刀具是由哪个电磁阀动作的？对应的plc输出、输入是哪几个？在图上写明，这样从电气到机械动作一竿到底，同时特别对机、电关系比较密切的部分要重点了解，比如意大利innse数控搪铣床采用电液比例阀技术，要重点了解其作用和功能，特别要了解其调整方法及调整数据，静态和动态时比例阀电流及对应的平衡泵的压力，既懂电又懂机，机电一体化，掌握多种本领，这样解决问题的本领就大了。

4、要多看外文，要提高自己专业外文的阅读能力

不懂得外文，特别是英语。就无法看懂大量的外文技术资料，单依靠翻译，往往是不太理想。看外文版的技术资料，开始时比较吃力，生字多，多看多记后，常用的专业单词也只有这样多，以后看起来就流畅了，一个称职的维修人员要基本掌握语言工具。

1、要多问外国专家

如果你能有出国培训的机会或者外国专家来你厂安装调试机床，你最好有机会参加。这是一次最好的学习机会，因为能获得大量的第一手资料和机床调试的方法及技巧。比如在激光测定各轴精度后，电气如何进行修正的办法等。要多问，不懂就要搞清楚。通过这段时间，会有极大的收获，能够获得不少内部的资料和手册（对用户是保密的）。当机床投入正式生产之后，也应该经常与外国有关专家保持密切的联系。通过fax[e-mail]询问获得解决机床疑难故障进一步的解决办法及有关资料，还可得到特殊、专用的备件，这是非常有益的，同时对数控系统的代理商，比如siemens[fanuc]等公司也应保持良好的关系，多询问，也可及时得到该数控系统深一步的资料及有关备件，还可有机会参加有关数控系统的专题学习班。