

# 2023年模具工艺设计工作报告 塑料成型 工艺与模具设计课程设计指导书(通用8 篇)

报告是指向上级机关汇报本单位、本部门、本地区工作情况、做法、经验以及问题的报告，报告的作用是帮助读者了解特定问题或情况，并提供解决方案或建议。下面是小编为大家整理的报告范文，仅供参考，大家一起来看看吧。

## 模具工艺设计工作报告篇一

一、实验目的.....	1
二、实验设备及用具.....	1
四、实验方法与步骤.....	1
一、实验目的.....	4
二、实验设备及用具.....	4
四、实验方法与步骤.....	4
1. 实验内容的记录.....	5

### 实验一塑料模具拆装测绘实验

一、实验目的熟悉塑料注射模的拆卸步骤与装配方法；进一步掌握、巩固注射模设计的有关理论；了解注射模的典型结构及主要组成部分，学会实测塑料模具各成型零件。

#### 二、实验设备及用具

游标卡尺、钢皮尺、内六角扳手、铜棒、销钉冲子、榔头、钳工台、干净棉纱、注射模实物、台钳，拆装工具及有关量具。

### 三、实验准备及实验中注意事项

- 4) 测绘模具各装配零件，绘出注塑模具装配图；
- 5) 实验完毕，所有器材恢复原位，清洁现场。

### 四、实验方法与步骤

#### 1. 实验准备

- 1) 到实验中心领取塑料注射模一套，拆装及测绘工具一套；
- 2) 检查并校准拆装工具：游标卡尺、角尺、内六角扳手、平行铁、台虎钳、锤子、铜棒等常用钳工工具。
- 3) 小组人员分工：同组人员对拆卸、观察、测量、记录、绘图等分工负责。
- 4) 复习讨论模具拆装测绘步骤。
- 5) 熟悉实验要求：回顾有关理论知识，详细阅读本指导书，针对实验需要测绘记录的数据绘制临时记录表格，对实验报告所要求的内容在实验过程中作详细的记录。拆装实训时应带齐绘图仪器和纸张。

#### 2. 实验观察分析

接到具体要拆装的模具后，需对下述问题进行观察分析，并作好记录：

##### 1) 模具类型分析

对给定模具进行模具类型分析与确定。

## 2) 塑件分析

根据模具分析确定被加工零件的几何形状及尺寸。

## 3) 模具的工作原理

要求分析其浇注系统类型、分型面及分型方式、顶出方式等。

## 4) 模具的零部件

模具各零部件的名称、功用、相互配合关系。

## 5) 确定拆卸顺序

拆卸模具之前，应先分清可拆卸件和不可拆卸件，制定拆卸方案，提请指导老师审查同意后方可拆卸。一般先将动模和定模分开。分别将动、定模的紧固螺钉拧松，再打出销钉，用拆卸工具将模具各主要板块拆下，然后从定模板上拆下主浇注系统，从动模上拆下顶出系统，拆散顶出系统各零件，从固定板中压出型芯等零件（有侧向分型抽芯机构时，拆下侧向分型抽芯机构的各零件，如有电加热系统则该电加热系统不能拆）。具体针对各种模具须具体分析其结构特点，采用不同的拆卸方法和顺序。

## 3. 拆卸模具

### 1) 按拟定的顺序进行模具拆卸

要求体会拆卸联结件的用力情况，对所拆下的每一个零件进行观察，测量并作记录。记录拆下零件的位置，按一定秩序摆放好，避免在组装时出现错误或漏装零件。

### 2) 测绘主要零件

对模具中拆下的型芯、型腔等主要零件进行测绘。要求测量尺寸、进行粗糙度估计、配合精度测估，画出零件图，并标注尺寸及公差。（公差按要求估计）

### 3) 拆卸注意事项

准确使用拆卸工具和测量工具，拆卸配合件时要分别采用拍打、压出等不同方法对待不同的配合关系的零件。注意保护受力平衡，不可盲目用力敲打，严禁用铁钎头直接敲打模具零件。不可拆卸的零件和不宜拆卸的零件不要拆卸，拆卸过程中特别强调注意同学们的自身安全及不损坏模具各器械。拆卸遇到困难时分析原因，并可请教指导老师，遵守课堂纪律，服从教师安排。

## 4. 组装模具

### 1) 拟定装配顺序

以先拆的零件后装、后拆的零件先装为一般原则制定装配顺序。

### 2) 按顺序装配模具

按拟定的顺序将全部模具零件装回原来的位置。注意正反方向，防止漏装。其它注意事项与拆卸模具相同。遇到零件受损不能进行装配时应学习用工具修复受损零件后再装配。

### 3) 装配后的检查

观察装配后的模具与拆卸前是否一致，检查是否有错装或漏装等。

### 4) 绘制模具总装草图

绘制模具草图时在图上记录有关尺寸。

## 五、实验报告要求

拆装测绘实验完成后，需要写出实验报告：

3) 谈谈拆装实验的体会。

## 实验二热塑性塑料注射成型原理实验

一、实验目的热塑性塑件注射成型原理实验是注射模具在注射机上完成完整的注塑工艺过程，让学生理解模具与注射机床的依赖关系，学习塑化过程中温度、压力、时间三要素对注塑工艺的相互制约关系，加深对塑料注射成型过程和注射模具设计理论的理解。

### 二、实验设备及用具

1) 全闭环数控塑料注射成型机

2) 塑料注射成型模具

3) 颗粒状塑料原料

### 三、实验准备及实验中注意事项

2) 实验时先观看指导教师吊装模具，调整注射机开模行程，设置限位等准备过程的演示。

4) 操作中必须集中精力，听从指挥，严防设备及人身事故；

5) 实验完成后将模具置于闭合状态，断开电源，清扫场地，擦拭机器，交回借用的工具。

### 四、实验方法与步骤

#### 1. 实验内容

1) 观察典型塑料零件注射加工过程，弄清注射周期各步骤状况，包括预塑、注射、保压、冷却、开模、推出、取件、合模。在此周期中，冷却时间与预塑时间的一段重合。

2) 观察模具与注射机的关系弄清模具定位方式、夹持方式、顶出原理、模具尺寸和注射机装模尺寸关系、喷嘴与浇口套尺寸关系等。

质量的影响。

压力：注射过程压力控制部位及原理，压力的设定方法及调节方法、压力对注射产品质量的影响。

时间：时间控制的设定方法及调节方法、时间对注射产品质量的影响。

## 2. 试验步骤

1) 开机，设定料筒温度并升温；

6) 实验结束，恢复实验现场，已备下一组实验。

## 五、实验报告要求

试验报告可分为两部分：

### 1. 实验内容的记录

1) 注射制品名称、塑料材料、颜色等；

2) 实验过程记录，实验过程分几步，每一步做了什么工作；

3) 实验设备等，注射机、模具规格、型号；

4) 制品质量测量记录(尺寸与重量)。

## 2. 实验过程分析

- 1) 注射周期各时间段顺序图；
- 2) 模具与机床关系内容列表表达，并说明这些关系的作用；
- 3) 分析温度、压力、时间三要素对塑料产品质量的影响。

## 模具工艺设计工作报告篇二

时光荏苒，岁月如梭，转眼间20xx的年坎即将跨过。回首20xx心中不禁无限感慨20xx对我来说，是很重要的一年。这一年里，我面临了新的挑战与机遇。非常感谢公司给我这个成长的平台，让我在工作中不断学习，不断进步。在此，衷心感谢刘董及各位同事的大力支持与帮助，让我的工作能够顺利开展。

一年即将过去，在年终的时候写出自己的心理感受和总结，用来给明年我以激励和鼓舞，我相信我能够做得更好。

### 一， 人员及成本

本设计组现有人员共七人。高级工程师一名(月薪4500~5000)，设计工程师两名(月薪3500~4000) 助理工程师三名(月薪3000以下)，从十一月份的较多模具来看，尚需增加高级工程师一名。

### 二， 工作设备状况

本设计组共有电脑九台，其中一台已坏，从未使用过。其余八台可正常工作，配置方面也能应付手机模具的设计条件。

### 三， 部门工作量

目前设计品质不是很理想，每月小问题比较多(水口不合理。结构强度不合理等)。客户也不满意，分析其原因是多方面的，第一，我们公司是专业的模具厂，接到的模具单纳期都比较短，时间比较紧，导致前期的评审和检讨做的都比较粗糙和简单，第二，工作量在某个时间段比较集中，比较大，短时间内全部集中在一起，经常前一个机型的还没有出完图纸，后面的机型又同时开始，这样就出现工作量的拥挤，容易拖期和延误，而且通常在相关单位的跟催声中匆忙的完成设计也容易出错和纰漏，总之就是时间和品质之间不可调和的矛盾，在极短的时间里完成大量高品质的模具设计比较困难，解决的方法就是新开发的机型尽量作到细水长流，一个机型忙完再开发新的机型，尽量避免集中开发新的机型，万一这样的话建议模具外发设计，这样可以避免在纳期上的延误，达到客人满意的时间试模，第三，新模修改和设变比较频繁，往往是检讨完毕后正在画模具结构图时，或者已经下编程后客人还在更新3d产品图，本来紧张的做模纳期显得更为紧张，当然客人设变是有原因的，我们只有配合，但是需要重新定试模时间和纳期，否则更用意拖期。手机模的设计周期是三天，工业模的设计周期相对就长一点4-10天当然这个时间包括检讨确认的时间的，不是绝对的，同时也要考虑到产品的复杂程度而定。总之我们的目标是朝着高品质，短周期的方向努力，前进。

#### 四， 管理制度

设计的管理制度是比较正规的，对于整个行业来说，基本上都是按照程序文件来进行管控的，而且我们都有部门内部的作业流程和规范，在实际的操作过程中也是按照流程和规范来进行的，通过表单和文件往下级单位和部门自然流动。对工程师的工作管理是按照激励和教育的人性化原则实施的，高级工程师主要是采取激励的方法，他们对整个部门来说技术上是比较好的，所以为了把工作做的更好，更快，经常和他们沟通，积极的采取他们在技术上的一些建议，通过适当的赞扬和夸奖让他们觉得有一种成就感和主人翁精神，对于



一般工程师和助理工程师来说，更多的采用培训和专人指导，给出更多的机会在还实际工作中锻炼，与此同时也会激励他们不断的成长和进步，定期进行考核和总结，归纳。对于整个团体来说，每半个月会进行全体会议对前期工作的失误和不足以及要注意的细节进行说明和宣导，不断的改善和完善，减少在以后的工作中重复出现的错误，达到团队整体进步和提升的目标。

## 五， 作业标准

以手机模为基础建立了大量的标准件库，从标准模胚到标准模仁，到斜顶座，滑块，以及所有模具都共有的零部件，比如说顶针，丝筒，支撑柱等，都是标准系列，有很多种规格供设计人员选择和使用，这些标准件是以库存的方式备用的，下图以后直接到仓库领取就可加工，节省了不少的时间，极大的方便了短周期的模具，今后的努力方向是做出更多的标准件供设计人员使用，从而达到节省时间的目标。

总结过去，展望未来，不足之处加以改善，成功之处加以推广，在接下来的日子里，我们会全力以赴，发挥部门的主观能动性，从模具成本，注塑及水口处理成本加大力度，更多的为公司创造利润。愿我们每个人的个人价值和公司的价值捆绑在一起，在新的一年里节节高升，步步高，同时也祝愿我们公司的事业在新的一年里蒸蒸日上，红红火火.。

## 模具工艺设计工作报告篇三

### 一、学习专业知识，提高岗位技能。

本人于x年x月正式参加工作，我发现学校里学到的专业知识同实际工作有很大的不同和差距，为了尽快转变角色，适应工作的要求，我努力学习专业知识，努力提高自己的岗位技能，在短短的半年内，我通过自己的努力及同事的帮助，能比较熟练地进行较复杂的等日常事务工作。

## 二、政治思想方面

在政治上，我对自己严格要求，积极参加各项政治活动，自觉学习政治理论，尤其注重对“三个代表”重要思想的学习，努力提高自己的政治理论修养，努力实践“三个代表”的重要思想，思想上行动上同党中央保持一致。具有较强的大局意识和组织观念，工作上以事业为重，不计个人得失，在新的岗位上摆正位置，把事业、把广大人民群众的利益放在首位，努力实践全心全意为人民服务的根本宗旨。在工作中做到公平公正、公道正派，具有较强的敬业精神和奉献精神，工作中吃苦耐劳，积极主动，作风踏实，不推诿扯皮，讲求效率。工作中注意调查研究，勤于思考，工作思路清晰，能把科研管理的一般理论同科研工作实际相结合，积极为本系统制订符合实际的科研发展目标和科研发展措施献计献策。在大是大非和原则面前做到毫不含糊，在事业发展与改革中较好地发挥了一个干部应有的表率作用。

## 三、组织协调方面

在实际工作中，努力学会运用模具设计知识的立场、观点和方法去分析、研究、解决问题，有一定的组织协调能力和科学决策水平。作为一名兼职的模具厂管理工作，能协助部门负责人做好职工的思想政治工作，为生产工作的有效开展提供了保障。在工作中既充分相信、放手使用分管的科级干部，又注意对他们进行培养，较好地发挥了他们的作用。

## 四、业务能力方面

从参加工作以来，努力学习本专业的理论知识和专业技能，重视不断提高自己的业务水平和沟通能力，并根据模具生产管理工作的实际需要，通过业余时间以不同形式学习，努力提高自己的专业技术能力和水平。通过多年的努力，本人的专业技术和驾驭工作的能力得到了较大幅度的提高，为更好的完成各项工作任务奠定了坚实的基础。参加工作以来，多

次被评为“全企模具生产管理工作先进个人”等荣誉称号。

## 六、专业科技成果方面

自参加工作以来，本人积极参多家报刊杂志上发表专业论文、信息稿件20余篇次，其中《国内模具现状及其对策》论文已被收录于大型文献《模具发展之路文集》，并荣获论文评比二等奖，为做好模具生产管理的宣传工作发挥了积极作用。

## 七、存在的问题

管理工作的力作、亮点不多，开拓创新不够，在科研上投入不够，科研管理的决策能力和水平有待提高，重大成果较少等。在今后的工作中，我一定更加努力学习，运用所学知识努力探索保护工作的基本规律，不断改进工作方法，提高工作效率，踏踏实实，任劳任怨，勤奋工作，成为一名合格的模具设计和模具生产管理专业技术人员。

## 模具工艺设计工作报告篇四

模具工程师，就是具有是模具设计、制造、专用机床调整使用、专用工具调整使用、模具材料选用和处理方面的专家 凡有关于模具方面的设计、工艺、加工机床工具、材料及处理都完全可以找他们去解决。本文是本站小编为大家整理的模具工程师工作报告范文，仅供参考。

时光荏苒，岁月如梭，转眼间20xx的年坎即将跨过。回首20xx心中不禁无限感慨20xx对我来说，是很重要的一年。这一年里，我面临了新的挑战与机遇。非常感谢公司给我这个成长的平台，让我在工作中不断学习，不断进步。在此，衷心感谢刘董及各位同事的大力支持与帮助，让我的工作能够顺利开展。

一年即将过去，在年终的时候写出自己的心理感受和总结，用来给明年我以激励和鼓舞，我相信我能够做得更好。

## 一， 人员及成本

本设计组现有人员共七人。高级工程师一名(月薪4500~5000)，设计工程师两名(月薪3500~4000) 助理工程师三名(月薪3000以下)，从十一月份的较多模具来看，尚需增加高级工程师一名。

## 二， 工作设备状况

本设计组共有电脑九台，其中一台已坏，从未使用过。其余八台可正常工作，配置方面也能应付手机模具的设计条件。

## 三， 部门工作量

目前设计品质不是很理想，每月小问题比较多(水口不合理。结构强度不合理等)。客户也不满意，分析其原因是多方面的，第一，我们公司是专业的模具厂，接到的模具单纳期都比较短，时间比较紧，导致前期的评审和检讨做的都比较粗糙和简单，第二，工作量在某个时间段比较集中，比较大，短时间内全部集中在一起，经常前一个机型的还没有出完图纸，后面的机型又同时开始，这样就出现工作量的拥挤，容易拖期和延误，而且通常在相关单位的跟催声中匆忙的完成设计也容易出错和纰漏，总之就是时间和品质之间不可调和的矛盾，在极短的时间里完成大量高品质的模具设计比较困难，解决的方法就是新开发的机型尽量作到细水长流，一个机型忙完再开发新的机型，尽量避免集中开发新的机型，万一这样的话建议模具外发设计，这样可以避免在纳期上的延误，达到客人满意的时间试模，第三，新模修改和设变比较频繁，往往是检讨完毕后正在画模具结构图时，或者已经下编程后客人还在更新3d产品图，本来紧张的做模纳期显得更为紧张，当然客人设变是有原因的，我们只有配合，但是需要重新定

试模时间和纳期，否则更用意拖期。手机模的设计周期是三天，工业模的设计周期相对就长一点4-10天当然这个时间包括检讨确认的时间的，不是绝对的，同时也要考虑到产品的复杂程度而定。总之我们的目标是朝着高品质，短周期的方向努力，前进。

#### 四， 管理制度

设计的管理制度是比较正规的，对于整个行业来说，基本上都是按照程序文件来进行管控的，而且我们都有部门内部的作业流程和规范，在实际的操作过程中也是按照流程和规范来进行的，通过表单和文件往下级单位和部门自然流动。对工程师的工作管理是按照激励和教育的人性化原则实施的，高级工程师主要是采取激励的方法，他们对整个部门来说技术上是比较好的，所以为了把工作做的更好，更快，经常和他们沟通，积极的采取他们在技术上的一些建议，通过适当的赞扬和夸奖让他们觉得有一种成就感和主人翁精神，对于一般工程师和助理工程师来说，更多的采用培训和专人指导，给出更多的机会在还实际工作中锻炼，与此同时也会激励他们不断的成长和进步，定期进行考核和总结，归纳。对于整个团体来说，每半个月会进行全体会议对前期工作的失误和不足以及要注意的细节进行说明和宣导，不断的改善和完善，减少在以后的工作中重复出现的错误，达到团队整体进步和提升的目标。

#### 五， 作业标准

以手机模为基础建立了大量的标准件库，从标准模胚到标准模仁，到斜顶座，滑块，以及所有模具都共有的零部件，比如说顶针，丝筒，支撑柱等，都是标准系列，有很多种规格供设计人员选择和使用，这些标准件是以库存的方式备用的，下图以后直接到仓库领取就可加工，节省了不少的时间，极大的方便了短周期的模具，今后的努力方向是做出更多的标准件供设计人员使用，从而达到节省时间的目标。

总结过去，展望未来，不足之处加以改善，成功之处加以推广，在接下来的日子里，我们会全力以赴，发挥部门的主观能动性，从模具成本，注塑及水口处理成本加大力度，更多的为公司创造利润。愿我们每个人的个人价值和公司的价值捆绑在一起，在新的一年里节节高升，步步高，同时也祝愿我们公司的事业在新的一年里蒸蒸日上，红红火火。

## 一、学习专业知识，提高岗位技能。

本人于xxxx年x月正式参加工作，我发现学校里学到的专业知识同实际工作有很大的不同和差距，为了尽快转变角色，适应工作的要求，我努力学习专业知识，努力提高自己的岗位技能，在短短的半年内，我通过自己的努力及同事的帮助，能比较熟练地进行较复杂的xxxx等日常事务工作。

## 二、政治思想方面

在政治上，我对自己严格要求，积极参加各项政治活动，自觉学习政治理论，尤其注重对“三个代表”重要思想的学习，努力提高自己的政治理论修养，努力实践“三个代表”的重要思想，思想上行动上同党中央保持一致。具有较强的大局意识和组织观念，工作上以事业为重，不计个人得失，在新的岗位上摆正位置，把xxxx的事业、把广大人民群众的利益放在首位，努力实践全心全意为人民服务的根本宗旨。在工作中做到公平公正、公道正派，具有较强的敬业精神和奉献精神，工作中吃苦耐劳，积极主动，作风踏实，不推诿扯皮，讲求效率。工作中注意调查研究，勤于思考，工作思路清晰，能把科研管理的一般理论同科研工作实际相结合，积极为本系统制订符合实际的科研发展目标和科研发展措施献计献策。在大是大非和原则面前做到毫不含糊，在xxx事业发展与改革中较好地发挥了一个干部应有的表率作用。

## 三、组织协调方面

在实际工作中，努力学会运用模具设计知识的立场、观点和方法去分析、研究、解决问题，有一定的组织协调能力和科学决策水平。作为一名兼职的模具厂管理工作，能协助部门负责人做好职工的思想政治工作，为生产工作的有效开展提供了保障。在工作中既充分相信、放手使用分管的科级干部，又注意对他们进行培养，较好地发挥了他们的作用。

#### 四、业务能力方面

从参加工作以来，努力学习本专业的理论知识和专业技能，重视不断提高自己的业务水平和沟通能力，并根据模具生产管理工作的实际需要，通过业余时间以不同形式学习，努力提高自己的专业技术能力和水平。通过多年的努力，本人的专业技术和驾驭工作的能力得到了较大幅度的提高，为更好的完成各项工作任务奠定了坚实的基础。参加工作以来，多次被评为“全企模具生产管理工作先进个人”等荣誉称号。

#### 六、专业科技成果方面

自参加工作以来，本人积极参多家报刊杂志上发表专业论文、信息稿件20余篇次，其中《国内模具现状及其对策》论文已被收录于大型文献《模具发展之路文集》，并荣获论文评比二等奖，为做好模具生产管理的宣传工作发挥了积极作用。

#### 七、存在的问题

xx管理工作的力作、亮点不多，开拓创新不够，在科研上投入不够，科研管理的决策能力和水平有待提高，重大成果较少等。在今后的工作中，我一定更加努力学习，运用所学知识努力探索xx保护工作的基本规律，不断改进工作方法，提高工作效率，踏踏实实，任劳任怨，勤奋工作，成为一名合格的模具设计和模具生产管理专业技术人员。

一、加强密封知识专业学习，不断提高业素质，努力做出更

大贡献。

我在公司工作已有相近半年，相对新来同志来说应是‘老同志’，回想在相近半年的工作历程，是我至今人生中重要的一段时间。这期间我的收获有两方面：管理思想上的转变与进步提升和密封行业工作方面积累相应的工作经验。

目前公司在推行iso/ts1694920xx认证工作的初期阶段，各部门存在问题各不相同。在保证正常生产不受影响的前提下，我个人习惯主张通过部门组织会议讨论共同参与制订工作标准、程序文件修改，合理性的补充、更正、进入试行阶段，在操作过程中严格执，把各项任务落实到人头，加以跟踪、监控，不断完善，建立起新的符合ts/16949认证，符合我们公司发展，符合时宜的各种规章制度

目前工程部工作繁复杂、部分工作开展没有合理的科学流程图按章按事，经营部临时交办事情的工作较多，针对这些工作方式现状情况。要有较为熟悉的了解与掌握，同时还应具有较强的应变能力和适应能力。

我作为工程部的项目工程师岗位工作，我始终以饱满的工作热情对自己的工作，勤勤恳恳，争取做到尽职尽责，完成自己的本职工作。

1. 我个人深刻感触到工程部、模具部要开展各项工作应该有一个合理的月度工作计划、本周工作计划、当天工作计划推进表。如果没有合理的工作计划是不可能分配的工作按时完成任务。总结为：计划——实践——总结——再计划——再实践——再总结。

2. 从481q产品开发项目深刻认识到：目前项目工程师的定位、职责、作用结构严重不合理，项目工程师应是对项目整个执行过程负责把握项目的全部执行的全过程。需要了解、熟悉项目的全部内容。包括技术要求，合同范围，系统结构以项



目的背景等等细节，以便能更好的处理协调好内外关系，带领项目组织按时优质的完成项目。

3. 应制定项目进度计划，前期合同评审，召开项目启动会议，联络会，内、外部的协调。

4. 审核图纸，识图，了解基本的、正确的信息，制定工程计划，项目工程师在项目的执行过程中，对整个项目的复杂，并起到技术把关作用，根据要求项目，仔细审核项目，根据项目的进度及交货时间，制定执行工程计划，并根据计划合理安排时间，协调好各个环节的工作。

5. 追踪项目进度，在制定了项目进度后，项目工程师要及时追踪项目的执行，保证每个环节都能顺利进行，在项目执行过程中遇到的问题，就要起到协调作用，化解矛盾，项目工程师有责任，有义务对项目的整个进度负责，保证项目的按时完成，并取得上级的重视、支持、指导。

6. 项目执行过程中，遇到问题，协调相关人员讨论，提出解决方案。

7. 在现场调节过程中，协调助解重点突出问题，以便工程的顺利完成。

8. 追踪检查备份追踪遗留问题，并安排计划给予解。

9. 关注项目工程的成长和技术水平的提高。

缺点与不足：

1. 在协助管理工作中缺乏大胆管理的主动性，今后我应该加强学习，不断提高自己的管理水平，在工作中不断总结经验。

2. 与同事联系不够，缺乏交流，对下属交流关心不够，我这

方面的缺点将在今后的工作中注意改正自己的不足，还需进一步努力。

3. 在‘传，帮，带’方面还不十分够。

二、加强不断地反省，高标准要求自己、尊重事实、知错就改、考虑问题周全、实现效率、树立起被别人尊重的自我形象。

由于我没有时刻严格要求自己，工作中出现麻痹大意现象，忽略了一些细节问题。在今后工作中，我要加强对这方面的学习，增强自己的修养意识，在今后的工作中时刻提醒自己：严谨、细致、规范、标准、周全、自检、效率。

回顾这段时间的工作，我大部分完成了本职工作，这与领导的支持和同事们的帮助是分不开的，在此对公司领导和同事表示衷心的感谢，以个上是我对相近半年来思想工作情况的总结，不全面，不准确的地方，请领导和同事们批评与指正。在以后的工作中，我将做好个人工作计划，使自己的工作做的更好，并协助领导开展各项工作。

## 模具工艺设计工作报告篇五

是利用冲模使部分材料或工件与另一部分材料、工件或废料分离的一种冲压工序。冲裁是切断、落料、冲孔、冲缺、冲槽、剖切、凿切、切边、切舌、切开、整修等分离工序的总称。

是将材料沿敞开轮廓局部而不是完全分离的一种冲压工序。被切开而分离的材料位于或基本位于分离前所处的平面。

是利用冲模修边成形工序件的边缘,使之具有一定直径、一定

高度或一定形状的一种冲压工序。

是将材料沿敞开轮廓局部分离而不是完全分离的一种冲压工序。被局部分离的材料,具有工件所要求的一定位置,不再位于分离前所处的平面上。

是将材料沿敞开轮廓分离的一种冲压工序,被分离的材料成为工件或工序件。

是将空心件或管状件敞开处向外扩张的一种冲压工序。

是将多余材料沿封闭轮廓从材料或工序件上分离的一种冲压工序,在材料或工序件上获得需要的孔。

是将多余材料沿敞开轮廓从材料或工序件上分离的一种冲压工序,敞开轮廓形成缺口,其深度不超过宽度。

是将多余材料沿敞开轮廓从材料或工序件上分离的一种冲压工序,敞开轮廓呈槽形,其深度超过宽度。

是在工序件表面形成浅凹中心孔的一种冲压工序,背面材料并无相应凸起。

是光洁冲裁的一种,他利用有带齿压料板的精冲模使冲件整个断面光洁。

是具有两个或更多工位的冲模,材料随压力机行程逐次送进,从而使冲件逐步成形。

是在压力机一次行程中只完成一道工序的冲模。

是按几何要素(直线、角度、圆弧、孔)逐步形成各种冲件的通用可调式成套冲模。平面状冲件的外形轮廓一般需要几副组合冲模分次冲成。

是用凸模挤入工序件一面,迫使材料流入对面凹坑以形成凸起的一种冲压工序。

是局部强行排挤材料,在工序件表面形成浅凹花纹、图案、文字或符号的一种冲压工序。被压花表面的背面并无对应于浅凹的凸起。

是依靠材料流动而不依靠材料分离使工序件改变形状和尺寸的冲压工序的统称。

是不经整修直接获得整个断面全部或基本全部光洁的冲裁工序。扭弯是将平直或局部平直工序件的一部分相对另一部分扭转一定角度的冲压工序。

是将工序件边缘卷成接近封闭圆形的一种冲压工序。卷边圆形的轴线呈直线形。

是将空心件上口边缘卷成接近封闭圆形的'一种冲压工序。

是把平直毛料或工序件变为曲面形的一种冲压工序,曲面主要依靠位于凸模底部材料的延伸形成。

是在拉力与弯矩共同作用下实现弯曲变形,使整个弯曲横断面全部受拉深应力的一种冲压工序。

是将空心件或管状件沿径向往外扩张的一种冲压工序。

是将成形工序件一分为几的一种冲压工序。

是提高零件局部或整体平面度的一种冲压工序。

是依靠材料的延伸使工序件形成局部凹陷或凸起的冲压工序。起伏成形中材料厚度的改变是变形过程中自然形成的,不是设计指定的要求。

是利用压力使材料产生塑性变形,从而被弯成有一定曲率、一定角度的形状的一种冲压工序。

是利用尖刃的凿切模进行的落料或冲孔工序.凿切并无下模,垫在材料下面的只是平板,被冲材料绝大多数是非金属。

是孔径等于或小于被冲材料厚度时的冲孔工序。

是将材料沿封闭轮廓分离的一种冲压工序,被分离的材料成为工件或工序件,大多数是平面形的。

是将空心件或管状件敞口处加压使其缩小的一种冲压工序。

是依靠材料流动,少量改变工序件形状和尺寸,以保证工件精度的一种冲压工序。

是沿外形或内形轮廓切去少量材料,从而降低表面粗糙度和提高垂直度的一种冲压工序。整修工序一般也同时提高尺寸精度。

是沿外形曲线或内孔周围将材料翻成侧立短边或凸缘的一种冲压工序。

是把平直毛料或工序件变为空心件,或者把空心件进一步改变形状和尺寸的一种冲压工序。拉深时空心件主要依靠位于凸模底部以外的材料流入凹模而形成。

是在条料(卷料)上,用同一副模具(连续拉深模)通过多次拉深逐步形成所需形状和尺寸的一种冲压方法。

是把空心工序件进一步改变形状和尺寸,并把侧壁减薄的一种拉深工序。

是把空心工序件内壁外翻的一种拉深工序。

是利用加热、冷却手段,使待变形部分材料的温度远高于已变形部分材料的温度,从而提高变形程度的一种拉深工序。

是利用盛在刚性或柔性容器内的液体,代替凸模或凹模以形成空心件的一种拉深工序。

是起伏成形的一种,当局部起伏以筋形式出现时,相应的起伏成形工序称为压筋。

## 模具工艺设计工作报告篇六

一、加强密封知识专业学习,不断提高业素质,努力做出更大贡献。

我在公司工作已有相近半年,相对新来同志来说应是'老同志',回想在相近半年的工作历程,是我至今人生中重要的一段时间。这期间我的收获有两方面:管理思想上的转变与进步提升和密封行业工作方面积累相应的工作经验。

目前公司在推行iso/ts1694920xx认证工作的初期阶段,各部门存在问题各不相同。在保证正常生产不受影响的前提下,我个人习惯主张通过部门组织会议讨论共同参与制订工作标准、程序文件修改,合理性的补充、更正、进入试行阶段,在操作过程中严格执,把各项任务落实到人头,加以跟踪、监控,不断完善,建立起新的符合ts/16949认证,符合我们公司发展,符合时宜的各种规章制度。

目前工程部工作繁复杂、部分工作开展没有合理的科学流程图按章按事,经营部临时交办事情的工作较多,针对这些工作方式现状情况。要有较为熟悉的了解与掌握,同时还应具有较强的应变能力和适应能力。

我作为工程部的项目工程师岗位工作,我始终以饱满的工作

热情对自己的工作，勤勤恳恳，争取做到尽职尽责，完成自己的本工作。

1. 我个人深刻感触到工程部、模具部要开展各项工作应该有一个合理的月度工作计划、本周工作计划、当天工作计划推进表。如果没有合理的工作计划是不可能分配的工作按时完成任务。总结为：计划----实践----总结----再计划---再实践---再总结。

2. 从481q产品开发项目深刻认识到：目前项目工程师的定位、职责、作用结构严重不合理，项目工程师应是对项目整个执行过程负责把握项目的全部执行的全过程。需要了解、熟悉项目的全部内容。包括技术要求，合同范围，系统结构以项目的背景等等细节，以便能更好的处理协调好内外关系，带领项目组织按时优质的完成项目。

3. 应制定项目进度计划，前期合同评审，召开项目启动会议，联络会，内、外部的协调。

4. 审核图纸，识图，了解基本的、正确的信息，制定工程计划，项目工程师在项目的执行过程中，对整个项目的复杂，并起到技术把关作用，根据要求项目，仔细审核项目，根据项目的进度及交货时间，制定执行工程计划，并根据计划合理安排时间，协调好各个环节的工作。

5. 追踪项目进度，在制定了项目进度后，项目工程师要及时追踪项目的执行，保证每个环节都能顺利进行，在项目执行过程中遇到的问题，就要起到协调作用，化解矛盾，项目工程师有责任，有义务对项目的整个进度负责，保证项目的按时完成，并取得上级的重视、支持、指导。

6. 项目执行过程中，遇到问题，协调相关人员讨论，提出解决方案。

7. 在现场调节过程中，协调助解重点突出问题，以便工程的顺利完成。

8. 追踪检查备份追踪遗留问题，并安排计划给予解。

9. 关注项目工程的成长和技术水平的提高。

缺点与不足：

1. 在协助管理工作中缺乏大胆管理的主动性，今后我应该加强学习，不断提高自己的管理水平，在工作中不断总结经验。

2. 与同事联系不够，缺乏交流，对下属交流关心不够，我这方面的缺点将在今后的工作中注意改正自己的不足，还需进一步努力。

3. 在‘传，帮，带’方面还不十分够。

二、加强不断地反省，高标准要求自己、尊重事实、知错就改、考虑问题周全、实现效率、树立起被别人尊重的自我形像。

由于我没有时刻严格要求自己，工作中出现麻痹大意现象，忽略了一些细节问题。在今后工作中，我要加强对这方面的学习，增强自己的修养意识，在今后的工作中时刻提醒自己：严谨、细致、规范、标准、周全、自检、效率。

回顾这段时间的工作，我大部分完成了本职工作，这与领导的支持和同事们的帮助是分不开的，在此对公司领导和同事表示衷心的感谢，以个上是我对相近半年来思想工作情况的总结，不全面，不准确的地方，请领导和同事们批评与指正。在以后的工作中，我将做好个人工作计划，使自己的工作做的更好，并协助领导开展各项工作。



## 模具工艺设计工作报告篇七

\_\_年\_\_月份为响应学校第三学年社会企业环境下人才培养模式的改革，我们\_\_级的学生积极地参加到第三学年社会企业环境下人才培养的企业实习的队伍中去。也是为自己的大学毕业找到一份满意的工作，和专业对口的工作。寒假来临的时候，大部分同学都回家了，他们打算回家去休整一段时间，养精蓄锐好后才上来找工作。我在学校的把关，自己的努力下，在广州找到了我的第一个实习的地方广州\_\_塑料五金模具厂。

于是乎我便打起背包，来到工厂，开始了我的实习生活。

\_\_据说是\_\_年前亚洲最大的模具专业生产厂。虽然现在有滴滴的缩水，但是各种加工设备很是完善，钻床，铣床，车床却一样也不少，足够我实习用的啦。

虽然我学的专业是设计，但我还是刚刚才出来的，没有啥经验，所以要从低做起。第一个月的时候，我的工作主要是省模，画线，钻孔，攻丝，这些都是基础的工作，是每个投身到机械行业的人都应该会的，而且必须会的基础。刚开始的时候，我画线又慢又不准，老是耽误别人的进度，后来经过师傅的教导，自己也慢慢的摸索，渐渐地掌握了画的技巧，画线的速度也越来越快了。我一直以为攻丝都是用机械来攻的，哪知道原来不是这样的，在广州的很多厂中，攻丝都是靠人工来攻的，并不是像我们想的那样是靠机器来攻的，刚开始学习攻丝的时候，攻的丝老是不正，要不斜向这边，就是斜向那边。

攻丝的时候，最怕的就是攻着攻着，丝攻突然断掉了，半节卡在孔里。因为丝攻要比被攻丝的孔大，且丝攻的硬度比较大，所以比较难弄出来，一般情况下，就是强力的把丝攻敲出来，或者用火烧软以后，在打出来，无论如何这个孔都是废的了，又要重新钻过另外一个了。有一次，我攻丝的时候，

由于用力太大，造成两边力不平衡，丝攻哐的一声就断了。那时候，我很慌，不知道怎么办，也不敢告诉别人，害怕别人责怪自己。所以独自一个人在那里弄，弄了半天也没弄出来，心里更加慌了。还好，最后师傅还是发现了，他没责怪我，帮我把丝攻弄了出来。

第二个月，我就开始学习铣床的操作。虽然在学校的时候，我们曾经也有一段时间学习过铣床的操作，虽然过去了很久，很多知识都已经忘却了，但无论如何基础还在，所以学习起铣床的操作比较容易。从最开始的是铣键槽，一般都是8厘和6厘的。而后慢慢地熟练了操作铣床后，就开始铣打粉缸的刀，看起来简简单单的一把刀，铣起来却不是那么的容易，曾经有一把刀，我整整铣了三天才铣出来，铣出来以后还要精加工，听老员工说，单单这把刀就值几千块钱，望着这把自已铣出来的刀，心里很高兴，三天的辛苦全都忘记了，也许这就是成就感吧。

第三个月，我就开始学习操作车床，由于在学校的时候，有一段时间是金工实习，学的就是车床和铣床的操作。虽然学习的时间不是很长，但是基础打好了，现在学起来也比较容易。经过一个多月的学习，基本上能车出工厂所需要的零件，但也有一些没有掌握到，像滚筒啊，我就不会车了，车滚筒的一般都是很熟练的车工，因为滚筒的精度要求很高，且车的时间很长，一般都要几天才能车好一个，所以一般只有老车工才能胜任。

现在我已经开始绘图了。这将是我的新的起点，我相信我能做好的。

## 模具工艺设计工作报告篇八

**【摘要】** 本文结合冷冲压工艺与模具设计课程的内容和特点，阐述了该课程授课过程中的体会，期望对相关人士提供启发和借鉴作用。

## 【关键词】冷冲压工艺与模具设计课程教学体会

冷冲压工艺与模具设计是模具设计与制造专业的专业特色课，在整个课程群中占有极其重要的地位。因为课程既有冲压理论内容，又有很多经验的公式、数据。在此过程中，需要借助于冲压变形理论进行工艺性分析，需要结合具体的冲制件尺寸和精度等要求、客户设计要求和设备条件等，确定合理的工艺方案和模具总体结构。在具体零部件设计时，要合理地选用经验数据，树立标准化概念，也要充分考虑加工工艺性，最后以装配图、零件图以及设计说明书的形式把设计结果表现出来。该课程综合性、实践性强，涉及的知识点多，具有较高的教学难度。本文作者长期从事冷冲压工艺与模具设计相关教学和科研工作，以下是几点教学体会。

### 一教师自身热爱本职工作

只有真正热爱本职工作的教师，才会高度重视课堂感受，同学们的听课反映好，自己也就会很享受教学过程。为此，教师就会促进自己去主动学习，加强自身对课程内容的理解，积极进行教学设计和教学资源的准备工作。

### 二教师应了解授课对象

目前本校在读高职学生中，部分存在学习主动性不强的问题，部分存在学习方法不得当的现象，部分存在重技能、轻理论的思想，也存在一部分不愿动手、不愿动脑、浑浑噩噩过日子的同学。如何尽可能地激发他们的学习能动性，帮助他们端正学习态度，引导他们正确学习，这是教师首先要考虑的问题。因为高职授课对象存在以上特点，所以对教师的要求也更高，需要教师更有耐心、责任心，需要教师备课更充分，需要教师上课要更生动。

### 三教师应努力提高专业素养

作为模具专业教师，岗位能力要求很高，首先要具备扎实的专业知识，包括冷冲压模具设计、材料、热处理、公差、机械制图、机械加工和特种加工等知识，还应有一定实际设计能力，最好具备一定的实际模具加工经验。除此之外，也要具备良好的表达能力、教学组织能力。能抓住重点问题，做深入浅出的讲解。不但能讲出应该怎么做，更应该讲出为什么这么做。这样学生才能举一反三，学以致用。教师还应该与时俱进，密切联系模具企业，时刻关注模具行业动态，注重新材料、新设备、新技术、新工艺的学习，及时把相关的知识和信息融入课程教学。

#### 四教师应因材施教

根据对授课对象的了解，选取合适的教学内容，准确把握教学内容的重点和难点，才能尽可能地提升授课效率，提高教学质量，随时捕捉学生的兴趣点，切入必须的知识点。“百闻不如一见”，要多准备教具，最好是企业的实际产品或者模具等。要根据教学内容的特点采用合适的教学手段，比如讲到曲柄压力机，可以借助于动画，让同学迅速了解其工作原理，然后通过图片播放，让同学了解各种种类、不同吨位的冲压设备，最好带学生到设备现场，以增强这部分内容的教学效果。

#### 五教师应进行符合思维习惯的教学内容设计

为了提高模具设计学习效果，掌握一些典型模具结构非常必要，那么如何才能尽快熟悉模具结构呢？可以尝试符合人们思维习惯的教学过程。比如一副单工序落料模，首先根据落料件形状和尺寸，确定凸模和凹模的刃口轮廓，提示由于要考虑凸模、凹模的强度、寿命和固定，需要做成具有一定长度或厚度的结构，然后就是如何固定凸模和凹模到模架上，这时基本可以工作，但操作者劳动强度大、安全性差，且不适合批量生产，由此引导学生进行卸料装置、导料装置设计，出件方式的确定等。

## 六教师应选取适当的教学内容

选取适当的教学内容，才能获得良好的教学效果。针对教学对象学习情况，进行适当调整。比如，冲压变形理论要怎么讲，讲到什么深度，才能让学生愿意接受、容易接受，从而能够利用塑性变形理论分析冲压成形性能。冲裁模设计是本课程的重点，要讲清冲裁变形过程，断面各部分产生机理，刃口尺寸计算和公差确定方法，排样设计、冲压力计算、压力中心确定和压力机初步选择，落料模、冲孔模、复合模、级进模结构和动作原理，凹模、凸模、卸料装置等主要零部件设计，要求学生要具备中等复杂冲裁件的复合模设计能力；弯曲模设计，可以以u型和v型弯曲模具设计为重点进行教学，重点分析弯曲变形过程和特点、弯曲展开尺寸计算、弯曲凹模和凸模半径等尺寸确定，以及弯曲件定位问题。拉深模设计可以以筒形件为例，重点学习拉深次数确定、各次拉深直径调整、拉深高度和凸模、凹模圆角半径确定；另讲清盒形件拉深的特点。级进模设计的重点内容是排样、常用的定位零件的设计、导向零件设计，以及零件图尺寸标注。

## 七教师应开发基于工作过程的课程设计

教学内容确定以后，可以根据实际工作过程设计教学过程。比如冲裁模设计模块，可以先讲解冲裁变形理论，再进行冲裁模总体结构介绍，然后讲解冲裁工艺计算，包括冲裁间隙确定、刃口尺寸计算和制造公差确定、排样设计及材料利用率计算、冲压力计算和压力中心确定，接下来进行模具主要零部件设计以及完成标准件的选用、压力机校核等，具体如上图所示，当然，具体设计时，这些内容往往都是交错进行的。

## 八教师应高度重视学生的cad能力

当前企业，冲压模设计都是采用cad，有的仅要求二维模具装配图、模具零件图，有的既要有三维装配图、零件图，又要

有二维图。但无论如何，对cad能力的要求越来越高，所以在本课程教学中应注重学生cad能力的培养，包括绘制三维和二维模具装配图、零件图的能力。在非标准模具零件实际设计过程中，结构设计固然重要，但如何正确合理地在二维零件图中标注尺寸与公差非常关键，只有在课程教学中重视尺寸和公差标注这一环节，才能让学生绘制出符合实际生产的模具图纸，才能便于相关人员读图和加工等，才能真正实现学校、企业零距离。

## 九教师应始终灌输安全、文明的操作意识

作为模具设计人员，在设计过程中，不仅仅要考虑如何保证冲制件质量，也要考虑如何让模具零件加工人员容易看图、加工方便和修模方便，便于模具装配人员进行装配，更要注重冲压操作人员的安全，尽可能地降低操作人员的劳动强度。同时也要加强设计和加工管理，让学生养成良好的设计和加工理念。实践证明，一流的管理才能创造出一流的产品，真正提升模具的价值。

## 十教师应培养学生查阅文献的能力

众所周知，冷冲压工艺与模具设计课程设计知识面广，众多的内容不可能用几十个学时就能完成讲授，可以布置一些查阅文献的任务给学生，通过不断的有意识的训练，让学生逐步养成主动查阅资料解决问题的能力。

## 十一结论

本文结合冷冲压工艺与模具设计课程特点和多年的教学经历，总结了在课程教学中的一些教学体会，借此希望能对兄弟院校本课程教学起到一定的借鉴作用，不断增强该课程的教学效果，提升该课程的学习质量，为我国冲压行业的发展添砖加瓦。