# 最新铣工的实训心得体会(6篇)

来源：网络 作者：风华正茂 更新时间：2024-10-15

*我们得到了一些心得体会以后，应该马上记录下来，写一篇心得体会，这样能够给人努力向前的动力。那么我们写心得体会要注意的内容有什么呢？以下是我帮大家整理的最新心得体会范文大全，希望能够帮助到大家，我们一起来看一看吧。铣工的实训心得体会篇一老师给...*

我们得到了一些心得体会以后，应该马上记录下来，写一篇心得体会，这样能够给人努力向前的动力。那么我们写心得体会要注意的内容有什么呢？以下是我帮大家整理的最新心得体会范文大全，希望能够帮助到大家，我们一起来看一看吧。

**铣工的实训心得体会篇一**

老师给我们详细介绍了铣工的相关知识以及铣床的种类，原理和使用方法。铣床分为立式和卧式两种，要加工的工件夹在工作台的平钳上，靠进给转盘对其进行横向，纵向及上下运动的控制，而刀具保持不动，这与车床刚好相反。

在熟悉铣床的工作原理和操作后，老师给我们的任务是将一个圆柱体铣掉四边，要求边长为28cm，我们将工件夹在平钳上，然后转动转盘来控制平钳的位置，当刀具基本上置于中央位置时，开始对刀，对好后，根据要求转动转盘，每次铣掉2cm。开始加工工件，不一会儿的工夫，在刀具的切削下，一个标准的正方形在铣床上诞生了。

铣工的加工效率很高，是金属切削加工的常用工具。在生产中有着广泛的应用。希望自己在以后的实践中能有更多的机会参加这方面的实习，不断的增强自己的动手能力。在师傅们耐心细致地讲授和在我们的积极的配合下，我彻底清楚了实践才是真正检验真理的标准，以前学过的游标卡尺读数就很模糊，并且误差的要求也较高，所以还觉得过得去，可是这次实习要求工件的误差都在0。1mm，让我措手不及。在老师的教导下，通过这次实习我已经基本掌握了游标卡尺的读数。看似简单的东西真正到了应用就不是那么简单了。

实习目的：铣工实习是学生切削加工技术的必要途径之一，它可以培养学生观察能力、动手能力，开拓同学们的视野，使同学们平时学习的理论知识和操作实践得到有机结合。

1、了解铣床型号标识

2、了解常用铣床的构成及各构件的作用

3、掌握铣床的正确操作方法

4、掌握铣床的安全操作技术要点

5、了解铣刀的种类

6、掌握量具的使用铣平面、台阶

7、掌握百分表校正夹具及夹具

8、掌握直钢尺、百分表、游标卡、千分尺的使用及保管;

9、掌握平面、台阶面的加工方法和铣刀的选择;

分度头加工零件及分度方法

1、了解分度头的用途及构造;

2、掌握分度头的分度原理和分度方法;

3、掌握分度头及其附件的使用;

4、试在分度头上等分工件铣削。

首先：了解直钢尺、百分表、游标卡、千分尺的正确使用方法

1、常用铣刀的种类、特征、刃磨特点、耐用度概念及安装

2、制造铣刀切削部分的材料，常用哪两类?各有什么特点?

3、铣刀和工件的正确安装;

4、夹具(台钳)的如何精确校正;

5、吃刀量、进给量、切削速度、的合理选择;

6、顺铣、逆铣的优、缺点;

7、工件在进给过程中，若途中停止或退回会造成什么现象?

9、对自己加工出来的工件进行检验

10、清理机床杂物，整理刀、量具分度头加工零件及分度方法

学习内容：

1、万能分度头的结构和传动系统

2、分度头有哪些主要附件及其功用

3、简单分度、差动分度的原理及计算方法

4、分度盘的安装及分度头上工件的装夹

1、根据师傅要求进行两次分度练习

2、按图纸要求和师傅示范操作，进行等分六角形操作训练

4、对自己加工出来的工件进行检验

5、清理机床杂物，整理刀、量具

**铣工的实训心得体会篇二**

为期两周的金工实训虽然时间不长，但却我收获颇多。寒窗十余载，学的都是纯理论课，第一次上实训课，让我备感兴奋!并且在丰富多彩的大学生涯中，这样的机会也不多，所以刚开始我感觉这样的机会十分难得，我更要分外珍惜这样一个来之不易的机会!如今两周的金工实训已接近尾声，我回忆一下两周的点点滴滴，感慨良多，甚至有一种意犹未尽的感觉!

两周期间，同学们接触了车、钳、铣、磨、电、焊、铸、锻、线切割、数控车、热处理等十几个工种。每一天，大家都要学习一项新的技术，并在8小时的实训时间里，完成从对各项工种的一无所知到作出一件成品的过程。在师傅们耐心细致地讲授和同学们的进取的配合下，我班同学没有发生一例伤害事故，基本到达了预期的实训要求，圆满地完成了两周的认知实训。

实训期间，经过学习车工、锻工、磨工、铣工同学们作出了自我设计的工艺品，我们还在电脑上动手操作了几个机械制图软件等，了解了线切割和数控车;最辛苦的要数车工和钳工，车工的危险性最高，在一天中同学们先要掌握开车床的要领，然后按照要求车出合乎规格的工件。钳工是最费体力的工种，经过锉刀、钢锯等工具，手工将一个圆柱形铁块磨成正六边形，再经过打孔、套扣等步骤最终作成一个螺帽。虽然几天下来很多同学的手上都磨出了水泡，浑身酸痛，可是看到自我平生第一次在工厂中之作出的成品，还能够把大家的作品放在一齐比较评价，大家都喜不自禁，感到很有成就感。

哦，对了，还有铸造这个工程，很有意思，简单地说，就是用几个模具和一堆异常的砂士，造出要求的模型，在进行这个工种的实训时，我触景生情，想起了小时候在沙堆上玩耍的情景，可是那个时候完全为了娱乐，而此刻却是学习的过程，目的是提高自我的动手实践本事，对这个领域作一个深层次的了解!

实训的过程也并非一帆风顺，在铸造这个工种的时候，我出了差错，大概是因为听课的时候，思想跑了毛，没有听明白，结果被教师扣了很多分，挺郁闷的!还有在车工时，我总是忘记那几个工序的次序，操作车床也不太熟练的，结果整个操作都不大流畅，做出来的作品也不太梦想。在钳工时因为时间掌握得不大好，最终其他同学都已经完成了，我才完成了一半的任务，最终手忙脚乱的，作成的螺帽很不标准!没办法，这样的机会仅有一次哪，有些事情是没有第二次机会，必须要把握住唯一的机会，一举成功!

实践的过程真的能够体悟到一种欢乐，当然麻烦时时都有，能够说整个过程一向是痛苦并欢乐着。每一个工种如今想起来似乎都是历历在目，而其中的欢乐与痛苦更让人珍惜。

两周的金工实训带给我们的，并非我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是经过几项工种所要求我们锻炼的几种本事，更多的则需要我们每个人在实训结束后根据自我的情景去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实训到达它的真正目的。

我明白，我学到了很多。首先说是一种耐心，不单单是钳工，每一个工种，都是需要一份耐心一份认真和一份坚持才能够做好的，每一个工种都是一个任务，如何将每一个任务完成的恰到好处就是平衡点的把握，就是需要一种平静的心态，一种耐心。

其次是细心，什么工种都需要细心的观察才能够体悟到其中的内涵。才能对这个工种有必须的掌握，每一个零部件的加工，每一个机器手柄的操作方向，每一个键盘上的按钮都需要我们来用一颗细心来观察来掌握其中暗藏的使用方法，仅有用这种细心才能够对每个工种的工作原理有必须的理解。

再次是细心，每一个工种实训前都要讲一下安全的问题，在整个金工实训的最开始部分讲得也是安全，所以细心为重。听到实训教师将给我们那么多发生在车床上悲惨的事情，真的很触动人心，令人悚然。我再也不会不带着手套操作车床;再也不会在离开时忘记关掉机器电源;再也不会私自乱动设备……因为我明白这种细心是与你的生命相联系的，我需要保证的生命的长久与健康，如果仅仅因为马，大意，不听教师话而出现事故，那这个代价实在是太大了。

**铣工的实训心得体会篇三**

金工实训结束后，每位同学都要递交一份“金工实训总结报告”。“金工实训总结报告”必须在实训后下一星期内各班收齐后统一交到我中心的教学办公室。写“金工实训总结报告”的目的是使同学们有组织地、创造性地反思自我实训过程的直接体验，并进行综合、概括及推理等一系列思维活动的自我测评。“金工实训总结报告”的资料没有统一的格式，主要由同学们自由发挥进行撰写。下头仅供给几点要求供大家参考。

1、封面设计及字数要求

封面设计应具有艺术性，封面上应写上姓名、班级、实训编号、实训时间。“金工实训总结报告”资料应层次分明、文笔通顺、论述清晰，字数一般在3000字左右。有条件的同学应用计算机文字处理软件打印出来。

2、资料要求

1、反思自我实训过的资料，论述自我的在操作技能、机械基础知识等方面的体会与收获。

2、依据实训时实证性的几件事例，论述自我对有关知识和技能的应用本事和掌握程度，最好结合创新设计与制造的事例进行论述。

3、应评价自我实训过程的纪律、思想、品德、作风和心理适应本事等方面的收获与存在问题。

4、应对实训指导人员作出客观评价，对实训资料和安排提出中肯意见。

xxxx学年下半学期的16-18周，我们在官渡校区金工实训中心进行了为期3周的金工实训。期间，我们了解到车床、铣床、刨床、钳工、焊接、磨削、铸造、锻造等工种，由于学校的设备和我们的时间的限制，主要接触了车床、铣床、刨床、钳工、焊接这5个工种。在教师们耐心细致地讲授和在我们的进取的配合下，我们没有发生一例伤害事故，基本到达了预期的实训要求，圆满地完成了3周的实训。

期间我们实行上下班制度，让我们感受以后参加工作时氛围。每一天我们都是7点半“上班”11点下班，午时2点半又要上班，到五点才能结束一天的实训时间。这使我改掉了睡懒觉的坏习惯，晚上都提早睡觉了，有点象回到了军训时那种按时作息的铁一般的纪律环境中。金工实训尽量的接近了实际生产的上下班制度，让我们感受了与在教室上课截然不一样的上课方式，了解了生产中的纪律是十分重要的。

一、难忘的车床

第一周安排我们来学习车床。c6132a1型卧式车床就是我们这一周学习的主要对象。首先教师边指着车床的各个组成部分边给我们讲解，车床主要由变速箱、主轴箱、挂轮箱、进给箱、溜板箱、刀架、尾座、床身、丝杠、光杠和操纵杆组成。车床是经过各个手柄来进行操作的，教师又向我们讲解了各个手柄的作用，和针对某种材料所需要转速、进给量，根据车削不一样的要用不一样的刀。

其实，做车床也存在必须的危险性的，教师说以往有一所学校的学生在操作车床时忘记把旋紧三爪自定心卡盘的扳手拿走就启动车床，结果那扳手把他的头打破了，当时我听到后感到心寒，这么危险啊!可是，教师说为了避免这种情景的发生，我们学校的车床都加装一个弹簧按钮装置，不把扳手放在其上，车床无法启动的，这装置保障我们实训的安全。

(1)车刀刀尖应与车床主轴轴线等高(我们安装时是175mm)。

(2)车刀刀杆应与车床主轴轴线垂直。

(3)车刀不宜伸出太长，伸出长度一般以刀杆厚度的1。5—2倍为宜。

(4)刀杆下部的垫片应平整，数量不宜太多，一般2—3片。

(5)车刀位置装正后，应拧紧刀架螺钉，一般用两个螺钉交替拧紧。

教师一边给我们讲解一边操作给我们看，还提醒我们在某些地方应注意哪些问题。在教师熟练的技术下，本来表面粗糙的材料就变成表面光滑的工件，我们惊叹不已。可是到我操作就可难倒我了，精确度很难到达，真是个考验。不停的转动横向和纵向的控制手柄，不断地量度尺寸，细心翼翼的加工，搞了整整一个午时，自以为差不多的时候，我的第一个工件快诞生之时，准备在加以最终一刀，却操之过急，把轴的直径车小了!

我痛心不已，那时我的心境相当的郁闷、无奈，本来算成功的产品就这样被自我毁了。别无选择，唯有重做。经过不断的努力，我做出的工件基本上到达要求，让我很开心，几天下来的汗水没有白费，终有收获。

**铣工的实训心得体会篇四**

铣工，作为我的大学阶段的最后一个金工实习工种，自己有种莫名的感觉，最后一节课要投入自己100%的注意力。老师给我们详细介绍了铣工的相关知识以及铣床的种类，原理和使用方法。铣床分为立式和卧式两种，要加工的工件夹在工作台的平钳上，靠进给转盘对其进行横向，纵向及上下运动的控制，而刀具保持不动，这与车床刚好相反。

在熟悉铣床的工作原理和操作后，老师给我们的任务是将一个圆柱体切削成正方行，要求正方形的边长为29mm，我们将工件夹在平钳上，然后转动转盘来控制平钳的位置，当刀具基本上置于中央位置时，开始对刀，对好后，根据要求设定转盘转动两圈半，加工工件可以上升6。5mm，便可以开始加工工件，不一会儿的工夫，在刀具的切削下，一个标准的正方形在铣床上诞生了。

铣工的加工效率很高，是金属切削加工的常用工具。在生产中有着广泛的应用。希望自己在以后的实践中能有更多的机会参加这方面的实习，不断的增强自己的动手能力。

1、第一节理论课上，老师首先强调铣床操作过程中应注意的事项，然后老师详细介绍了铣削加工的概念、特点、加工范围及有关的物理量，并带领我们参观讲解卧式、立式铣床的组成部分、联系讲解完上面的内容，老师带领我们来到铣床上，详细介绍了如何装夹工件及有关操作，如何进行平面的铣削。

2、练习的时间到了，我们5个人一组，别在铣床上铣削平面。从最简单的开机、停机，到装夹工件，再到对刀、吃刀直至最后完成对工件的加工，我们小组取得喜人的成绩。

3、由于我们刚开始是在立式铣床上铣削平面，因此我们小组和别的小组交换机器，我们到卧式铣床上练习。卧式铣床铣削平面速度就是快，只可惜，学校的两台卧式铣床的油泵坏了，工作台的横、纵、垂直进给三个方向的自动移动也都坏了，还好，我们人手充足。最终，在我们的齐心协力下，一个个合格的工件顺利“诞生”。

4、第二天实习，难度有所提高。理论课上，老师讲解了铣床上常用的刀具以及它们的特点和使用方法，讲解了如何铣削沟槽后，我们就开始我们的“工作”。沟槽的加工可比平面难多了，为了保证工件的精度，我们处处小心，每一个操作都小心翼翼，结果有的工件还不合格，也许是刀具的原因吧!

5、平面、沟槽的联系已告一段落，我们也开始了我们的小测试，在老师的规定时间内，完成对工件的加工，经过一番努力，终于顺利通过测试。

6、第三天实习，难度更大了，本来既要练习铣削台阶面又要铣削等分零件的，但时间有限，我们只练习阶梯的铣削，对了等分零件，我们只利用万能分度头进行等分，并未在铣床上加工。

1、通过三天的实习，对铣削加工的特点、加工范围，对铣床的组成、工作原理和用途都有深刻的了解;已经具备独自完成对工件测量、平面、沟槽加工，更换、安装刀具的能力;已达到实习目的。

2、铣床的操作简单易学，但操作过程中也不可松懈，以防止事故的发生。

时光如流，半个月时间转眼即逝，这次实训给我的体会是：

①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。

②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。

③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。

④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!

⑤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。

⑥在整个实习过程中，老师对我们的纪律要求非常严格，制订了学生实习守则，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，对学生的综合工程素质培养起到了较好的促进作用。

很快我们就要步入社会，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。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。就像我们接触到的车工，虽然它的危险性很大，但是要求每个同学都要去操作而且要作出成品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。三周的金工实习带给我们的，不全是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是通过几项工种所要求我们锻炼的几种能力，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，勤时自勉，有所收获，使这次实习达到了他的真正目的。

**铣工的实训心得体会篇五**

1、了解铣削加工的工艺特点及加工范围。

2、了解常用铣床的组成、运动和用途，了解铣床常用刀具和附件的大致结构与用途。

3、熟悉铣削加工的加工方法和测量方法，了解用分度头进行简单分度进行的加工。

4、在铣床上正确安全工件、刀具并完成对平面、沟槽等的铣削。

如何装夹工件及有关操作，如何进行平面的铣削。

2、练习的时间到了，我们5个人一组，分别在铣床上铣削平面。从最简单的开机、停机，到装夹工件，再到对刀、吃刀直至最终完成对工件的加工，我们小组取得喜人的成绩。

3、由于我们刚开始是在立式铣床上铣削平面，所以我们小组和别的小组交换机器，我们到卧式铣床上练习。卧式铣床铣削平面速度就是快，只可惜，学校的两台卧式铣床的油泵坏了，工作台的横、纵、垂直进给三个方向的自动移动也都坏了，还好，我们人手充足。最终，在我们的齐心协力下，一个个合格的工件顺利“诞生”。

4、第二天实习，难度有所提高。理论课上，教师讲解了铣床上常用的刀具以及它们的特点和使用方法，讲解了如何铣削沟槽后，我们就开始我们的“工作”。沟槽的加工可比平面难多了，为了保证工件的精度，我们处处细心，每一个操作都细心翼翼，结果有的工件还不合格，也许是刀具的原因吧!

5、平面、沟槽的联系已告一段落，我们也开始了我们的小测试，在教师的规定时间内，完成对工件的加工，经过一番努力，最终顺利经过测试。

6、第三天实习，难度更大了，本来既要练习铣削台阶面又要铣削等分零件的，但时间有限，我们只练习阶梯的铣削，对了等分零件，我们只利用万能分度头进行等分，并未在铣床上加工。

1、经过三天的实习，对铣削加工的特点、加工范围，对铣床的组成、工作原理和用途都有深刻的了解;已经具备独自完成对工件测量、平面、沟槽加工，更换、安装刀具的本事;已到达实习目的。

2、铣床的操作简单易学，但操作过程中也不可松懈，以防止事故的发生。

3、作为金属切削加工中常用方法之一的铣削加工，由于使用多刃多种类刀具铣刀的主运动又是旋转运动，故铣削加工效率高，加工范围广;另一方面，铣削加工的工件尺寸公差等级一般为it9-it7级，表面粗糙度值较低，又适合与大批量生产，成本较低，所以铣削加工成为金属加工中得到普遍的推广。我相信，随着技术日新月异的发展，铣削加工必须会以其强大的生命力为工业生产开辟出新辉煌。

**铣工的实训心得体会篇六**

总结就是把一个时间段取得的成绩、存在的问题及得到的经验和教训进行一次全面系统的总结的书面材料，它是增长才干的一种好办法，快快来写一份总结吧。我们该怎么写总结呢？以下是小编帮大家整理的铣工实训总结，欢迎大家分享。

1、了解铣削加工的工艺特点及加工范围。

2、了解常用铣床的组成、运动和用途，了解铣床常用刀具和附件的大致结构与用途。

3、熟悉铣削加工的加工方法和测量方法，了解用分度头进行简单分度进行的加工。

4、在铣床上正确安全工件、刀具并完成对平面、沟槽等的铣削。

1、铣床是用铣刀对工件进行铣削加工的机床。铣床除能铣削平面、沟槽、轮齿、螺纹和花键轴外，还能加工比较复杂的型面，效率较刨床高，在机械制造和修理部门得到广泛应用在铣床上能够加工平面(水平面、垂直面)、沟槽(键槽、t形槽、燕尾槽等)、分齿零件(齿轮、花键轴、链轮乖、螺旋形表面(螺纹、螺旋槽)及各种曲面。此外，还可用于对回转体表面、内孔加工及进行切断工作等。

3、铣床的维护与保养：

1、班前保养：

对重要部位进行检查。

擦净外露导轨面并按规定润滑各部。

空运转并查看润滑系统是否正常。检查各油平面，不得低于油标以下，加注各部位润滑油。

2、班后保养：

做好床身及部件的清洁工作，清扫铁屑及周边环境卫生。擦拭机床。

清洁工、夹、量具。

各部归位。

自上周一开始，我们开始了铣工实训课，由于学校的设备限制，我们分为早班和晚班轮流实习，每3人一组开，加工一个“v”型件，完成等分零件的实训课程!

试训步骤：

2我们每人领到一个不规则的长方体铸铁快，我们经测量。发现有加工余量

3我们找一个最不规则的面进行加工，尽量少铣，将其铣平，

4再以这个面为基准面开始铣削其对面，保证厚度为29mm

5再加工较长的两个面，使使其宽度保证为45

7之后，我们在教师的指导下在六面体的长度方向其中两个相邻角铣出两个

9×9×45°的斜面，在铣削斜面的时候我们将工件倾斜45度，用万能角度尺保证角度，再经计算后进行加工。

8铣完斜面以后，我们又完成了单台阶和双台阶的铣削，在铣削台阶的时候我们用圆柱形铣刀进行铣削。并完成了单台阶的消气。

9接下来我们济宁”v”型槽的铣削，在铣削时仍然将工件倾斜45度，用底齿保证厚度，周齿保证宽度、完成后进行消气。

10到时候铣削t型槽颈部了，我们在卧式铣床上进行加工。

11完成以后，我们又完成了t型槽的加工，在加工使我们用铣刀对准中心，往下降11mm，进行铣削。

12接下来是钻孔，钻孔很简单，使用的事∮5、6的钻头，在钻完孔后进行校孔，再在原孔的地方扩一个深10mm，直径10mm的孔。13接下来我们开始进行键槽的铣削，经计算，我们将工件旁边用油贴着一张小纸片，进行对刀，对完后将显示屏上归零，进尺寸，进行加工14最终，我们开始铣削十字形槽，，我们依旧以以上的方法开始铣削，完成了十字形槽的加工!

在粗加工的时候，我们用游标卡尺对零件进行检测，到了精加工环节，为了减小误差，我们用分度尺对零件进行精密的检测，对于槽的深度则用深度尺，垂直度用角度尺!

进行铣工实训的第一重点就是安全，其次，注意保护好刀具以及铣床不受损坏，还有在铣削零件时必须要认真，不能盲目的进行铣削，必要的时候进行计算，保证重要尺寸，控制好进刀量，保证零件的光洁度，装夹必须要正确。

经过这次铣工实习，我深深明白一个道理：仅有用心的人才能把事情做好。做任何事情都应当脚踏实地，认认真真的去做。这次的实习还让我增强了动手本事，让我学会了如何操作铣床，对机械加工又有了新的了解，我觉得在今后做事都下应当像加工零件一样包含活力，永不言弃，认真，仔细，肯吃苦，仅有这样才能真正把事情做好!

实习目的：

1、了解铣削加工的工艺特点及加工范围。

2、了解常用铣床的组成、运动和用途，了解铣床常用刀具和附件

的大致结构与用途。

3、熟悉铣削加工的加工方法和测量方法，了解用分度头进行简单分度进行的加工。

4、在铣床上正确安全工件、刀具并完成对平面、沟槽等的铣削。

实习步骤：

1、第一节理论课上，教师首先强调铣床操作过程中应注意的事项，然后教师详细介绍了铣削加工的概念、特点、加工范围及有关的物理量，并带领我们参观讲解卧式、立式铣床的组成部分、联系讲解完上头的资料，教师带领我们来到铣床上，详细介绍了如何装夹工件及有关操作，如何进行平面的铣削。

2、练习的时间到了，我们5个人一组，分别在铣床上铣削平面。从最简单的开机、停机，到装夹工件，再到对刀、吃刀直至最终完成对工件的加工，我们小组取得喜人的成绩。

3、由于我们刚开始是在立式铣床上铣削平面，所以我们小组和别的小组交换机器，我们到卧式铣床上练习。卧式铣床铣削平面速度就是快，只可惜，学校的两台卧式铣床的油泵坏了，工作台的\'横、纵、垂直进给三个方向的自动移动也都坏了，还好，我们人手充足。最终，在我们的齐心协力下，一个个合格的工件顺利“诞生”。

4、第二天实习，难度有所提高。理论课上，教师讲解了铣床上常用的刀具以及它们的特点和使用方法，讲解了如何铣削沟槽后，我们就开始我们的“工作”。沟槽的加工可比平面难多了，为了保证工件的精度，我们处处细心，每一个操作都细心翼翼，结果有的工件还不合格，也许是刀具的原因吧!

成对工件的加工，经过一番努力，最终顺利经过测试。

6、第三天实习，难度更大了，本来既要练习铣削台阶面又要铣削等分零件的，但时间有限，我们只练习阶梯的铣削，对了等分零件，我们只利用万能分度头进行等分，并未在铣床上加工。

实习总结：

1、经过三天的实习，对铣削加工的特点、加工范围，对铣床的组成、工作原理和用途都有深刻的了解;已经具备独自完成对工件测量、平面、沟槽加工，更换、安装刀具的本事;已到达实习目的。

2、铣床的操作简单易学，但操作过程中也不可松懈，以防止事故的发生。

实习目的：1．了解铣削加工的工艺特点及加工范围。

2．了解常用铣床的组成、运动和用途，了解铣床常用刀具和附件

的大致结构与用途。

3．熟悉铣削加工的加工方法和测量方法，了解用分度头进行简单分度进行的加工。

4．在铣床上正确安全工件、刀具并完成对平面、沟槽等的铣削。

实习步骤：1．第一节理论课上，教师首先强调铣床操作过程中应注意的事项，然后教师详细介绍了铣削加工的概念、特点、加工范围及有关的物理量，并带领我们参观讲解卧式、立式铣床的组成部分、联系讲解完上头的资料，教师带领我们来到铣床上，详细介绍了如何装夹工件及有关操作，如何进行平面的铣削。

2．练习的时间到了，我们5个人一组，分别在铣床上铣削平面。从最简单的开机、停机，到装夹工件，再到对刀、吃刀直至最终完成对工件的加工，我们小组取得喜人的成绩。

3．由于我们刚开始是在立式铣床上铣削平面，所以我们小组和别的小组交换机器，我们到卧式铣床上练习。卧式铣床铣削平面速度就是快，只可惜，学校的两台卧式铣床的油泵坏了，工作台的横、纵、垂直进给三个方向的自动移动也都坏了，还好，我们人手充足。最终，在我们的齐心协力下，一个个合格的工件顺利“诞生”。

4．第二天实习，难度有所提高。理论课上，教师讲解了铣床上常用的刀具以及它们的特点和使用方法，讲解了如何铣削沟槽后，我们就开始我们的“工作”。沟槽的加工可比平面难多了，为了保证工件的精度，我们处处细心，每一个操作都细心翼翼，结果有的工件还不合格，也许是刀具的原因吧！

5．平面、沟槽的联系已告一段落，我们也开始了我们的小测试，在教师的规定时间内，完成对工件的加工，经过一番努力，最终顺利经过测试。

6．第三天实习，难度更大了，本来既要练习铣削台阶面又要铣削等分零件的，但时间有限，我们只练习阶梯的铣削，对了等分零件，我们只利用万能分度头进行等分，并未在铣床上加工。

实习总结：1．经过三天的实习，对铣削加工的特点、加工范围，对铣床的组成、工作原理和用途都有深刻的了解；已经具备独自完成对工件测量、平面、沟槽加工，更换、安装刀具的本事；已到达实习目的。

2．铣床的操作简单易学，但操作过程中也不可松懈，以防止事故的发生。

一般为it9-it7级，表面粗糙度值较低，又适合与大批量生产，成本较低，所以铣削加工成为金属加工中得到普遍的推广。我相信，随着技术日新月异的发展，铣削加工必须会以其强大的生命力为工业生产开辟出新辉煌。

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找