# 数控学生实习月工作总结(通用16篇)

来源：网络 作者：蓝色心情 更新时间：2024-09-15

*数控学生实习月工作总结1一、实训目的要求1、对各典型零件进行工艺分析及程序编制，能熟练掌握较复杂零件的编程。2、对所操作的数控系统能熟练掌握，并能在数控机床上进行加工操作及调试。3、能正确处理加工和操作中出现的相关问题。4、实训应在老师的知...*

**数控学生实习月工作总结1**

一、实训目的要求

1、对各典型零件进行工艺分析及程序编制，能熟练掌握

较复杂零件的编程。

2、对所操作的数控系统能熟练掌握，并能在数控机床上

进行加工操作及调试。

3、能正确处理加工和操作中出现的相关问题。

4、实训应在老师的知道下由学生独立完成，在实训中提倡独立思考、深入钻研、苦学巧干的学习态度，要严肃认真地完成实训任务，增强自己的实践动手能力。

5、本实训也是针对数控机床操作工技能鉴定等级考试而进行的全面综合训练，其目的是为了使学生能顺利通过数控机床操作技能等级考试，是强化实践加工能力的重要措施。

二、实训内容

对刀工件和刀具装夹完毕，驱动主轴旋转，移动

刀架至工件试切一段外圆。然后保持x坐标不变移动z轴刀具离开工件，测量出该段外圆的直径。将其输入到相应的刀具参数中的刀长中，系统会自动用刀具当前x坐标减去试切出的那段外圆直径，即得到工件坐标系x原点的位置。再移动刀具试切工件一端端面，然后保持z轴不变移动x轴刀具远离工件，在相应刀具参数中的刀宽中输入z0,系统会自动将此时刀具的z坐标减去刚才输入的数值，即得工件坐标系z原点的位置。对螺纹刀时的方法和对外圆车刀的方法差不多，也先车个外圆向z轴方向退刀，量起外圆值输入刀具参数，对z轴时不需要车端面，只需先启动主轴，让刀尖接触端面再向x轴向退刀，调出刀补输入z0

加工先根据图纸要求确定加工工艺，加工路线，

**数控学生实习月工作总结2**

一、实习目的：为了提高对机械制造技术的认识，加深机械制造在工业各领域应用的感性认识，开阔视野，了解相关设备及技术资料，熟悉典型零件的加工工艺。对先进的数控技术进行进一步的实习，把学习的理论知识和实践相结合使自己更好的吸收并灵活的应用到工作中。

二、实习时间：

三、实习地点：唐山市高新技术开发区

四、实习单位及部门：唐山市雷天电机制造有限公司生产部金工车间

五、实习内容:

实习流程

1、数控车床：我们的第一个工种就是数控车床的操作。就是通过编程来控制车床进行加工。通过数控车床的操作及编程，我深深的感受到了数字化控制的方便、准确、快捷，只要输入正确的程序，车床就会执行相应的操作。数车编程要求非常高的，编错一个符号就可能导致数车运行不了。编程对我来说并不是非常的难，不一会我就拿出了一个可行的方案。后来又学习了数控电火花加工，也是需要编程的。不过那是电脑自动编程的，只要你输入需要加工的零件图形，选择入刀途径，放好原料即可。那机器是这样的方便，虽然没有实际的操作的机会，但是看见摆在旁边的一些切割好的物件，已经让我们惊叹不已了。那些触感甚佳的徽章，让我们在科技的伟大力量面前深深折服！

2、钳工：在钳工实习中，我们知道了钳工的主要内容为刮研、钻孔、攻套丝、锯割、锉削、装配、划线；了解了锉刀的构造、分类、选用、锉削姿势、锉削方法和质量的检测。首先要正确的握锉刀，锉削平面时保持锉刀的平直运动是锉削的关键，锉削力有水平推力和垂直压力两种。锉刀推进时，前手压力逐渐减小后手压力大则后小，锉刀推到中间位置时，两手压力相同，继续推进锉刀时，前手压力逐渐减小后压力加大。锉刀返回时不施加压力。这样我们锉削也就比较简单了。接着便是刮削、研磨、钻孔、扩孔、攻螺纹等。

3、对实习中遇到的零件进行加工工艺分析：零件图工艺分析中，需理解零件结构特点、精度、材质、热处理等技术要求，且要研究产品装配图，部件装配图及验收标准。.渗碳件加工工艺路线一般为：下料→锻造→正火→粗加工→半精加工→渗碳→去碳加工（对不需提高硬度部分）→淬火→车螺纹、钻孔或铣槽→粗磨→低温时效→半精磨→低温时效→精磨；粗基准选择：有非加工表面，应选非加工表面作为粗基准。对所有表面都需加工的铸件轴，根据加工余量最小表面找正。且选择平整光滑表面，让开浇口处。选牢固可靠表面为粗基准，同时，粗基准不可重复使用。精基准选择：要符合基准重合原则，尽可能选设计基准或装配基准作为定位基准。符合基准统一原则。尽可能在多数工序中用同一个定位基准。尽可能使定位基准与测量基准重合。选择精度高、安装稳定可靠表面为精基准。

螺纹轴：数控车床加工编程典型实例分析(西门子802s数控系统)ⅰ、编程方法

数控编程方法有手工编程和自动编程两种。手工编程是指从零件图样分析工艺处理、数据计算、编写程序单、输入程序到程序校验等各步骤主要有人工完成的编程过程。它适用于点位加工或几何形状不太复杂的零件的加工，以及计算较简单，程序段不多，编程易于实现的场合等。但对于几何形状复杂的零件（尤其是空间曲面组成的零件），以及几何元素不复杂但需编制程序量很大的零件，由于编程时计算数值的工作相当繁琐，工作量大，容易出错，程序校验也较困难，用手工编程难以完成，因此要采用自动编程。所谓自动编程即程序编制工作的大部分或全部有计算机完成，可以有效解决复杂零件的加工问题，也是数控编程未来的发展趋势。同时，也要看到手工编程是自动编程的基础，自动编程中许多核心经验都来源于手工编程，二者相辅相成。

ⅱ、编程步骤

拿到一张零件图纸后，首先应对零件图纸分析，确定加工工艺过程，也即确定零件的加工方法（如采用的工夹具、装夹定位方法等），加工路线（如进给路线、对刀点、换刀点等）及工艺参数（如进给速度、主轴转速、切削速度和切削深度等）。其次应进行数值计算。绝大部分数控系统都带有刀补功能，只需计算轮廓相邻几何元素的交点（或切点）的坐标值，得出各几何元素的起点终点和圆弧的圆心坐标值即可。最后，根据计算出的刀具运动轨迹坐标值和已确定的加工参数及辅助动作，结合数控系统规定使用的坐标指令代码和程序段格式，逐段编写零件加工程序单，并输入cnc装置的存储器中。

ⅲ、典型实例分析

数控车床主要是加工回转体零件，典型的加工表面不外乎外圆柱、外圆锥、螺纹、圆弧面、切槽等。例如，要加工形状如图所示的零件，采用手工编程方法比较合适。由于不同的数控系统其编程指令代码有所不同，因此应根据设备类型进行编程。以西门子802s数控系统为例，应进行如下操作。

(1)确定加工路线

按先主后次，先精后粗的加工原则确定加工路线，采用固定循环指令对外轮廓进行粗加工，再精加工，然后车退刀槽，最后加工螺纹。

(2)装夹方法和对刀点的选择

采用三爪自定心卡盘自定心夹紧，对刀点选在工件的右端面与回转轴线的交点。

(3)选择刀具

根据加工要求，选用四把刀，1号为粗加工外圆车刀，2号为精加工外圆车刀，3号为切槽刀，4号为车螺纹刀。采用试切法对刀，对刀的同时把端面加工出来。

(4)确定切削用量

车外圆，粗车主轴转速为500r/min，进给速度为，精车主轴转速为800r/min，进给速度为，切槽和车螺纹时，主轴转速为300r/min，进给速度为。

**数控学生实习月工作总结3**

时光飞逝，岁月如梭，一转眼我作为一名实习生来到机电分厂已六个月的时间了。短短的半年时间却让我收获了许多。首先是端正了自己的工作态度。

从进厂到现在我一直跟着师傅，可能是刚踏出学校把，对厂里的一切感到既陌生又好奇，在师傅的细心教导下，我很快就开始帮师傅干一些简单的工作比如拆卸工件、校正刀具的尺寸等等。然而随着时间的推移，很快就开始对每天看似琐碎的事而烦恼了。师傅很快就察觉到我的变化，记得一次在铁芯时，有一件活的槽子不平，师傅让我用角磨机把它打磨平，本来看似很简单的钳工作业我却打磨了好长时间始终磨不平，师傅摇了摇头，他走过来三两下就打磨平了。那件小事深深的震撼了我，看似很简单的.打磨都需要那么多的技巧，而我却始终眼高手底，如果连这么简单的工作都做不好，就更别说去操作像加工中心那么精密的机床了。于是我开始审视自己的工作态度，踏踏实实地干好自己的每一份工作，在新的心态下不断完善自己的不足，在做一些自己不清楚的事情时我会先向师傅请教一下。通过这些锻炼我增加了自己的经验，看到了自己的进步。同时让我懂得一个人所拥有的能力，无论是创造能力还是敏锐的洞察力绝非一蹴而就，而是在长期的工作积累和学习中获得的。

其次是提高自己的理论联系实际的能力。

记得师傅曾对我说过这些句话“我干的这活给你七八天的时间你也能干出来，关键是你如何把自己的理论很好的运用到实际中，提高效率”，跟师傅我学到了好多编程技巧，而这些技巧最后又统统是为加工效率服务的。例如，在加工铁芯时，师傅给一把锋刚刀磨出一个倒角，既可以铣面，又可以倒角，还可以把它当成一把钻头来扩孔。小小的改动一下子节省了两把刀具，省去了换刀时间，极大得提高了换刀程序。又如某产品，按工艺要求，需装夹定位四次，既浪费了时间又容易出错，师傅充分利用机床工作台的旋转功能编制了一套自动转角度跟踪定位程序，一次装夹可以完成四道工序加工，既提高了工效，又减轻了劳动强度，并保证了产品质量。为了提高自己的编程能力，我把师傅所加工每一件活的程序都抄写下来，并结合自己所学的理论力争把程序的每一句都弄懂。师傅常常鼓励我编程多使用宏程序，因为它简洁，可为机床节省内存，同时还可以提高加工效率，比如在铁芯的加工时，师傅就是利用几句宏程序，每次加工只需打表一次，机床就可利用宏程序自动算出加工的点位，操作十分简便，在保证质量的前提下力求时间最短。最后增强了自己的责任心

相对于经验和技术而言，这些都是可以积累的，可以日久能熟，但能否有正确的态度是因人而异的。我从来没把现在的工作当做实习，我就是认定这就是我的工作，而不是专门来学习东西的。我是在工作中学习，在学习中能更好的完成工作。一个被人认可的人首先一定是一个认真负责的人，一个认真负责的人无论到哪里都可以站的正，由于我们操作的机床都比较昂贵，必须对自己操作的机床有着高度的责任心，这次实习给我最大的收获是我觉得很多工作需要我去摸索和探讨，要不怕吃苦，勇于激流勇进，有的工作虽然单调又重复，但这是磨练意志最有效地方法，我告诫自己要认真完成，对每项工作都要认真的对待，做到每一件事的过程中遇到困难，一定要争取不放弃，坚持到最后。在实习期间虽然累、苦、脏，但我却真正的感受到工厂的生活！，对我们这些数控专业的实习生来说，也是特别的宝贵。因为这是一次理论与实践相结合的好机会，又是将全面地检验我们的知识水平。同时也更加感受到了当一名工人的心情，使我们更加清醒地认识到肩负的责任。

总的来说，目前我已基本具备独立操作的能力，虽然自己与刚进厂时相比已进步了许多，但还有许多不足，不过我相信在分厂领导的英明领导下，我会脚踏实地地做好自己的本职工作，并协同师傅保质保量保进度的完成领导下达的各项任务。充分发挥“机电”精神，展现机电企业文化，为机电分厂走向辉煌的明天贡献出我们年轻人的青春。

我相信，通过这次实习，一定会令我的人生走向新一页。

**数控学生实习月工作总结4**

很快的就度过了这样多彩又值得回味的大一生活，我经历过、懂得了、也获得了很多，这一切都离不开大家的友爱和团结，更离不开班级的活跃和干部的用心良苦。

生活中大家朝夕相处彼此照顾，让同是独生子女的我们感受到有姐妹的关爱，渐渐稀释了对家的思念，对父母的依恋。在留下过我们身影与笑语的每个角落里，你多付出了一些，便在我的内心种下了感动和回报，更加亲密无间不分你我，你的一句寒暄，一句贴心的询问，一枚爱的药片，一张细微的提醒便贴，都温暖了我，让我更爱你，更爱这个集体。

课堂上、图书馆里、自习室内，你低声耐心的讲解消去了我的迷惑，你轻轻一点开启灵感的锁孔，我们给彼此建议与指点，在哲学的道路上渐行渐欢。各个学委付出的更多，每一个课件里都有你们的努力与辛勤，每一份公邮都有你们的付出与思考。

开学以来组织的两次出游都成为我珍藏的美好回忆，里面不知包含了组织者思索的心思、查找的费心、贴心的提醒和万全的计划，其中的小活动让我们感悟到团结、协作以及互助等更多，让每一次出游都比计划的更完美更激动人心更值得更欢乐。

一年一度的“一二九”大型合唱比赛中，大家齐心协力的努力与付出，班委妥善的安排，细心的提醒与照顾，在歌唱中感受到精神的放松，感受到朋友的体贴帮助，感受到学长指挥的指导点金，感受到时间飞逝的紧迫，感受到齐心努力的团结，感受到登台绽放的自豪。感受到太多请让我仔细来回味。

第一学期的期末考试时，我懵懂的第一次经历所谓的“大学考试周”，没有课程安排反而衬托出满校园里氤氲的紧张气息。班委不断鼓励大家，提醒事项，互相补习，分发参考资料，让暖意涌动在彼此的心桥。更是在大部分科目结束后全班举办了小型狂欢party，聚餐，电影，集体DIY，哪一点都少不了精心地安排。满满的笑脸，鬼马的创意，雀跃的神情，我想这些不仅是班委们想看到的，也是我们自己意外的惊奇。

团支部不仅参与组织了以上活动，而且组织了“红歌传唱”纪念党建立\_\_周年的活动，一首首振奋人心斗志昂扬的红歌，有力的节奏，铿锵的歌词，都深深地震撼了我的心，让我的血液也不禁沸腾起来，更身临其境的感受到当年的苦难与坚强。

用爱浸润生活，用爱灌注哲学。

**数控学生实习月工作总结5**

笔者任教《数控铣工》这门课程已经有几年的时间，当中遇到过挫折，收获过成功，不断反思和总结，本文就如何提高中职学校数控铣工教学质量，从教学目标、教学内容、教学方法各方面深入思考，让学生切实掌握数控铣工技能，与数控行业需求接轨。

>一、科学设置课程，掌握理论基础

《数控铣工》m然是一门课程，但里面涉及的专业知识非常多：读零件图、工艺分析、程序编制、机床操作、尺寸测量等等，与众多数控课程是紧密联系的。学校和专业部必须要有远见性的目光，科学开设课程，循序渐进，才能让学生打下坚实的理论基础。

1.机械制造行业通常是根据零件图进行技术交流和生产，因此读懂零件图是关键。看懂零件图所表达机件的结构，分析机件各部分的尺寸标注，并且要注意是否带有公差，是否有表面粗糙度要求。开设《机械制图》《公差配合与极限测量》课程，能很好地帮助学生掌握读图技能。

2.制定正确、合理的加工工艺路线，加工工艺路线中的工序划分，加工顺序的安排和走刀路线的确定是对编制程序的充分准备。

目前的教材里面关于加工工艺分析的案例相对较少，往往造成师生的忽视和舍弃，只注重程序编制和加工，遇到复杂的零件时就会束手无策，不会加工。因此在教学过程中，可以结合使用《金属切削刀具》《数控加工工艺及编程》，强化分析工艺路线的教学。增加确定工艺路线的例题，在讲解时先让学生写出工艺路线，然后讲解如何根据它们编出程序。

4.在编程方面，可根据学校实际情况开设一到两门软件编程课程，如我校开设了《MasterCAM X4》和《CAXA制造工程师20\_》。根据不同类型的加工零件，可灵活选取更合适的程序编制方法，多样式的训练大大提升了学生的编程能力。

5.在开设数控铣工实训之前，有必要开设一门《斯沃数控仿真加工》课程。目的是使学生在理论学习和车间实训之间增加一个非常好的缓冲阶段。该软件很好地模拟数控铣床的加工环境，让每个学生都可以通过电脑进行模拟操作，不存在任何的安全问题，学生可以大胆地、独立地进行学习和练习，同时解决了车间设备较少的问题。

>二、培养学习兴趣，提高教学效率

中职学生基础知识薄弱，学习积极性较低，学习自信心也相对缺乏，学习《数控铣工》这门综合性极强的课程会感到相当吃力。尽管科学地开设了课程，但是如果学生学不进去也就一切徒劳。笔者认为培养学生的学习兴趣，提高学习热情，是学好这门课程的有力保障。

1.建立和谐的师生关系

传统沉闷、死板的教学方式，很难让学生对学习产生兴趣。要让学生喜欢这门课程，首先应建立和谐的师生关系。教师通过营造轻松愉快的学习氛围，尊重中职生的个性发展，不挫伤他们的自尊心和积极性，适当给予积极的评价和鼓励，学生慢慢就被这种氛围所感染，认真投入到学习中去。

2.讲解先进制造技术，激发学生求知欲

中职学生对数控制造技术的了解通常来源于课堂教学，课本文字的叙述很难让学生产生深刻的认识。笔者利用多媒体平台教学资源，寻找很多与教学相关的先进制造技术视频和资料，给学生先讲解课堂内容的理论知识，然后播放相应的视频，学生们看得惊叹连连，兴奋不已，明白到学习这些内容能应用到这么先进的技术层面上，激发了求知欲，迫切要学好知识。

3.注重实训，实施奖励制度

训。比如介绍数控铣床操作面板，单看书本图片收效甚微，可以利用斯沃数控仿真软件让学生进行模拟操作，或者直接进入车间让学生进行实物演示，学生自然会深刻牢记。另外，可以用数控作品奖励学生，比如用数控铣床雕刻一个精致的图案，数控车床加工一个小奖杯，线切割加工一句励志的话，小小的鼓励却从内心深处打动学生。

>三、合理安排实训，实现教学目标

学生要真正掌握好《数控铣工》这门学科，必须要到车间实训，锻炼加工技能才能学到真本领。考虑数控铣床数量的限制及学生的实际情况，应该制定严格的管理制度，合理安排车间实训，确保实现教学目标。

1.安全教育

数控铣床作为机械加工设备，如果操作稍有不慎不但会损坏机床，还很容易出现安全事故。教学工作应当把学生安全放在首位，实训前必须进行安全教育，让学生了解安全操作规程，遇到紧急情况如何处理，保证安全事故为零。

2.实行小组实训制

数控设备数量有限，不能满足每人使用一台机床的需求。根据数控铣床的数量将班级学生分成对应的小组，每个小组成员应当合理安排，让实操性强的学生作为小组长，监督和辅助组员进行实训，汇报小组实训报告。既减轻教师的负担，也提高了教学效率，同时减少安全事故的发生。

3.布置实训任务，考评和总结

每一次的实训课，教师都应该根据教学内容布置相应的实训任务，绝不能有走过场的心理马虎应付。根据任务的难度制定加工时间，在实训过程中适当提示和帮助。实训完毕后对实训结果进行考评，师生共同总结实训心得体会，对成功之处给予肯定和表扬，对不足之处给予指正和鼓励，做到每一次实训课都切实掌握好知识点。

4.开展技能比赛，以赛促学

根据课程的进度，每个班筛选出三到四名种子选手进行加强训练，专业部安排每个月进行一次技能比赛让选手们参加比拼，同时组织其他学生进行分批观赏。这样可以让拔尖的学生得到更好的锻炼，为茂名市技能大赛、广东省技能大赛做好准备，为以后工作就业奠定成功的基础，同时也让所有学生都被这种紧张而积极的学习氛围所感染，努力追赶。

笔者认为数控铣工教学不仅仅是一门课程，更是教导学生如何从一个读书写字的学习者转变成为一名专业生产制造者的重要一环。只有做到这一点，才能实现我们的教学目标，职业技术教育才能真正体现出应有的意义和作用。

**数控学生实习月工作总结6**

数控机床是人类进行生产劳动的重要工具，也是社会生产力发展水平的重要标志，数控车床和数控铣床是数字程序控制车铣床的简称，它集通用性好的万能型车床、加工精度高的精密型车床和加工效率高的专用型车床的特点于一身，是国内使用量最大，覆盖面最广的一种数控机床，也是是一种通过数字信息，控制机床按给定的运动轨迹，进行自动加工的机电一体化的加工装备，经过半个世纪的发展，数控机床已是现代制造业的重要标志之一，在我国制造业中，数控机床的应用也越来越广泛，是一个企业综合实力的体现。

>一、实习意义和目的：

通过实习，使学生在学完数控技术等相关理论课程的同时，熟练操作数控机床，熟练数控机床的日常维护及常见的故障的判断和处理，进一步掌握数控程序的编程的方法，以便能够系统、完整的掌握数控技术，更快更好的适应机械专业的发展和需要。

>二、实习内容与要求：

1、通过数控加工工艺规程的设计，使学生熟练掌握数控加工工艺要求及加工工艺的设计。

2、通过斯沃数控仿真软件，熟练数控机床的操作界面、刀具定义、编程坐标系的设定和对刀，能熟练编制车削和铣削的加工程序。

3、通过对数控车床的操作，提高一般轴类零件工艺分析及程序编制的能力，掌握数控车床的操作过程及常用测量工具的使用。

4、通过对数控铣削加工中心的操作，提高一般铣削类零件的工艺分析及程序编制能力，掌握加工中心的操作过程及常用测量工具的使用。

5、通过对数控车、铣试验台的实习，使学生掌握和了解数控原理知识，包括控制器原理，伺服驱动原理、反馈原理等;学会数控系统的维护及常见的故障排除。

线切割机床的操作，绘图、加工路线、试切等都要非常小心仔细的弄清楚，特别是加工的大小，一不小心就会切刀两边的导电柱。

>三、实习设备、器件及工具：

斯沃数控仿真软件、数控车床，数控铣削加工中心，线切割机床、游标卡尺等量具，装夹工具，直径35的铝棒，155x110铝锭。

>四、实习内容

1、数控车削实习

加工工艺分析：

1)技术要求。

通过调用程序进行循环加工，坯料：Φ35×200

材料：铝棒。每次背吃刀深度为2mm。

2)加工工艺的确定。

①装夹定位的确定：三爪卡盘夹紧定位，工件前端，面距卡爪端面距离90mm。

②加工工艺路线的确定。

第一个程序：

工艺路线：车右端面→粗车循环车外圆→精车循环车外圆

第二个程序：

工艺路线：车右端面→粗车循环车外圆→精车循环车外圆→用割刀车退刀槽→用螺纹刀切削循环车外螺纹

③加工刀具的确定：

第一个程序：

外圆端面车刀。(1和2程序 外圆刀具主角35，刀具材质为高速钢)。

第二个程序：外圆刀、割刀、螺纹刀。

④切削用量：主轴转速600r/min，进给速度250mm/min。

2、数控机床电器实习

认识数控车、数控铣机床的结构、工件原理。

机床常见故障的诊断和排除。

在数控操作系统上进行简单的编程和加工。

3、数控车床加工将程序输入数控车床进行实际加工。使我们熟练掌握了数控车床的操作。

**数控学生实习月工作总结7**

说我是师姐，可能我还不够格吧，就我的长相身高，怎么看都像小孩子，一点都没师姐风范，不过我并不要求师弟师妹把我当作师姐，只要把我当成朋友就行，我挺喜欢这种感觉的。不像我刚进湛师时有两位师姐接待我，她们都很照顾我，不懂的她们都很乐意帮忙，那时在我心目中，她们真的很厉害，所以我很尊敬她们，也一直没敢踏出那条线，现在见到她们也是这样，其实我很想和师姐无所不谈的，可是就是不敢。所以我也没要师弟师妹把师姐看待，只要当朋友就行，朋友就可以无所不谈的。而师姐就像中间隔着一条线似的。

现在呢，又到一年两度的考试周，我又像往常那样开始努力拼博，临时抱佛脚就像是我的代言人似的，从来就不会从我身边溜走，一开学时的宏心壮志也在这时候被验证：没一样做得到的。开学时就想过这学期的课我要认认真真听课、做笔记，好好学习专业知识，谁知一上课就坐不住，不是眼睛睁不开，就是心不知飘到哪个角落，一下子宏心壮志没，颓废的日子每天过，现在觉醒，并不是我良心发现，而是要考试，被逼的，一个学期就这段时间在学习，也只有这段时间学习效率高。

这种情况从大一就开始循环到现在，不知道有没有终止的时候……不过这学期我也没不是全部都是白过的，我也学点东西，我学会制作卡片(自己摸索的，是不是很棒啊)，设计印章和班旗，出黑板报，出海报……说真的，这些我以前都没做过的，不过现在我都会，比较得心应手，我也越来越喜欢做这些。还有我也从中解一些POP的`知识，并对其很感兴趣，我决定自学，我一定会学会的，因为对于自己的爱好，我一定会做得很好的。现在我脑海也浮现寒假的规划，现在先保密先，等我真正做到，再和大家分享。

**数控学生实习月工作总结8**

数控加工实习，大家都期盼着它的到来，期盼着去学习，去感受工厂的生活。难而实习后，我觉得实习生活和以前想象的不一样了，实习不是一件简单的事，也不是我们的假期，更不是一件轻松的事，而是一件劳心劳力的事。在这个短暂的2个星期内，我学到许多在课堂里无法学到的东西，并在意志和品质上都得到了锻炼。

岁月如流水一般飞快的流过?

为期两周的数控加工实习转眼就结束了，但是带给我的感受却永远的留在了我的心。总的来说，这次为期两周的实习活动是一次有趣的，且必给了我今后的学习工作上的重要的经验。在以后的时间里也恐怕不会再有这样的机会去让我们去体验这样的生活，也恐怕难有这样的幸运去体验身边的每一样东西到底是如何制造出来的了。

在实习期间虽然累、苦、脏，但我却真正的感受到工厂的生活！2个星期，短短的2个星期，对我们这些数控专业的工科学生来说，也是特别的宝贵。因为这是一次理论与实践相结合的好机会，又是将全面地检验我们的知识水平。数控加工实习是培养我们学生实践能力的有效途径。又是我们大学生、工科类的大学生，非常重要的也特别有意义的实习课。数控加工实习又是我们的一次实际掌握知识的机会，离开了课堂严谨的环境，让我们会感受到车间的气氛。同时也更加感受到了当一名工人的心情，使我们更加清醒地认识到肩负的责任。什么是数控技术？数控适合干哪方面的工作？专业前途如何？带着这些问题，激动，好奇的我们参加了这次的数控加工实习。

实践是真理的检验标准，通过两星期的数控加工实习，我了解到很多工作常识，也得到意志上锻炼，有辛酸也有快乐，这是我大学生活中的又一笔宝贵的财富，对我以后的学习和工作将有很大的影响。

很快几个月后的我们就要步入社会，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、自主学习。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。就像我们接触到的加工中心、车床，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加工出产品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。数控加工实习带给我们的，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。我们知道，“数控加工实习”是一门实践性的技术基础课，是高等院校工科学生学习机械制造的基本工艺方法和技术，完成工程基本训练的重要必修课。它不仅可以让我们获得了机械制造的基础知识，了解了机械制造的一般操作，提高了自己的操作技能和动手能力，而且加强了理论联系实际的锻炼，提高了工程实践能力，培养了工程素质。

对我们来说，数控加工实习是一次很好的学习、锻炼的机会，甚至是我们生活态度的教育的一次机会!在这次实训中，让我体会最深的是理论联系实际，实践是检验真理的唯一标准。理论知识固然重要，可是无实践的理论就是空谈。真正做到理论与实践的相结合，将理论真正用到实践中去，才能更好的将自己的才华展现出来。我以前总以为看书看的明白，也理解就得了，经过这次的实训，我现在终于明白，没有实践所学的东西就不属于你的。俗话说：“尽信书则不如无书”我们要读好书，而不是读死书。任何理论和知识只有与实习相结合，才能发挥出其作用。而作为思想可塑性大的我们，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，高尚的情操，文明的行为，健康的心理和解决问题的能力。

短短的2个星期时间，我们在实习中充实地度过了，我们学习的知识虽然不是很多，但通过这次让我们明白了我们需要实际学习掌握的技能还很多、很多。如果我们不经常参加这方面的实习，我们这些大学生将来恐怕只能是赵括“纸上谈兵”。

社会需要人才，社会需要的是有能力的人才。我们新世纪的大学只有多参加实践，才能保证在未来的社会竞争中有自己的位置。

**数控学生实习月工作总结9**

转眼之间，两个月的实习期即将结束，回顾这两个月的实习工作，感触很深，收获颇丰。这两个月，在领导和同事们的悉心关怀和指导下，通过我自身的不懈努力，我学到了人生难得的工作经验和社会见识。我将从以下几个方面总结数控技术岗位工作实习这段时间自己体会和心得：

>一、努力学习，理论结合实践，不断提高自身工作能力。

在数控技术岗位工作的实习过程中，我始终把学习作为获得新知识、掌握方法、提高能力、解决问题的一条重要途径和方法，切实做到用理论武装头脑、指导实践、推动工作。思想上积极进取，积极的把自己现有的知识用于社会实践中，在实践中也才能检验知识的有用性。在这两个月的实习工作中给我最大的感触就是：我们在学校学到了很多的理论知识，但很少用于社会实践中，这样理论和实践就大大的脱节了，以至于在以后的学习和生活中找不到方向，无法学以致用。同时，在工作中不断的学习也是弥补自己的不足的有效方式。信息时代，瞬息万变，社会在变化，人也在变化，所以你一天不学习，你就会落伍。通过这两个月的实习，并结合数控技术岗位工作的实际情况，认真学习的数控技术岗位工作各项政策制度、管理制度和工作条例，使工作中的困难有了最有力地解决武器。通过这些工作条例的学习使我进一步加深了对各项工作的理解，可以求真务实的开展各项工作。

>二、围绕工作，突出重点，尽心尽力履行职责。

在数控技术岗位工作中我都本着认真负责的态度去对待每项工作。虽然开始由于经验不足和认识不够，觉得在数控技术岗位工作中找不到事情做，不能得到锻炼的目的，但我迅速从自身出发寻找原因，和同事交流，认识到自己的不足，以至于迅速的转变自己的角色和工作定位。为使自己尽快熟悉工作，进入角色，我一方面抓紧时间查看相关资料，熟悉自己的工作职责，另一方面我虚心向领导、同事请教使自己对数控技术岗位工作的情况有了一个比较系统、全面的认知和了解。根据数控技术岗位工作的实际情况，结合自身的优势，把握工作的重点和难点，尽心尽力完成数控技术岗位工作的任务。两个月的实习工作，我经常得到了同事的好评和领导的赞许。

>三、转变角色，以极大的热情投入到工作中。

从大学校门跨入到数控技术岗位工作岗位，一开始我难以适应角色的转变，不能发现问题，从而解决问题，认为没有多少事情可以做，我就有一点失望，开始的热情有点消退，完全找不到方向。但我还是尽量保持当初的那份热情，想干有用的事的态度，不断的做好一些杂事，同时也勇于协助同事做好各项工作，慢慢的就找到了自己的角色，明白自己该干什么，这就是一个热情的问题，只要我保持极大的热情，相信自己一定会得到认可，没有不会做，没有做不好，只有你愿不愿意做。转变自己的角色，从一位学生到一位工作人员的转变，不仅仅是角色的变化，更是思想观念的转变。

>四、发扬团队精神，在完成本职工作的同时协同其他同事。

在工作间能得到领导的充分信任，并在按时完成上级分配给我的各项工作的同时，还能积极主动地协助其他同事处理一些内务工作。个人的能力只有融入团队，才能实现最大的价值。实习期的工作，让我充分认识到团队精神的重要性。

团队的精髓是共同进步。没有共同进步，相互合作，团队如同一盘散沙。相互合作，团队就会齐心协力，成为一个强有力的集体。很多人经常把团队和工作团体混为一谈，其实两者之间存在本质上的区别。优秀的工作团体与团队一样，具有能够一起分享信息、观点和创意，共同决策以帮助每个成员能够更好地工作，同时强化个人工作标准的特点。但工作团体主要是把工作目标分解到个人，其本质上是注重个人目标和责任，工作团体目标只是个人目标的简单总和，工作团体的成员不会为超出自己义务范围的结果负责，也不会尝试那种因为多名成员共同工作而带来的增值效应。

>五、存在的问题。

几个月来，我虽然努力做了一些工作，但距离领导的要求还有不小差距，如理论水平、工作能力上还有待进一步提高，对数控技术岗位工作岗位还不够熟悉等等，这些问题，我决心实习报告在今后的工作和学习中努力加以改进和解决，使自己更好地做好本职工作。

针对实习期工作存在的不足和问题，在以后的工作中我打算做好以下几点

来弥补自己工作中的不足：

1.做好实习期工作计划，继续加强对数控技术岗位工作岗位各种制度和业务的学习，做到全面深入的了解各种制度和业务。

2.以实践带学习全方位提高自己的工作能力。在注重学习的同时狠抓实践，在实践中利用所学知识用知识指导实践全方位的提高自己的工作能力和工作水平。

3.踏实做好本职工作。在以后的工作和学习中，我将以更加积极的工作态度更加热情的工作作风把自己的本职工作做好。在工作中任劳任怨力争“没有最好只有更好”。

4.继续在做好本职工作的同时，为单位做一些力所能及的工作，为单位做出自己应有的贡献。

**数控学生实习月工作总结10**

湖南铁道职业技术学院机电工程系数控专业5月到达富士康顶岗实习至今已将一个月。同学们通过这一段时间的适应和调整，已经基本的适应了工作和生活环境。并且通过学习和锻炼，同学们逐渐对自己所在的工作岗位及扮演的角色有了清楚的认识。通过工作上的磨练，开始一步步走向成熟。现在将这段时间实习的情况汇报如下：

>一 基本情况

本次实习的人数应为162人，其中有16人因特殊原因未能参加，实际到达富士康的实习生为146人。

>二 实习生管理

在实习期间，为了让实习顺利进行，特别成立了实习小组。此次实习小组由生产学习小组，生活后勤小组，宣传信息心理健康小组，体育文娱小组及宿管治保小组组成。每个小组本着对学生服务的态度了掌握了解实习生的动态并及时向老师汇报。通过这段时间的努力，为顶岗实习解决了不少难题。

生产学习小组为了能够顺利的完成此次顶岗实习，此小组积极的开展工作，因实习岗位的特殊性，每一周必须及时统计实习生白晚班的情况，实习生刚刚走向生产岗位，一半学生要在夜间工作，面对一天连站10小时以上，很多实习生出现了情绪和难以适应状况。经过老师和实习生们沟通交流，开始坚持到后来慢慢适应。为此生产小组安排好负责人在每条线考察实习生迟到，早退，旷工等现象。及对实习日志进行检查。目前为止，实习生都能够正确对待此次实习，对实习日志进行认真填写。

生活后勤小组从实习生最根本的生活饮食出发，及时对实习生的身体状况进行了解，对此次猪流感进行宣传和预防。针对一些感冒，头疼，腹泻等情况及时发放药品。并且积极对实习班级的生活情况进行收集（包括很多实习生南方到北方的水都不服，都陆续出现了相应反应，对北方的饮食不适应等情况）进行周反馈，以便利于老师及时了解掌握实习生的实习生活状况。

宣传信息、心理健康小组主要是对各班级传达最新的消息及收集各班级的信息。组织各班级开展班会，收集班会记录，心理健康反馈表。并且每月做好班级竞赛考核。了解实习生心理情况，对心理异常的实习生进行排查和疏导（包括对饮食不适应的学生，对工作强度太大而不能适应等现象及时的进行了反馈）。

体育文娱小组为了丰富业余生活，提高实习生的工作积极性，展现团队凝聚力。活跃顶岗实习氛围。特在端午节开展“赢在烟台”杯之系列赛————四个班级篮球赛。之后还将举行羽毛球，乒乓球等系列赛事。

宿管治保小组从实习生安全的角度出发，确保每一个实习生有一个舒适的工作生活环境。按照湖南铁道职业技术学院宿舍管理条例和富士康宿管办的要求，及工作的特殊性。每天白晚两次查寝和宿舍卫生的监督。结合学院“5s”和富士康“7s”进行每周宿舍文化评比。另外针对富士康人口密集和周边的环境恶劣进行了安全宣传（如周围治安混乱，禁止下海游泳等）。并且成立了突发事件预防小组。实习生都能够达到要求。在每个月根据富士康宿管部的要求认真组织实习生在富士康进行义工清扫。

通过周密的安排，实习生在富士康认真的对待着每一天，逐渐的培养了社会责任心；进一步做好面向社会挑战。经过对社会的现实认识，明白顶岗实习的重要性和必要性。懂得了该如何展示自己的价值及自己在社会上的认可。 在此次顶岗实习中学生党员，学生干部发挥了重要作用。实习生都能很快的适应工作岗位，相信坚持就是胜利。

**数控学生实习月工作总结11**

在课堂上学习电子数控专业大部分都是理论知识，所以我很珍惜这次实习机会，认真的听老师的讲解和介绍，观察每一个机械的构造和零件，以及学习它的实用方法，和理论知识相结合，才能理解的更透彻。

实习参观是数控机床。首先我们同学按顺序进去参观，然后上课的老师给我介绍一下参观时应该注意那些要求，不要乱碰机械，也不能乱按开关等。然后我们在老师的教导下通过上机学会了数控车床的程序编写，因为是电脑操作，所以我们首先必须学会电脑能够识别的语言、指令等，这样我们才能正确输入指令操控电脑，得到我们需要的产品。在编写好程序后，我们可以观看仿真模拟，预先知道该程序是否符合要求和标准，最后接触机床，将编好的程序输入数控机床，一切都是自动化的，零件很快就加工好了，符合我们的要求，所以数控机床很具有时代性。据说，数控机床的发展和换代几乎与计算机是同步发展的。

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。

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”。

**数控学生实习月工作总结12**

时光匆匆，为期三周的数控编程与加工实训转眼就结束了，但是带给我的感受却永远的留在了我的心里。总的来说，这次实训对我来说还是挺重要的，或许对我今后的学习工作上有了不少帮助。在以后的时间里也恐怕不会再有这样的机会去让我们去体验这样的生活，也恐怕难有这样的幸运去体验身边的每一样东西到底是如何制造出来的了。

在实训期间，虽然我们之前有学过一些理论的知识，但是实践才能证明你的能力，所以我觉得这是一次理论与实践相结合的好机会，又是将全面地检验我们的知识水平。数控加工实训是培养我们学生实践能力的有效途径。又是我们大学生、工科类的大学生，非常重要的也特别有意义的实习训课。数控加工实习又是我们的一次实际掌握知识的机会，离开了课堂严谨的环境，让我们会感受到车间的气氛。同时也更加感受到了当一名车间工人的心情，使我们更加清醒地认识到肩负的责任。

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、自主学习。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床、铣床，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加工出产品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。数控加工实训带给我们的，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训结束后根据自己的情况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实训达到了他的真正目的。

对我们来说，数控加工实训是一次很好的学习、锻炼的机会，甚至是我们生活态度的教育的一次机会!在这次实训中，让我体会最深的是理论联系实际，实践是检验真理的唯一标准。理论知识固然重要，可是无实践的理论就是空谈。真正做到理论与实践的相结合，将理论真正用到实践中去，才能更好的将自己的才华展现出来，才能保证在未来的社会竞争中有自己的位置。

**数控学生实习月工作总结13**

>一、熟悉车床，铣床的控制

车床对刀:启动车床，先对车床进行回零点，

1.用外圆车刀先试车一外圆，记住当前X坐标，测量外圆直径后，用X坐标减外圆直径，所得值输入offset界面的几何形状X值里。

2.用外圆车刀先试车一外圆端面，记住当前Z坐标，输入offset界面的几何形状Z值里。检验

3.选择MDI方式，输入G01 X0 Z10，启动循环启动按钮键，检验正确

铣床对刀:启动铣床，先对铣床进行回零点

1.对x轴时：先把主轴移动到工件x轴方向的一边，用刀具轻轻碰触工件边缘当碰到时记录下现在的机床坐标系x轴的数值，然后在把刀具移到另一边，记下两次的数据，最后把两次的数值相加除以

2 把得到的数值填到G54坐标系中的x轴位置就好了。

3. y轴的操作与X轴的相同

轴只要碰触下工件的上表面就行了z轴归零

>二.加工简单工件

铣床加工:

工件深度为2mm

1. 选择直径为10的刀具对工件进行加工，

2. 启动铣床，回零点，选择手轮方式，用手轮控制铣床，把手轮打到z方向，把刀具移动到刚好碰到工件的上表面，z轴清零。再向下走2mm

3. 把手轮打到x轴，x轴清零，控制x轴走20mm，再将手轮打到y方向，走10mm，最后将手轮打到x轴方向，走20mm

4. 完成工件，将工件取出，进行测量，测量是否达到要求

车床加工

1. 选择刀具第一把，外圆车刀直径为3的刀，第二把，切断刀直径为5mm的刀

2. 启动车床，回零，对刀

3. 选择外圆车刀，车外圆，先车一个直径为45mm，长度为20mm的外圆，接着车一个为40mm，长度为10mm的外圆

4. 选择切断刀，对刀，控制x轴，走到工件处，控制z轴对工件进行切断

5. 取出工件，对工件进行测量，检验

>三.数控仿真加工

**数控学生实习月工作总结14**

20\_\_年数控专业部继续深化教学改革，狠抓常规工作。在学校领导的关心和支持下，以教育局工作要点为指导，以培养和提高学生综合素质为主线;以创和谐校园为重点，结合我专业部开展教育教学工作的需要，开展了一系列工作，充分发挥教师在学生中的引导作用。经过专业部领导和全体教职工的共同努力，较好地完成了各项工作。

一、指导思想：

以教育局工作要点为指导，从素质教育的要求出发，以提高教师自身业务素质和教育教学能力为前提，以全面实施新课程改革，大力开展教研活动为载体，以全面发展学生的综合素质为目的，以全面提高我校的教学质量为宗旨，科学规范实施目标考核细则，努力开创我专业教学工作的新局面。

二、本学期教学工作任务和目标：

(一)加强教学工作管理，完善、调整并落实好教学工作考核机制。

(二)全面提高教学质量，确定教学质量标准。

学生公共课平均要达到75分，及格率要达到90%，优秀率达30%。基础理论课平均分要达到80分，及格率要达到85%，优秀率达25%。专业课平均分要达到75分，及格率要达到80%，优秀率达20%。

三、本学期主要工作要求及完成工作任务的概况：

(一)加强教师培训工作，抓学习，督练功，搞培训，促进教师业务水平的提高。

1、组织教师参加进修教研部门组织的学习，及时掌握最先进的教育理念和教育改革最前沿成果，掌握最新的教育技术和教学方法。

2、组织好教师的业务学习，教师进行自学，学习内容为新课程理论、《新课程标准》及《大纲》和教材。学习理论要与备课、课堂教学实际结合起来，在教材挖掘上要吃透教材，驾驭教材。不定期的进行业务测试，重点考察教师对教材的理解和掌握程度。

(二)加强听课管理，促进领导、教师业务水平的提高。

部门领导深入课堂指导教学工作，检查性听课侧重于随机听课，听后看教案，让讲课教师谈教学设计，谈教学反思，重点解决备课与上课脱节的问题。此外，听课侧重指导性和研究性听课，做到了指导及时、评价公开、公正、研究有价值。

(三)优化教学结构，大力开展教研活动。

本学期，加强校本教研的力度，着重在课程三维目标的落实、学生学习方式的变革和师生评价方式的改革等方面作出深入的探索，并让教师感知现代信息技术在课堂教学中的作用。

1、集体备课：

各层次的集体备课均要按“五步实施模式”规范进行操作。

2、教研课活动：

积极开展教研活动，活动主题要紧紧围绕本学期的教研目的进行。研讨的学科有：机械基础、机械制图、数控加工、维修电工、CADCAM等学科。为了调动广大教师教研的积极性，各校的教师可根据研讨的学科及自己教研能力，来积极参与教研活动，申报承担教研课，这样不但提高了广大教师的教研意识，体现自己教研能力方面的价值，而且进一步推动我部教研活动。

(四)加强教学工作全程管理

1、严格执行课程计划，科学、合理地编制课程表。按《课程计划》开齐学科，开足课时。突出抓好活动类和地方课的设置。

2、在教学过程中，加强备课、上课、评价(作业)考核的管理。

(1)备课

书写要工整，数量上要保证一周储备课，严禁备堆课。

教案编写上，在常规要求基础上强调的有以下几点：

①、教学目标制定要科学、合理、符合实际，叙述要明确，要从知识与技能，过程与方法，情感态度与价值观三个维度制定。

②、教学流程要落实教学目标。

③、各种课型(新授、练习、复习、测试)课的课堂教学结构要符合常规要求。

④、新授课的教学过程各环节用语要统一使用：激趣导入;起点检测(或预习检测);探究新知;训练反馈;回扣目标。

(2)上课

立足体现启发式教学模式，利用一切可行手段组织好课堂教学，做到课堂教学环节齐全、内容充实，准确完成课堂教学设计，注重教学艺术，准确传授知识，注意培养学生能力，正确运用教学手段和方法，与常规教学结构上相同，突出各环节的分层指导。

实习的管理及实习教学工作：

1、组织学生学习各项操作规章制度。

2、凡是分组实习，必须让学生动手操作，培养学生的实践操作能力。

3、分工种实习，实习教师要有课题、时间的安排、分步要求、课题完成标准。

4、实习车间有实习指导教师和维持纪律的教师，保证实习安全。

四、保证措施：

(一)加强信息反馈工作

采用全面检查和不定期抽查，通过教学工作的检查，及时掌握教学各环节的情况，有针对性地进行调控，以保证教学任务的顺利完成和目标的实现，充分调动教师教学工作的积极性，及时发现问题，及时解决问题，堵塞漏洞，更好地提高教学和管理质量。

(二)建立激励机制：

本学期，根据《教师量化考核细则》，从课的质量和数量以及教师的工作态度进行量化，突出过程性管理。

总的来说，数控专业部积极配合学校领导和各处室开展各项工作，在各位教师的努力下，在工作中不断总结、提高，数控专业部的工作取得了较好的成绩和效果，为我专业部下一阶段的工作奠定了坚实的基础。

**数控学生实习月工作总结15**

数控专业实验实训任务，数控实训工作总结数控高级工技术总结，在领导的大力支持和指导下，本学期数控实训有5个班共计200人参加，共分3批，每批为3周时间实习中，广大同学拓宽了知识面，锻炼了工程应用能力，综合素质得到了较大的提高同时实训实习也为推动我系实训教学改革提供了丰富的经验本次实训重点从以下几个方面着手，努力提高教学效果：

>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或数控铣床（加工中心）的基本手工编程方法、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两天的入厂教育，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

3、尽量为学生提供较多的训练时间

实训教师克服机床品种繁杂，操作方法不一样的困难，尽可能的多安排机床供学生训练；同时尽可能延长实训时间，每天从早上7：30一直到晚上21：30都有实训，周六、周日也从不休息

>二、精心组织，认真做好实习教学

1、实训教材的编写

我系实训中心现有17台能正常使用的数控机床，共9种不同的品种和型号，各自的操作方法均不相同，市面上没有任何一种教材合适我系设备情况，这就给实训教学带来极大的困难为此，我中心老师经过艰苦而紧张的`工作，终于在本学期实训开始之前完成了9本共83万字的讲义编写任务（其中有2本为习题册、1本为《入厂教育》手册），其中实训中心主任孙连栋老师一人完成6本共71万字的编写任务，实训教学第一次有了合适的教材，彻底结束了口述指令的历史，大大提高了实训的效果，学生反映良好

2、高起点设计训练目标

此次实训跨跃了用蜡模、尼龙棒加工的阶段，直接用铝料加工；训练题目难度按中级工设计学生加工零件的精度高于部分机床的定位精度，为实现与就业的零距离对接打下了坚实的基础

3、新老结合，互相促进，互相提高

在此次承担实训任务的6名教师中有4名教师是第一次承担教学任务在教学过程中他们能够克服老师少、设备系统繁多的种种困难，并虚心请教老教师，很快进入角色，迅速成为一名受学生欢迎的老师，出色地完成了本次教学任务

4、实习成绩的评定

为调动实习学生的积极性，保证实习效果，本系对实习学生的成绩评定分为两部分：

一是实习期间，由任课老师对学生的平时表现和加工情况做出鉴定；

二是由任课教师对学生完成的实习总测验进行评定，用百分制打分

两者的结合最后形成学生实习的期末成绩计入学生学籍登记表

>三、实习教学取得的效果

1、实习教学是理论与实践相结合的一种教学手段，有力的促进了我系人才培养计划的完善，是高职教育的重要组成部分近年来，我系为适应学生的实践需要陆续增设与调整了一系列课程，受到了同学的欢迎

2、实习教学达到了专业教学的预期目的在实习之后，学生普遍感到不仅实际动手能力得到了前所未有的提高，绝大多数学生达到了数控中级工的要求，更重要的是通过具体的实践，进一步激发了广大同学对专业知识的兴趣，并能够做到理论与实践相结合，为后继课程（如MasterCAM和毕业设计）和今后自身的就业及发展打下了扎实的基础。

>四、存在的问题

在每期结束后，我们都做了认真的总结和反馈大部分学生对我们安排的实习表示了满意，对任课教师也给予了很好的评价，但学生普遍也反映出一些不足根据我们现有的情况，目前我们存在不足有：

1、师资队伍不足，已严重制约了教学质量的进一步提高学生人数多在实训期间出现的问题也随之增多，且出现的问题往往各式各样，带课教师不可能一一加以解决，这样的话就影响了教学质量的提高，久而久之，学生的意见也会越来越大，对我院的声誉可能也会造成一定的影响。

2、设备太少，机床种类的数量严重不平衡，远远不能满足实习要求

目前，我中心共有24台数控机床，其中有5台数控机床已不能正常使用于教学，处于淘汰状态，另外2台暂时不参加实训教学，所以实际上参与教学的只有17台，学生采用2班倒，这样的话平均下来2～4名学生共用1台机床，加之学生参加实训的时间短，辅导的教师少，再者，数控车床、数控铣床和加工中心的数量和班级学生人数又有严重的不平衡，如此一来，我们的实践教学的质量不能进一步得到加强。

3、设备品种太繁杂，一个教师要掌握2～3个系统和机床，不利于教学。

目前，我们有17台数控机床，其中3台江西系统数控车床、1台fanuc系统数控车床、3台fanuc系统数控铣床、6台南通系统数控铣床、2台华中系统数控铣床、2台fanuc系统加工中心，面对如此繁杂的系统和机床，加之我们的教师过少，每种机床又存在着较大的差异性，教师在掌握一种机床的时候对于另一种系统的机床不能做到精通，只能是尽力而为，如此一来不利于教学质量的进一步提高。

4、我系实训教师待遇太低，课时计算办法不够科学，不利于教师积极性的提高。

高职院校的办学理念应该是突出职业性和技术性，所以实训环节是高职院校教学环节当中的一项重要内容，院领导也对实训教学环节给予了很大的重视，对我系的实训教学的顺利进行起了很大的推动作用实训教师作为实训教学环节的具体执行者和参与者，在待遇方面与理论教学的教师待遇不能同日而语，这样容易造成情绪的不稳定，更不能提高实训教师的主动性和积极性我系的实训教学的性质、特点与其他系存在着很大的不同，我系的实训教学的特点是分散型教学，一个老师不可能同时带很多学生，学生一多，就会出现“放羊”现象，这样一来，教学质量无从谈起因此，实训教学的工作量应该改革比如，课时工作量计算办法不按学生人数的多少来算，而是按照教师指导的时间乘以一个系数（比如或）来计算，只要有一个教师带实训就算一份的工作量根据设备的实际情况，普通机床以一名教师指导10～20人为宜，数控机床以10人左右为宜这样可以较好的保证教学效果。

>五、今后努力的方向和采取的措施

本次实习教学给我们积累了很多的经验，为今后再次开展工作提供了很好的财富经过全体师生的共同努力，实训圆满结束，效果良好，在学院抽测中，优良率达76%，其中有3名同学得了满分从院、系领导到任课教师对此都十分重视并予以必要指导，使学生在实习前便具备相应的专业基础知识今后，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。

**数控学生实习月工作总结16**

>一、实训目的

1、熟悉了解数控车床、数控铣床、数控加工中心的结构组成及工作原理。

2、熟练掌握待加工零件的装夹、定位、加工路线设置及加工参数调校等实际操作工艺。

3、熟练掌握阶梯轴、成型面、螺纹等车削零件和平面轮廓、槽形、钻、镗孔等类型铣削零件的手工及自动换刀的编程技术以及复杂曲面零件的自动编程技术。能分析判断并解决加工程序中所出现的错误。

4、学会排除机床电气及机械方面的一般性故障。

5、熟练操作数控车、数控铣床、并能加工出中等复杂程度的零件。

6、复习掌握数控编程与加工要求的其它应知、应会的内容。

>二、数控机床的安全操作要求

1、工作前认真检查电网电压、油泵、润滑、油量是否正常，检查压力、冷却、油管、刀具、工装夹具是否完好，并作好机床的定期保养工作。

2、机床通电启动后，先进行机械回零操作，然后试运转5分钟，确认机械、刀具、夹具、工件、数控参数等正确无误后，方能开始正常工作。

3、认真查验程序编制、参数设置、动作排序、刀具干涉、工件装夹、开关保护等环节是否完全无误，以免循环加工时造成事故、损坏刀具及相关部件。严格按操作流程进行试切对刀，调试完成后要做好程序保护工作。

4、自动循环加工时，应关好防护拉门，在主轴旋转同时需要进行手动操作时，一定要使自己的身体和衣物远离旋转及运动部件，以免将衣物卷入造成事故。

5、主轴或刀塔刀库装刀操作一定要在机械运动停止状态下进行，并注意和协作人员间的配合，以免出现事故。在手动换刀或自动换刀时，要注意刀塔、刀库、机械手臂转动及刀具等的安装位置，身体和头部要远离刀具回转部位，以免碰伤。对加工中心机床，还应注意检查刀库刀套号与刀具号间的对应关系，以防止刀库刀号混乱造成换刀干涉或加工撞刀事故。

6、工件装夹时要夹牢，以免工件飞出造成事故，完成装夹后，要注意将卡盘扳手及其它调整工具取出拿开，以免主轴旋转后甩出造成事故。

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