# 最新数控车床的实训总结(4篇)

来源：网络 作者：明月清风 更新时间：2024-07-22

*总结是写给人看的，条理不清，人们就看不下去，即使看了也不知其所以然，这样就达不到总结的目的。大家想知道怎么样才能写一篇比较优质的总结吗？下面是我给大家整理的总结范文，欢迎大家阅读分享借鉴，希望对大家能够有所帮助。数控车床的实训总结篇一一、企...*

总结是写给人看的，条理不清，人们就看不下去，即使看了也不知其所以然，这样就达不到总结的目的。大家想知道怎么样才能写一篇比较优质的总结吗？下面是我给大家整理的总结范文，欢迎大家阅读分享借鉴，希望对大家能够有所帮助。

**数控车床的实训总结篇一**

一、企业介绍

广东堡云达汽车配件用品有限公司是中澳合资企业，于20xx年6月在广东南海科技工业园汽配区创立，是一家集研究开发、生产制造为一体的专业汽车配件用品的高科技公司，主导产品有汽车模具、非金属制品模具、汽车零部件、五金塑胶制品等，具有生产中国一汽“红旗”轿车前后保险杠能力;并已生产“奔驰”轿车前后挡泥板和发动机挡泥板;及海南“马自达”轿车内后视镜等数十种配套产品。公司占地面积100亩，已建成模具制作中心、冲压车间、注塑车间、装配车间等规划5万平方米的现代化厂房，及一幢综合办公大楼，一幢产品研发中心大楼，拥有国际先进的进口数控加工中心、全自动检测仪器，引进了美国哈挺加工中心、数控机床，英国lk公司三坐标测量仪、数控冲床、成型机，国内名牌注塑机、冲压机、油压机、数控快走丝、数控慢走丝、电火花机、数控铣床、钻床、磨床、车床、刨床等高精度生产设备，以及模具制作专业工具等高精度的生产设备。公司汇集了一批汽车制造及相关行业的高级工程技术和管理人员，按照现代公司管理制度模式运作，并建立了一整套符合iso9001要求的质量管理保障体系，已与日系汽车制造厂家有关配套产品供应方面达成合作意向，并与世界各大洲厂商建立了广泛业务联系和销售渠道。

二、实习过程及内容

在实习的二个月中，我先参观了模具中心的各个车间，了解了该公司的模具生产流程，在普通车床、铣床、加工中心和设计科等几个车间、部门参与了实际生产。

1、普通车床、铣床实习

我所做的工作是开始于切销铣床的工作，而当中的铣床又有分比较基本跟比较复杂的。

而我大部分是被指派做较简单的工作，在工厂中也比较像是学徒及打杂工。较困难及技术性较高的工作并没有机会碰到，一方面是厂方怕有危险，一方面是技术也不够好到可以独立操作，有的机台价值好几百万，厂方也不愿意冒这个险用个实习的人来尝试。而一天当中会做到的工作大概是一开始到工厂后，看师傅指派什么工作，大部分是延续前一天的进度，因为一个模具通常得花上好几天来做，如果有新的东西，就先讲解再看该怎么做这个模具，切销的图形是什么，有什么要注意的，然后就是一整天的重复动作，到了快下班时就是清洗机台及打扫环境。

普车实习主要是加工各种带有旋转表面的零件，一般是车削外圆、端面、切槽、切断、钻中心孔、钻孔、镗孔、铰孔和车削各种螺纹、内外圆锥面等。印象比较深刻的是刀具磨削技术。刀具的好坏，直接影响到加工产品质量的优劣和生产效率的高低，因此如何磨出一把好刀是加工的前提条件。由于实习时间较短，我的磨刀水平还很不到位，还要进一步加强。

2、加工中心的实习

堡云达公司的模具中心，数控设备主要是加工中心。加工中心是一种综合机，由于各种成本较高，因此，企业对加工中心的操机人员和编程人员的综合素质都要求较高。加工中心不象传统机床，工艺安排一定要全面考虑，尽量减少装夹次数，这样不仅生产效率高，而且产品质量也高。在编程方面，企业里基本上都使用软件。由于人才流动大等各种因素的影响，目前在企业里基本上是多中cam软件混合使用，如堡云达模具中心就用ug和cimatron两个软件编程。总之，数控加工用到的知识比较广泛，在企业从事数控加工的技术人员基本上都有较为丰富的工艺知识。

3、 在设计部门的实习，也使我熟悉了企业进行模具设计的步骤。第一步：接受订单，和客户商讨，确认制品图和制品图上的公差尺寸;第二步：构想阶段，确定制品大致的结构，模架的大小、结构，方案确认;第三步：详细三维设计、模架设计;第四步：干涉检查;第五步：二维出图;第六步：制作表格(包括标准件订购表,加工材料订购表等);第七步：制作组装图;第八步：编程加工。

4、通过在企业的实习，对企业的整个生产过程有一定的了解和认识。

三、关于实习的一些感受和想法

1、通过和企业有关人员的谈话、调查以及自己的亲身感受，我认为目前培养的数控人才普遍存在以下几个方面的不足：

(1) 对本专业的基础知识不够扎实，如缺乏工艺意识，工艺知识欠缺，数控加工只停留在理论上;

(2) 对本专业的专业知识与技能不精，针对性不强，如数控加工专业，不能很熟练地、正确地操作典型数控设备，要进行举一反三就更加困难;

(3) 对本专业的新知识、新技能掌握不够，如对三维软件的应用不够熟练，编程水平较低，缺乏高速切削技术概念。

(4) 实践教学中缺乏对数控设备的检修、调试、故障分析能力和数控加工现场解决问题的能力等的培养。

2、中职学校数控技术应用专业的人才培养目标和定位，应该是培养大量合格的数控技术蓝领，即在机械制造及其自动化领域从事数控加工、编程、操作及设备管理维修的中级应用型技能人才。此类数控蓝领占企业数控技术岗位的70%，是企业数控人才需求最大的部分。

**数控车床的实训总结篇二**

当今世界各国的制造业广泛采用数控技术，以提高制造能力和水平。大力发展以数控技术为核心的先进制造技术已成为各发达国家加速经济发展、提高综合国力的重要途径。数控技术也是关系我国制造业发展和综合国力提高的关键技术，尽快加速培养掌握数控技术的应用型人才已成为当务之急!

数控车的编程并不难学，主要是记住一些常用指令以及它的格式，其中g代码中的g71和g73用的最多，一般的零件加工都要用到。g71是外圆粗车固定循环，该指令适用于用圆柱棒粗车阶梯轴的外圆或内孔需切除较多余量时的情况。当使用g71指令粗车内孔轮廓时，须注意△u为负值。g73是仿形粗车循环，主要用于零件毛胚已基本成型的铸件或锻件的加工。一般有内凹或球形轮廓的零件要用g73进行仿形加工。编程还要掌握数控机床的机械坐标原点和编程原点。

我们通过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。这么久的实习，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。

对刀是加工零件过程中非常重要的一个部分，对刀的正确与否直接关系到零件的精确度。对刀说简单也简单，说难也难，说简单是因为它的原理简单，说难是因为需要心细，不能求快。一般都是用手摇轮对刀的，而且倍率最好调低点以撞刀。

我们常用的是试切法对刀 。试切法对刀是实际中应用的最多的一种对刀方法。下面以采用mitsubishi 50l数控系统的rfcz12车床为例，来介绍具体操作方法。

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，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。

例如，2#刀刀架在x为150.0车出的外圆直径为25.0，那么使用该把刀具切削时的程序原点x值为150.0-25.0=125.0;刀架在z为180.0时切的端面为0，那么使用该把刀具切削时的程序原点z值为180.0-0=180.0。分别将(125.0，180.0)存入到2#刀具参数刀长中的x与z中，在程序中使用t0202就可以成功建立出工件坐标系。

事实上，找工件原点在机械坐标系中的位置并不是求该点的实际位置，而是找刀尖点到达(0，0)时刀架的位置。采用这种方法对刀一般不使用标准刀，在加工之前需要将所要用刀的刀具全部都对好。

要使工件达到要求的尺寸精度和粗糙度应注意以下内容：

1. 合理选择切削用量

对于高效率的金属切削加工来说，被加工材料、切削工具、切削条件是三大要素。这些决定着加工时间、刀具寿命和加工质量。经济有效的加工方式必然是合理的选择了切削条件。

切削条件的三要素：切削速度、进给量和切深直接引起刀具的损伤。伴随着切削速度的提高，刀尖温度会上升，会产生机械的、化学的、热的磨损。切削速度提高20%，刀具寿命会减少1/2。

进给条件与刀具后面磨损关系在极小的范围内产生。但进给量大，切削温度上升，后面磨损大。它比切削速度对刀具的影响小。切深对刀具的影响虽然没有切削速度和进给量大，但在微小切深切削时，被切削材料产生硬化层，同样会影响刀具的寿命。

行程时间。

2. 合理选择刀具

1) 粗车时，要选强度高、耐用度好的刀具，以便满足粗车时大背吃刀量、大进给量的要求。

2) 精车时，要选精度高、耐用度好的刀具，以保证加工精度的要求。

3) 为减少换刀时间和方便对刀，应尽量采用机夹刀和机夹刀片。

3. 合理选择夹具

1) 尽量选用通用夹具装夹工件，避免采用专用夹具;

2) 零件定位基准重合，以减少定位误差。

4. 确定加工路线

加工路线是指数控机床加工过程中，刀具相对零件的运动轨迹和方向。

1) 应能保证加工精度和表面粗糙要求;

2) 应尽量缩短加工路线，减少刀具空行程时间。

5. 加工路线与加工余量的联系

目前，在数控车床还未达到普及使用的条件下，一般应把毛坯上过多的余量，特别是含有锻、铸硬皮层的余量安排在普通车床上加工。如必须用数控车床加工时，则需注意程序的灵活安排。

6. 夹具安装要点

目前液压卡盘和液压夹紧油缸的连接是靠拉杆实现的，液压卡盘夹紧要点如下：首先用搬手卸下液压油缸上的螺帽，卸下拉管，并从主轴后端抽出，再用搬手卸下卡盘固定螺钉，即可卸下卡盘。

刀具上的 修光刃 指的是在刀具刀刃后面副偏角方向磨出的一小段与刀尖平行的刀刃 主要用于刀刃切削后进行一次二次切削 相当于精加工过程 去处毛刺等伤痕 目的是提高工件的表面粗糙度 多应用于进行精加工的刀具上。

在老师的教导下，我们学会了怎样操纵数控车床，操纵数控车时应该注意的问题，还学会了编程，知道g指令、m指令、t指令、s指令的含义和应用，学会了怎样对刀。在实习的过程中，使我深刻体会到在这个行业中，需要细心和耐心，如果粗心，加工工件的时候就会产生撞车，轻则崩刀;重则车刀折断，工件变弯，使自己生产的工件成为废品。所以实习是对我们的耐心和细心的考验，也是增加我们经验的最重要的时刻。其实实训时老师讲得最多的还是安全操作，在最后考核时，安全操作也是主要的考核点。安全操作包括很多方面，比如进入实训室就要穿实训服，女生还要戴帽子。在机床加工的过程中必须关闭车门，操作时要一个人在旁边看，一个人操作。还有那些工具不能放在机床的上面或者留在机床里，这样都是非常危的。

总之想要加工一个合格的零件，每个过程都要用心去做也要大胆去做，什么方法都要尝试尝试，这样才能发现问题，解决问题!要认真细心，多做练习，正所谓熟能生巧。很多东西都要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”。作为初学者我们肯定会经历一个不断遭受挫折的过程，对于我们来说这是一种财富，只有通过这个不断积累的过程才能学好这门技术。 我们操作了数控车床，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。而非数控的车床就没有这么轻松了。

据有关调查显示，我国目前这类人才不管在数量还是质量上都明显短缺。所以说学好数控技术，发展前途非常光明。这两个星期的实训让我对数控车床的操作以及编程都有了大致了解，这是我这次实训最大的收获!

**数控车床的实训总结篇三**

1、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。2、实训内容(1)，熟悉机床操作面板

机床操作面板由crt

显示器和操作键盘组成.其常用键的作用如下：a编辑方式的作用：新建程序、编辑程序、修改程序、输入程序、删除程序(编辑程序-程序-输入o\_\_-zob键)。b自动方式：运行程序对零件进行加工。c录入方式mdi：手动输入-程序键-翻页键-切换mdi界面。d机械回零：一般不能乱按的。e手轮按钮：按下后可以用手轮移动x,z轴的位置。f单端运行：运行单段程序。g急停按钮和复位键作用差不多

(2)、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

(3)，加工

先根据图纸要求确定加工工艺，加工路线，编写程序，再将编好的程序输入数控cnc系统并仔细检查，确定无误后装夹工件，再对刀。对好刀后就可以调出程序，按下自动和运行按钮，关好防护门让机床自动加工。同时操作者不能离开机床，手拿专用工具去处理铁丝，如果机床出现什么异常马上按下急停按钮，预防损坏机床和对操作者造成伤害。

三、实训心得

时光如流水，四周时间转眼即逝，为期四周的实习给我的体会是：

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。四周的车工实习带给我们的，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。

**数控车床的实训总结篇四**

当今世界各国的制造业广泛采用数控技术，以提高制造能力和水平。大力发展以数控技术为核心的先进制造技术已成为各发达国家加速经济发展、提高综合国力的重要途径。数控技术也是关系我国制造业发展和综合国力提高的关键技术，尽快加速培养掌握数控技术的应用型人才已成为当务之急!

数控车的编程并不难学，主要是记住一些常用指令以及它的格式，其中g代码中的g71和g73用的最多，一般的零件加工都要用到。g71是外圆粗车固定循环，该指令适用于用圆柱棒粗车阶梯轴的外圆或内孔需切除较多余量时的情况。当使用g71指令粗车内孔轮廓时，须注意△u为负值。g73是仿形粗车循环，主要用于零件毛胚已基本成型的铸件或锻件的加工。一般有内凹或球形轮廓的零件要用g73进行仿形加工。编程还要掌握数控机床的机械坐标原点和编程原点。

我们通过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。这么久的实习，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。

对刀是加工零件过程中非常重要的一个部分，对刀的正确与否直接关系到零件的精确度。对刀说简单也简单，说难也难，说简单是因为它的原理简单，说难是因为需要心细，不能求快。一般都是用手摇轮对刀的，而且倍率最好调低点以撞刀。

我们常用的是试切法对刀 。试切法对刀是实际中应用的最多的一种对刀方法。下面以采用mitsubishi 50l数控系统的rfcz12车床为例，来介绍具体操作方法。

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，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。

例如，2#刀刀架在x为150.0车出的外圆直径为25.0，那么使用该把刀具切削时的程序原点x值为150.0-25.0=125.0;刀架在z为180.0时切的端面为0，那么使用该把刀具切削时的程序原点z值为180.0-0=180.0。分别将(125.0，180.0)存入到2#刀具参数刀长中的x与z中，在程序中使用t0202就可以成功建立出工件坐标系。

事实上，找工件原点在机械坐标系中的位置并不是求该点的实际位置，而是找刀尖点到达(0，0)时刀架的位置。采用这种方法对刀一般不使用标准刀，在加工之前需要将所要用刀的刀具全部都对好。

要使工件达到要求的尺寸精度和粗糙度应注意以下内容

1. 合理选择切削用量

对于高效率的金属切削加工来说，被加工材料、切削工具、切削条件是三大要素。这些决定着加工时间、刀具寿命和加工质量。经济有效的加工方式必然是合理的选择了切削条件。

切削条件的三要素：切削速度、进给量和切深直接引起刀具的损伤。伴随着切削速度的提高，刀尖温度会上升，会产生机械的、化学的、热的磨损。切削速度提高20%，刀具寿命会减少1/2。

进给条件与刀具后面磨损关系在极小的范围内产生。但进给量大，切削温度上升，后面磨损大。它比切削速度对刀具的影响小。切深对刀具的影响虽然没有切削速度和进给量大，但在微小切深切削时，被切削材料产生硬化层，同样会影响刀具的寿命。

行程时间。

2. 合理选择刀具

1) 粗车时，要选强度高、耐用度好的刀具，以便满足粗车时大背吃刀量、大进给量的要求。

2) 精车时，要选精度高、耐用度好的刀具，以保证加工精度的要求。

3) 为减少换刀时间和方便对刀，应尽量采用机夹刀和机夹刀片。

3. 合理选择夹具

1) 尽量选用通用夹具装夹工件，避免采用专用夹具;

2) 零件定位基准重合，以减少定位误差。

4. 确定加工路线

加工路线是指数控机床加工过程中，刀具相对零件的运动轨迹和方向。

1) 应能保证加工精度和表面粗糙要求;

2) 应尽量缩短加工路线，减少刀具空行程时间。

5. 加工路线与加工余量的联系

目前，在数控车床还未达到普及使用的条件下，一般应把毛坯上过多的余量，特别是含有锻、铸硬皮层的余量安排在普通车床上加工。如必须用数控车床加工时，则需注意程序的灵活安排。

6. 夹具安装要点

目前液压卡盘和液压夹紧油缸的连接是靠拉杆实现的，如图1。液压卡盘夹紧要点首先用搬手卸下液压油缸上的螺帽，卸下拉管，并从主轴后端抽出，再用搬手卸下卡盘固定螺钉，即可卸下卡盘。

刀具上的 修光刃 指的是在刀具刀刃后面副偏角方向磨出的一小段与刀尖平行的刀刃 主要用于刀刃切削后进行一次二次切削 相当于精加工过程 去处毛刺等伤痕 目的是提高工件的表面粗糙度 多应用于进行精加工的刀具上

在老师的教导下，我们学会了怎样操纵数控车床，操纵数控车时应该注意的问题，还学会了编程，知道g指令、m指令、t指令、s指令的含义和应用，学会了怎样对刀。在实习的过程中，使我深刻体会到在这个行业中，需要细心和耐心，如果粗心，加工工件的时候就会产生撞车，轻则崩刀;重则车刀折断，工件变弯，使自己生产的工件成为废品。所以实习是对我们的耐心和细心的考验，也是增加我们经验的最重要的时刻。其实实训时老师讲得最多的还是安全操作，在最后考核时，安全操作也是主要的考核点。安全操作包括很多方面，比如进入实训室就要穿实训服，女生还要戴帽子。在机床加工的过程中必须关闭车门，操作时要一个人在旁边看，一个人操作。还有那些工具不能放在机床的上面或者留在机床里，这样都是非常危的。总之想要加工一个合格的零件，每个过程都要用心去做也要大胆去做，什么方法都要尝试尝试，这样才能发现问题，解决问题!要认真细心，多做练习，正所谓熟能生巧。很多东西都要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”。作为初学者我们肯定会经历一个不断遭受挫折的过程，对于我们来说这是一种财富，只有通过这个不断积累的过程才能学好这门技术。 我们操作了数控车床，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。而非数控的车床就没有这么轻松了。

据有关调查显示，我国目前这类人才不管在数量还是质量上都明显短缺。所以说学好数控技术，发展前途非常光明。这两个星期的实训让我对数控车床的操作以及编程都有了大致了解，这是我这次实训最大的收获!

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