# 数控技师工作论文范文精选15篇

来源：网络 作者：月落乌啼 更新时间：2024-12-04

*数控技师工作论文范文 第一篇为提高自身的维修专业技能，培养创新和学习前沿维修技术，促使在工作中进一步更新观念、理清思路。我有幸参加由xxxx举办的数控设备培训班。在短短的7天时间里，通过到xxxxx培训中心各位专家的讲授和课后的温习与自学，...*

**数控技师工作论文范文 第一篇**

为提高自身的维修专业技能，培养创新和学习前沿维修技术，促使在工作中进一步更新观念、理清思路。我有幸参加由xxxx举办的数控设备培训班。在短短的7天时间里，通过到xxxxx培训中心各位专家的讲授和课后的温习与自学，先后学习了数控机床电器控制技术、数控技术发展趋势、西门子plc(s7-200)编程技术、数控机床的机械传动基础、数控机床的机械结构及传动、数控机床的维修与维护技术，数控机床的检测技术等，使自己在实际工作中有了更好的理论及实际案例可以参照。

学习期间，虽然课程多、时间紧，与同学之间面对面的交流、研讨的机会也不多，但是我能尽可能的通过培训讲师的课件和学员们建立的QQ群等，与同学开展研讨与交流，并及时请教有关教师专家。通过学习交流，拓宽了知识面，提高了认识。

随着现代工业和现代制造技术的发展，制造系统的自动化、集成化越来越高。在这样的生产环境条件下，一旦某台设备出现了故障，而又未能及时发现和排除，就可能会造成整台设备停转，甚至整个流水线、整个车间停产，从而造成巨大的经济损失。因此，对设备故障的研究越来越受到人们的重视。

了解了数控机床的各项原理，就为我们判断故障原因，追寻故障机理，指明了方向。同时设备维修还要求速度要快，减少因设备故障造成的损失；要求维修人员要精确的找出故障的位置，分析产生此类

故障的原因，并进行安全可靠的维修，想出可行的办法尽量避免此类故障的再次发生。

数控机床故障诊断与维修工作的快速性、优质性关键取决于维修人员的素质条件、物质条件、工作环境和维修前的准备工作。

通过学习我明白了维修设备首先要有高度的责任心和良好的职业道德。知识面要广，要学习并基本掌握有关数控机床机械结构和电气控制的各科学知识，如计算机技术、模拟与数字电路技术、自动控制与拖动理论、控制技术、数控加工工艺和机械传动技术，当然还包括数控技术基本知识。通过数控技术基础理论的学习，尤其是针对具体数控机床的技术培训，特别是对西门子plc(s7-200)编程技术使我明白了，不仅要向有经验的维修人员学习，而更重要且更长的时间是自学。要勇于实践，要积极投入数控机床的维修与操作的工作中去，在不断的实践中提高分析能力和动手能力。掌握科学的方法。

感谢公司能够给我提供这样一个提高自己本领的机会，我明白要做好维修工作光有热情是不够的，还必须在长期的学习和实践中总结提高，从中提炼出分析问题、解决问题的科学方法。我一定尽我的能力为公司作出自己的贡献。

**数控技师工作论文范文 第二篇**

经过半年的忙碌和工作，本次毕业设计已经接近尾声，作为一个本科生的毕业设计，由于经验的匮乏，难免有许多考虑不周全的地方，如果没有导师的督促指导，以及一起工作的同学们的支持，想要完成这个设计是难以想象的。

在这里首先要感谢我的导师xx老师。

xx老师平日里工作繁多，但在我做毕业设计的每个阶段，从外出实习到查阅资料，设计草案的确定和修改，中期检查，后期详细设计，装配草图等整个过程中都给予了我悉心的指导。

我的设计较为复杂烦琐，但是俞老师仍然细心地纠正图纸中的错误。

除了敬佩俞老师的专业水平外，他的治学严谨和科学研究的精神也是我永远学习的榜样，并将积极影响我今后的学习和工作。

其次要感谢和我一起作毕业设计的xx同学，她在本次设计中勤奋工作，克服了许多困难来完成此次毕业设计，并承担了大部分的工作量。

如果没有她的努力工作，此次设计的完成将变得非常困难。

然后还要感谢大学四年来所有的老师，为我们打下机械专业知识的基础;同时还要感谢所有的同学们，正是因为有了你们的支持和鼓励。

此次毕业设计才会顺利完成。

最后感谢工学院和我的母校—北京林业大学四年来对我的大力栽培。

**数控技师工作论文范文 第三篇**

(1)机械制造技术应用现状。目前,我国机械制造业正处于迅速发展阶段,越来越多的企业开始应用新的生产工艺。然而由于起步较晚,尚无法同西方发达国家的制造业相提并论。发达国家的机械制造工艺比较先进,以高密度加工为代表的一系列先进加工工艺已经广泛应用于生产实践,而我国相当一部分的机械制造业企业仍旧使用一些比较落后的加工工艺,常见的如抛光、铸锻以及水刀等。

(2)机械自动化技术应用现状。随着信息技术水平的不断提高,机械自动化技术也迎来了良好的发展契机。国外工业水平较高的国家已经普遍在机械制造领域引入和应用了现代的计算机集成化技术,在一定程度上实现了机械加工的智能化。受多方面因素影响,我国机械制造自动化水平相对偏低,仍旧以初级操作自动化为主。

**数控技师工作论文范文 第四篇**

各位领导、老师，同学们：

大家好！我叫xxx，现在xxxxxxxx厂xxxxxxx工作，xxxxxx技师。xx月xx日至xx月xx日，西昌钢钒公司在炼铁厂办公楼举办了为期三天技师培训班。我有幸参加了这期培训班的学习，在开班仪式上，公司培训处刘处长亲自给我们做了热情洋溢的动员讲话，也给我们提了一些要求，这次培训的机会来之不易，我想说的是，非常感谢公司在如今生产任务紧和经济不景气的大环境下，还能设身处地的为员工着想，为员工的发展着想，不惜代价，不计成本，让这么多的兄弟姐妹可以接受到这么系统而又全面的培训和学习，对于我们以后的工作和生活，以及我们事业的发展，都有很大的帮助。

在这短暂三天里，我们认真听取了陈春老师“技师论文写作与答辩”、“新技术讲座”、“计算机操作”等3个专题讲座，我感受到了大家共同学习共同进步的快乐，彼此间结下了深厚和珍贵的友谊。

陈春老师第一天讲了《技师论文写作与答辩》：也是我第一次参加这种类型的培训。没想到，通过这次培训，我意思到以前写作水平是不理想的，那是因为没有认真的学习理会，可以想象，自己以前对写作方面知识知之深浅。在这次培训中，给我深有体会，下面谈谈对论文撰写的几点体会：

一、选题要准确。在选题时一定要进行深入的论证，选题要适中，既不要太难，又不能过于肤浅。就是要结合自身情况，量体裁衣，选一个符合自己实际的题目。题目一旦论证确定，就要树立目标和信心，

坚定的写下去，在写作过程中遇到困难在所难免，我们只有进一步调查研究，寻求解决困难的办法，自己有能力有信心写下去，这一点，信心最重要。

二、思路要清晰。题目选定了，我们就围绕论文进行深入的论述，思路最重要，思路决定出路。论文写作，总有一个思路，是按时间顺序，历史发展顺序，逻辑顺序，这根据自己论文的实际情况而定，只有做到思路清晰，才能围绕主体开展论述，这也是从总体上对论文的一个把握，不会让论文写作偏离主题。

三、观点要鲜明。论文写作过程中，要善于用简明扼要的话总结自己的观点，要敢于亮出自己的观点，不要说了半天，不知道要表达什么意思，我们所有的工作都是为我们的中心论点和分论点服务的。

四、论据要充分。论文重在论证，论文的重点在于解决“为什么”。把经过讲明白，为什么是这样的观点，论据一定要充分，我们可以采取讲道理，举例子进行论证，古今中外，历史的，现在的，未来的，都可以用来论证，论据充分了，我们的论文才显得丰满，论点才能站得住脚。

五、找准自己论文的创新点。论文的创新点或进步点，就是你论文的闪光点，也是你论文中最核心的地方，技师论文的创新点一般为1—2个即可，这必须站在一定的高度，进行深入的思考，要提出新的思路、新的方法、新的措施，创新点的优劣，从一定程度上也决定了你的改进水平，也是你论文答辩时必须重点汇报的东西，这也是吸引专家教授眼球的东西。

六、合理借鉴和引用他人的成果。我们就是在占有资料和文献的同时，要借鉴他人的强处，进一步进行研究。我们在论证的时候，一般可以采用归纳、总结和演绎的方法，当看到几个相似的观点时，我们可以进行归纳和总结，找出它们的共性，得出它们的规律，那就是自己的观点。在引用他人的研究成果时，一般要遵循一个原则，引用了人家的论点，就不能引证人家的论据，引用了论据，就不能引用论点，这样可以避免不必要的麻烦。

七、详略要恰当。在论文写作中，千万莫以字数论英雄，字数只是个门面，关键是内容，在论文创新的地方，应该重点论述，论文中其它部分要恰如其分，详略恰当，恰到好处。而不是在凑字数，可要可不要的东西，坚决删除，别留着占版面，浪费读者的时间。

八、巧妙运用图表。图标的功能就是简明扼要，能形象的反应出研究的问题，让人看了一目了然，赏心悦目。没有图标的论文，通篇纯文字的论文，让人看了就是有点不过瘾，就像只有一种纯颜色，没有色彩，论文中的图表的作用相当重要。

第二天讲解了《新技术讲座》之机械发展的基本历程：从原始社会早期人类使用的诸如石斧、石刀等最简单的工具，到人类可以遨游太空、登陆月球，可以探索辽阔的大海深处；在人类历史的长河中，发生了几次决定人类命运的大革命。第一次革命发生在大约200万年前，人类学会使用了最简单的机械————石斧、石刀之类的天然工具，劳动造就了人；第二次革命发生在大约50万年前，人类发现并使用了火，食用熟食使人类更加聪明，而且延长人类的寿命；第三次革命

发生在大约年前，人类开始了农耕和畜牧，并大量使用简单的机械，提高了生产率，促进了人类社会的快速发展；第四次革命发生在1750年到1850年之间，蒸汽机的发明导致了一场工业革命，在此期间，奠定了现代工业的基础；计算机的发明导致了一场现代工业革命，也就是第五次大革命。智能机械开始应用，计算机正在改变人类的传统生活方式和工作方式。

当今社会，到处充满机会与挑战。学无止境，只要在学习中善于总结和归纳，一定能找到最佳学习方法。感谢陈老师的悉心教导，学习是可贵的，培训是精彩的。通过这次可贵而短暂的培训学习，我们只有靠自己的聪明与才智、努力与勤奋去建设好攀钢，为西昌钢钒更好的发展贡献自己微薄的力量。我也会在今后的学习和工作中更加努力。

谢谢！

20xx年5月11日

**数控技师工作论文范文 第五篇**

>1、概况

随着模具工业的快速发展，模具企业装备更新换代的速度加快，对先进的模具加工设备的需求也日益增加。用高新技术和先进适用技术改造传统模具加工模式的不断推广和深入，数字化加工已成为模具加工发展的方向。采用数字化技术的模具加工设备也成了模具企业提高其装备水平的首选。同时，多功能复合加工能有效提高模具加工效率，也受到模具制造商的关注。由于将来多数模具还是由钢以及铸铁制造的，因此硬加工越来越重要。这也可以解释为何在模具加工设备中，数控金切机床的比例不断增长；但是随着放电加工机床功能的不断完善并向高速化、数字化发展，电加工机床将在其专长的领域发挥更好的作用。我国企业拥有的数控设备比例很低，机床行业仅4％左右。模具加工行业的状况可能会好一些，但与发达国家相比，仍有不小的差距，这也直接导致我国模具制造水平档次较低。随着发达国家的模具工业逐步向我国转移，我国模具工业较发达的广东、浙江地区的部分大型模具加工企业已经实现了技术升级和技术改造。以下我们将围绕模具加工设备中几个关键的产品：加工中心、数控车床及数控电加工机床，对目前模具加工设备的现状及趋势进行分析。

>2、现状

(1)加工中心

由于用户对加工高效率的需求，加工中心是目前金属切削机床中发展最快的品种，有着广阔的应用前景。但国产加工中心的市场占有率非常低的。另外，国内外同类产品的差距主要在机床的高速高效化和精密化上。对于高速加工中心，国外机床在进给驱动方面：滚珠丝杠驱动的加工中心，快速进给大多在40m／min以上，最高已达到90m／min，直线电机驱动的加工中心已实用化，应用范围不断扩大，快速进给最高达到120m／min；而国内加工中心快速进给大多在30m／min左右，个别达到60m／min，直线电机驱动的加工中心仅试制出样品；国外高速加工中心主轴转速一般都在120\_～25000r／min，最高已达到70000r／min，在结构上都采用适应于高速加工要求的独特箱中箱结构或龙门式结构。在加工精度上，国外卧式加工中心都装有机床精度温度补偿系统，加工精度比较稳定，而国内尚在研发中；国外加工中心定位精度基本上按德国标准VDI344l验收，行程l000mm以下，定位精度可控制在0．006~0．01mm以内，而国内定位精度相对较低。另外，为适应未来加工精度提高的要求，国外不少公司还都开发了坐标镗精度级的加工中心。五轴加工中心，在国外不仅应用于模具加工上，而且已广泛应用于一般零件加工，进行五面加工和复杂零件加工，国外各大公司都开发生产了应用于不同范围的各种类型的五轴加工机。我国虽然在多次机床展和CIM120\_国际机床展上展出了十多台五轴加工机，但大多数没有售出，没有经过生产考验，仅少数投入生产使用。高速铣削中心主要应用于中小型型腔模具加工，德国Roders公司和Hermle公司、瑞士Mikron公司都生产此种产品，而我国尚待开发。

(2)数控车床

从各类数控金切机床消费结构来看，我国消费最多的品种是数控车床，约占41％。国产数控机床的市场占有率按金额为51％。按台数为73％。从占有率看，国产数控车床是国产数控金切机床中占有率最高的类别，但这并不意味着国产数控车床在品种上、性能上和可靠性上已经能够满足用户的需求。国产的数控车床大多为经济型，约占总数的80％左右，多功能数控车床和车削中心生产量较少；而国外生产的基本上是多功能数控车床和车削中心。国外车削中心具有双主轴、双刀塔、Y轴、C轴，甚至还装有日轴，功能多，可供用户选择。国外数控车床的主轴转速和主轴功率一般都高于国产数控车床；另外还能生产提供适合于高强度耐热合金加工和钛合金加工大功率、高刚度的数控车床和车削中心以及以车代磨的精密数控车床和车削中心，而此类产品国内基本处于空白。(3)数控电加工机床我国电加工机床的市场总容量不是很大，估计只占我国机床工具总量的5％左右。同时，还受到数控铣、高速铣、加工中心的挑战。但是数控电加工机床在数控金切机床消费结构中，其消费量比重却达到14．5％，仅次于数控车床；进口量比重为12％，低于数控车床、加工中心和数控铣床。可见，提高数控化率和加工精度是放电加工机床对抗各方挑战的唯一出路。在数控金切机床市场占有率方面，国产数控电加工机床按台数达到了54．5％，仅次于数控车床；但金额占有率仅为15％，这就意味着高端市场依旧被国外产品占据。现状是，对于一般精度要求的加工，国产数控电加工机床可以满足用户需要；而高端的精密慢走丝电火花线切割机和精密电火花成形机，大多数依靠进口。随着模具对表面质量、精度及效率要求的不断提高，精密慢走丝电火花线切割机市场需求越来越大。由于其技术含量高，模仿难度大，国内这部分市场基本被日本、瑞士的电加工设备生产企业所占领，国内企业在技术上目前还不具备优势，仅合资企业苏州沙迪克特种机电有限公司生产的AQ360L、AQ550L型精密慢走丝电火花线切割机达到了同类产品的国际水平。

>3、总体发展趋势

加工中心、数控车床和数控电加工机床都属于数控金属切削机床，其发展的趋势与当今数控机床发展的趋势是相同的，即：高速、复合、智能、环保。

(1)高速加工

提高加工效率的方法之一就是提高加工机床的加工速度，包括加减速度和进给速度。目前，高速加工的诸多关键技术的研究都达到了一定的水平。高速电主轴的最高转速及功率、扭矩普遍提高，并采用了传感技术的振动监测和诊断；进给系统不仅结构进一步轻量化，而且普遍采用直线电机和力矩电机的直接驱动方式，机床的3个直线坐标运动多数由刀具主轴部件实现。机床的基本结构普遍具有高承载能力、高刚性、热稳定性和抗振性。特别重视耐冲击性，最大加速度由允许的最大冲击力决定，而不仅仅取决于驱动系统及其伺服单元的能力。高速加工的主要目的是通过提高材料去除率和良好的加工表面质量来提高生产效率，为此必须防止切削颤振。于是颤振预测软件应运而生。对于高速干切削机床，为了使其及时顺利排出大量热切屑，排屑槽采用绝热材料制造。

(2)复合加工

复合加工在保持工序集中和消除(或减少)工件重新安装定位的总的发展趋势中，使更多的不同加工过程复合在一台机床上，不仅是用户的追求(可以减少占地面积，减少零件传送和库存，保证加工精度等)，而且也适应了现代社会的节能、环保等方面的要求。

(4)绿色化制造

环境保护意识的提高，让制造商更加重视环保和劳保，同时也重视节能和降耗。干切削、准干切削、硬切削技术由于可以减少或避免冷却液、润滑液对周围环造成的生态危害而得到较快的发展。欧洲已不允许在无完全封闭加工区的机床工作，对冷却液雾中油的浓度要求低于5~0．5mg／m3。以上为技术发展的大趋势，就目前国内模具生产而言，我国今后会发展重达100t的大型模具和一模千腔的模具，这就对模具加工设备提出了大工作台、大行程、大承重和高稳定性等要求，同时也提出了加工一致性和高精度的要求。

**数控技师工作论文范文 第六篇**

1、长+宽+高:工商执法人员必备的综合素质

2、工商所“软件”建设应坚持高标准,实现高效能

3、加强公务员培训:实施西部大开发战略的关键

4、谈毕业后六年内护士的培养体会

5、略论中学校长行政管理的危机公关艺术

6、对建设服务型工商意义的认识

7、合格校长的必备条件

8、感染的预防与控制(36)

9、群众冷暖记心头

10、浅谈企业行政管理人员素质要求

11、公共管理技能开发教育初探

12、《0~6岁儿童健康管理技术规范》解读

13、关于上海建设亚洲电子政务知识管理区域中心的思考

15、政府机关办公自动化刍议

海量优秀行政管理技师论文选题供您参考，助您解决行政管理技师论文题目如何拟的相关难题.

行政管理技师引用文献:

**数控技师工作论文范文 第七篇**

姓名：

性别：男

政治面貌：

民族：汉

出生年月：

专业：数控车床

毕业时间：20\_年7月

学历：专科

毕业院校：西安技师学院

籍贯：甘肃·兰州

技能级别数控车工（高级）

联系方式

电话：

Email：

>知识结构

主修课程：机械制图，机械制造基础，机械设计基础，计算机应用基础，电工电子技术，计算机绘图，液压与气压传动，数控机床结构，数控编程，CAD制图，CAXA制造工程师，车工工艺学，车工技能学，数控加工工艺与装备。

个人荣誉

★被评为西安技师学院优秀团员

★荣获优秀班干部称号

★在西安技师学院征文比赛优秀奖

实习情况

★普通车床造作实习

★钳工造作实习

★电力拖动实习

★全国技能大赛陕西选拔赛培训

★参加数控大赛学院预选赛

★数控车床操作实习

>综合能力

专业能力

在技师学院产教结合的模式，系统地学习且掌握了CA6140，法拉克，西门子，光数等设备，并掌握了钳工，电力拖动等相关应知能力，能胜任机械设计、机械制造，工艺分析等领域相关工作。并在计算机方面有所专长，将软件知识与加工，分析相结合。

相关能力

熟悉Windows98、WindowsXP等操作系统；熟练AutoCAD，CAXA制造技术，数控编程，计算机数控加工技术；了解机械传动，数控机床结构等。

自我评价

1、在近四年的求学过程中，学习与实践交替进行，学以致用，同时在运用中发现不足，及时改进。更扎实地完成了学业，提高了自身能力，从而获得了较强的动手能力和实践能力；

2、担任班干部期间，在认真做好本职工作的同时，提高了自己在管理和协调方面的能力，得到了老师和同学的肯定；

3、不怕吃苦，性格开朗，自学能力强，做事严谨，具有独立思考问题和解决问题的能力。

兴趣爱好

写作，绘画，阅读，运动，演讲

求职意向

机械设计、机械制造，计算机绘图、数控技术（数控及普通机床的编程，工艺分析）等领域相关工作。

**数控技师工作论文范文 第八篇**

目前,我国很到中职学校传授的知识过于陈旧、滞后,远远落后于当今制造业的发展水平和用人单位的需求。其主要原因是对新产品信息了解较少,没有能及时地把握新技术的发展方向。师资力量缺乏,高新技术的发展引起高新技术人力资源的紧缺。随着社会的发展,人力资源的流动日益市场化。优秀的机电一体化人才纷纷被资金实力雄厚的企业吸引,引起机电类师资数量的紧缺。另一方面,机电一体化技术是新兴的技术产业,对教育人员提出新的要求,而原有的教员面临知识更新、年龄老化等问题。培训课程体系松散,不健全,机械专业是一门应用型的边缘学科。它融合机械、电子、通讯、仪表、计算机和自动控制等多方面的学科知识,不是机械与电子两种技术的单混合或叠加。因此,机电一体化必然是作为崭新的技术问世。它既不是传统的机械技术,也不是传统的电气技术,有鉴于此,培训也应建立相应完整的教学体系。教学实践、实训设备不足,原有的机械实训设备陈旧,设备数量不足。实训的项目单一,与目前的实际应用要求存在很大的距离。尤其职业技术教育侧重的是培养技术应用型人才,实践、实训教育内容的滞后将严重影响机械职业技术教育的教很多中职学校的教学方法、手段不灵活,不能根据课程的性质灵活选用。而且缺乏一些反映机电专业先进技术的课程。现有的课程设置也缺乏弹性,没有设置一定比例的选修课,不能满足学生个性发展和不同岗位的需求。课程门数较多不仅加重了学生的学习负担,而且冲击了实践教学,影响了学生实践能力的培养。

**数控技师工作论文范文 第九篇**

写到这里已是论文的结篇之词，我突然没有了之前流畅的思路，敲击键盘的手指变得有些沉重起来，总结与回首总是令人感慨万千。翻看着这厚厚一叠的数万文字，想起曾经为了要写六千字的论文而发愁，我不禁对自己微笑了。四年的大学时光转瞬即逝，十六年的学子生涯亦将挥手告别。这一路走来的点滴片段，此时此刻如同影像般在心底回放，无论快乐、忧伤、收获还是挫败，都是那样的珍贵与温暖。能端坐于课堂，凝听老师的谆谆教诲;能留连在图书馆，啃读册册文献;从一门门课程的学习到一行行论文的`撰写，能拥有这段学习的机会，我有着难以言表的珍惜与努力，惟恐因为这样或那样的原因，对学业有丝毫的懈怠，尽其所能不辜负老师、朋友和家人的期望与关怀。

我要深深的感谢我的导师陈凯，从论文的选题到论文的完成，陈老师都给予悉心的指导，您渊博的学识、严谨的治学态度、敏锐的科学思维、忘我的科研精神以及淡泊宁静的生活境界，让我在做人和做学问两方面都获益非浅。您的幽默风趣和出众口才更让我佩服万分。

感谢化学系的各位领导，感谢龙琪、陆国飞、宋怡三位化学教学论的老师，感谢你们在学业上的指导和生活中的关心，你们学者的睿智和师者的风范，让我在热爱的化学教育领域的领悟更深一层!感谢张凤、胡应杰、鲜华、刘少贤、陈昌云等老师在实验场地、实验器材和药品上的帮助和实验技术方面的指导，毕业论文期间得到了你们太多的帮助，尤其是胡老师那一句“实验要深入”被奉为我设计实验的关键原则。

陈博同学的渊博学识、教育理想和扎实的专业基础，朱子丰同学的深厚科学素养、敏锐实验洞察力和熟练的实验操作技能，以及他们共有的执着、热情，都是我学习的典范，也给予我投身实验研究的极大动力。他们在毕业课题实践过程中的交流、指导，使我获益匪浅，在这里诚挚地感谢他们。尤其是陈博同学在我实验失败时给予我巨大的精神鼓舞，让我更有信心站在今天的讲台上。

江虹、王炜祺、赵钧若、范淑平、蔡敏尧、马晓雯等学妹都是在相同课题组共同奋斗的成员，本篇之成文与她们的共同努力是分不开的，文中部分还参考了她们发表的部分成果。青春靓丽、才华横溢的你们让我对晓庄的校园更加留恋。谨以拙文向她们表示谢意。

本文还参考了部分江苏苏州高级中学的徐惠老师、扬州大学化学化工学院的胡益民老师与导师合作的论文，虽然没有见过这两位老师，但是仍然要向他们表达我的谢意。南京师范大学附属中学的保志明老师、江苏艾迪生公司副总沙德慧先生也给予我很多指导，特别感谢他们。

最后，我要以无比的深情感谢我远在家乡的父母，你们的浩荡养育之恩、深刻体察之心和无私奉献的精神是我今生最大的财富和幸福。

**数控技师工作论文范文 第十篇**

论文致谢：

致谢这一章久久未能落笔，思量处，心潮起伏，几经波折，一路走来，无论是艰辛和曲折还是胜利与喜悦，无不是对我身心的`巨大考验和洗炼;忆往事，历历在目，百般滋味涌上心头，虽未下笔，泪却涌出……就在五年前，我怀揣一颗坚强心和对学业的执着梦想在家人、老师和朋友的美好祝福声中踏上攻读硕士的征程，这尤其对一个女孩子来说，注定不是一帆风顺的康庄大道，“前途光明，道路曲折”,这是我刚开始的想法，随着学业的不断深入，使我对读博的动机和意义乃至于人生的思考都又有了更加深入的理解和体会，这其中尤其在经历过迷茫、沮丧、无助甚至绝望，以至到后来的柳暗花明、拨云见日，凡此种种，犹如昨天，就在眼前!正如王国维先生所倡导的治学三重境界：

“昨夜西风凋碧树，独上高楼，望尽天涯路”“衣带渐宽终不悔，为伊消得人憔悴”“众里寻他千百度，蓦然回首，那人却在灯火阑珊处”在论文即将脱稿、学业即将完成之际，感谢所有一路陪伴我、鼓励我、关心我以及磨炼我的人，同时也感谢自己，因为经历，所以成长，所有点滴都将化为我生命里每个精彩华章的音符，值得我永远珍藏!在这里我现在可以自豪的向所有爱我和我爱的人交上一份聊可欣慰的答卷!

感谢我的导师郭本恒教授在科研道路上给我的关怀和启迪：郭老师渊博的专业知识、缜密的思维方式、雷厉风行做事风格、无不为我们树立了良好的榜样;感谢陈卫教授在我攻读硕士学位期间给予的关怀和帮助，陈老师开阔扎实的研究视野、严谨认真的治学思想、热情周到的工作作风、兢兢业业的进取精神，以及对学生如自己儿女般的关心和帮助，都深深地感染和影响了我，更让我领悟了“师父同源”的真谛;感谢张灏教授对实验的指导：张老师一丝不苟的治学态度、创造性的学术思维方式、积极乐观态度都将使我受益终生。

三位老师的教诲，让我如沐春风，使我终生难忘，受用终身……感谢我的指导老师艾连中教授的悉心指导，从论文选题立题、实验方案的确定、实验的进程以及论文的写作，艾老师都倾注了大量的心血。

艾老师严谨的治学态度、开阔的学术思维以及正直的做人处事态度都将是我一生学习的榜样。

衷心感谢光明乳业研究院提供的实验平台，感谢光明乳业研究院的老师们在生活和学习上给予无微不至的关心和帮助。

尤其感谢光明乳业研究院吴正钧老师在实验中的指导，在研究思路、试验技能等方面给予的指导和支持。

同时感谢光明乳业研究院的刘振民、龚广予、高红艳、韩瑨、陈臣、杭峰、陈万义、徐晓芬、游春苹、季红、周方方、刘景、刘翠平、高彩霞、韩梅、肖扬、周慧芳等老师的大力关心和帮助。

感谢江南大学食品技术中心赵建新老师在生活和学习上给予的关心和帮助。

特别感谢江南大学食品科学与技术国家重点实验室的朱松老师、吴胜芳老师和顾小红老师给予的帮助;感谢上海交通大学农业与生物工程学院的吴艳老师在实验、论文写作与投稿中给予的帮助和指导;感谢大连工业大学的妥彦峰老师在细胞培养实验中的指导和学习上的鼓励。

感谢师弟吴江和贾宏信在实验中的鼎力相助，清晰记得在华理大罐发酵，通宵夜战，处理发酵液的情景。

感谢江南大学食品技术中心的田丰伟老师、刘小鸣老师、xxx老师、张秋香老师、范大明老师和张白曦老师给予的帮助。

感谢山东发酵设计院的刘建军院长、赵祥颖研究员和田延军高工，他们不仅是我的老师，更像我的长辈，给予了诸多帮助。

感谢上海交通大学农业与生物工程学院陈磊硕士在多糖形貌观察研究中给予的有益的建议和结构解析中给予的帮助，感谢江南大学生工学院的张洪涛老师，是他积极乐观的态度和对学术研究的执着，风趣的谈吐，深深的感染了我，鼓励我积极面对困难，寻找解决方法。

感谢众多同学和师兄妹们给予了诸多无私的支持和帮助。

感谢同门的师弟和师妹们：吴江、贾宏信、俞涵丽、何一薇、齐沙沙、于瑞莉、赵时玮、李瑞君、姚晶、孟春、文丽霞、张暘阳、刘玉娟、黄宜、张欢欢、蒋宇、王帅帅的关心和帮助，和你们一起度过的学习生活将是我一生中最美好的回忆!感谢陈佩、郉家溧、李向菲、胡斌、杨波、翟齐啸、李树、王宗敏等同学在学习和生活上的帮助，由于长期不在学校，学校中的事情没少麻烦诸位。

**数控技师工作论文范文 第十一篇**

数控专业学习指南

————心得体会

老师用五轴数控机床加工工件的视频把我带入数控专业学习指南课程的学习。当时给人的感觉可以用震撼来形容，非常复杂的一个工件只装夹两次就完全加工好了，并且精度、表面粗糙度都很高，这是普通机床无法完成的。这个视频中机床实现了自动换刀，自动装夹工件，自动走刀，机床主轴、工做台都实现了空间联动，数控机床与普通机床相比它切削速度高、切削时间短、工序循环时间短、工件产生热量少、刀具寿命高、换刀次数少、加工精度高、生产效率高、可以加工具有复杂型面的工件、可以减轻工人劳动强度等，我想这就是数控技术给制造业带来的好处。

视频给了我门直观认识，老师又从什么是数控技术？数控专业前途如何？数控专业人才层次等方面给了我们详细的讲解。现在，数控技术也叫计算机数控技术，目前它是采用计算机实现数字程序控制的技术。这种技术用计算机按事先存贮的控制程序来执行对设备的控制功能。由于采用计算机替代原先用硬件逻辑电路组成的数控装置，使输入数据的存贮、处理、运算、逻辑判断等各种控制机能的实现，均可通过计算机软件来完成.近年来，随着计算机技术的发展，数字控制技术已经广泛应用于工业控制的各个领域，尤其是机械制造业中。还可以利用现有的普通机床，对其进行数控化改造，这样可以降低成本，提高效益。数控机床整体水平和拥有量充分展现一个国家工业现代化的发展水平，也是衡量一个国家装备制造业的重要标志。数控技术是先进制造技术的核心并且使现代制造业产生巨大变革，数控技术及其应用水平是综合国力的重要标志。

**数控技师工作论文范文 第十二篇**

各位老师，你们好！ 我叫，来自，我的论文题目是《在线考试系统》，论文是在徐燕妮老师的指点下完成的，在这里我向徐老师表示深深的谢意，向参加我的论文答辩各位老师表示衷心的感谢，并对我三年来的各位授课老师表示由衷的敬意。下面我将本论文设计的目的和主要内容向各位老师作一汇报，请各位老师批评指导。

首先，我想谈谈这个毕业论文设计的目的及意义。

设计编写在线考试系统，是基于以下几种目的：一是充分利用现有的计算机资源，提高组卷效率，减轻工作人员的劳动强度；二是摒弃传统的手工整理、以试卷（纸质）的形式存放到档案室，浪费大量纸张等原材料，不利于环境的保护。

作为计算机应用的一部分, 在线考试系统能对试题实行科学的管理。通过科学合理的组卷策略，减轻任课教师组织试卷的工作负担，避免人工组卷过程的主观性和片面性，保证同一教学大纲指导下多班级考试的公平性。

其次，我想谈谈这篇论文的结构和主要内容。

本设计共分六章。

第一章前言，阐明了系统开发的目的和意义。 第二章需求分析，对该设计的需求做出分析和预测。

需求分析阶段的主要活动是：系统的初步调查、可行性研究、系统的详细调查、新系统逻辑方案的提出。

第三章系统设计，确定系统总体结构和物理方案。

第四章系统实现，将系统设计阶段的结果在计算机上实现，将原来设计图式的新系统逻辑方案转换成可执行的应用软件系统。

本设计在实现阶段采用了快速原形法、结构化程序设计的方法相结合的系统实现方法。

第五章系统的运行与维护，介绍了系统的运行环境和维护方法。 (1) 系统应用程序维护 (2) 数据维护 (3) 代码维护(4) 硬件设备维护 (1) 纠错性维护 (2) 适应性维护 (3) 完善性维护 (4) 预防性维护 第六章结束语，是整个设计的总结，说明了该设计取得的成果和存在的问题。

最后，我想谈谈这篇论文和系统存在的不足。

由于本人思维逻辑性不够严谨以及个人技术的不足，使系统运行时偶尔出现错误，而且帮助模块也未能完善。

在这篇论文的写作以及系统开发的过程中，也使我认识到自己知识与经验的缺乏。虽然，我竭尽所能进行论文写作和系统开发，但论文还是存在许多不足之处,系统功能并不完备，有待改进.请各位评委老师多批评指正，让我在今后的学习中学到更多。

谢谢！

**数控技师工作论文范文 第十三篇**

姓名： 应届毕业生 性别： 男

婚姻状况： 未婚 民族： 汉族

户籍： 广东-广州 年龄： 23

现所在地： 广东-广州 身高： 175cm

希望地区： 广东-广州、 广东-东莞、 广东-佛山、 广东-深圳、 广东-其他

希望岗位： 机械(电)/仪表类-技术研发工程师

寻求职位： 设计技术员、 工艺技术员、 工程技术员

待遇要求： 2500元/月 可面议 要求提供住宿

最快到岗： 随时到岗

教育经历

20\_-09 ～ 20\_-06 广东机电职业技术学院 数控技术 大专

主要课程

我校数控技术专业主要学习的课程有：机械制图、机械基础、数控加工工艺、机械制造基础、模具设计基础、机床夹具设计、MasterCAM软件应用、Pro/E软件应用等，主要学习的软件有AutoCAD、MasterCAM、Pro/E等，学校有车工、钳工、铣工的金工实习，均已优秀成绩通过。

培训经历

20\_-09 ～ 20\_-10 广东机电职业技术学院 数控铣工高级技能培训 数控铣工高级证书

20\_-10 ～ 20\_-11 广东机电职业技术学院 数控铣工中级技能培训 数控铣工中级证书

实践经验

▌ 北京精雕实习培训 (20\_-05 ～ 20\_-06)

实践内容： 在北京精雕公司培训的一个月里，主要的培训内容是熟练操作北京精雕机，对机床和操作面板熟练操作，对精雕软件的基本操作熟练，如画图、编程加工等，加工方面主要是对abs、铝合金进行二维平面以及三维曲面的加工操练。经过一个月的学习，对精雕机的基本操作和编程加工已熟练操作!

工作经验至今0年5月工作经验，曾在1家公司工作

公司名称：\_公司(20\_-11 ～ 20\_-03)

公司性质： 合资企业 行业类别： 其它生产、制造、加工

担任职位： 班长 岗位类别： 储备干部

工作描述： 该公司主要生产手机触摸屏玻璃，主要用北京精雕机、仿形机、印刷机等生产。从20\_年11月起，在车间基层工作了两个多月后，被提升为班长。身为仿形机以及倒边机的班长，我的主要工作是调试仿形机、安排人员操作生产加工、做好车间3S。此外，熟练操作精雕机的我还兼顾CNC调机人员，对CNC的生产加工熟练。期间，我还做过该生产线的生管，对日常的生产排生产计划，对生产情况进行追踪，熟悉生产管理的工作;对物料方面也有所接触，能较快胜任新的工作，学习能力较强。

离职原因： 公司不重视培养人才

自我评价：

大学两年多的时间里，基本上，我是一个认真勤奋的学生。学习上，我努力进取，经常跑图书馆自主学习;生活上，我勤俭节约，乐于帮助需要帮助的人，善于与人交流的我与同学们相处甚好，荣获了两次三好学生奖，一次三等奖学金奖，并加入了中国xxx，成为一名党员，毕业前被评为学院的优秀毕业生，得到了学校、老师和同学们的肯定。于东莞工作期间，我认真投入到工作中去，凭着积极认真负责任的态度、较为出色的工作能力、友好的人际关系，很快被提升为班长，期间学习到不少管理方面的知识。社会是一所真正的大学，我热切希望能在社会中学到更多，贡献更多!

技能专长

专业职称： 数控技术

计算机水平： 全国计算机等级考试一级

计算机详细技能： 计算机操作熟练，常用office办公软件熟练运用。

技能专长： 熟练的运用AutoCAD绘图以及用MasterCAM绘图编程，懂solidworks、pro/e软件的基本操作，于东莞实习期间，熟练掌握运用北京精雕机绘图、编程及加工，期间还学会了操作仿形机，做过两个多月班长，浅尝到生产管理方面的知识，文笔尚佳。

语言能力

普通话： 流利 粤语： 流利

英语水平： 英语A级 口语一般

求职意向

发展方向： 本人意在数控技术行业发展，在工艺设计、工程研发方面很感兴趣，其他数控技术方面亦可。能吃苦，愿从底层做起，只要公司给予机会，我定当全力以赴，运用所学知识，投入到工作中，并且不断学习，不断贡献，为自己、为公司做到最好!

其他要求： 希望公司提供食宿，若不提供，望有补贴。

**数控技师工作论文范文 第十四篇**

11月初，在无锡电大听了马刚教授讲了数控技术学习指南的课，听后感受很多，特别是老师讲到由于数控技术的落后，在我国研制高端科技设备的时候处处受制依赖进口的时候更是感觉到数控技术的重要性。当然我们个人能力有限，但是我们仍然能够尽到自己的力量，尽到自己的责任：那就是不断努力认真学习数控技术，贡献属于自己的力量和智慧。

随着计算机技术的发展，数字控制技术已经广泛应用于工业控制的各个领域，尤其是机械制造业中，由于数控化加工可以让机械加工行业朝高质量，高精度，高成品率，高效率方向发展，最重要的一点是还可以利用现有的普通车床，对其进行数控化改造，这样可以降低成本，提高效益。

近年来，我国世界制造业加工中心地位逐步形成，数控机床的使用、维修、维护人员在全国各工业城市都非常紧缺，再加上数控加工人员从业面非常广，无锡电大也开设了数控技术这门课程。经过一段时间的学习我对数控有了一些了解，学习到了不少数控知识和技术。数控技术是指用数字、文字和符号组成的数字指令来实现一台或多台机械设备动作控制的技术。它所控制的通常是位置、角度、速度等机械量和与机械能量流向有关的开关量。数控的产生依赖于数据载体和二进制形式数据运算的出现。现在，数控技术也叫计算机数控技术，目前它是采用计算机实现数字程序控制的技术。这种技术用计算机按事先存贮的控制程序来执行对设备的控制功能。由于采用计算机替代原先用硬件逻辑电路组成的数控装置，使输入数据的存贮、处理、运算、逻辑判断等各种控制机能的实现，均可通过计算机软件来完成.

**数控技师工作论文范文 第十五篇**

学院：机电及自动化专业班级：20xx级机械电子1班

课题名称 轴类零件的数控加工工艺与仿真

1、本课题的的研究目的和意义：

（1）培养学生综合运用所学专业基础知识、专业知识和技能，提高解决实际问题的能力，从而达到巩固、深化所学的知识与技能。

（2）培养学生建立正确的科学思想，培养学生认真负责、实事求是的科学态度和严谨求实作风。

（3）培养学生调查研究，收集资料，熟悉有关技术文件，运用国家标准、手册、资料等工具书进行（如设计计算，数据处理，工程制图）、编写技术文件等独立工作能力。

（4）通过本次毕业设计使自己对数控机床有更为充分、细致的理解，进一步掌握、学习轴类零件加工的加工方法、加工方案以及cad/cam软件的应用。。在开始编程前，必须要对零件设计图纸和技术要求进行详细的数控加工工艺分析，以最终确定哪些是零件的技术关键，哪些是数控加工的难点以及数控程序编制的难易程度。本次毕业设计的关键问题有以下五个：

（1）零件的机构及加工工艺分析

（2）加工方案的选择及工艺路线的制定

（3）数控机床所用刀具的选择以及对刀操作

（4）数控机床车削加工程序的编写和检验

（5）加工轨迹的模拟-学习新的数控机床加工模拟软件

5、研究思路、方法和步骤：

研究思路：

（1）用autocad绘制零件图和草图，并对零件图进行工艺审查；

（2）拟定并确定数控机床的冷加工方案；

（3）确定各工序所用的设备和工艺装备；

（4）确定各主要工序的定位方法、加工余量、工序尺寸和公差的技术要求及检验方法；

（5）确定切削用量，编写加工程序，填写工艺卡片；

（6）用相应的软件模拟数控加工过程；

（7）撰写毕业设计说明书并准备答辩。

研究方法：

（1）学习软件：深入学习autocad软件并用软件进行绘图，学习数控机床加工模拟软件；

（3）调查研究：深入分析零件加工工艺，剖析零件加工时合理的装夹方法；

（4）创新设计：在现有的资料和技术的基础上，结合自己所学到的知识进行开发研究，创作出自己的加工方案；

（5）完成论文：绘制工序简图，制作加工动作模拟，填写工艺卡片，完成毕业设计说明书的撰写；

（6）准备答辩：准备并完善毕业设计的相关材料，准备毕业答辩。

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！