# 机械铣床实习工作总结(优选64篇)

来源：网络 作者：烟雨迷离 更新时间：2025-03-12

*机械铣床实习工作总结1两周的数控机床操作实训转眼间就结束了，从第一天的懵懵懂懂到现在已经基本掌握数控编程、仿真模拟、零件加工以及多种对刀和机床操作方法。本次实训使用的是华中数控模拟系统。实际操作之前，老师为我们详细讲解并演示了数控铣床的操作...*

**机械铣床实习工作总结1**

两周的数控机床操作实训转眼间就结束了，从第一天的懵懵懂懂到现在已经基本掌握数控编程、仿真模拟、零件加工以及多种对刀和机床操作方法。

本次实训使用的是华中数控模拟系统。实际操作之前，老师为我们详细讲解并演示了数控铣床的操作方法以及操作注意事项。在实际操作时，认真按照老师的要求去做，遇到问题就向老师请教。老师对提出的问题，总是耐心的解答。即使犯了错误，有的也只是鼓励。

数控编程与加工

老师给我们布置任务，我们按照工程图对零件进行初步分析，之后便进行编程工作，在编程过程中遇到了很多问题，老师详细的讲解使我对数控编程有了进一步的深刻领悟，并基本掌握数控程序的编制。并很快编好了要加工的零件程序。

零件的加工

此次试训的零件要在数控车床、数控铣床上加工，加工前在机床上仔细校验程序，并对错误进行更改，之后进行加工操作，并很快加工出了成品合格零件。

总之，本次数控实训确实比以前提高了水平，尤其在实际操作方面和编程方面。遗憾的是时间有些短，通过实训也发现了自己的不足。比如说程序的编制还不熟练，加工工艺方面还有待提高，实践经验还比较欠缺。今后要虚心学习，继续提高自己的水平。

我相信通过我的努力，我以后一定会改掉这些缺点的.我坚信通过这一段时间的实习，所获得的实践经验对我终身受益，在我毕业后的实际工作中将不断的得到验证，我会不断的理解和体会实习中所学到的知识，在未来的工作中我将把我所学到的理论知识和实践经验不断的应用到实际工作来，充分展示自我的个人价值和人生价值。为实现自我的理想和光明的前程努力。

**机械铣床实习工作总结2**

一、实训目的

1. 了解数控铣床的功能和分类，数控铣床的结构及主要性能指标。

2. 了解数控铣床的常用刀具和数控铣床加工常用指令。

3. 熟悉数控铣床加工的编程指令，掌握程序格式及编程方法。

4. 通过操作实训，掌握数控铣床基本操作技能。

二、实训意义

1. 初步掌握数控铣床编程和操作的基本方法。能够根据图纸要求，独立地完成简单的零件的编程设计和加工操作。

2. 在了解、熟悉和掌握一定的基础知识和操作技能的过程中，培养、提高和加强了我们的实践能力。

三、设备

设备：广州数控铣床一台

刀具：立铣刀、面铣刀

量具：游标卡尺、直尺

四、 图 工艺 程序

编程如下

O0001

N10 G90 G54 G00 ;

N20 S1000 M03 ;

N30 G00 ;

N40 G01 F100 ;

N50 G43 D01 F60;

N60 G01 ;

N70 G02 I0 ;

N80 G01 ;

N90 G03 J0;

N100 G01 ;

N110 G02 J0;

N120 G01 ;

N130 G01 ;

N140 G02 I0 ;

N150 G01 ;

N160 G03 J0;

N170 G01 ;

N180 G02 J0;

N190 G01 ;

N200 G01 ;

N210 G01 ;

N220 G00 ;

N230 G01 ;

N240 G01 ;

N250 G00 ;

N260 G01 ;

N270 G01 ;

N280 G00 ;

N290 G01 ;

N300 G01 ;

N310 G00 ;

N320 G01 ;

N330 G01 ;

N340 G00 ;

N350 G01 ;

N360 G01 ;

N370 G03 ;

N380 G01 ;

N390 G40 G01 ;

N400 G00 ;

N410 M05

N420 M30;

五、实训总结

1. 课程设计过程中遇到的问题及解决方法

如何确定加工路线?

保证加工零件的精度和表面粗糙度的要求;尽量使走刀路线最短，减少空刀时间;在编程时考虑切入点和切除点的程序处理。

如何选择刀具?

对刀具的基本要求主要有：

① 铣刀刚性要好。其目的是满足——为提高生产效率而采用大切削量的需要，二是为适应数控铣床加工过程中难以调整切削用量的特点。

② 铣刀的耐用度要高。

除上述两点外，还要考虑铣刀切削刃的几何角度参数的选择与排屑性能。

如何对刀?

对刀的准确性将直接影响加工精度，因此对刀操作一定要仔细，对刀方法一定要同零件的加工精度要求相适应。

零件加工精度要求较高时，可采用千分表找正对刀，是刀位点与对刀点一致。但这种方法效率较低。目前有些工厂采用光学或电子装置等新方法来减少工时和提高找正精度。常用的几种对刀方法有：

(1)工件坐标系原点(对刀点)为圆柱孔(或圆柱面)的中心线

① 采用杠杆百分表(或千分表)对刀

这种操作方法比较麻烦，效率较低，但对刀精度较高，对被测孔的精度要求也较高，是经过铰或镗加工的孔，仅粗加工后的孔不宜采用。

② 采用寻边器对刀

这种方法操作简便、直观，对刀精度高，但被测孔应有较高精度。

2.设计体会

通过这次实习我们了解了现代数控机床的生产方式和工艺过程。熟悉了一些材料的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。了解了数控机床方面的知识和新工艺、新技术、新设备在机床生产上的应用。

发现数控加工并没有自己想象的那么容易，发现自己是眼高手低，发现自己知道的真的很少好少。

充分了解到机械制造工艺知识重要性，特别在编写程序时要做到工艺合理。在零件加工完以后要及时测量，而且不能拿下来测量，在机床上，如有错误应尽量设法补救。

3.总结

对数控机床进行零件加工的工艺过程有了更深入的理解。使用数控机床

不能简单的把它看作仅仅是一台机床，而应把它看成一套设备，作为综合的使用设备来处理。因此，我们数控编程人员所掌握的知识要新，面要广，要远远超过普通的工艺人员，否者就无法胜任数控加工和程序编程工作。

这次难忘的实训经历使我获益良多,对我将来的发展具有十分积极的作

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。

**机械铣床实习工作总结3**

在这次为期一周的电子电工实训中，我确实是学到了很多知识，同时也深刻地了解到实践的重要性。通过这一次的电子电工实训，增强了我动手操作的能力，体会到“学以致用”的深切含义。记得我在读高中的时候，我帮家里安装一个开关控制电路，由于自己的动手能力不够强，结果把电路接成短路，还好因为电路原先装有保险丝，才没有造大的安全事故。而通过这一次的电子电工实训，我就掌握了日光灯电路的安装，学会了白炽灯的两地的控制方法。更主要的是，我还学会了电路的接线及检查的方法。

在后面的单管放大电路的实训项目里有用到了一些常用的电子元器件，所以通过了实训，我能够识别相关的电子元器件，如电阻器、电位器、电容器、三极管等常有的电子元器件。知道了它们的形状、它们的分类、它们的型号规格、它们的用法以及如何检测这些电子元器件的好坏。

这一周的电子电工的实训，也培养了我的\'胆大、心细、谨慎的工作作风。由于电路是要通电的，所以就要讲求用电的安全，配线进灯座，开关是灯芯千万不能裸露在外。也要求操作的时候要心细、谨慎，避免触电及意外的受伤。在后面的实训中用到了电烙铁，也学会了电烙钱的正确使用的方法，避免意外的受伤。

这次实习很累，在安装和焊接过程我都遇到了或多或少的困难，理论和实践是有很大区别的，许多事情需要自己去想，只有付出了，

才会得到，有思考，才有收获，也就意味着有提高，增强了自己的实践能力和思维能力。所以在这里我想感谢给我们授课的老师，谢谢您的耐心教导，也感谢学校，给了我这么一个实训实践的机会，使我懂得了许多课本上体会不到的东西。

**机械铣床实习工作总结4**

>高职院校“数控技术”专业实践教学体系的构建

根据数控技术专业的特点和教学规律，围绕如何达到所要求的专业能力，构建了一个具有“分层培养、层层考核、先易后难、逐层递进、逐步提高”的突出特点的实践教学体系(如图)。施工过程中注意以下两点：

1.理论与实践相结合。实践教学体系的侧重点不同于理论教学体系，实践教学体系侧重于专业人才的培养目标。培养以岗位职业能力为中心，使学生掌握一定的职业技能和技术应用能力，重点是掌握经验技术和理论技术，要求熟练操作。然而，我们不能人为地隔离实践教学体系和理论教学体系之间的联系。只有在掌握相关概念、原理和工艺流程的基础上，才能在实践中得心应手，纳米材料在实践中有什么创新？只有坚持理论指导实践，才能把学到的理论知识转化为实践活动中的技能和直接经验。

2.练习内容要连续、有针对性、全面。在选择实训课题时，应充分考虑设备状况、课时安排、学生素质、理论课程学习、不同学科实训内容衔接等因素进行统筹安排。一方面要注意不同学科之间的衔接，使实习项目在不同学科之间有一定的连续性；另一方面，形成从初级到高级，从简单到复杂，从单一到综合，从认知实践到专业操作技能训练实践，最后到专业技术应用能力训练实践的实践教学体系。如制图与制图、机械设计课程设计、数控加工技术课程设计等实训课题可以选择还原盒，使内容前后连贯，有利于学生形成从设计、制造到组装成产品的整体概念。

>实践教学环节实施方案

集中实践教学的教学效果是实现人才培养目标的关键。为此，各办学单位在安排实践教学时应注意以下几点：

2.在综合实训环节中，机电一体化系统的综合实训采用运动控制、逻辑控制

\_3.机械行业综合培训应与职业(岗位)资格证书考试相结合。各办学单位应根据资格证考试的基本要求，结合生产实际，从实际生产中的典型环节中选取素材，制定综合培训内容。学生经过综合培训，考试成绩符合要求，才能取得职业资格证书。

4.实训教学工作应尽可能选择“双师型”教师。

>注重实践

I. 《金工实习》

这个实习环节有6学分，是数控技术专业必修的实习环节。最好是先安排专业课再学习，目的是为继续学习专业课和施工课打好基础，设计一些课程和毕业设计。

(数控编程软件有哪些)这个环节的基本内容和要求：

(1)普通加工

学习安全操作规程。了解切削加工的基本知识，了解普通机床的组成、功能和特点；了解和掌握普通车床、铣床、刨床的使用方法，正确进行车床/铣床的基本操作，加工简单零件。了解刀具和磨削方法的基本知识。了解如何使用常用的测量工具并正确操作。

现代加工技术

了解数控车床、数控铣床、加工中心、数控线切割机的基本组成，各部分的主要功能和特点，学习数控机床的基本编程方法和简单操作方法。

掌握钳工的基本操作方法和所用的劳动、卡片和量具。掌握钻孔、铰孔、攻丝、扣合的基本加工方法。了解机器零件的组装和拆卸方法。

了解手工电弧焊的应用和焊接工艺；了解焊条的成分、功能、品牌和规格，焊接工艺参数及其选择。了解常见焊接缺陷的特点、原因及预防方法。了解气焊原理、物业管理员的试题、所用设备及安全操作知识。能够独立完成基本操作。

了解锻件生产的工艺、特点和适用范围；了解自由锻造的基本工艺；了解锻造过程中初锻、中锻、锻件的冷却方式。

了解砂型铸造生产的工艺流程、特点和要求

**机械铣床实习工作总结5**

本次铣床实习的目的是为了让我们掌握常用低压元器件的使用、线路的排布、互锁和自锁的简单应用以及加深对电机正反转的理解，最后就是电路问题的排查。

这次下线的内容大致分为三个模块。

>一、铣床电路的排布

要想接好电路有一个好的排布图是必不可少的，有这么几个优点，1、整齐明了，让人看上去比较舒服，2、易于排查线路故障处，保证了排查故障的时候不会像无头苍蝇一样，3、节省导线，合适的排布让两个相接的元器件之间距离最短，对于生产商来说符合他们的经济性。

>二、电气主电路的接线

根据电气原理图可知道电气主电路和控制电路并不是复杂交叉，所以可以分块儿进行，电气主电路中包含了运行设备而且电压又高，所以尤为重要，对于电气主电路的接线我们不仅要认真检查一相线路的通断，更要保证不会出现相间短路的情况，其中个人认为容易出错的地方在控制电机正反转的位置，此处最容易出现短路现象需要注意。虽说电气主电路重要，但是并不复杂，所以基本没有太大问题。

>三、控制电路的接线

没有控制电路的电气线路就如同没有了灵魂，控制电路是整个电气线路的核心，不同的控制电路决定了电气线路的不同功能，可想而知控制电路总是比较复杂的，因此应更加注意，滤清头绪，按照一定顺序接线，使得控制电路不重不漏，复杂的控制电路中连接点比较多，为了防止接触不良，每个接线端不应接超过两根线，行程开关的金属弹簧是裸露在外面的，应注意连接导线的时候尽量不让导线跨在行程开关上，防止短路。

最后衷心的感谢老师强烈要求穿线号，起初的我们不理解，等到接完线才懂的原来穿线号是为了排查线路故障用的，可以想象如果没有线号排查线路故障将是一个多么困难的事，因为有线号所以我才能顺利查出故障，谢谢。

**机械铣床实习工作总结6**

近年来，随着计算机控制技术的发展，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。

实习的第一天。刚到实习地点，我便被要求去看一个实习安全方面的录像，录像里详尽的播放了许多工种的实习要求，像电焊气焊，热处理等。许多因不按要求操作机器而发生了事故。师傅告诉我只要按照正确的方法，掌握要领，是不会发生事故的，于是我明白了，规范的操作，是安全的重要保证!

薄板加工算是金工实习里比较危险的了，因为操作工具都是些很锋利的东西，操作对象是一片金属板，要在这片金属板上划线，然后用剪刀剪裁，时刻都有划烂手的可能。任务比较有趣，是一个铁皮盒子。划线难，剪裁更难，一不小心剪错了，真是欲哭无泪。但是我看到自己剪的完美的配件，又有一种成就感。当自己做的铁盒装配成时，真是百感交集。金工实习的目的可能也在此，让我体会到成功与付出的关系。最激动人心的那一刻，就是铁盒合上时，你可不要小看这一关，这一关最困难了，前面所有的失误都会对这一关产生影响，能不能合上，是对铁盒的最重要的判定，而我成功了!

在第一周的星期四，在师傅的帮助下我操作了数控车床，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，虽然我不太懂，但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。第二周的周四就进行了车工的实习。首先我边看书边看车床熟悉车床的各个组成部分，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。车床是通过各个手柄来进行操作的，师傅又向我们讲解了各个手柄的作用，然后就让我加工一个两边是球形，中间是圆柱的一个工件。师傅先初步示范了一下操作方法，并加工了一部分，然后就让我开始加工。车床加工中一个很重要的方面就是要选择正确的刀，一开始我们要把所给圆柱的端面车\*，就要用偏车刀来加工，然后就是切槽和加工球面，这时就要换用切槽刀。切槽刀的刀头宽度较小，有一条主切削刀和两条副切削刀，它的刀头较小，容易折断，故应用小切削用量。切槽的时候采用左右借刀法。切完槽，就要加工球面了，这对我这种从来没有使用过车床的人来说，真是个考验。我不停的转动横向和纵向的控制手柄，小心翼翼的加工，搞了整整一个下午，还算满意，不过比起师傅拿给我看的样本还是差了不少，而且在加工的时候我的手还被飞出来的热的铁屑烫伤了，不管怎么说，一句话，我还是不太掌握这门技术，今后要多加学习。但看着自己加工出来的工件，心里还是很高兴哒。

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。

在实习过程中,师傅耐心地给我讲解数控软件上面每个指令的使用，在师傅的指导下，我慢慢的就熟悉了，慢慢的踏入了数控这个门槛，还适当地给我们布置些作业，我也积极认真地对待，认真完成每师傅布置下来的任务。

时光如流水，二周时间转眼即逝，为期二周的实习给我的体会是：

①通过这次实习我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，师傅对我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，对我的综合工程素质培养起到了较好的促进作用。

大三了，我们就要步入社会，面临就业了，就业单位不会像学校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、总结。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!

**机械铣床实习工作总结7**

这两周在车间里度过，总的来说，这是我大学学习生涯中难忘的一段经历，从大一到现在，可以说，这是我第一次操作数控机床，真真正正由自己动手加工出一个成品零件，真是有一种小小的成就感，在感到喜悦之余，我觉得我们学到了很多，比上课学到的要多得多，要实用。因为在课堂上，吕老师只会给我们将一大堆的理论，像这样枯燥乏味的理论课，我感觉自己对数控这门学科很茫然，有点学不下去的感觉，而实际不同，这东西是要理论与实际相结合的，如果你不去亲自动手操作，那你永远不会明白这里面的奥妙。现在发现数控这东西其实还挺有趣的。

在课堂上的时候，我感觉吕老师给我们讲的那些代码以及格式，和那些编程，我们根本就没有去理解，只是一味的单纯去记，以至于我们什么都不懂。其实实际与理论还是有区别的，比如说加工涉及到的切削用量，对于我们从来没有操作过的人来说，完全失去了他的参考价值，我们还是要从实际加工中进行调试，使加工尺寸既要达到要求，又要操作规范，这对于我们来说可不是一件容易的事。

在实习过程中，陈老师耐心地给我们讲解数控铣床上面每个指令的使用，在陈老师的指导下，我们很快就上手了，踏入了数控这个门槛，我们也积极认真地学习，认真完成老师布置下来的任务。在完成任务之余，我们还发挥自己的想象空间，自己尝试着编程，不断反复的练习

通过这次试训，我们真正做到了理论联系实际，学以致用，使我们的数控知识进一步得到了巩固，增强了我们走进制造业的信心，这次实训虽然做的还不够好，但我觉得从实践中我们多多少少学到了一些知识。

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。现在的社会需要的是动手能力强的人，而不是理论好的人，对于我们高职生来说这更重要了，我们学校的目标就是培养一流的职业技能的人。

实训期间，我认为我也有很多不足的地方，比如说工作态度不够积极，学习不够认真等等。我相信通过我的努力，我以后一定会改掉这些缺点的.我坚信通过这一段时间的实习，所获得的实践经验对我终身受益，在我毕业后的实际工作中将不断的得到验证，我会不断的理解和体会实习中所学到的知识，在未来的工作中我将把我所学到的理论知识和实践经验不断的应用到实际工作来，充分展示自我的个人价值和人生价值。为实现自我的理想和光明的前程努力。不经一番寒彻骨，那得梅花扑鼻香! 我相信，自己坚定的信心及个人坚定的意志，一定会实现自己美好理想，走上自己的成功之路。

时光总是匆匆而逝，很快两个星期就这样过去了。大二了，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、总结。如果不具备这项能力的话，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。两周的数控实习带给我们的，不仅仅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，更多的则是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。

——理财实训心得体会5篇

**机械铣床实习工作总结8**

时光如流水，两周的时间转眼即逝，这次暑期实训给我的体会是：

①通过这次实训我们了解了现代数控机床的生产方式和工艺过程。熟悉了一些材料的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。了解了数控机床方面的知识和新工艺、新技术、新设备在机床生产上的应用。

②在数控机床的生产装配以及调试上，具有初步的独立操作技能。

③在了解、熟悉和掌握一定的数控机床的基础知识和操作技能过程中，培养、提高和加强了我的动手能力、创新意识和创新能力。

④这次实训，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。

是的，课本上学的知识都是最基本的知识，不管现实情况怎样变化，抓住了最基本的就可以以不变应万变。如今有不少学生实训时都觉得课堂上学的知识用不上，出现挫折感，可我觉得，要是没有书本知识作铺垫，又哪应付瞬息万变的社会呢？经过这次实训，虽然时间很短，可我学到的却是我一个学期在学校难以了解的。

就比如何与同事们相处，相信人际关系是现今不少大学生刚踏出社会遇到的一大难题，于是在实训时我便有意观察前辈们是如何和同事以及上级相处的，而自己也尽量虚心求教。要搞好人际关系并不仅仅限于本部门，还要跟别的部门例如市场部的同事相处好，那工作起来的效率才高，人们所说的 和气生财 在我们的日常工作中也是不无道理的。而且在工作中常与前辈们聊聊天不仅可以放松一下神经，而且可以学到不少工作以外的事情，尽管许多情况我们不一定遇到，可有所了解做到心中有底，也算是此次实训的其中一个目的了。

通过这次暑假实训经历，使我学到和懂得了许多。在工作的过程中，我学会了忍耐，学会了正确对待不公正待遇，我想这对于我未来直面不公很有帮助。总之，这次难忘的暑假实训经历使我获益良多，对我将来的发展具有十分积极的作用。

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。就像我在实训中接触到的零件的加工，虽然它的危险性很大，但是要亲自去操作而且要作出成品，这样就锻炼了我敢于尝试的勇气。：

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训机会，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。实训参观是数控机床。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。 通过这次实训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。这次实训，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。

在整个实训过程中，老师对我们的纪律要求非常严格，制订了学生实训守则，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\*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，这次实训让我懂得什么叫 纸上得来终觉浅 。

**机械铣床实习工作总结9**

经过两天的铣工实习，使我们学到了许多的知识，开始的时候是老师讲实习的具体操作，然后是我们自己具体操作。这次铣工主要做的是做六边形和划齿轮线。

在铣工实习中，不禁让人联想到“绳锯木断“这个成语，也感叹远古时代的人太辛苦了!用绳锯木头是何等费时费力啊!而我们今天只需把铁棒夹在铣机上，按几下按扭，一根牢实的铁棒在几十秒钟后被刨平了。这不得不让我们佩服科学技术对人类的影响力。

在实习过程当中，使我对机械加工有了初步的认识。在老师的指导下，我也第一次接触到了铣床，亲自动手加工了齿轮、平面、斜面等。虽然完成得不是很好，但我在机械加工这漫长的旅途上已经迈出了重要的一步。同时也加深了自己对机械加工这方面的兴趣，使自己更有信心学好这门课。对于两天的铣工实习，我们所学到的对于技术人员而言，只是皮毛的皮毛，但是凡事都有一个过程。我们所学到的都是基本的基本，而技术人员也是从简单到复杂“进化“而来的。最值得高兴的是没有同学在这些具有不同程度危险的实习工种中受伤，反而在实习中不时会出现一些甜甜的笑，这是和同学们的认真与用心分不开的。总之，这次实习机会来之不易，一定要好好学点具体的操作技术，提高自己的动手能力。

**机械铣床实习工作总结10**

为期两个多星期的数控铣床实训结束了，心中无限感慨.这次的实训让我受益良多，在整个过程中，我不仅真实加工出了老师给我的毛坯和工件，包括尺寸，外观等我都能达到老师对我的要求，这让我把专业理论知识运用到实践结合过程的同时更学会了实际操作的各种技能.通过老师的悉心指导与同学们的协助，更重要的是自己的努力让我这次实训学到了很多。当然，除了这些，在实训过程中所得到的\_教训\_也是一笔宝贵的财富.所谓知错能改，善莫大焉。做为一名大学生，首先要健全自己，就应该严于律己，这样不仅可以遵守学校的规矩，对自己的修养有很大好处.作为一名河职院数控专业的学生，要有对机床很深入的了解，其中更重要的是对学习知识的熟悉和运用。

在之前的简单编程和对刀后，老师就给我们正式加工工件了。之前编程我们都不太会，老师也教了我们许多程序代码，什么M30，G90，G91等的，让我学到了很多，在我们编好工件程序之前都要给老师看看，生怕自己出错，不过后来渐渐地自己也就知道怎么做了。在老师的指导下，我们很快就上手了，踏入了数控这个门槛，还适当地给我们布置些作业，我也积极认真地对待，认真完成每一次老师布置下来的任务。在完成任务之余，我还发挥自己的想象空间，自己尝试着去洗一些自己想要有零件，呵呵，我就做了一个烟灰缸，效果还不错。时光总是匆匆而逝，很快两个星期就这样过去了，我还想再学习多一点知识和实操，不过以后还有机会的，老师说有空都可以过去学学。通过这次实训给我的体会是：

①通过这次实训让我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在工件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件基础知识和操作技能过程中，培养、提高和加强了我的实践能力、创新意识和创新能力。

④这次实训，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公共财产的自觉性，提高了我们的整体综合素质。

⑥在整个实训过程中，老师对我们的纪律要求严格，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。

数控铣床实训带给我的，不全是我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锻炼的几种能力，在今后的学习中能更形象化，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，所以这次实训达到了我心目中的真正目的。

**机械铣床实习工作总结11**

时光飞逝，转眼间我们已经“金工实习”三、四周了。在实习中，我们学到了在课堂上难已学到得东西。在丰富了自己的知识的同时，更重要的是在学习过程中得到了亲自动手的机会。锻炼了动手的能力。在此期间我们付出了汗水，也收获了宝贵的经验。这种感受最为强烈要数在数控车床实习期间。

经过这两周的实习，在现代科学技术突飞猛进、生产的发展越来越多地依靠人的智力和知识的今天，劳动者科学文化素质的高低，对生产的发展、社会的进步有着决定性的影响。我们学的是电气，这对以后的工作都起到了极大的促进作用。另外我也获得了课堂里面得不到也想不到的知识，也许将来不会走上这些实习过的岗位，但是现在所学的知识和其中的感受却是终生难忘。虽然脏点累点，这些都无所谓，重要的是我们有了收获、也有了成果。我认为实习应该分配课时多一点，让同学去学习了解更多的工种。另外，金工实习的工种分配的授课时间应该适当减少，应该而更侧重于让我们通过自己动手操作掌握知识。

最后，我还希望学校能够购置多一点先进的工业的设备，让同学们能够多了解一些科技发展的前沿设备，开阔眼界，获得更多的知识。特别是我们这些读电气自动化的，我们的理论完全是要用在实践中，所以对口职业中下厂研究是必须做的事。如果我们对机械一点了解都没有，那么以后真正就业了，要用到机械的时候就麻烦了。总之，我很感谢学校给予我们这样一个机会，让我们有机会在就业前先在工厂环境里面实践一下，对我们以后的发展都起到了不可小觑的作用。

**机械铣床实习工作总结12**

  这个星期我们在学校工厂铣工车间实习，铣工是我们新接触的一门技术。铣工在制造业是很重要的工种，是特种工具零件一道复杂的加工工序。学习铣工不仅要掌握经常使用的机床工具的基本知识，还要熟练掌握工件的计算和刀具的调整，例如分度测角等等。齿轮花键涡轮成形等都是铣工的“拿手好戏”。工具模具更离不开铣工的参与。

  我们这次实习的目的是要了解铣削加工的工艺特点及加工范围，要知道常用铣床的组成、运动和用途，了解铣床常用刀具和附件的大致结构与用途。并且我们还要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。最重要的是在铣床上要正确安全工件、刀具并完成对平面、沟槽等的铣削，操作过程中的安全是第一位的。具体的操作步骤，第一天上课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。还跟我们介绍了有关铣工技术的资格证书，如何报名、如何考证，老师都给我们一一讲解。并强调了铣工考证对我们模具专业学生的重要性。接着老师给我们布置了这次的实习任务，我们要做的是一个30\*30的正方体，工件尺寸不能超过正负，所以对于我们初学者来说，是有很大难度的。

  然后老师带领我们来到了铣床车间，熟练的打开了一台机床，详细的给我们介绍了如何开启机床，如何装夹工件及有关操作。最后还特别要我们注意操作安全。接着老师又介绍了如何进行工件的平面铣削。

  接下来我们对机床的操作有所熟悉了，轮到我们练习的时间到了，老师让我们全班三十九个人分成三组三台机床，分别在铣床上铣削平面。而我被分到第一组，但是因为组员较多要做好一个工件的时间也比较长，我们又是新手，所以好多人都加工好了，在第四天的时候才轮到我。

  我按照老师的要求，认真仔细的操作机床，最后花了一个半小时，才做好一个正方体。正方体工件做好后，要对工件进行沟槽的加工，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，每一个操作都要小心翼翼的。

  最后，工件虽然做好了，但还是有些不大合格。有的地方大或是少了，但是没办法，只能这样了。加工一个工件看起来很容易，但是真正等到自己去操作的时候才真感觉到有很大的难度。

  我觉得我们通过这一周的铣工的实习，我们对铣削加工的特点、加工范围，对铣床的组成、工作原理和用途都有初步的了解;而且已经基本具备独自完成对工件的测量、平面、沟槽的加工，和开机、关机的能力;我认为已达到这一周实习的目的。

  还有就是看起来铣床的虽然操作简单易学，但操作过程中要让尺寸没有一点误差是非常难的。除了这些，安全工作也是不可松懈的，我认为为了防止事故的发生，我们不仅要熟悉工厂里的铣工安全条例，还要严格按照规程来操作，毕竟人的生命安全是最重要的。

  很快就是大三了，接着我们面临的就是步入社会，就业的压力也随之而来。熟话说的好，多一门技术就是多一个出路。洗削加工在金属加工中得到普遍的应用，它加工的粗糙度较低，又适合大批量生产，而且加工成本较低。我相信掌握了铣工技术，对我们也是有很大的帮助。说不定以后我也要凭着这门技术，在社会上混饭吃。

**机械铣床实习工作总结13**

秋去冬来伴随着树上的的黄叶慢慢掉落我们为期两周的数控铣床的安装调试实习结束了，这是我们实习的五个课题也是难度最大的一个课题，在这个课题我们还是以小组的形式进行进经过前五次的课题实习我们彼此间的默契程度大大提高也懂得了一个团队是如何正常运作的，一个团队出现问题应该如何解决，如何提高团队默契。

这个课题我们从机床测绘、原理图绘制、接线图绘制、机床接线、机床调试、机床精度检测、机床验收。我们分工明确合作默契给我分配的任务是机床接线、调试、精度检测。为了突出团队协作我们又进行了细分以两个人为一组分了五个小组把所有课题细化简为繁，这样做的的目的是第一可以提高课题的完成质量，第二这样分组可以始每个组员都可以得到任务这样可以帮组那些自觉性相对较差的同学，第三这样的方法很新颖可以更好的调动大家的积极性。

在这三项任务中总体还算顺利主要遇到的问题就是中间主要遇到的问题是如何分辨整流桥的正负级、输入输出，和变压器的输入输出。首先先说变压器的输入输出如何分辨：

（1）电压高的线圈匝数多，层数也多，电压低线圈少层数也少。

（2）电压高线径细电压低线径粗。

（3）用万用表RX1档测电阻，电阻大的电压高，测出来电阻小的电压低。

（4）用电池线圈与电珠串联高压线圈多电珠暗，低压线圈少电珠亮。

（5）一般电原线绕在内层，低压绕在外层，但也有少数不这样绕。

桥式整流电路的工作原理是利用四个二极管，两两对接。输入正弦波的正半部分是两只管导通，得到正的输出；输入正弦波的负半部分时，另两只管导通，由于这两只管是反接的，所以输出还是得到正弦波的正半部分。桥式整流电路是使用最多的一种整流电路。这种电路，只要增加两只二极管口连接成^v^桥^v^式结构，便具有全波整流电路的优点，而同时在一定程度上克服了它的缺点。整流桥正负极的分辨：

（1）电流流入的是正极，流出的是负极。

（2）整流输出正电压的那端是二极管的负极；输出负电压的那端是二极管的正极。

美好的时间总是过得很快两周的数控铣床装调实习转眼间就过去了经过这两周的实习我们了解了西门子802S数控铣床的简单的工作原理和机床结构，现在在遇到数控机床的一般故障再也不是手忙脚乱了而是可以从容的面对，在学校的学习是给我们将来走向社会打好基础是给我们将来走向社会做铺垫为了我们将来更好的在社会中生存我们现在应该抓紧每一分钟的学习时间认真学习用功读书认真完成学校给我们布置的任务。

**机械铣床实习工作总结14**

经过这次实训，我收获了很多，一方面学习到了许多以前没学过的专业知识与知识的应用，另一方面还提高了自我动手做项目的本事。本次实训，是对我本事的进一步锻炼，也是一种考验。从中获得的诸多收获，也是很可贵的，是十分有意义的。

在实训中我学到了许多新的知识。是一个让我把书本上的理论知识运用于实践中的好机会，原先，学的时候感叹学的资料太难懂，此刻想来，有些其实并不难，关键在于理解。

在这次实训中还锻炼了我其他方面的本事，提高了我的综合素质。首先，它锻炼了我做项目的本事，提高了独立思考问题、自我动手操作的本事，在工作的过程中，复习了以前学习过的知识，并掌握了一些应用知识的技巧等。其次，实训中的项目作业也使我更加有团队精神。

从那里，我学会了下头几点找工作的心态：

>一、继续学习，不断提升理论涵养

在信息时代，学习是不断地汲取新信息，获得事业提高的动力。作为一名青年学子更应当把学习作为坚持工作进取性的重要途径。走上工作岗位后，我会进取响应单位号召，结合工作实际，不断学习理论、业务知识和社会知识，用先进的理论武装头脑，用精良的业务知识提升本事，以广博的社会知识拓展视野。

>二、努力实践，自觉进行主角转化

仅有将理论付诸于实践才能实现理论自身的价值，也仅有将理论付诸于实践才能使理论得以检验。同样，一个人的价值也是经过实践活动来实现的，也仅有经过实践才能锻炼人的品质，彰显人的意志。必须在实际的工作和生活中潜心体会，并自觉的进行这种主角的转换。

>三、提高工作进取性和主动性

实习，是开端也是结束。展此刻自我面前的是一片任自我驰骋的沃土，也分明感受到了沉甸甸的职责。在今后的工作和生活中，我将继续学习，深入实践，不断提升自我，努力创造业绩，继续创造更多的价值。

我认为大学生实习难，就业难，除非你有关系，能给你简便找到工作，否则就难逃市场选择的厄运。我在该公司实\*结了五个攻略，只能智勇双全，才能在这个社会中出人头地。

1、宜主动出击：找实习岗位和找工作一样，要讲究方法。公司一般不会对外公布实习机会，能够主动和其人力资源部门联系，主动争取实习机会。可异常留意正在招聘人选的公司，说明其正缺乏人手，在没有招到适宜的员工的情景下，很有可能会暂时选择实习生替代。

2、宜知己知彼：求职信和求职电话要稳、准、狠，即稳当地了解公司所处的行业大背景及所申请岗位的要求，准确地阐述自我的竞争力，自信自我就是对方要找的人;同时很诚恳地表现出低姿态，表示实习的热望和决心。此外，规范的简历，良好的面试技巧都有助于提高实习成功率。

**机械铣床实习工作总结15**

>  一、铣工的实习目的：

  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。

  以上是铣工的基本知识，实习时我时刻牢记的内容，也是对书本知识的巩固之处。

>  二、实习概述：

  终于等到了实习的时候了，很早以前就从师兄那里打听到了有实习，那时候可以说是急切地期盼着这一天的到来，因为大家再也无法满足于课堂教学，尽管从同学朋友那里了解到实习并非像想象中的那样是一件快乐的事情。

  蓦然回首，转眼为期一周的铣工实习结束了。在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很快乐!因为我们在学到了作为一名铣工所必备的知识的同时还锻炼了自己的动手能力。而且也让我更深刻地体会到伟大的诗人李白那一名言：只要功夫深，铁杵磨成针的真正内涵!

  我们实习的第一天看了关于铣工实习的有关的知识与我铣工实习过程中的注意事项的碟片。看到那飞转的机器、飞溅的铁花，令我既担心又激动。担心的是，如果那飞转的机器隆隆声让人心惊肉跳和那鲜红的铁花四处飞溅的发出耀眼的的光芒令人眼花缭乱;激动的是，等待了将近一年的铣工实习就要开始了。这是作为学生的我们第一次进入工厂当令人尊敬的工人，也是第一次到每一个工科学子一试身手的实习基地。

  其实，对我们这些工科的学生来说这是一次理论与实习相结合的绝好机会，又将全面地检验我们知识水平。铣工实习是机械类各专业学生必修的实习性很强的技术基础课。学生在铣工实习过程中通过独立地实习操作，将有关机械制造的基本工艺知识、基本工艺方法和基本工艺实习等有机结合起来的.，进行工程实习综合能力的训练及进行思想品德和素质的培养与锻练。

  铣工实习是培养学生实习能力的有效途径。又是我们大学生、工科类的大学生，院的学生的必修课，非常重要的也特别有铣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，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。

  通过老师的讲解。我终于明白了什么是铣工。同时也懂得了为什么有人说“当铣工是最累的!”铣工是以手工操作为主，使用各种工具来完成零件的加工、装配和修理等工作。与机械加工相比，劳动强度大、生产效率低，但是可以完成机械加工不便加工或难以完成的工作，同时设备简单，故在机械制造和修配工作中，仍是不可缺少的重要工种。铣工的常用设备有铣工工作台、台虎铣、砂轮等。

>  三、具体内容：

  本次实习，我主要是做铣工，所谓铣工就是根据设计零件图纸用铣床进行零件加工的技术工人，分为初级工、高级工。零件加工精度要求高。

  铣工的操作要求如下：

  1、铣台要放在便于工作和光线适宜的地方;钻床和砂轮一般应放在场地的边缘，以保证安全。

  2、使用机床、工具(如钻床、砂轮、手电钻等)，要经常检查，发现损坏不得使用，需要修好再用。

  3、台虎铣夹持工具时，不得用锤子锤击台虎手柄或钢管施加夹紧力。

**机械铣床实习工作总结16**

>一、任务与目的

1、数控车床

根据系教学任务的安排，数控车床实训车间承接龙岩学院20 级的学生的数控车床实训任务，每班实训6个晚班，通过实训后要求能够达到：

（1）了解数控车床基础知识；

（2）熟练掌握阶梯轴零件的编程与加工；

（3）熟练掌握成型面类零件的编程与加工；

（4）熟练掌握复合循环指令的应用；

（5）熟练掌握切槽的编程与加工；

（6）熟练掌握外螺纹的编程与加工；

（7）掌握中等复杂轴类零件加工。

（8）、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。

（9）、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。

（10）、能正确处理加工和操作中出现的相关问题。

（11）、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。

2、数控铣床

通过本次实训使学生基本掌握数控铣床的使用，学会数控机床手工编程、对刀、加工、机床保养维护、工量夹具使用等基本操作。能够编写较复杂的单件工件加工程序，加工精度和要求达到初级工水平。在实训中培养学生解决问题和思考问题的能力。

实习要求：

1、 学会数控仿真软件的使用。

2、 学会手工编程。

3、 学会对刀、加工零件、机床保养等数控铣床操作。

>二、实训内容

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。

1、熟悉机床操作面板（FANUC）

本节将主要介绍宇龙仿真软件FANUC 0I数控车床的窗口界面、按钮功能和对刀等基本操作。

宇龙（FANUC 0i）数控车仿真软件的进入和退出

**机械铣床实习工作总结17**

数控机床机床实训报告

第一章数控机床机床仿真部分

第一节数控铣床仿真部分

一、数控铣床的对刀过程和坐标系的确定过程

加工零件时的坐标原点的确定。是这样确定的：⑴先将所用的铣刀装到主轴上并使主轴旋转；⑵用手动的方式移动铣刀沿Ｘ方向靠近被测边，直到铣刀轻微接触工件表面，将铣刀沿Ｚ轴方向移动退离工件；⑶按“区域转换”键使其回到主菜单，按“参数”对应的“软菜单”键，然后按其与“零点偏移”对应的“软菜单”键进入零点偏值窗口，把光标移动到Ｘ轴对应的待修改区域，按“测量”软键，进入选刀具窗口；⑷按“数字键”选择刀具号，按“确认”键，进入测量零点偏值窗口；⑸按“轴﹢”软键，将光标移到“半径”选择区，按“选择/转换”键，选择计算半径补偿的符号“＋”、“－”，不考虑补偿值时选择“无”；⑹将光标移到“零偏”输入区，输入试刀位置距工件原点的距离，按“计算”软键；⑺按“确认”软键，完成Ｘ轴对刀；⑻按“轴﹢”软键选择Ｙ轴，重复步骤⑵至步骤⑺，完成Ｙ轴的对刀；⑼按“轴﹢”软键选择Ｚ轴，沿Ｚ轴的方向靠近工件的上表面，直到铣刀轻微接触工件，重复步骤⑶至步骤⑺，完成Ｚ轴对刀。此时工件坐标系建立完成，这时在加工操作菜单中按“ＭＤＩ”在加工显示面板中输入Ｇ５４X0Y0Z20S300M03后，在工件坐标系中的各坐标值为０，同时应注意对比检查在机床坐标系和工件坐标系中的各值是否一致。在对刀的过程中，我们要做到在刀具接近工件的时候要慢点使刀具靠近工件直到有轻微的接触，方可停止进刀。

第二节数控铣床的实际操作

一、实训目的与要求

（1）强化数控编程代码的理解。

（2）掌握数控系统常用指令的编程技巧。

（3）通过对零件的加工，了解数控铣床的工作原理。

（4）了解典型零件的数控铣削加工工艺。

（5）懂得产品零件的质量检验和控制。

（6）学生自己动手编制零件程序，独立进行零件生产加工。

二、实训仪器与设备

（1）配HK-21铣床数控系统的HK240数控铣床。

（2）配seimens802s/c铣床数控系统的XK0824数铣床。

（3）PVC毛坯（100×100×15mm）。

（4）游标卡尺（0-125）一把。

（5）Ф6HSS立铣刀一把，Ф6HSS钻头一把。

三、实训方法

（1）工艺分析

1)技术要求

通过调用循环指令进行加工，每次背吃刀深度为（半径值）。

2)加工工艺的确定。

① 装夹定位的确定：三抓卡盘夹紧定位，工件前端面距卡抓端面距离60mm。

**机械铣床实习工作总结18**

时间过得真快，转眼我们的实习生活已经进行了3个月的时间，对于我们来说，真的是一路耕耘，一路收获，这里的每一天都是那么充实，那么的丰富多彩。我明白了铣床的操作步骤和原理：

1.检查机床电源是否打开。

2.校对一下台虎钳的平行度和主轴的垂直度，校对台虎钳的平行度时也可以用寻边器进行校对。根据所拿的图纸和工件毛坯的大小，材质，选择合适的铣刀加工，并提前算好余量，根据制定的加工流程选择合适的垫块，以便寻边器寻边。寻边时，应多寻几遍，可在不同的位置寻边，以确定寻边无误，确认无误后，建议加工开始前就减去寻边器的半径，这样就可以直接换刀进行加工，换刀加工时，要注意刀具的直径，防止加工过量，在有后续流程加工（主要是磨床加工）时，在减去寻边器的半径时也要减去其留料的单边留量。

3.根据图纸的要求选择合适的寻边方法（如分中寻边后单边零点寻边），在根据材质尺寸大小确定好加工次数，如分“两刀”，“三刀”。（这里的两刀和三刀分别为为：粗加工，精加工和粗加工，半精加工，精加工。）

4.根据工件的材质和图形要求选择合适的铣刀，刀具装夹时，应夹紧，其刀具在装夹时应将其凸出长度尽量减小，切不可夹起刀具刃口，以防刀具损坏。

5.在根据自己制定的加工步骤，选择合适的转速，由于家里的铣床Z轴不好对刀，一般我们在加工厚度时进行对刀，先将铣刀位于工件边上，均匀的向上摇动，切不可冒进，以防撞刀，对刀时，应选定最高面进行加工，待其加工面都削到位时，则Z轴对刀完成，将Z轴的转盘归零。

6.当工件里有开槽，台阶时，在削时不可一次到位，应分两次后者两次以上进行加工（包括侧壁加工），最后一次为精加工，选用高速低进给进行加工）

7.削加工时应时时注意刀具是否有异常情况，如遇应立即停机，进行刀具的修磨或更换刀具，不可继续使用以磨损或破损的刀具。

以上便是我这一个月来的总结，感觉要说的实在太多了，短短一个月的铣床实习，带给我的，不全是我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锻炼的几种能力，更多的则需要我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。

**机械铣床实习工作总结19**

>一、实训时间：

xx年下学期15—16周

>二、实训地点：

商务学院实训楼318室模拟实训办公室。

>三、实训目的：

为了掌握基本的做账，登记各种账簿。

>四、实训内容：

编制记账凭证、登记各种明细分类账、现金银行存款日记账、登记总分类账及编制财务会计报表。

>五、实训步骤：

1、根据审核无误的原始凭证登记记账凭证。

2、在编制记账凭证时同时也对记账凭证进行编号。

3、将已登好的原始凭证附在所属记长凭证的后面并粘贴好。

4、对已登好的记账凭证和原始凭证进行核对，查看是否金额有误，内容是否不符。

5、根据审核无误的记账凭证逐日逐笔登记现金日记账、银行存款日记账，做到日清月结。

6、根据审核无误的记账凭证登记各种明细分类账。

7、在登记账簿时应注意在记账凭证上做好已记账的标志。

8、根据记账凭证登记总分类账。

9、进行对账。

10、根据核对无误的总分类账编制财务会计报表。

>六、实训心得体会：

经过这两周的实训让我掌握了记账的基本程序，同时也让我锻炼自己的动手操作能力，使我更深一步了解到里面的乐趣，让我对它有了更一步的了解，也让我学了很多，更重要的是让我发现了自己的不足之处，它使我全面系统地掌握会计操作一个完整的业务循环，即从期初建账，原始凭证和记账凭证的填制、审核，账簿的登记、核对，错账的更正，会计处理程序的运用到会计报表的编制，从而对企业会计核算形成一个完整的概念。也让我了解到这半年来到底学到了些什么，使更加我爱好这个专业。

**机械铣床实习工作总结20**

>一、目的与要求

通过实训，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。

1、了解数控铣床的基本结构和加工特点

2、熟悉操作面板及功能键的使用

3、通过零件的加工实践，熟练掌握数控铣床的操作方法

4、掌握洗削过程中，数控加工工艺过程处理

5、能够独立用手工编程并对零件进行加工

>二、任务说明

按图纸要求，完成零件的数控铣床加工

毛坯为80mm×80mm×30mm 材料为塑料

>三、实训设备

铣床：斯沃数控仿真软件、西门子802D

刀具：\*底铣刀

夹具：\*口虎钳

量具：游标卡尺

材料：塑料块

>四、实训内容简述

1、熟练掌握西门子的操作面板

2、熟练掌握西门子的对刀

3、熟练掌握西门子铣床的常用指令编程

4、用西门子数控铣床对简单零件加工

>五、数控实训报告内容

1、数控机床的重要性及其特点

数控铣床是综合应用计算机、自动化、自动检测及精密机械等高新技术的产物。它的出现以及所带来的巨大效益，引起世界各国科技界和工业界的普遍重视随着科学技术的迅猛发展，数控机床已是衡量一个国家机械制造工业水\*的重要标志。

数控铣床有如下特点：

1、加工精度高，具有稳定的加工质量；

2、可进行多坐标的联动，能加工形状复杂的零件；

3、加工零件改变时，一般只需要更改数控程序，可节省生产准备时间；

4、数控铣床本身的精度高、刚性大,可选择有利的加工用量，生产率高（一般为普通铣床的3~5倍）；

5、铣床自动化程度高，可以减轻劳动强度；

6、对操作人员的素质要求较高，对维修人员的技术要求更高。

2、数控铣床的组成

（1）、主机，他是数控铣床的主题，包括铣床身、立柱、主轴、进给机构等机械部件。他是用于完成各种切削加工的机械部件。

（2）、数控装置，是数控铣床的核心，包括硬件（印刷电路板、CRT显示器、数控柜等）以及相应的软件，用于输入数字化的零件程序，并完成输入信息的存储、数据的变换、插补运算以及实现各种控制功能。

（3）、驱动装置，他是数控铣床执行机构的驱动部件，包括主轴驱动单元、进给单元、主轴电机及进给电机等。他在数控装置的控制下通过电气或电液伺服系统实现主轴和进给驱动。当几个进给联动时，可以完成定位、直线、\*面曲线的加工。

（4）、辅助装置，指数控机床的一些必要的配套部件，用以保证数控机床的运行，如冷却、排屑、润滑、照明、监测等。它包括液压和气动装置、排屑装置、交换工作台、数控转台和数控分度头，还包括刀具及监控检测装置等。

（5）、编程及其他附属设备，可用来在机外进行零件的程序编制、存储等。

3、回零的概念？为什么每次启动系统都要进行或急停后必须进行“回零”操作？ 因为在每次启动或急停时机床坐标都会发生改变，回零的作用就是让机床坐标和工件坐标建立联系。因此如果不回零操作坐标系就会发生错误很可能发生撞刀事件甚至能够危机人的生命安全。

4、数控铣床上的刀具补偿有哪些？

G41—左偏刀具半径补偿

G42—右偏刀具半径补偿

G40—取消刀具半径补偿

G43—刀具长度正补偿

G44—刀具长度负补偿

G49—取消长度补偿

5、画图表示钻孔固定循环分解过程

其中，Q为每次进给深度，K为每次退刀距离。Z、K、Q移动量为零时，该指令不执行。

该固定循环主要用于径深比小的孔（如5，深 70）的加工，每段切削进给完毕后Z轴抬起的动作起到了断屑的作用。

6、针对毛坯零件，分析工艺并编程

（1）工艺分析

尺寸精度与粗糙度无要求。选择80mm×80mm×30mm的毛坯

这个工件由圆台、凸台和孔组成

（2）确定装夹方案

使用\*口虎钳装夹加紧

（3）确定加工顺序

建立刀具半径补偿粗铣轮廓

改变刀具半径补偿精铣轮廓

孔的加工采用钻中心孔方案

（4）刀具选择

直径为12mm的\*底铣刀、直径为8mm的中心钻

(5)切削用量的选择

主轴转速1200r/min 进给速度200mm/min 背吃刀量

(6)程序及数控加工工序

G54X0Y0Z502100

M03S1200

G41G00X0Y-30D01

G01Z-7F200

G02X0Y-30J30F200

G01Z-14

G02X0Y-30J30

G00Z50

G40X-40

G00Z100

M06T2D2

G43G00X0Y0Z50H2

**机械铣床实习工作总结21**

秋去冬来伴随着树上的的黄叶慢慢掉落我们为期两周的数控铣床的安装调试实习结束了，这是我们实习的五个课题也是难度最大的一个课题，在这个课题我们还是以小组的形式进行进经过前五次的课题实习我们彼此间的默契程度大大提高也懂得了一个团队是如何正常运作的，一个团队出现问题应该如何解决，如何提高团队默契。

这个课题我们从机床测绘、原理图绘制、接线图绘制、机床接线、机床调试、机床精度检测、机床验收。我们分工明确合作默契给我分配的任务是机床接线、调试、精度检测。为了突出团队协作我们又进行了细分以两个人为一组分了五个小组把所有课题细化简为繁，这样做的的目的是第一可以提高课题的完成质量，第二这样分组可以始每个组员都可以得到任务这样可以帮组那些自觉性相对较差的同学，第三这样的方法很新颖可以更好的调动大家的积极性。

在这三项任务中总体还算顺利主要遇到的问题就是中间主要遇到的问题是如何分辨整流桥的正负级、输入输出，和变压器的输入输出。首先先说变压器的输入输出如何分辨：

（1）电压高的线圈匝数多，层数也多，电压低线圈少层数也少。

（2）电压高线径细电压低线径粗。

（3）用万用表RX1档测电阻，电阻大的电压高，测出来电阻小的电压低。

（4）用电池线圈与电珠串联高压线圈多电珠暗，低压线圈少电珠亮。

（5）一般电原线绕在内层，低压绕在外层，但也有少数不这样绕。

桥式整流电路的工作原理是利用四个二极管，两两对接。输入正弦波的正半部分是两只管导通，得到正的输出；输入正弦波的负半部分时，另两只管导通，由于这两只管是反接的，所以输出还是得到正弦波的正半部分。桥式整流电路是使用最多的一种整流电路。这种电路，只要增加两只二极管口连接成\_桥\_式结构，便具有全波整流电路的优点，而同时在一定程度上克服了它的缺点。整流桥正负极的分辨：

（1）电流流入的是正极，流出的是负极。

（2）整流输出正电压的那端是二极管的负极；输出负电压的那端是二极管的正极。

美好的时间总是过得很快两周的数控铣床装调实习转眼间就过去了经过这两周的实习我们了解了西门子802S数控铣床的简单的工作原理和机床结构，现在在遇到数控机床的一般故障再也不是手忙脚乱了而是可以从容的面对，在学校的学习是给我们将来走向社会打好基础是给我们将来走向社会做铺垫为了我们将来更好的在社会中生存我们现在应该抓紧每一分钟的学习时间认真学习用功读书认真完成学校给我们布置的任务。

**机械铣床实习工作总结22**

时间总是在我们不经意间已流过指尖。在不经意之间我们已经走过了六个月，六个月的实习生活马上就要结束了。回首这半年的历程，脑海里留下了深深的印迹，在这半年里我学会了很多，也认识了很多真诚的朋友和善待我的师傅。

20\_\_年12月14日，我怀着激动的心情踏上了期待已久的顶岗实习之路，当我坐上离开学校的的班车那一刻起，我就知道我将经历一段特殊的不平凡的并且充满收获的人生旅程，那旅程必定在我的生命中写下浓墨重彩的一笔，必定会在我的生命中留下绚烂多彩的回忆，并定会给我带来生命中无与伦比的财富。那时候对自己的未来充满希望，希望在那里能大展拳脚，实现自己的抱负。那时候想的是多么多么的好啊，直到此刻我才觉得我当时是那么的幼稚，不可能你刚出来什么都没有就让你做好的岗位。是的，顶岗实习的生活是充满艰辛的挑战的。当我们来到实习点面对一间间产房和一条条流水线时，很多人后悔为什么当初选择了到捷普绿点顶岗实习，但是我想说，这是我所预料到的，这也是我想要的，因为我知道人只有在艰苦的环境中才能磨练出坚强的意志，我也知道吃得苦中苦，方为人上认得道理，我自然还不是人上人，但是我相信在这个世界上每一个人都渴望成功，都渴望自己有限的生命能创造出无限的价值，都渴望为更多的人做出自己能做的一切，都渴望在后世看来你的生命无可比拟，我自然也不例外。我知道我的实习之路还刚刚开始，我要经历的还有很多。到了捷普绿点之后，尽管他们很快就帮我们把食宿问题解决啦，但那里生活习惯还是有差异的。

实习很快就要结束了，十几年的学习生涯将要接近尾声，实习是我跨入社会进行的一个热身运动。毕业后，我又将迈来一新的起点。新的旅程艰难又宽广，我们又要迎接新的挑战，实习其实就是把自己学到的知识用到平时实际工作中去，在实习中不断磨练自己，增加一些实践经验，从中找出自己不足之处，虚心学习一些实用知识，在实习工作中不断学习，反复推敲，事事总结，从中积累自己的一些实用经验，我抱着这样的观念和学习的目的，在厂中认真的实习着。通过几个月的实习现在我知道上班是辛苦的，尤其是我们这样刚出校门的实习生。是的，顶岗实习的生活是充满艰辛和挑战的。当我们来到实习公司，面对一间间厂房和一排排机器时，我们是多么的兴奋和好奇，一台台我们从未见过的各种机床，和加工出来的各种各样的工件。这一切对于我们来说是多么的新奇。到达公司之后，尽管他们很快就帮我们把食宿问题解决了，在我们自己劳累了一天之后，我们的窝也准备好了。远离了家乡，看着新的环境，睡在陌生的床上，我发现我们长大了。

起初，刚进车间时，车间里的一切对我来说都是陌生的，车间里的工作环境也不怎么好，呈现在眼前的一幕幕，让我的心中不禁有些茫然，即将在这较艰苦的环境中工作6个月。第一天进入车间开始工作时，小组长，技术员给我安排工作任务，分配给我的任务是简单的加工一种工件，我按照技术员教我的方法，运用操作工具开始慢慢学着加工该工件，在加工的同时注意操作流程和注意事项等。顶岗实习的第一天，我就在加工工件，体验首次在社会上工作的感觉。在工作的同时慢慢熟悉车间的工作环境，作为初次到社会上工作的我们来说，对社会的了解以及工作单位各方面情况的了解都是非常陌生的。一开始我对车间里的各项规章制度、安全生产操作规程以及工作中的相关注意事项等都不是很了解。于是我便阅读实习单位下发给我们的员工手册，也向小组里的同事请教了解工作的相关事项，通过他们的帮助，我对车间的情况及开机、生产产品、加工产品等有了一定的了解。

在顶岗实习的过程中我明白了许多。首先明确顶岗实习的目的，在于通过理论与实际的结合、学校与社会的沟通，进一步提高学生的思想觉悟、业务水平，尤其是观察、分析和解决问题的实际工作能力以及待人接物与外界沟通的能力，以便把学生培养成为具有较强实践能力、良好职业道德、高技能、高素质的，能够主动适应社会主义现代化建设需要的高素质的复合型人才。^v^顶岗实习、工学结合^v^是现代职业教育的一种学习模式，是把生产劳动和社会实践相结合的一种人才培养模式。其基本形式是学校与企事业用人单位合作培养学生，学生通过工学交替完成学业。生产实习是我们学院为培养高素质工程技术人才安排的一个重要实践性教学环节，是将学校教学与生产实际相结合，从而为毕业后走向工作岗位尽快成为业务骨干打下良好基础。通过生产实习，使我们了解和掌握了车间管理、生产技术和工艺过程;使用的主要工装设备;产品生产用技术资料;生产组织管理等内容。在这次生产实习过程中，不但对所学习的知识加深了了，更加重要的是更正了我们的劳动观点和提高了我们的独立工作能力等。

其次，顶岗实习不仅是进行了一次良好的校外实习，还学会了在工作中如何与人相处，知道干什么，怎么干，按照规定的程序来完成工作任务。同时对机床也有了实际操作和了解，为我以后更好的发展奠定了基础。并且在那里经过半个月的培训让我知道对一个企业而言，得控则强，失控则弱，无控则乱。企业经营好比一湖清水，管理规范好比千里长堤。水从堤转，才能因而得福，如果大堤本身千疮百孔，水就会破堤而出为祸一方。军中无法，等于自败，企业无规，等于自乱。

经过这几个月实习下来，使我受益良多，具体的实践体会如下：

要学会融入。在来这个实习之前我就和有实习经验的同学聊过很多关于实习中应该主意的问题。很多人建议要少说话，多听，多看别人如何说话，处理事情。我的理解就是少说话就意味着少问问题。但在现实中，起码捷普绿点，不是这样的。因为如果你一周3天不怎么说话，别人还可以理解你，因为是刚刚来的小朋友，什么都不熟悉，比较怕，所以少说话。但时间长了，别人会以为你的性格就是这样，闷闷的，最后就导致你难以融入整个大圈子。难以融入的后果就是最后大家都慢慢孤立你，你自己也觉得孤独，慢慢的就被淘汰了。

**机械铣床实习工作总结23**

>一、实践调查的目的

（一）实习的目的和意义

为了运用所学习的专业知识来了解会计核算的工作流程和管理办法，加深对会计工作的认识，将理论联系与实践，培养实际工作能力和分析解决问题的能力，达到学以致用的目的，为今后更好地工作打下坚实的基础。

学习好会计工作不仅要学好书本里的各种会计知识，而且也要认真积极的参与各种会计实习的机会，让理论和实践有机务实的结合在一起，只有这样才能成为一名高质量的会计专业人才。为此我于xx年8月1日——xx年9月1日在重庆欢乐迪量贩自助KTV公司进行了实践调查。

（二）公司概况

某某欢乐迪量贩自助KTV，位于某某的商业圈，交通便捷，营业面积2500\*米，设有50间豪华包厢，是目前某某量贩KTV行业的一支新秀。虽然公司内咳嗽辈欢啵ノ徊莆会计机构内部工作岗位设置是依据内部控制制度关于不兼容职务分离的原则。内部岗位分工是按照“经办、审核、复核、审批”四分离原则确立的，在岗位设置与业务分工中坚持相互制约、相互监督的原则。该公司财务科设有财务负责人1名，会计2名，出纳1名，保管1名，其主要是核算公司所发生的经济活动，该公司的财务状况和经营成果，并及时、准确、完整地记录、计算、报告财务收支和业务开展情况，为下一步工作提供真实、完整的会计信息。

>二、实践调查的内容与过程

我们将单位的财务人员设置、账册设置、预算管理等作为主要调查内容，具体包括为：

1、岗位设置状况，主要针对是否设有会计、出纳、保管。

2、人员素质情况，主要针对是否有专业证书、是否专职、是否遵守财务人员的\'职业道德等。

3、账册设置情况，主要针对总账、明细账、银行存款日记账、现金日记账等账册设置是否齐全，记载是否及时，账账、账证、账实是否相符。

4、主要针对内部财务制度是否健全。根据以上安排我进行了实践调查，现将主要情况报告如下：

首先，在第一个周的时间里，我对公司先进的财务管理理念有了初步的了解。会计作为一门应用性的学科、一项重要的经济管理工作，是加强经济管理，提高经济效益的重要手段，经济管理离不开会计，经济越发展会计工作就显得越重要。会计工作在提高经济在企业的经营管理中起着重要的作用，其发展动力来自两个方面：一是社会经济环境的变化；二是会计信息使用者信息需求的变化。前者是更根本的动力，它决定了对会计信息的数量和质量的需求。其次，在第二周的时间里，我认真的学习了日常财务操作的全过程。跟公司出纳人员学会了如何开支票、银行汇票、电汇等票据，如何根据原始凭证并运用财务软件进行记账凭证的编制，每月月底如何根据银行对账单与财务软件上的银行存款余额账户进行核对并及时编制银行存款余额调节表，向会计主管学习财务报表的编制和财务报表的分析。最后，在第三个周的时间里，我学习和了解了公司的有关财务制度，对财务人员的岗位主要职责有了具体认识。

1、进行会计核算。会计人员要以实际发生的经济业务为依据，记账、算账、报账，做到手续完备，内容真实，数字准确，账目清楚，日清月结，按期报账，如实反映财务状况、经营成果和财务收支情况。进行会计核算，及时地提供真实可靠的、能满足各方需要的会计信息，是会计人员最基本的职责。

2、实行会计监督。各单位的会计机构、会计人员对本单位实行会计监督。会计人员对不真实、不合法的原始凭证，不予受理；对记载不准确、不完整的原始凭证，予以退回，要求更正补充；发现账簿记录与实物、款项不符的时候，应当按照有关规定进行处理；无权自行处理的，应当立即向本单位行政领导人报告，请求查明原因，作出处理；对违反国家统一的财政制度、财务制度规定的收支，不予办理。

3、拟订本单位办理会计事务的具体办法。

4、参与拟定经济计划、业务计划，考核、分析预算、财务计划的执行情况。

5、办理其他会计事务。

>三、实践调查的结果

通过这次调查，发现该公司岗位设置，账册设置基本齐全，记载及时，基本上做到了账账、账证、账实相符。账务做到了日清月结。财务人员均取得了专业证书，都能够遵守会计职业道德，没有发现提供虚假、隐匿或者销毁会计凭证、会计账簿、挪用公款、职务侵占等与会计职务有关的违法行为发生。而且公司财务管理制度完善、健全，并制定了各项规章制度。同时我还发现该公司有几点好的做法：

（一）岗位设置与分工虽然该公司成立时间不长，但是他们合理的设置了会计工作岗位，坚持不兼容岗位相互分离，确保了岗位之间权责分明，相互制约、相互监督，使内部控制制度不折不扣地贯彻执行，基本做到了数据维护管理与电算审核相分离；资料录入与审核记账相分离；记账人员与经济业务事项和会计事项的审批人员、经办人员的职责权限明确分工，并相互分离、相互制约。

（二）票据管理票据是单位财务收支的法定凭证和会计核算的原始凭证。因此，空白票据是由专人去保管，保管票据的人员没有参与银行的全部印鉴章的保管，这也遵循了不兼容职务分离的原则。票据保管人员对票据的领用和使用上严格遵守了票据管理条例，基本上能够按照规定的要求使用，对因填写错误而作废的票据，做到了全部联次保存。记账人员在会计账簿的摘要中对已使用的票据号码作了记录，以便随时检查已使票据号码的连续性。另外，未经批准公司财务人员没有发现擅自将票据背书转让、擅自签发空白支票，对已经开出的银行本票、汇票等，做到了随时关注使用情况，期满后立即进行了使用余额的核对和记录。每月还由专人将银行对账单与账簿记录进行核对，还将票据的使用情况与银行对账单有关记录一一核对，做到了账证相符。加强票据管理是公司内部财务管理制度的一项重要内容，在工作中该公司建立了严格的票据保管制度，做到了专人保管制度；专库保管制度；专账保管制度；保管交接制度；定期盘点制度。

（三）资金管理一是加强现金管理，严格执行了国家现金管理条例及实施细则。对现金收入，如：银行提取的现金、职工归还的各种借款、其它收入等，按银行规定的库存现金限额，超出限额部分及时的送存银行，禁止挪用现金和白条抵库等现

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！