# 最新数控机床实训报告总结 数控机床实训报告字(六篇)

来源：网络 作者：烟雨蒙蒙 更新时间：2024-06-09

*数控机床实训报告总结数控机床实训报告字一了解数控机床的基本操作与编程，通过训练了解mdi、自动、编译、手轮等方式的用途，以及系统各参数的意义和plc编程，能够通过对机床的判断出机床的故障，以及维修设备。1、编程：编译机床程序使电机等功能有效...*

**数控机床实训报告总结数控机床实训报告字一**

了解数控机床的基本操作与编程，通过训练了解mdi、自动、编译、手轮等方式的用途，以及系统各参数的意义和plc编程，能够通过对机床的判断出机床的故障，以及维修设备。

1、编程：编译机床程序使电机等功能有效运行。

2、自动：编辑好的程序拨到自动档位，可运行机床。

3、mid：在mid方式中可以编程，在此挡位可以运行程序，但此方式无记忆功能，只能运行一次。

4、手轮：通过x+和z+调整手轮方式的倍率，来控制电机的精度。

5、参考点:按下x+和z+即可返回参考点。

6、手动：通过控制面板快速的对机床运行控制。

7、进给：通过控制面板快速对机床运行控制。

8、单段：按下单段按钮，自动档位运行程序，该程序单步运行。

1、m03主轴正传

2、m04主轴反传

3、m05停止

4、g00快速移动xy绝对位置坐标uw相对位置坐标

5、g01进给

6、m30程序结束

1、开关转到mid方式

2、按下program进入编程页面

3、编写相应的程序指令

4、按input输入

5、按下循环启动开始运行程序

6、按下复位停止或程序运行结束自动停止

7、在操作时，如果出行报警原因可能是超程或者程序

错误等其他操作不当导致，这时可以使用复位或其他操作，来是机床恢复正常。

通过这两周对数控机床的实训，让我对数控机床有了初步的了解，对于机床的学习，让我深深体会到数控机床在生产制造当中的重要性。本次实训让我学会了不少知识，其中对于数控维修是我们学习的主要部分，在老师认真讲解的下，我懂得了如何对机床的维修以及数控机床基本操作，为我在以后的工作学习中有了扎实的基础。所以说综合实训对我们即将毕业的学生来说是一次难得机会，我应该珍惜每一个实训，这样会让我学会理论和实践相结合的方法。希望以后自己能够把这种方法利用的更加自如。

**数控机床实训报告总结数控机床实训报告字二**

实习是每一个大学毕业生必须拥有的一段经历，他使我们在实践中了解社会，让我们学到了很多在课堂上根本就学不到的知识,也打开了视野，长了见识，为我们以后进一步走向社会打下坚实的基础，实习是我们把学到的理论知识应用在实践中的一次尝试。

在实习当中，也发现了许多以前所忽略的东西，有让人愉快的，也有让人不那么愉快的。这更让我体会到，如果将我们在大学里所学的知识与更多的实践结合在一起，用实践来检验真理，使一个专科生具备较强的处理基本实务的能力与比较系统的专业知识，这才是我们学习与实习的真正目的。

同时，在和建业人交往过程中，我总能学到不少东西，但也看到自己的差距和不足。主要如下：1、知识量少搭不上话。2、知识结合实际工作慢跟不上。3、房地产企业方面的知识很少。4、核对文件效率低。5、实践工作能力低，不得法。怎么弥补不足呢?首先，结束每项工作要及时总结。其次，工作中碰上问题要及时请教他人并作做好笔记。

最后，在工作中不知足地学习。说说简单做起来难，不过我相信我有这个能力和耐力可以做好。发现许多课堂学习中的漏洞，查漏补缺也是我们实习的重要任务之一。我们也在一直朝着好的方向不断的努力着。实习虽然结束了，但是我们人生中的真正“实习”还有很多很多，或者应该说我们人生中的实习到现在才刚刚拉开序幕，我们所付出的努力也才刚刚开始。在人生这场大实习中，我们得好好把握好自己，才能不偏离人生的正确轨道。我们会努力，我们会不断进取，我们会一直保持着现在的好状态，积极的面对生活中的艰辛与困难，成功或是喜悦。

两周的实习虽然结束了，但是这两周所带给我们的收获，却值得我们去回好长一段时间，期间的辛苦与快乐，也许只有亲身体会过全部过程的我们才可以体会到。

这次实习让我感触很深。想做任何事都很容易，但是想要做好却很难，我们既然有学校为我们提供的这么好的条件，有如此负责的老师为我们辅导，我们有什么理由不尽全力呢?现在我们能做的就只有全力以赴!

我想，作为一名即将毕业的大学生，建立自身的十年发展计划已迫在眉睫，不是吗?信奉在哈佛广为流传的一句话：ifyoucandreamit,youcanmakeit!最后衷心感谢李红强老师，感谢河北工业大学科技园给我提供这么好的实习机会!让我更早一步的与社会有了更加正面，更加系统的接触，以后的日子里，我会把学到的知识充分利用，更加努力的前进!

我坚信，只要付出了绝对的努力，未来的我们都会是绝对的成功者。面对即将到来的明天，我们一定会好好的加油!

**数控机床实训报告总结数控机床实训报告字三**

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、创造性地反思自己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”的内容没有统一的格式，主要由同学们自由发挥进行撰写。下面仅提供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”内容应层次分明、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、内容要求

1、反思自己实训过的内容，论述自己的在操作技能、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，论述自己对有关知识和技能的应用能力和掌握程度，最好结合创新设计与制造的事例进行论述。

3、应评价自己实训过程的纪律、思想、品德、作风和心理适应能力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，对实训内容和安排提出中肯意见。

x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。在老师们耐心细致地讲授和在我们的积极的配合下，我们没有发生一例伤害事故，基本达到了预期的实训要求，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。每天我们都是7点半“上班”11点下班，下午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同的上课方式，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。首先老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。车床是通过各个手柄来进行操作的，老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，根据车削不同的要用不同的刀。

其实，做车床也存在一定的危险性的，老师说曾经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!不过，老师说为了避免这种情况的发生，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。

老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。在老师熟练的技术下，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，精确度很难达到，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，小心翼翼的加工，搞了整整一个下午，自以为差不多的时候，我的第一个工件快诞生之时，准备在加以最后一刀，却操之过急，把轴的直径车小了!

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

**数控机床实训报告总结数控机床实训报告字四**

学号：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

姓名：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

指导：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

年 月 日：

\*\*\*\*\*职业学院数控实训基地管理须知

一、遵守教学纪律，严禁在实训场地内追逐打闹。

二、积极认真参与教学，服从管理，爱护实训设备，杜绝人为损坏。

三、要严格遵守安全操作规程，不许违章作业；爱护设备、工具

和量具，注意防电防火和人身安全。

四、违反实训管理与教学纪律者，教师有权采取相应处罚措施，

及时纠错误行为，并根据实际情况终止其实训资格。

五、实训实训时间：每天上午1—4节，下午5—6节课。

六、学员要按时出勤，组长详细填写实训记录手册。

七、实训清扫要求：每天实训结束后，学生要清理各自的设备，正确关闭电源及水源；最后值日组清扫实训场地。

八、认真书写实训报告。

实训任务书

一、实训目的

1、知道数控机床的控制原理；

2、具备对数控机床的常见故障（实训项目）做出分析并排除的能力；

3、具备对数控机床进行日常维护保养的能力；

4、培养学生的学习方法能力；

5、使学生具备一定的社会能力。

二、实训要求

1、严格遵守实训指导老师的安排

2、对每天的实训内容做笔记记录

3、最后每人用a4纸完成实训报告1份（包括：封皮、目录、实训任务具体内容、故障排除过程、实训收获等）

三、实训时间及安排

实训3楼：数控技术实训中心 五、实训项目 详见实训项目内容

实训项目一：电机不运转

实训项目二：系统有手摇工作方式但手摇无反应

**数控机床实训报告总结数控机床实训报告字五**

两周的金工实习结束了，但带给我的感受却永远的留在了我的.心底。

重要的安全 今天是实习的第一天。刚到实习地点，我们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。看着许多因不按要求操作机器而发生的事故，再加上老师告诉我们的以前发生的类似事件，我真的有点害怕，许多人也和我有同样的感受。老师看出了这一点，就告诉我们，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! 听完了老师的动员课，便去一楼听老师讲解有关工业安全方面的知识。看着发下来的资料，我才明白工业安全的重要性，工业安全知识是工业高层管理人员和开发人员的必备知识，对于草拟或一个企业的安全条例，减少工业污染，防火防爆等方面来说是非常重要的知识，如果不掌握的话，不但会被人斥为无知，有时还会发生重大事故。看完资料，老师就向我们讲解了有关防火的各种知识，展示了四种常用的灭火器，有二氧化碳灭火器，干粉灭火器，1211灭火器和高效阻燃灭火器。其中1211灭火器里面含有氯氟烃，会对臭氧层造成破坏，现在已经禁止使用，干粉灭火器是使用较广泛的，对于易燃液体、油漆、电器设备的火灾，都可以用它来扑灭，但由于灭火后有残渣，故不适用于精密机械或仪器的灭火，而且其冷却功能有限，不能迅速降低燃烧物的表面温度，容易复燃。二氧化碳灭火器弥补了干粉灭火器的缺点，大量适用于精密仪器的灭火，而且随着液态二氧化碳的蒸发，燃烧物体的表面温度也会迅速降低。高效阻燃灭火器是近年来开发的比较好的灭火器，它可以在表面形成一层阻燃膜，阻止燃烧，彻底隔绝火源，而且由于这层膜是蛋白质，对人体没有任何伤害，故可用于发生火灾时候的逃命——用灭火器把液体喷在皮肤上和头发上，就可在短时间内避免被火烧伤。看完了灭火器，我们又观察了砂轮，了解了它的使用方法，并拆卸了较小的砂轮，量取它的直径，再根据铭牌上的数据，计算了砂轮的线速度。这时已经快下班了，老师把我们集中了一下，总结了上午的内容，并让我们写了实习作业，上午就算结束了。

薄板加工 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。但由于作品比较有趣，是一个铁皮盒子，大家的热情还是很高的。但做起来就不是那样了，划线难，剪裁更难，一不小心剪错了，真是欲哭无泪。但是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，让我们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。

车工 在第一周的星期四，我们曾操作了数控车床，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，我们第二周的周四就进行了车工的实习。首先我们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，老师又向我们讲解了各个手柄的作用，然后就让我们加工一个两边是球形，中间是圆柱的一个工件。老师先初步示范了一下操作方法，并加工了一部分，然后就让我们开始加工。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平，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，这对我们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，不过比起老师拿给我们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，还是不熟练。但看着自己加工出来的工件，心里真的很高兴。

辛苦的钳工 早就听别人说过钳工很辛苦，但我一直以为钳工不就是拿工具锉几下，锯几下不就行了?怎么会辛苦的呢?直到今天——实习第二周的周三下午，我才体会到。 老师也没多说什么，就是介绍了一下台虎钳，锉刀和锯的使用方法，然后就叫我们用铁棒为材料加工一个m12的六角螺母，要把螺母的上下两面用锉刀挫平，还要挫出六个侧面，当然还要钻孔。听完我的心里就咯噔了一下，这要做多久才可以把一段铁棒加工成螺母啊!首先是把铁棒的一面挫平，把坑坑洼洼的表面挫平可不是一件容易的事情，要掌握正确的方法才行，关键就是要使锉刀的运动保持水平，这要靠在挫削过程中逐渐调整两手的压力才能达到。在挫削的过程中，要不时的用角尺来检验是否已经挫平。挫好了一个端面，接下来的工作就是锯了，要用手锯锯下10mm的一段，同样，有一定的方法，用右手握柄左手扶弓，推力和压力的大小主要由右手掌握，注意左手的压力不要太大，站立的姿势是身体正前方与台虎钳中心线成大约45度角，右脚与台虎钳中心线成75度角，左脚与台虎钳中心线成30度角。用正确的方法才能既省力又提高效率。锯完后，接着挫另一个端面，两面都比较平的时候就可以加工螺母的六个侧面了，工具同样是锉刀。干了三个多小时，总算把六个面马马虎虎的加工出来了，由于时间关系，不能接着钻孔了，就这样把我们的“作业”交上去了。

其实一开始，老师就告诉我们今天来实习的目的一个是练手艺，因为钳工主要就是靠手工加工，另一个就是体验生活。虽然下午干的的确比较辛苦，但心里面还是挺充实的!在这短短两周的时间内，我们还进行了电焊气焊，注塑挤塑，和cad等的实习操作，都非常有趣，特别是气焊，一开始看着的确是挺恐怖，然而学会之后就会发现不是那么难的事情。这段时间，虽然每天都要起的挺早，有时中午也来不及睡午觉，是挺辛苦，但感受到的那份充实，是什么也替代不了的。学到的一些基本的技能对我们将来也是很有好处的。现在，我的桌子上摆着一个工艺品，那是化学加工时我自己动手做的。我把它摆在桌子上，希望自己能经常想起金工实习的苦与累，欢歌与笑语，也希望它能时时提醒我：要想做一名合格的工作者，首先要掌握过硬的本领。

**数控机床实训报告总结数控机床实训报告字六**

一、比别人更用心。作为一名服务工程师，意在服务，仅有比别人更用心地服务我们才能给客户创造更多的利益为公司树立更好的形象品牌。用心的对待每个人、每件事、用心做好自我的工作，这样才会赢得别人的尊重，这样才是优秀的体原。

二、比别人更敬业。敬业精神是员工对企业诚恳的体原。比别人更敬业你才会把公司当成自我的家，这样你才能更好的加强自我的节能意识，才会更勤奋的工作，这样才会更好的为公司保守机密才能有效的传递公司与客户的价值。所以这点我认为必须得比别人更敬业。

三、比别人更努力。做到比别人更努力，并不难，你只要学会用比别人更高的标准来要求自我。成功的多少在于努力的多少。做到比别人更努力，自我的专业技能才能更强，才能更好服务客户，这也是一名优秀的工程师必须做到的。

做一名服务工程师并不难，但做一名优秀的服务工程师这就需要我们不断思考，不断提高。用“比”用“更”来要求自我从而才能不断的完善自我成为出色的员工。

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！