# 数控实习报告范文800字(通用8篇)

来源：网络 作者：雾凇晨曦 更新时间：2024-02-03

*数控实习报告范文800字1一、前言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。普通机床经历了近两百年的历史。随着电子技术、计算机技术及自动化，精密机械与测量等技术的发展与综合应用，生产了机电一体化的新型机床—---数...*

**数控实习报告范文800字1**

一、前言

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。

普通机床经历了近两百年的历史。随着电子技术、计算机技术及自动化，精密机械与测量等技术的发展与综合应用，生产了机电一体化的新型机床—---数控机床。

数控机床一经使用就显示出了它独特的优越性和强大的生命力，使原来不能解决的许多问题，都找到了科学的解决途径。

数控车床是数字程序控制车床的简称，它集合了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，是国内使用最大、覆盖面最广的一种数控机床，也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，数控机床已经成为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。

二、实习目的

提高学生的自己动手能力，让理论与实践相结合起来，不是纯粹的纸上谈兵而是真正的动手操作能力。并将理论知识用到实践当中去。生产实习是我们在完成本专业基础课和专业课的学习之后，综合运用知识的重要的实践性教学环节，是机电专业必修的实践课程，在实践教学体系中占有重要地位。通过毕业实习使自己在实践中验证、

巩固和深化已学的专业理论知识，通过知识的运用加深对相关课程理论与方法的理解与掌握。加强对企业及其管理业务的了解，将学到的知识与实际相结合，运用已学的专业理论知识对实习单位的各项业务进行初步分析，善于观察和分析对比，找到其合理和不足之处。灵活运用所学专业知识，在实践中发现并提炼问题，提出解决问题的思路和方法，提高分析问题及解决问题的能力

三、实习要求

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。

3、了解数控车工技术方面的知识，为了专业课的学习奠定必要的基础。

4、了解数控车床的用途，型号，规格。主要成分及其作用。

5、了解数控机床的使用方法及其所用刀具，掌握刀具的安装方法。

6、培养操作各类机床和使用工量具的能力。

7、进行一次工程技术人员必备的思想作风训练。

四、实习单位介绍

山东科技大学泰山科技学院实验楼

五、实习安排：

为期两个星期，我们三个班轮流进行车床实际操作和数控仿真系统的操作。

六、`数控机床结构：

数控机床一般由输入、输出装置、数控装置、可编程控制器、伺服系统、检测反馈装置和机床主机等组成。

1、输入输出装置

输入装置可将不同加工信息传递于计算机。在数控机床产生的初期，输入装置为穿孔纸带，现已趋于淘汰；目前，使用键盘、磁盘等，大大方便了信息输入工作。

输出指输出内部工作参数（含机床正常、理想工作状态下的原始参数，故障诊断参数等），一般在机床刚工作状态需输出这些参数作记录保存，待工作一段时间后，再将输出与原始资料作比较、对照，可帮助判断机床工作是否维持正常。

2、数控装置

数控装置是数控机床的核心与主导，完成所有加工数据的处理、计算工作，最终实现数控机床各功能的指挥工作。它包含微计算机的电路，各种接口电路、CRT显示器等硬件及相应的软件。

3、可编程控制器

即PLC，它对主轴单元实现控制，将程序中的转速指令进行处理而控制主轴转速；管理刀库，进行自动刀具交换、选刀方式、刀具累计使用次数、刀具剩余寿命及刀具刃磨次数等管理；控制主轴正反转和停止、准停、切削液开关、卡盘夹紧松开、机械手取送刀等动作；还对机床外部开关（行程开关、压力开关、温控开关等）进行控制；对输出信号（刀库、机械手、回转工作台等）进行控制。

4、检测反馈装置

由检测元件和相应的电路组成，主要是检测速度和位移，并将信息反馈于数控装置，实现闭环控制以保证数控机床加工精度。

5、机床主机

数控机床的主体，包括床身、主轴、进给传动机构等机械部件。

七、实习中指令详细介绍：

1. F功能

F功能指令用于控制切削进给量。在程序中，有两种使用方法。

(1)每转进给量

编程格式 G95 F~F后面的数字表示的是主轴每转进给量，单位为mm/r。 如：G95 表示进给量为 mm/r。

(2)每分钟进给量

编程格式G94 F~F后面的数字表示的是每分钟进给量，单位为 mm/min。 如：G94 F100 表示进给量为100mm/min。

2. S功能

S功能指令用于控制主轴转速。

编程格式 S~S后面的数字表示主轴转速，单位为r/min。在具有恒线速功能的机床上，S功能指令还有如下作用。

(1)最高转速限制

设定加工坐标系

编程格式 G50 S～S后面的数字表示的是最高转速：r/min。

如：G50 S3000 表示最高转速限制为3000r/min。

(2)恒线速控制

编程格式 G96 S～S后面的数字表示的是恒定的线速度：m/min。

如：G96 S150 表示切削点线速度控制在150 m/min。

(3)恒线速取消

编程格式 G97 S～S后面的数字表示恒线速度控制取消后的主轴转速，如S未指定，将保留G96的最终值。

如：G97 S3000 表示恒线速控制取消后主轴转速3000 r/min。

3. T功能

T功能指令用于选择加工所用刀具。

编程格式 T～T后面通常有两位数表示所选择的刀具号码。但也有T后面用四位数字，前两位是刀具号，后两位是刀具长度补偿号，又是刀尖圆弧半径补偿号。

例：T0303 表示选用3号刀及3号刀具长度补偿值和刀尖圆弧半径补偿值。

**数控实习报告范文800字2**

>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。

**数控实习报告范文800字3**

大学两年即将结束， 学院为了使我们更多了解产品、设备，提高对数控制造技术的认识，加深数控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，特意安排了我们到拥有较多类型的数控机床设备，生产技术较先进的工厂进行生产操作实习. 为以后的工作打下基础，在最后的几个月里开始了我们的实习.为期一个多月的生产实习，我们来到了太原第一机床厂进行了实习

>一、单位介绍

太原第一机床厂始建于1952年，是国家生产金属切削机床的重点企业，是山西省数控产业化基地。企业位于太原市南内环街16号，占地面积万平方米。三面临街，地处城市中心区域，地理位置优越，交通便利。企业在册职工1293人，其中各类专业技术人员320人。资产总额亿元，负债总额亿元。企业拥有立式加工中心、卧式加工中心、高精度导轨磨、大型数控龙门镗铣床、三坐标测量仪、双频激光干涉仪等高精尖加工和检测设备468台，具备完善的工艺保证体系和准确的计量检测手段。

>二、实习目的

毕业实习是我们在完成本专业基础课和专业课的学习之后，综合运用知识的重要的实践性教学环节，是机电专业必修的实践课程，在实践教学体系中占有重要地位。通过毕业实习使自己在实践中验证、巩固和深化已学的专业理论知识，通过知识的运用加深对相关课程理论与方法的理解与掌握。加强对企业及其管理业务的了解，将学到的知识与实际相结合，运用已学的专业理论知识对实习单位的各项业务进行初步分析，善于观察和分析对比，找到其合理和不足之处。灵活运用所学专业知识，在实践中发现并提炼问题，提出解决问题的思路和方法，提高分析问题及解决问题的能力。

>三、实习内容

在这短短的几个星期内，大家每天都要学习一项新的技术，并在很短的实习时间里，完成从对各项具体操做的一无所知到制作出一件成品的过程，我们在老师们耐心细致地指导下，很顺利的完成各自的实习内容，并且基本上都达到了老师预期的实习要求，圆满地完成了实习。在实习期间，通过学习车工、钳工的操作，我们做出了自己的工件，虽然这几个星期的实习是对我们的一个很大的考验，但是看到自己平生第一次在车间中做出的工件，我们都喜不自禁，感到很有成就感。

来到工厂，首先工人师父给我们上安全课，告诉我们什么可以弄什么不可以弄，一定要服从厂里还有老师的管理，并且要自己注意安全，不要到处乱跑等，还给我们说了一些活生生的事件，加强我们对安全的认识，并且还给我们说了一些厂子里的优秀业绩等，还给我们介绍了一些分厂的各种不同的地方.

接下来几天实习老师带领我们来到各分厂熟悉一下车工、锻工、磨工，铣工等机械设备的构造、工作原理、基本操作和基本功能，等以后实习的时候再让我们实际操作。通过老师的讲解，我们熟悉了普通车刀的组成、安装与刃磨，了解了车刀的主要角度及作用，刀具切削部分材料的性能和要求以及常用刀具材料，车削时常用的工件装夹方法、特点和应用，常用量具的种类和方法，了解了车外圆、车端面、车内孔、钻孔、车螺纹以及车槽、车断、车圆锥面、车成形面的车削方法和测量方法，了解了常用铣床、刨床、磨床的加工方法和测量方法。

比如在使用磨床机床工作时，头不能太靠近砂轮，以防止切屑飞入眼睛，磨铸铁时要戴上防护眼镜，不要用手摸或测量正在切削的工件，不要用手直接清除切屑，应用刷子或专用工具清除，严禁用手去刹住转动着的砂轮及工件，开机前必须检查砂轮是否正常，有无裂痕，检查工件是否安装牢固，各手柄位置是否正确。开动铣床机床前，要检查铣床传动部件和润滑系统是否正常，各操作手柄是否正确，工件、夹具及刀具是否已夹持牢固等，检查周围有无障碍物，才可正常使用，变速、更换铣刀、装卸工件、变更进给量或测量工件时，都必须停车。更换铣刀时，要仔细检查刀具是否夹持牢固，同时注意不要被铣刀刃口割伤。铣削时，要选择合适的刀具旋转方向和工件进给方向，切削速度、切削深度、进给量选择要适当，要用铁勾或毛刷清理铁屑，不能用手拉或用嘴吹铁屑，工作加工后的毛刺应夹持在虎钳上用锉刀锉削，小心毛刺割手。铣齿轮时，必须等铣刀完全离开工件后，方可转动分度头手柄。

车工要求较高的手工操作能力。通过老师的讲解，我们了解了车刀的种类，常用的刀具材料，刀具材料的基本性能，车刀的组成和主要几何角度，车床的功能和构造，老师最后给我们示范了车床的操作方法，并示范加工了一个木模，然后就让我们开始自己独立实习，虽然操作技术不怎么熟练，经过几天的车工实习，最后还是各自独立的完成了实习。

**数控实习报告范文800字4**

20xx年6上旬到20xx年11月中旬，我有幸参加了上海海洋大学举办的20xx年数控中级培训。通过这几个月的学习实践，使我对数控中级的掌握 从当初的朦胧不懂到如今的熟悉并会操作机床，加工零件这次数控中级培训对我来说，这是一次提高、一次借鉴、一次实践，使我在大学的学习中深感收获巨大，这 将受益终生。

这次数控中级培训，主要是对pa系统的学习，内容有车床，铣床。暑假之前主要练习数控编程，而这个学期偏向于机床操作。通过电脑编程模拟和下车床操作，以及加工零件。我对数控中级的学习有了一定的掌握。

对于刚开始的编程理解，我个人还是比较感兴趣，从当初的一知半解到现在熟悉运用每个命令，并理解其含义，都是自己每天不断的摸索和老师耐心的教导息息相关。主要总结以下几点：

>一、对数控编程和模拟的理解和运用

我很荣幸能有这么好的老师来教我们数控编程，其实学习最主要的还是靠自己去多练，但关键的时候有老师指导，这样还是进步快点。特别是刚开始接触编程和 机械加工的时候，有老师指导进步特别快。记得8月9日那天，老师开始讲编程的过程，特别对经常使用的代码给介绍出来，然后对点位的理解和计算。对模拟好的 零件进行模拟加工。通过这些知识点的学习，我才渐渐的理解数控编程的一些基本要领。机床上对刀是我之前遇到的最大难题，这是由于命令使用不习惯，和基本感 念理解不够透彻，不过通过后面的反复练习，现在已经熟悉掌握了模拟系统。如今已经能够看懂图，知道走刀路线。以及涉及到的点位能够进行换算。

>二、实际加工的学习方法和掌握程度。

对于机床的操作，我总感觉自己练习不够，特别是对零件加工花的时间比较多，还有实际对刀也掌握不够好，虽然现在已经能把零件给加工出来，而且尺寸也把握得当，但时间控制方面还是不够好。这主要还是自己的操作熟练程度不够。

车床上，对刀和加工现在我已经能够在规定的时间内完成了，并且尺寸也能达到所要求，但我认为还是因为自己花在车床的时间多点。而铣床，相对来说，熟练 程度不够好，尽管知道怎么去加工，但尺寸的控制和时间的把握不够好。不过在后面的不断实践和练习中，我得到了很好的提升，能够进行零件的加工，对机床出现 的小问题也会去解决。特别是在最后那段时间，我已经能够加工零件。而且尺寸已能把握好，达到了图纸上的要求。

>三、理论知识的学习和理解

对于老师发的资料，我已经认真的去学习，当然，相对要记住每个知识点，还是有一定的差距，但我有信心能把理论知识学习好。我认为最主要的是去理解每个 知识点，而不是死记硬背，因为许多的理论知识都会在实际操作中用到，而且必须掌握。只有完全的理解理论上的知识，才能更好的去完成实际的操作。比如机床上 的按钮，走刀路线，刀补等。都涉及到许多理论知识。只有把理论知识吃透了，才能在加工过程中认真的去遵守规则，更安全的完成零件的加工。

>四、最大的收获

对于数控编程和加工学习的这段时间里，我认为最大的并不是自己所学到的知识，而是学习的方法，很荣幸得到老师的帮助，在我学习感到困惑和吃力的时候， 他们能更好的与我沟通，当他们对我讲到学习这门课程的用处，以及以后工作的方向时，我感到非常值得。进入大学后，已不再是高中时代的应试教育。每个人都应 该找到适合于自己学习方法。只有掌握好的学习方法，才能够学好自己的课程。而在数控学习的这段时间里，我也不断的去摸索，感觉收获不少。

>五、存在的不足以及个人期望

虽然如今已经掌握了数控中级的知识，能够进行零件的加工。掌握了相关理论知识和操作技能。但是，具体到一些特别的零件，还要花时间去思考加工路线等。 长时间不去编程和下机床，也会把原来的知识给淡忘掉。所以我将在今后的日子里，珍惜每次操作的机会。把握时机，更好的运用自己所学到的知识。相对数控知识 的海洋，我只是学到了冰山一角，我知道我要学的还有很多知识。我将在原有的基础上，努力去学习数控这门知识。能够从事机械加工行业，能学友所有，学友所 获。希望能更好的运用相关知识来服务于这个社会。同时我希望通过自己的努力，以及老师的教导，使自己学到更多的专业知识。

**数控实习报告范文800字5**

>前 言

现代科学技术的发展极大地推动了不同学科的交叉与渗透，引起了工程领域的技术改造与革命。在机械工程领域，由于微电子技术和计算机技术的迅速发展及其向机械工业的渗透所形成的机电一体化，使机械工业的技术结构、产品机构、功能与构成、生产方式及管理体系发生了巨大变化，使工业生产由“机械电气化”迈入了“机电一体化”为特征的发展阶段。

机电一体化主要体现在数控技术及应用上，在这次实习中，感触最深的是了解了数控机床在机械制造业中的重要性，它是电子信息技术和传统机械加工技术结合的产物，它集现代精密机械、计算机、通信、液压气动、光电等多学科技术为一体，具有高效率、高精度、高自动化和高柔性等特点，是尖端工业所不可缺少的生产设备.目前我国绝大部分数控机床都是出自国外先进制造商，无论在数量上，精度，性能指标上，中国制造业都远远落后于发达国家，需要我们奋起直追。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。为了提高我们的就业能力，进一步提高我们的数控技术水平，让我们更清楚更明白更真实地学习数控技术，第八、九周我们在学校进行了为期两周的校外分散实习，两周的学习能使我对数控有进一步的了解，学习到更多实践中数控知识和技术。

机电一体化是众多科学技 术发展的结晶，是社会生产力发展到一定阶段的必然要求。实习它促使机械工业发生战 略性的变革，使传统的机械设计方法和设计概念发生着革命性的变化。大力发展新一代机电一体化产品，不仅是改造传统机 械设备的要求，而且是推动机械产品更新 换代和开辟新领域、发展与振兴机械业的必由之路。

>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:

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。

**数控实习报告范文800字6**

大学两年即将结束， 学院为了使我们更多了解产品、设备，提高对数控制造技术的认识，加深数控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，特意安排了我们到拥有较多类型的数控机床设备，生产技术较先进的工厂进行生产操作实习。为以后的工作打下基础，在最后的几个月里开始了我们的实习。为期一个多月的生产实习，我们来到了太原第一机床厂进行了实习。

>一、单位介绍

太xx第一机床厂始建于19xx年，是国家生产金属切削机床的重点企业，是xx省数控产业化基地。企业位于xx市xx街xx号，占地面积万平方米。三面临街，地处城市中心区域，地理位置优越，交通便利。企业在册职工1293人，其中各类专业技术人员320人。资产总额亿元，负债总额亿元。企业拥有立式加工中心、卧式加工中心、高精度导轨磨、大型数控龙门镗铣床、三坐标测量仪、双频激光干涉仪等高精尖加工和检测设备468台，具备完善的工艺保证体系和准确的计量检测手段。

企业主要产品有高、中、低档数控车床、卧式车床及龙门框架类机床，共三大系列、61个品种、182种规格，其中：数控车床16个品种，43个规格，跟踪国内先进水平，市场潜力巨大；卧式车床14个品种，64个规格，性价比高、用户满意度好；龙门框架类机床31个品种，75个规格，呈旺销态势。特别是新产品数控龙门镗铣床不

>二、实习目的

毕业实习是我们在完成本专业基础课和专业课的学习之后，综合运用知识的重要的实践性教学环节，是机电专业必修的实践课程，在实践教学体系中占有重要地位。通过毕业实习使自己在实践中验证、巩固和深化已学的专业理论知识，通过知识的运用加深对相关课程理论与方法的理解与掌握。加强对企业及其管理业务的了解，将学到的知识与实际相结合，运用已学的专业理论知识对实习单位的各项业务进行初步分析，善于观察和分析对比，找到其合理和不足之处。灵活运用所学专业知识，在实践中发现并提炼问题，提出解决问题的思路和方法，提高分析问题及解决问题的能力。

>三、实习内容

在这短短的几个星期内，大家每天都要学习一项新的技术，并在很短的实习时间里，完成从对各项具体操做的一无所知到制作出一件

成品的过程，我们在老师们耐心细致地指导下，很顺利的完成各自的实习内容，并且基本上都达到了老师预期的实习要求，圆满地完成了实习。在实习期间，通过学习车工、钳工的操作，我们做出了自己的工件，虽然这几个星期的实习是对我们的一个很大的考验，但是看到自己平生第一次在车间中做出的工件，我们都喜不自禁，感到很有成就感。

来到工厂，首先工人师父给我们上安全课，告诉我们什么可以弄什么不可以弄，一定要服从厂里还有老师的管理，并且要自己注意安全，不要到处乱跑等，还给我们说了一些活生生的事件，加强我们对安全的认识，并且还给我们说了一些厂子里的优秀业绩等，还给我们介绍了一些分厂的各种不同的地方。

接下来几天实习老师带领我们来到各分厂熟悉一下车工、锻工、磨工，铣工等机械设备的构造、工作原理、基本操作和基本功能，等以后实习的时候再让我们实际操作。通过老师的讲解，我们熟悉了普通车刀的组成、安装与刃磨，了解了车刀的主要角度及作用，刀具切削部分材料的性能和要求以及常用刀具材料，车削时常用的工件装夹方法、特点和应用，常用量具的种类和方法，了解了车外圆、车端面、车内孔、钻孔、车螺纹以及车槽、车断、车圆锥面、车成形面的车削方法和测量方法，了解了常用铣床、刨床、磨床的加工方法和测量方法。

比如在使用磨床机床工作时，头不能太靠近砂轮，以防止切屑飞入眼睛，磨铸铁时要戴上防护眼镜，不要用手摸或测量正在切削的工件，不要用手直接清除切屑，应用刷子或专用工具清除，严禁用手去刹住转动着的砂轮及工件，开机前必须检查砂轮是否正常，有无裂痕，检查工件是否安装牢固，各手柄位置是否正确。开动铣床机床前，要检查铣床传动部件和润滑系统是否正常，各操作手柄是否正确，工件、夹具及刀具是否已夹持牢固等，检查周围有无障碍物，才可正常使用，变速、更换铣刀、装卸工件、变更进给量或测量工件时，都必须停车。更换铣刀时，要仔细检查刀具是否夹持牢固，同时注意不要被铣刀刃口割伤。铣削时，要选择合适的刀具旋转方向和工件进给方向，切削速度、切削深度、进给量选择要适当，要用铁勾或毛刷清理铁屑，不能用手拉或用嘴吹铁屑，工作加工后的毛刺应夹持在虎钳上用锉刀锉削，小心毛刺割手。铣齿轮时，必须等铣刀完全离开工件后，方可转动分度头手柄。

车工要求较高的手工操作能力。通过老师的讲解，我们了解了车刀的种类，常用的刀具材料，刀具材料的基本性能，车刀的组成和主要几何角度，车床的功能和构造，老师最后给我们示范了车床的操作方法，并示范加工了一个木模，然后就让我们开始自己独立实习，虽然操作技术不怎么熟练，经过几天的车工实习，最后还是各自独立的完成了实习。

车床运转时，不能用手去摸工件表面，严禁用棉纱擦抹转动的工件，更不能用手去刹住转动的卡盘。当用顶尖装夹工件时，顶尖与中心孔应完全一致，不能用破损或歪斜的顶尖，使用前应将顶尖和中心孔擦净，后尾座顶尖要顶牢，用砂布打磨工件表面时，应把刀具移动到安全位置，不要让衣服和手接触工件表面。加工内孔时，不可用手指支持砂布，应用木棍代替，同时速度不宜太快。禁止把工具、夹具或工件放直接在车床床身上和主轴变速箱上。工作时，必须集中精力，注意头、手、身体和衣服不能靠近正在旋转的机件，如工件、带轮、皮带、齿轮等。

>四、实习收获

通过车工实习，我们熟悉了有关车工及车工工艺方面的基本知识，掌握了一定的基本操作技能，已经会初步正确使用和操作车床，而且还增强我们的实践动手能力，以及分析问题和解决问题的能力。 数控车床的操作，就是通过编程来控制车床进行加工。数控机床是综合应用计算机、自动控制、自动检测及精密机械等高新技术的产物，是技术密集度及自动化程度很高的典型机电一体化加工设备，它与普通机床相比，其优越性是显而易见的，不仅零件加工精度高，产品质量稳定，且自动化程度极高，可减轻工人的体力劳动强度，大大提高了生产效率。只要输入正确的程序，车床就会执行相应的操作，通过数控车床的操作及编程，深深地感受到了数字化控制的方便、准确、快捷。通过数控实习，我们了解了数控机床及数控加工概念，掌

握了数控机床程序编制内容，数控实习使我们具备了一定的数控加工基础知识，我们基本上可以能阅读并且编制简单数控操作加工程序，初步掌握了数控机床的操作与维护。

车工、锻工、磨工，铣工实习是切削加工技术的必要途径之一，可以培养我们的观察能力、动手能力，开拓我们的视野，使我们平时学习的理论知识和操作实践得到有效的结合。

**数控实习报告范文800字7**

作为一名学生，能有机会去工厂实践，对于吸收了大量理论知识，急需消化的我们真是雪中送炭，所以我感到非常荣幸。虽然只有一个礼拜的时间，但是在这段时间里，有了感性的认识，感觉到受益匪浅。

以下是我在实践期间的一些实习报告以及心得体会。在以后开展自身的工作，以及在对客户的沟通应对上，希望能有所借鉴。

>学习过程

如下几点是在工厂实践期间，就我的工作需要，主要学习到的一些知识以及由此得到的一些心得。

>（一）木材的选用

工厂最常用的木材还是红木（非洲花梨木），枫木（美国），胡桃木。大多都是从国外进口，这也就是为什么我司的报价要比国内同等厂家的价格要高的原因——正是“一分价钱一分货”。

mdf板也是常用的材质之一。我司很多产品也都可以选用mdf贴木皮来达到仿实木的效果。对于一些想节省成本的客户来说可以推荐一用。

这些常规木材在仓库里都备有一定数量的库存，其他的木材也有备量，但是一般都要尽量推荐选用常规木材（除非客户定购的产品数量庞大值得工厂采购另外一些昂贵的木材），这对于工厂的加工技术、生产周期、生长成本等都会有所帮助。

>（二）加工方面

工厂所采用的机器都比较先进，一般来说都是机器自动操作，比如cnc数控机，万能圆锯机，立轴机等。所以，只要操作得当，人员安排合理，一般都能产生较高的效率（一般来说，都需要熟练人工）。

虽然说工厂对于大多数的木制产品都能生产，但是以后在和客户沟通过程中，在尽量满足客户要求的同时，还要尽量站在工厂的立场上考虑。比如，可以向客户推荐一些外形相同，但是做法简单，结构清晰的样品。这对于工厂来说不但可以降低成本，而且还可以提高效率。

>（三）喷漆加工

白身加工完成以后，应尽快转入喷漆车间，否则木材会变形。喷漆的流程为：着色（给产品上底色）――底漆――面漆。喷底漆到喷面漆的过程中还要有磨砂的工艺。

底漆又nc漆和pu漆之分。工厂常采用的底漆是nc漆，因为pu漆的成本要比nc高，而且如果喷pu漆的话要求的环境也比较高，必须有无尘房才可以。一般都会推荐客户用nc漆。

喷漆加工的时间一般为两天左右。但是虽然所花费的时间不长，但是一张订单的完成，工厂都会把每道环节都会设计好。

**数控实习报告范文800字8**

一、高职“数控技术”专业实践教学体系的构建

针对数控专业培养目标的能力结构要求，围绕如何达到所要求的职业能力.根据数控技术专业的特点和教学规律，构建了以“分层培养，层层把关.先易后难，层层递进，逐步提高”为突出特点的实践教学体系。在构建的过程中要注意以下两点：

1.理论与实践相结合。实践教学体系与理论教学体系的侧重点不同，实践教学体系是围绕专业人才培养目标。以岗位职业能力为中心来进行训练，使学生掌握一定的职业技能和技术应用能力，着重对经验技术和理论技术的掌握，并要求熟练操作。但不能人为地隔绝实践教学体系与理论教学体系的联系。只有建立在掌握有关概念、原理、工艺规程的基础上二，才能在实习中得心应手，才会在实践中有所什么是纳米材料创新，只有在实习中坚持理论指导实践，才能把学到的理论知识转化为技能技巧，转化为实践活动的直接经验。

实践性教学环节实施方案

集中实践性教学的教学效果是本专业达到人才培养目标的关键。为此，各办学单位就实践性教学的安排应注意以下几点：

2、综合实训环节中机电一体化系统综合实训以机电一体化产品的运动控制、逻辑控制、检测技术为核心来制定实训方案，各办学单位可根据自己的硬件条件具体安排实训内容。

\*3、综合实训与机械行业职业(岗位)资格证书考核结合起来，各办学单位依据资格证书考核的基本要求并结合生产实际，从实际生产中的典型环节中选取素材，制定综合实训内容，学生通过综合实训，其考核成绩达到要求者方可取得职业资格证书。

4、实训环节的教学工作应尽可能选聘“双师型”教师担任。

集中实践环节

一、《金工实习》

本实践环节6学分，为数控技术专业必修实践环节。最好安排专业课学习之前，其目的是为继续学习专业课及施工课程，并进行某些课程设计及毕业设计打下良好的基础。

(一数控编程软件有哪些)本环节基本内容及要求：

① 普通机械加工

学习安全操作规程。了解切削加工的基本知识，了解普通机床组成、功用、特点;了解和掌握普通车床、铣床、刨床的使用方法，能正确地进行车床/铣床基本操作，进行简单零件的加工。了解刀具的基本知识和刃磨方法。了解常用量具使用方法，并能进行正确操作。

② 现代加工技术

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

③ 钳工

掌握钳工各项基本操作方法及所用工、卡、量具。掌握钻孔、铰孔、攻丝、套扣的基本加工方法。了解机器部件装配与拆卸方法。

④ 焊接

了解手工电弧焊的应用及焊接过程;了解焊条的组成、作用和牌号规格，焊接工艺参数及其选择。了解常见焊接缺陷的特征，产生原因及防止方法。了解气焊的原理物业管理员试题，所用设备及安全操作知识。能独立进行基本操作。

⑤ 锻造

了解锻造生产的工艺过程、特点及应用范围;了解自由锻的基本工序;了解锻造过程中始锻、中锻和锻件的冷却方法。

⑥ 铸造

了解砂型铸造生产的工艺过程、特点及应用范围。了解砂型铸造的基本知识。型砂、型芯砂等造型材料的组成、性能;主要造型方法;型芯的作用，型芯的结构及制芯过程;浇注系统组成及各部分的主要作用。

(二)金工实习的准备

1.实习前，由教学点根据教学计划，制定金工实习计划表，报省电大审批后，根据规定的时间安排、组织学生前往校办工厂或校外实习基地实习。

2.各分校教学点要做好实习前的动员工作，向学生讲清实习目的、要求、内容及安全注意事项，宣布实习纪律，并组织学生讨论。

3.学生下厂前两周，由分校教学点指定专人携带下厂学生的名册到实习工厂联安徽国际招标公司系，并向工厂扼要介绍学生的基本情况。

(三)实习指导人员的职责

实习指导人员(含实习指导教师)在指导实习中要言传身教，对学生严格要求，全面负责，实习育人;评定实习成绩要客观公正，并及时上报;实习结束要做好小结，并主动征求学生对实习工作的意见，注意实习生的安全。

(四) 对实习生的要求

1.实习中学生应根据实习守则和实习工种的规定、要求、进度，认真完成实习任务。

2.要听从实习指导教师和工人师傅的指导，爱护国家财产，节约水电，遵守安全技术规则。如因违章操作，造成事故者，要追究责任，直至经济赔偿。

3.要遵守劳动纪律，不得迟到、早退，不无故缺勤。实习期间一般不得请假，如遇特殊情况，必须取得书面证明，且经指导教师和车间负责人批准，否则按旷课处理，无故缺席一天或迟到、早退三次者，取消该工种实习，成绩评定为零数控机床编程视频分。

4.不得阅读与实习无关的书籍。

5.实习期间，应主动参加工厂或车间安排的公益劳动，密切与工人师傅的关系，虚心学习工人师傅的优良品质。

(五)金工实习期间学生的管理工作

1.各分校教学点应配合工厂做好实习期间学生的思想、学习、生活、组织纪律等工作。

2.金工实习必须按专业培养计划严格执行实习时数，完成实习任务。

3.实习结束后，相关系应进行总结。实习生应写出不少于5000字的实习总结。

(六)金工实习成绩考核

考核标准中各项成绩均为百分制，在总评成绩中所占的比例分别为：基本技能考核40%、基本知识考核(包括提问和书面测验) 20%、实习纪律及平时表现20%、实习报告20%。但其中任何一项成绩为不合格(低于60 分)者，总评成绩为不合格。

上述项目中，书面测验和实习报告成绩由实习教师评定，其余项目由实习指导师傅评定，最后由实习教师汇总dnf机械师觉醒任务，作为总评成绩。

若同一学期实习多个工种，以各工种的平均成绩作为总评成绩，但其中有一个工种成绩不合格(低于60 分)者，总评成绩为不合格。

二、《可编程控制器应用实训》

本实践环节4学分。

本实训环节是以PLC应用为核心的综合实训。各办学点可根据自己的实际情况具体组织实训。

内容大致包括：能够根据产品生产工艺过程和控制要求正确选用可编程序控制器，完成程序设计，并进行正确的使用和操作。

三、《机电一体化系统综合实训》

本实践环节6学分，集中实训2周。为机电一体化专业必修实践环节。

本实训环节以机电一体化产品的运动控制、逻辑控制、检测技术为核心的自命题综合实训。各办学点可根据自己的硬件条件组织实训内容。

\*四、《综合实训》

本实践环节6学分。

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！