# 2025年数控实习报告2000字范文三篇

来源：网络 作者：青苔石径 更新时间：2025-05-22

*随着数控工业的快速发展，数控编程的趋近简单，多种多样的数控系统被开发，各种系统的复合循环功能越来越强大，还有CAD、CAM、UG等软件的开发，各软件自动生成的程序，可以被各系统所认可，因此渐渐取代了手工编程。为大家整理的《20\_年数控实习报...*

随着数控工业的快速发展，数控编程的趋近简单，多种多样的数控系统被开发，各种系统的复合循环功能越来越强大，还有CAD、CAM、UG等软件的开发，各软件自动生成的程序，可以被各系统所认可，因此渐渐取代了手工编程。为大家整理的《20\_年数控实习报告20\_字范文三篇》，希望对大家有所帮助！

篇一

　　数控技术也叫计算机数控技术，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，数控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，对其进行数控化改造，可以降低成本，提高经济效益。为培养实际操作技能，提高我们的数控技术水平，成为一名合格的毕业生，为今后就业打下良好的基础，我来到xx钢铁集团进行数控实习。通过实际操练使我对数控技术有了更深入的了解，学习到了许多数控操作知识，掌握了一定的操作技能。

　　在实习过程中,老师耐心地给我们讲解数控软件上面每个指令的使用，在老师的指导下，我们很快就可以独立操作了。以前的我们根本不知道那么多的精致零件、图案等是如何生产出来的，看了通过数控技术所生产出来的产品，真是大开眼界!人类利用机器生产的水平是如此之高，太令人兴奋!有这么先进的设备，这么优越的学习条件，我们一定要更充分地利用好这一切，为自己储备一定的能量!通过实际动手能力的训练，我们深深体会到任何理论知识只有与实践相结合，才能发挥出作用。而作为有可塑性的我们，不能单纯地依靠书本，还必须到实践中检验、锻炼、创新，去培养科学的精神，良好的品德，文明的行为和解决问题的能力。

　　在实习期间我们有很深的感触，提前体验到学工科的不易，获得了课堂里边得不到也想不到的知识，虽然脏点累点，但重要的是我们有了收获、有了成果。这正是“纸上得来终觉浅，投身实践见真知”。实践是检验真理的标准，通过实习，我们学习到了很多工作常识，得到意志上锻炼，有辛酸也有快乐，实习是我们大学生活中的又一笔宝贵的财富，对我们以后的学习和工作将有很大的影响。

　　我们很快就要步入社会，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。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。

　　数控实习带给我们的，不全是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是通过几个工种所要求我们锻炼的那几种能力，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，勤奋自勉，有所收获，使这次实习达到真正的目的。一个人成功与否取决于个人努力，但是一个好的起点和一个富有合作性的环境有很大的推动作用，几个月的实习就这样过去了，回想起实习生活真有点舍不得。

　　通过实际操练使我们对数控技术有了更深入的了解，学习到了许多数控操作知识，掌握了一定的操作技能。在这里，我们由衷的感谢集团提供给我们的这个实习机会!感谢实习老师的精心指导!你们辛苦了!!!

　　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。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，对我们的综合工程素质培养起到了较好的促进作用。

　　生平第一次有种“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，这次实习让我懂得什么叫“纸上得来终觉浅，投身实践览真知”。

篇二

　　内容摘要：

　　随着数控工业的快速发展，数控编程的趋近简单，多种多样的数控系统被开发，各种系统的复合循环功能越来越强大，还有CAD、CAM、UG等软件的开发，各软件自动生成的程序，可以被各系统所认可，因此渐渐取代了手工编程，而数控插齿机采用先进的数控系统及伺服电机控制圆周、径向进给，最适用于汽车、摩托车、机床、齿轮专业厂大批量粗、精加工，尤其适用内、外圆柱齿轮、双联、多联齿轮、扇形齿轮、间断齿轮以及锥度在±30°内的预置修形量的修形齿轮。在数控插齿机上增设特殊附件，还可加工斜齿轮、轴齿轮、锥度齿轮、鼓形齿轮等，操作方便，对人工的技术依赖性低。

　　关键词：

　　数控工业数控编程数控插齿机数控系统CAD、CAM、UG

　　当我们踏出大学校门那一刻起，就业问题就似乎围绕在我们身边，成为了我们毕业生身边说不完的话题，如今社会，各个招聘会上总写着“有经验者优先”，可是身处学校的我们，又拥有多少经验了，为了适应这个社会，为了增加个人在社会竞争中的经验和能力，我们进行了实习。

　　在三一我是一名普通的不能在普通的操作工，操作的是湖北宜昌的插齿机，系统是西门子系统，所做的工作就是学习数控插齿机，在每个产品上插出合格的齿，对于数控插齿机的操作而言，与学校学习的一样，没太多变化，但是自己能够独立完成一个零件的加工，却有一定的难度，对于略懂一二的我来讲讲怎样加工一个零件。

　　首先我们要看加工工艺，确定工艺路线，工件的齿数、模数、量棒的尺寸、齿的大小以及压力角，这样来选择合适的\*，然后选择适合的机床，对于外齿来说，必需使用插外齿的机床，如果不是插外齿的机床，应该手动调节，使之成为插外齿机，外齿的制作相对于内齿比较简单，机床选择好以后，选择适合的工装、夹具，然后开始调节机床的行程，看能否将工件插穿，并不碰到工件，以防撞刀，行程不合适，应该调节行程，直到行程合适为止。

　　行程调节好后，开始校工件，这时我们应该使用百分表来校工件，直到百分表跳动格数在五格以内，这样校表结束，加紧工件，开始对刀，我们要开始对C(及主轴)，刀尖要对准自己，并且两边的齿到中心齿的距离一样，这样C轴就对好了，接下来我们对Y轴，使用手轮，调节倍率，然后用很薄的纸来直观的反应我们是否对好Y轴，我们对好Y轴之后，将对刀位置输入到数控机床中，就要开始试插，吧我们的\*齿数、压力角、工件齿数，输入到数控机床中，数控机床自己计算，确定走刀路线，我们试插的目的就是看，是否乱齿，是否符合我们的要求，如果不符合我们应该找到问题的原因，直到达到我们的要求。不仅学会了制作工件，也学到一些加工技巧及维护机床，例如：

　　1：我们怎样去选择数控机床、怎样去选择\*、夹具2：怎样去输入程序、效验程序，去决绝基本的错误提示。3：在加工中，如出现异常情况，可按下“急停”按钮，以确定设备的安全。4：主轴启动开始切削之后，一定要密切关注加工过程，严格禁止擅自离岗。

　　5：每次接通电源后，必须先完成各轴的返回参考点操作，然后再开始其它运行方式，以确保各轴坐标的正确性。6：加工程序前必须经过严格效验方可进行操作运行。7：手动对刀时，应注意选择合适的进给速度，手动换刀时，刀架距工件要有足够的距离，不要让\*与工件或工作台发生碰撞。8：数控机床在正常运行中不允许打开电气柜门。9：要经常润滑机床导轨，防止轨道生锈，并坐好机床的清洁保养工作。

　　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，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。

　　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认真学习，将来成为一个出色的专业人才。

　　人与人之间的沟通最基本的就是语言，如果我们说话没有艺术，或是说话不得当，就很难得到别人对自己的好感.在性格上假如习气很重，恶性不改，坏心不改，心里面的邪见、嫉妒、愚痴，傲慢不改,就很难在道德、修养上有所提高。所以应该学会不断的改进，要改言、改性、改心、这样才能得到不断地进步。

　　在人生的道路上，有的人为何能不断的进步，而有的人则不进反退呢?问题就是他不能\"受\".和学习读书是同样的道理，有的人容易进步，因为他乐于接受;有的人容易退步，因为他纳不进去。我们在加深修养的过程中首先要学会受教，受教就是把东西吸收到自己心中，然后把它消化成为自己的思想。我们不仅仅要受教，并且还要受气，如果一个人只能接受人家的赞美，是不能永远和完全给自己增加力量的，还应该学会接受别人的批评、指导、乃至伤害。从一定意义上说,能受苦，受气，才会得以进步。

　　不管什么事情都必须三思而后行，思想是智能，任何事在经过深思熟虑后再去做，必定能事半功倍。有些人不敢表达自己的想法，有意见的时候不敢在大众面前发表,只会在私底下议论纷纷，遇事也不敢当,不敢做。不敢担当就不会负责，不会负责就无法获取别人对自己的信任,修养也不会提高，因此只要是好事,善事，我们就要学会敢说、敢做、敢当。拼命工作是辛苦的事情，辛苦的事情要一天天持续下去，必须有个条件，那就是让自己喜欢上现在所从事的工作。如果是自己喜欢的事，不管怎样努力都心甘情愿。

　　如果你热爱甚至迷恋你的工作，尽管在外人看来，你是那样的辛劳，那么的不同寻常，但是，在你自己看来却很自然，因为你喜欢自己的工作。有机会从事自己喜爱的工作，当然很好，但大多数人没有这种幸运。一般的人都是为了生计而从事某项工作。既然如此，就有必要作出努力，让自己去喜爱自己所从事的工作。努力了，喜欢上了自己的工作，接下来就好办了。要做到“不亚于任何人的努力”，就变得很简单，“那样早出晚归，拼命工作，身体不要紧吧。”别人在为你担心，而你自己却一点不觉得苦，反而因为能胜任而感到充实。

　　通过本次实习发现自己以前学习中所出现的一些薄弱环节，并为今后的学习指明了方向，同时也会为将来的工作打下一个良好的基础。这次的实习为我们提供了一个很好的锻炼机会，使我们及早了解一些相关知识以便以后运用到以后的业务中去。

　　总体来说，这次实习不仅仅是锻炼了我在专业操作方面的一些技能，同时，经过这次实习，我还从中学到了很多课本上所没有提及的知识，很多东西我们初到社会才接触、才学习。所以我现在要建立起先就业再择业的就业观。应尽快学会在社会上独立，敢于参加与社会竞争，敢于承受社会压力，使自己能够在社会上快速成长。总的来说，作为一个快要毕业的大学生，无论是在今后的工作或是生活中，实习都将成为我人生中一笔重要的资本。

篇三

　　一、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。

　　二、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\*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\*离开工件，测量出该段外圆的直径。将其输入到相应的\*参数中的刀长中，系统会自动用\*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\*试切工件一端端面，然后保持Z轴不变移动X轴\*远离工件，在相应\*参数中的刀宽中输入Z0，系统会自动将此时\*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\*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。

本文档由028GTXX.CN范文网提供，海量范文请访问 https://www.028gtxx.cn