

数控个人总结(汇总5篇)

总结是指对某一阶段的工作、学习或思想中的经验或情况加以总结和概括的书面材料，它可以明确下一步的工作方向，少走弯路，少犯错误，提高工作效益，因此，让我们写一份总结吧。大家想知道怎么样才能写一篇比较优质的总结吗？以下是小编收集整理的工作总结书范文，仅供参考，希望能够帮助到大家。

数控个人总结篇一

本人于20xx年8月到顺德梁銻琚职业技术学校参加为期半个月的数控车高级工培训，本次培训使用广数系统。从自己对数控只有小小的基础，到现在已经掌握数控编程、模拟仿真、零件加工，以及初步掌握电脑编程。短短的半个月培训让我对数控有了更全面的认识，经过这次培训，我熟练地掌握了数控编程和加工操作，收获颇多。

由于我已经学习过普车高级，所以对零件的加工工艺还是比较熟。基于这个基础上，我数车编程还是比较快上手的，机床面板操作就通过一边加工一边慢慢熟悉。对于加工，总会遇到问题的，例如，编程加工内孔时，没有将刀具先直退出孔就斜退回换刀点；在用g71编程时g70前必须给一个起刀点；切槽的话，采用g75来切槽会加工速度很慢，最好采用g94。我还与谢炳山老师遇到一个大难题：我们加工出来的零件表面质量都很差。经过我们与高级技师学习交流后，改变自己的加工方法：首先是改变参数，但多次尝试后，仍然车出来的工件表面质量没有好转；接着是换刀粒，效果有点好转，但表面粗糙度仍然不合格；最后是换另一台机床，可能是这台机床也不行，表面粗糙度仍然不合格。直到在考试时，我们都不用平时练习的这台机床(这台机床可能是主轴弯曲或间隙大，转速去到20xxr/min时，振动很大)，各自选了其它机床，巧合的是我们两个人车出来的工件表面质量都很好，

我们总结是：表面粗糙度与刀粒硬度和机床都有关系。

一个人能够获得的成绩大小，与他的学习能力有很大的关系，这种学习能力包括遇到问题要多与人交流。由于车出来的工件总经常不在公差范围内，自己都觉得很懊恼，毕竟自己用普车都可以做出这样公差的零件，为什么到了数车反而不行。经过多次反复尝试，都还是不行，最后与高级技师交流，原来采用g71等这样的循环加工指令，要在刀补中留0.3mm左右的余量来精车。按我的理解，这0.3mm余量其实就相当于普车的试切，而只有试切才能保证工件合格。

自从进入了工作室后，有很强的工作责任心和使命感，形成了一种遇到困难就记在心上，尽自己的能力去解决困难，假如自己都解决不了的话，积极向他人寻求帮助。所以，我通常是晚上编程，然后白天用u盘复制程序进机床来加工零件，加快了自己学习速度，在有限的的时间里学到更多的东西。并且将白天遇到的问题，在晚上又用数控仿真软件模拟来解决。由于水平不断提高，被很多学员表扬：你已经不是高级工的水平，是技师的水平了。

总之，本次通过这次数控车高级工培训，数车水平确实比以前提高了，尤其在实际操作和编程方面。遗憾的是时间有些短，通过实践也发现了自己的不足，今后仍要虚心学习，继续提高自己的水平。

数控个人总结篇二

本人1988年参加工作，取得技师资格证，7月至今在东露天矿采剥队工作。在里认真学习领会“四风”精神，始终按照《党》的内容严格要求自己，认真学习电铲新技术、新知识。在此，我将自己一年来的思想、学习、工作等方面的情况进行一个简单的汇报。

一年来自己在思想上始终同党中央保持一致，时刻以党员的

标准严格要求自己，一切听从组织安排，凡是以大局为重，真正把握好个人利益和集体利益的关系，凡事都要明白什么能做，什么不能做，时刻保持清醒的头脑，让自己时刻明白，时刻牢记自己是一个共产党员，是人民的公仆。

在工作中，我立足本职工作，一心一意的干好自己的工作。我们连队是以挖掘为主，主要的设备是电铲，作为机电队长，我每天下现场对设备进行检查，对检查中发现的隐患故障，按时记录、汇报上级，协同电铲司机，现场工作人员对故障进行认真分析，找准故障产生的原因及处理方法，并将自己学到的新技术、新知识传授给电铲司机，要求电铲司机在交接班前检查电铲是否良好、作业条件是否存在危险等等。

在学习上自己能够认真学习党的有关文件和精神。我是机电队长，机电管理是我的专业，无论是上级下发的规章制度还是管理规定，都能按时传达到每一个职工，让大家再最短的时间内了解上级的要求及精神指示，经常同员工讨论大家关心的热点问题，帮助员工解决思想上存在的包袱，自觉认真学习电铲操作规程、作业规程有关专业知识，把自己所学到的知识应用到实际机电管理中，让理论和实际管理有效的结合起来，促使自己得到全面的发展。

在这一年的时间里，我虽然做了许多工作，也取得了一些成绩，但我还要加倍努力，当然其中难免有些不足之处，我一定会在今后的工作中尽力克服，并不断的完善自我，做好机电管理工作，让我矿的生产工作顺利进行。

数控个人总结篇三

要想成为一个数控高手（金属切削类），从大学毕业进工厂起，最起码需要6年以上的时间。他既要有工程师的理论水平，又要有高级技师的实际经验及动手能力。

第一步：必须是一个优秀的工艺员。

数控机床集钻、铣、镗、铰、攻丝等工序于一体。对工艺人员的技术素养要求很高。数控程序是用计算机语言来体现加工工艺的过程。工艺是编程的基础。不懂工艺，绝不能称会编程。

是学不到的，工艺的选择是综合考虑设备能力和人员技术能力的选择。没有员工

的支持和信任，想成为优秀的工艺员是不可能的。通过这么长时间的学习与积累，你应达到下列技术水准和要求：

- 1、熟悉钻、铣、镗、磨、刨床的结构、工艺特点，
- 2、熟悉加工材料的性能。
- 3、扎实的刀具理论基础知识，掌握刀具的常规切削用量等。
- 4、熟悉本企业的工艺规范、准则及各种工艺加工能达到的一般要求，常规零件的工艺路线。合理的材料消耗及工时定额等。
- 5、收集一定量的刀具、机床、机械标准的资料。特别要熟悉数控机床用的刀具系统。
- 6、熟悉冷却液的选用及维护。
- 7、对相关工种要有常识性的了解。比如：铸造、电加工、热处理等。
- 8、有较好的夹具基础。
- 9、了解被加工零件的装配要求、使用要求。
- 10、有较好的测量技术基础。

第二步：精通数控编程和计算机软件的应用。

这一点，我觉得比较容易，编程指令也就几十个，各种系统大同小异。一般花1-2个月就能非常熟悉。自动编程软件稍复杂些，需学造型。但对于cad基础好的人来说，不是难事。另外，如果是手工编程，解析几何基础也要好！读书人对这些知识的学习是最适应的。在实践中，一个好程序的标准是：

1、易懂，有条理，操作者人人都能看懂。

2、一个程序段中指令越少越好，以简单、实用、可靠为目的。从编程角度对指令的理解，我以为指令也就g00和g01其他都为辅助指令，是方便编程才设置的。

3、方便调整。零件加工精度需做微调时最好不用改程序。比如，刀具磨损了，要调整，只要改刀具偏置表中的长度、半径即可。

4、方便操作。程序编制要根据机床的操作特点来编，有利于观察、检查、测量、安全等。例如，同一种零件，同样的加工内容，在立式加工中心和卧式加工中心分别加工，程序肯定不一样。在机械加工中，最简单的方法就是最好的方法。只要有实践经验的同行，想必都会同意这句话吧！

第三步：能熟练操作数控机床。

这需要1-2年的学习，操作是讲究手感的，初学者、特别是大学生们，心里明白要怎么干，可手就是不听使唤。在这过程中要学：系统的操作方式、夹具的安装、零件基准的找正、对刀、设置零点偏置、设置刀具长度补偿、半径补偿，刀具与刀柄的装、卸，刀具的刃磨、零件的测量（能熟练使用游标卡尺、千分卡、百分表、千分表、内径杠杆表）等。最能体现操作水平的是：卧式加工中心和大型龙门（动梁、顶梁）加工中心。

操作的练习需要悟性！有时真有一种“悠然心会，妙处难与君说”的意境！

在数控车间你就静下心来好好练吧！

一般来说，从首件零件的加工到加工精度合格这一过程都是要求数控编程工艺员亲自完成。你不能熟练操作机床，这一关是过不了的。

第四步：必须有良好的工装夹具基础和测量技术水平。

我这里把工装夹具及测量技术单列一条是因为：它对零件加工质量起到与机床精度一样重要的作用，是体现工艺人员水平的标志之一。整个工艺系统：机床精度是机床生产厂保证的，刀具及切削参数是刀具商提供的，一般问题都不大，只有工装夹具是工艺人员针对具体零件专门设计的，大凡上数控机床的零件都是有一定难度的，因而往往会出现难于预料的问题，我从事数控机床用户零件切削调试10来年，不要整改的夹具还真没碰上过。

调试时，首件零件加工不合格，一半以上原因是由于夹具的定位、夹压点、夹紧力不合理引起的。夹具方面的原因分析难度在于只能定性，很难定量。如对夹具设计、零件装夹没有经验的话，那困难就大了。在这方面的学习，建议向做精密坐标镗床的高级技师们请教。精准的测量水平是从事机加工的基本功之一，要能熟练使用游标卡尺、千分卡、百分表、千分表、内径杠杆表、卡钳等。有时零件加工，三坐标测量仪是指望不上的。必须靠手工测量。试想，零件都量不准确，哪个领导和工人师傅会信任你？练好测量技术可要花很长时间哟！

第五步熟悉数控机床。精通数控机床的维护保养。

所谓熟悉数控机床，应做到：

- 1、熟悉数控电气元件及控制原理。能说出电箱里各个元件的名称及作用，能看懂电气原理图。能根据电气报警号，查出报警内容。
- 2、了解滚珠丝杆的结构、传动原理。清楚哪些因素对机床精度的影响比较大。
- 3、了解机床丝杆两端轴承的结构及对机床精度的影响。
- 4、了解机床的润滑系统（轴承、主轴、各运动副、齿轮箱等），清楚各润滑点的分布。机床润滑油的牌号及每周或每月油的正常消耗量。
- 5、了解机床的致冷系统:切削（水、气）冷却、主轴冷却、电箱冷却等
- 6、了解机床的主传动结构，每台机床转速与扭矩之间具体数据特性。
- 7、了解机床导轨副特点：是线轨还是滑轨，刚性（承载能力）如何？
- 8、能排除常见操作故障（如：超极限、刀库刀号出错等）
- 9、精通机床的各项精度（静态、动态）指标及检测方法。
- 10、熟悉刀库机构及换刀原理。

数控个人总结篇四

数控技术是用数字信息对机械运动和工作过程进行控制的技术，作为数控技师，也要不断学习不断总结。今天本站小编给大家为您整理了数控车技师个人工作总结，希望对大家有所帮助。

作为一个学电气工程及其自动化专业的学生，为了为大二的电路学习打好基础，也为了复习大一所学的机械基础以及计算机制图，从7月1号开始，我来到南京六角数控机床有限公司进行了一个多月的社会实践，感受颇多。

来到的头几天，还没有给我布置什么任务，于是我就在公司里熟悉一下环境。在机械基础课上老师全讲的是理论知识，今日一见更有了感性的认识。接着的几天，我进行了简单的零件加工，无非就是打孔，攻螺纹，去毛刺。我还知道了检测螺纹的工具叫规，通常是两头都有，一头是通规，另一头是止规。

检测螺纹时一定要是通规进，而止规不能进，不然零件就报废了。说到报废，其实有两种，分为物废和料废。物废吗，就是加工零件是应工人的不当操作而报废；而料废则是因材料问题使零件报废。

机械课上我们画了很多的三视图，但今天看到那么多的实体模型，更有一种说不出的感觉。这儿还有许多各式各样的机床，如车床、钻床、铣床、刨床、磨床。不管什么样式的床子，都是靠着带传动来工作的。车床用于加工零件上的回转面，如圆柱面，圆锥面等；钻床一般用来工孔；刨床广泛用于加工平面；铣床用来加工平面，也可以加工斜面和各种沟槽；磨床可使被加工表面获得非常高的表面质量和精确的尺寸，并且能够加工一般金属刀具难以加工的硬材料。

再后来，我又为公司画了几份cad图纸，并且为该公司的数控机床的说明书在电脑上排版设计，所完成的工作深得该公司相关人员的好评。当然，这得益于平时的努力学习，才能胜任这份工作。学无止境，应当用更高的要求来要求自己。自己虽然完成了画图的任务，但还是发现了一些小小的问题，我都将尽力改之。

为了给大二的电路课有一个感性认识，我还跟着公司的几位

技术人员参与了数控机床的修理。数控机床与普通机床相差不多，普通机床需要人工来操作，尺寸不能有丝毫的误差；而数控机床只要在机床的显示屏上出入一些程序，机床就能正常工作了。拥有数控机床的数量。

可从一个方面体现一个公司的势力。在当今世界，工业发达国家对机床工业高度重视，竞相发展机电一体化、高精、高效、高自动化先进机床，以加速工业和国民经济的发展。长期以来，欧、美、亚在国际市场上相互展开激烈竞争，已形成一条无形战线，特别是随微电子、计算机技术的进步，数控机床在20世纪80年代以后加速发展，各方用户提出更多需求，早已成为四大国际机床展上各国机床制造商竞相展示先进技术、争夺用户、扩大市场的焦点。

中国加入wto后，正式参与世界市场激烈竞争，今后如何加强机床工业实力、加速数控机床产业发展，实是紧迫而又艰巨的任务。

实践结束后，我得到了一些钱。当然我不是冲着钱来，而是为了获得经验来的。社会实践，一方面是为了自己今后工作获得经验，另一方面是为了自己今后走向社会打下基础。社会上鱼龙混杂，不像学校里老师和同学那么友善。这就要自己能够分清是非，该做什么，不该做什么。总之，在这一个多月的社会实践中，教会了我很多书本上学不到的知识。

x年7月毕业参加工作以来，我已从一名幼稚的学生逐步成长为一名合格的技术人员，经过几年的现场实际工作，我已总结出一套适合自己程序。这几年来我先后从事过机械车工、铣工、数控车工。现在从事的是：工装夹具的设置□cad制图，机械加工工艺编排和车间主任。

在上述工程中我负责技术管理工作，在工作中一直兢兢业业，对待工作一丝不苟，一直奉行科学管理，严格要求施工质量，保证了施工一次校验合格率100%。

在从事管理工作中，我强化质量管理、成本管理、进度管理、安全管理。

在质量管理上我把加强质量终身责任制的管理，明确责任，强化管理责任卡做为施工过程中的重点，这样保证了施工各道工序质量合格，同时加大对质量的日常管理工作，做到本道工序不合格不得进行下道工序施工，保证每到工序受控。同时加强了施工开工前的技术交底、方案的编制和执行监督工作。工作中严格执行各类标准，加强了过程质量控制，实行质量工资制，优质优价，对创建精品工程起到了推动作用。

在成本管理中，在施工前认真做好成本预测，在施工中对成本管理实施动态监控管理，使工程成本始终在有序可控的管理体系下运行。实际施工中禁止现场出现大面积返工现象，合理用料，利旧利废，做到了工程投入量最小，同时加强机具管理，定期进行检查，搞好维护保养，提高综合利用率，保证了长周期运行。

在工程进度管理上针对近几年的工程由于工程期紧，任务量大，材料设备不到货的情况下，为确保控制点施工任务按时完成，我精心组织，搞好施工准备，实行周计划管理，以日保周，以周保月。合理划分施工阶段，采用平行流水作业法施工。

在强化安全管理上针对全年施工作业时间长、现场施工环境负责，立体交叉作业频繁等特点加强施工现场安全管理工作，强化员工自我保护意识，坚持把安全工作放在首位，加强全员的安全、防火教育，树立人人管安全，人人执行贯彻安全防火规定，做到天天讲安全，天天贯彻安全，天天检查安全。

多年的现场工作中我一直以积极的态度发挥自己的长处，积极工作。xx年在大连石化分公司一蒸馏扩能工程中提出合理化建议为该工程节约资金20万元，不仅降低了施工难度，提高了施工效率，在工期紧、任务量大、作业条件困难的情况下

合理划分各施工阶段，确保了施工质量，为提前竣工创造了良好的条件，赢得了甲方、监理等多家领导的高度评价。

上述是我参加工作以来所从事的主要工作，但我从事或介入的其他工作还有很多：如曾多次参与工程的投标工作，工程的预结算管理等工作。在我所从事的各项工作中，都能尽职尽责，积极思考，不断学习新知识，全面、终合的考虑工程施工，圆满的完成了领导所交给的各项任务。多年来我被公司评为十佳青年、优秀员工、撰写的论文、合理化建议、施工技术看方案多次被评为优秀作品。

x年7月毕业参加工作以来，我已从一名幼稚的学生逐步成长为一名合格的技术人员，经过几年的现场实际工作，我已总结出一套适合自己程序。这几年来我先后从事过机械车工、铣工、数控车工。现在从事的是：工装夹具的设置□cad制图，机械加工工艺编排和车间主任。

在上述工程中我负责技术管理工作，在工作中一直兢兢业业，对待工作一丝不苟，一直奉行科学管理，严格要求施工质量，保证了施工一次校验合格率100%。

在从事管理工作中，我强化质量管理、成本管理、进度管理、安全管理。

在质量管理上我把加强质量终身责任制的管理，明确责任，强化管理责任卡做为施工过程中的重点，这样保证了施工各道工序质量合格，同时加大对质量的日常管理工作，做到本道工序不合格不得进行下道工序施工，保证每到工序受控。同时加强了施工开工前的技术交底、方案的编制和执行监督工作。工作中严格执行各类标准，加强了过程质量控制，实行质量工资制，优质优价，对创建精品工程起到了推动作用。

在成本管理中，在施工前认真做好成本预测，在施工中对成本管理实施动态监控管理，使工程成本始终在有序可控的管

理体系下运行。实际施工中禁止现场出现大面积返工现象，合理用料，利旧利废，做到了工程投入量最小，同时加强机具管理，定期进行检查，搞好维护保养，提高综合利用率，保证了长周期运行。

在工程进度管理上针对近几年的工程由于工程期紧，任务量大，材料设备不到货的情况下，为确保控制点施工任务按时完成，我精心组织，搞好施工准备，实行周计划管理，以日保周，以周保月。合理划分施工阶段，采用平行流水作业法施工。

在强化安全管理上针对全年施工作业时间长、现场施工环境负责，立体交叉作业频繁等特点加强施工现场安全管理工作，强化员工自我保护意识，坚持把安全工作放在首位，加强全员的安全、防火教育，树立人人管安全，人人执行贯彻安全防火规定，做到天天讲安全，天天贯彻安全，天天检查安全。

多年的现场工作中我一直以积极的态度发挥自己的长处，积极工作□xx年在大连石化分公司一蒸馏扩能工程中提出合理化建议为该工程节约资金20万元，不仅降低了施工难度，提高了施工效率，在工期紧、任务量大、作业条件困难的情况下合理划分各施工阶段，确保了施工质量为提前竣工创造了良好的条件，赢得了甲方、监理等多家领导的高度评价。

上述是我参加工作以来所从事的主要工作，但我从事或介入的其他工作还有很多：如曾多次参与工程的投标工作，工程的预结算管理等工作。在我所从事的各项工作中，都能尽职尽责，积极思考，不断学习新知识，全面、终合的考虑工程施工，圆满的完成了领导所交给的各项任务。多年来我被公司评为十佳青年、优秀员工、撰写的论文、合理化建议、施工技术方案的多次被评为优秀作品。

数控个人总结篇五

我叫##，是迎水桥机务段的一名机车司机，我是1998年从郑州铁路机械学校分配到迎水桥机务段，并干上了机车乘务员这一行。这期间，我从一名学员到副司机，再从副司机到司机，在机车乘务员工作岗位上度过了整整12个春秋。这10多年来，我严格要求自己，在机车乘务工作岗位上12年、走行30多万公里从未出任何事故。10多年来，在行车中不断的学习业务知识和专业技能，不断的总结经验，不断的努力提高自己的业务和技能水平。现将自己这些年来的技术总结如下：

安全行车“四个

不”、“五严禁”。即执行规章不含糊；标准化作业不偷懒；发现问题不拖拉；处理故障不敷衍了事。严禁有危及安全的行为；严禁违反“三速两距”，超速行驶；严禁盲目蛮干，臆测行车；严禁图省事简化作业；严禁违反“五不交”下班。