# cnc调机技术员工作总结（精选4篇）

来源：网络 作者：心旷神怡 更新时间：2025-04-23

*小编为大家整理了cnc调机技术员工作总结（精选4篇），仅供大家参考学习，希望对大家有所帮助!!!为大家提供工作总结范文，工作计划范文，优秀作文，合同范文等等范文学习平台，使学员可以在获取广泛信息的基础上做出更好的写作决定，帮助大家在学习上榜...*

小编为大家整理了cnc调机技术员工作总结（精选4篇），仅供大家参考学习，希望对大家有所帮助!!!为大家提供工作总结范文，工作计划范文，优秀作文，合同范文等等范文学习平台，使学员可以在获取广泛信息的基础上做出更好的写作决定，帮助大家在学习上榜上有名!!!

cnc调机技术员工作总结（精选4篇）由整理。

第1篇：CNC技术员正常调机流程

CNC技术员调机流程大纲

一：对刀器对刀（S.F.Y）

1:刀柄夹刀力度适中，备用刀具的长度误差为0.002mm 以内（S.F.Y）

二：盛方源机台换刀

1.确定治具已抽好真空，压力已达到标准值

2.用6mm刀棒对左右轴分别对刀，误差在0.004mm以内。

3..把主程式中的Z值改为1.60

三.绮发机台自动对刀

1.自动对刀程式为对两把刀进行自动对刀

2.两把刀的长度补偿地址为6号和7号

3.在启动自动对刀程式前，必须确认6号和7号长度补偿值中已有正100mm的数值

四：调机流程

1.在程式运行中不得更改任何参数值和不得按复位键，以及机台运动操作面板的按键（包括1号板结束时的替换暂停时间）

2.如若要在1号板结束时的替换暂停时间更改数值，必须按复位键后更改

3.更改数值后，须再次确认更改是否正确

4.技术员可更改的参数项目为： (1)主程式G90 G10 P0 L2后的X

Y

Z

(2)长度补偿值

（3）半径补偿值（CG） (4)MDI模式的换刀指令为：M06 T\*\*

5.在更改任何参数数值后，启动机台时必须使用：单节执行（在换模频繁时可不使用）、移动进给、切削进给来控制程式的运行速度减慢，并确认加工程式及参数更改是否正确

6.在更改任何参数数值后，必须至少确认1 pcs/轴/板 确认OK（若NG，重新调整后，还需确认）

7.若在程式运行时，发生异常必须停止时，可按暂停键或紧急停止键，按下后不得进行任何动作，并及时报备

注：用以上方法若有异常发生，需立即停止及报备，以便改善

202\_-6-13

第2篇：cnc技术员工作总结

cnc技术员工作总结3篇

CNC(数控机床)是计算机数字控制机床(Computer numerical control)的简称，是一种由程序控制的自动化机床。本文是小编为大家整理的cnc技术员的工作总结，仅供参考。

cnc技术员工作总结篇一：

本人自参加工作以来一直从事数控机加工行业，在校期间考得数控高级等级证书，自xx年以来，我在单位领导、及同事们的关心与帮助下圆满的完成了各项工作，在思想觉悟、技能水平能力、服务等方面有了更进一步的提高。

我是一个认真贯彻党的基本路线、方针、政策，积极学习党的政治理论和本专业技术知识;遵纪守法，团结他

人;爱岗敬业，具有强烈的责任感和事业心;积极主动学习专业知识、努力提高操作技能及工作水平，态度端正，工作认真负责。在工作业绩方面认真做好所在单位的建设、管理和生产工作。

我在单位里勤学苦练，争当技术领头人。俗话说曲不离口，拳不离手。作为数控加工技能型人才，我深知技术就是资本，搞技术的人只有在技术水平上技高一筹才能实现更大的人生抱负。通过与别人的交流合作，我的技能操作水平、工作理论知识、对新工艺新技术新装备、企业文化与管理、现代企业技能型人才岗位能力要求的了解等都有了很大提高，同时自己解决技术难题、排除设备故障、解决生产实际问题的能力也得到了极大锻炼与提高。这几年来，在按质按量按时完成与企业合作的生产任务的同时，还帮助企业进行生产工艺及技术的改进，机床设备故障的排除等，生产效率非常高。由于我积累了丰富的生产经验，在解决技术难题时常常有独

到之处，加上作风端正，服务意识强。对各项工作我都在确保安全明文生产的前提下高标准、严要求的努力完成，从不发生过失职、违纪行为。

活到老学到老我在单位继续学习。经验靠积累，技能靠实践，要有高超的本领光靠个人的经验积累与技能实践还是不够的，还需要正确的理论指导与学习交流。为此我自己十分注意继续学习，并形成了终身学习的观念。在服务企业的同时也提高自己的专业知识与专业能力，亲身感受企业文化深刻体会企业的管理制度。其次就是主动要求学习，以提高学历、专业理论水平等。通过实践，到高校专业研修学习以及与他人交流学习等各种方式的继续学习，我的专业技能及专业素养等方面都有了很大的提高。

在工作中要一个人掌握高超的教学经验与技艺并不难，难的是一个团队中每个人都能掌握高超的教学经验与技艺，经验与技艺的传承是一个团队发展

壮大的关键。我有幸得到了单位的大力培养，同时也积极按照单位的要求，做好生产工作。

我在工作质量成绩、效益和贡献方面。天才源于勤奋!成绩的得来需要流出辛勤的汗水。只有勤于学习，勇于进取，乐于奉献的人才能获得丰收的果实。我是一个普通农民的孩子，参加工作时学历不高、能力不强，但由于本人能扎根岗位，爱岗敬业，脚踏实地，真正做到勤于学习，勇于进取，乐于奉献，所以工作中也得到了单位的肯定，企业的认可。总而言之，经过多年的磨砺与学习提高，本人目前在数控车、数控铣削方面已积累了丰富的知识与经验，具有较高水平的操作技能和独立解决各种生产难题的能力。今后在工作中应更加周密细致，日常管理应更加及时而有效，并沿着产、学、研方向良性发展。

cnc技术员工作总结篇二：

本人自参加工作以来一直从事机加工实训教学、实验室建设与管理、校

企合作生产、数控技术人才培养研究等工作。是我校机械类数控专业学科领头人。自1998年以来，我在学校领导、部门领导及同事们的关心与帮助下圆满的完成了各项工作，在思想觉悟、技能水平、教学能力、服务地方企业等方面有了更进一步的提高。现总结如下：

一、思想政治方面。

拥护\*\*\*\*\*的领导，认真贯彻党的基本路线、方针、政策，积极学习党的政治理论和本专业技术知识;遵纪守法，团结他人;爱岗敬业，具有强烈的责任感和事业心;积极主动学习专业知识、努力提高操作技能及教学水平，态度端正，工作认真负责。

二、工作业绩方面。

1、认真做好实验室的建设、管理及实训教学工作。xx年至今我校在学校领导的正确领导下快速发展壮大，实现也从省重、国重、国家示范性学校的三级跳，我校的数控技术应用专业也随着学校的发展而壮大，成为示范性建设专

业，学校的数控实训室也成为示范性数控实训教学基地，集实训教学、技能鉴定、师资培训、企业员工及农民工技术培训、校企合作生产及技术研究于一体。本人作为实训组组长，能根据学校建设发展的需要积极做好实验室的建设规划，完善有关管理制度;研究并创新实训教学及人才培养的模式、手段、方法;制定实训教学计划及编写实训指导书;认真做好实训教学指导工作等，在工作中起到了引领作用。几年来，多次组织及指导学生参加泸州市数控车工技能大赛，成绩均名列前茅，其中本人指导的学生分别获一等奖一人，二等奖一人。总之，在学校领导、实验组全体职工及本人的努力下我校机加工实训基地的建设、管理及教学水平在全市实现了后来居上的快速发展。

2、勤学苦练，争当技术领头人。俗话说曲不离口，拳不离手。作为数控加工技能型人才，我深知技术就是资本，搞技术的人只有在技术水平上技高一筹

才能实现更大的人生抱负。本人长期坚持担任一线的实训教学工作，支援对口学校师资培训及企业员工技术再培训工作，尤其是长期参与校企合作生产加工、技术改进等工作。如：在与企业合作生产加工方面，我校先后与利德工业、秋田齿轮、长城刀具、迪辉、金华公司等企业开展业务来往。也正是在与企业产品生产合作中本人得以快速成长，通过与企业的交流合作，我的技能操作水平、教学理论知识、对新工艺新技术新装备、企业文化与管理、现代企业技能型人才岗位能力要求的了解等都有了很大提高，同时自己解决技术难题、排除设备故障、解决生产实际问题的能力也得到了极大锻炼与提高。这几年来，我在按质按量按时完成与企业合作的生产任务的同时，还帮助企业进行生产工艺及技术的改进，机床设备故障的排除等。如迪辉有限公司生产的JFW25无刷发电机的前、后端盖，该零件毛坯为典型的形状不规则的铸铝薄壁件，难定位装夹、

易变形、且有轴承孔加工精度高，其生产时常常由于装夹变形制成轴承孔圆度超差，之前该产品生产合格率不到80%，在我校承接该产品的外协加工任务后，本人根据毛坯的形状特点，设计了一个轴向三点定位夹紧专用夹具顺利地解决了这一生产难题，从而使得该零件的生产不合格率低于千分之三。又如，一来料加工的M6铝质螺丝钉，顶部要加工的十字槽，本人根据该零件的特点设计了一块100100的方板工装，方板上以矩阵方式排列1010个M6的螺丝通孔，先把要开槽的M6螺丝拧到方板上，再在背面用内六角M6沉头螺丝顶紧，这样把方板装夹在cnc上加工完一个方向的槽后，再把方板调转90就可以加工另一个方向的槽了，生产效率非常高。再如，本人在经济型数控车床上加工零件时，常常遇到要钻孔的情况，大家都知道在经济型数控车床上钻孔还是象在普通车床上一样用尾座进行，操作起来非常不方便，如果能把钻头安装在数控车床刀

架上用G74指令钻孔 那就方便多了，但要把钻头准确定位安装在刀架上也不是件容易的事，为此本人刻苦钻研，设计了一个水平、高度都可以调整的可调式数控车床刀架钻夹顺利的解决了在数控车床刀架上安装外头难的问题，实现了数控自动钻孔功能，既提高了生产效率又大大降低了劳动强度。由于本人长期从事产品生产及技术研究工作，对数控车床工件装夹时Z轴的定位问题也总结了一些独到的经验。另外本人还经常帮助本地企业进行设备故障的排除，如维修数控刀架、设置反向间隙补偿、恢复丢失的参数等，在此就不再一一论述。总之由于本人积累了丰富的生产经验，在解决技术难题时常常有独到之处，加上作风端正，服务意识强。总之对各项工作我都在确保安全明文生产的前提下高标准、严要求的努力完成，从不发生过失职、违纪行为。

3、继续学习。经验靠积累，技能靠实践，要有高超的本领光靠个人的经

验积累与技能实践还是不够的，还需要正确的理论指导与学习交流。为此本人十分注意继续学习，并形成了终身学习的观念。首先每年的暑假，如果学校没有什么特殊工作安排，我都会主动到本地企业进行顶岗实习，在服务企业的同时也提高自己的专业知识与专业能力，亲身感受企业文化，深刻体会企业的管理制度。其次就是主动要求外出进修学习，以提高学历、专业理论水平、教学科研能力等。通过到企业实践，到高校专业研修学习以及与他人交流学习等各种方式的继续学习，本人的专业技能及专业素养等方面都有了很大的提高。

4、努力传授教学经验和技艺。要一个人掌握高超的教学经验与技艺并不难，难的是一个团队中每个人都能掌握高超的教学经验与技艺，经验与技艺的传承是一个团队发展壮大的关键。本人有幸得到了学校的大力培养，同时也积极按照学校的要求，做好指导学生训练教学工作，做好培养青年教师的指导工

作。目前本人每周的教学任务为36课时，教学效果好;每年承担指导一到两位青年教师的培养任务，效果良好;每年都亲自组织指导一年一度的学生技能大赛，效果良好。

三、工作质量成绩、效益和贡献方面。

天才源于勤奋!成绩的得来需要流出辛勤的汗水。只有勤于学习，勇于进取，乐于奉献的人才能获得丰收的果实。我是一个普通农民的孩子，参加工作时学历不高、能力不强，但由于本人能扎根岗位，爱岗敬业，脚踏实地，真正做到勤于学习，勇于进取，乐于奉献，所以工作中也得到了单位的肯定，企业的认可。

总而言之，经过多年的磨砺与学习提高，本人目前在数控车、数控铣削方面已积累了丰富的知识与经验，具有较高水平的操作技能和独立解决各种生产难题的能力。今后，我们实习教学的组织工作应更加周密细致，日常管理应更加及时而有效，并沿着产、学、研方

向良性发展。

cnc技术员工作总结篇三：

数控技术和数控装备是制造工业现代化的重要基础和表现。这个基础是否牢固将直接影响到一个国家的经济发展和综合国力，关系到一个国家的经济战略地位。在我国，数控技术与装备的发展得到了高度重视，并取得了相当大的进步和提高。

在集团公司工作时，我作为公司的一名工艺员、工程师，时刻关注并了解当今世界上出现的最先进、最新是的数控加工技术和数控加工工艺，并有意识、有目的地学习和消化这些先进技术，并逐渐把这些先进技术运用到生产实践中去。集团公司生产地是各种规格的吹塑模具。作为模具技术制造，要求每一块组合形体有很高的配合精度和优良的表面粗糙度，而且，形体的形状多为立体复杂的曲面几何图形，工艺设计和加工难度大。我就利用先进的CAD/CAM设计软件工具，运用我的知识，把我对

模具的工艺理解和理念应用到模具造型和自动编程中去，采用最优化的参数设计和应用模快，根据生产实际情况对模具进行计算机控制加工。这样，不仅提高了效率，而且更重要的是提高了模具的各种技术质量指标，保证了产品质量，提高了经济效益。

在山东科技大学泰山数控培训中心，我注意把自己多年来积累的生产实践经验和基本理论知识传授与学生，实现了数控理论知识和实践操作的有效结合。通过直接参与加工生产运作过程，学生既学到了理论知识，又掌握的实践操作经验，同时，进一步加深了对理论知识的理解，有效的解决了理论知识和实践经验脱钩的问题，使学生的理论和实践得到同步提高。然后，我再让学生学习数控仿真软件。从软件中学生了解到各种数控机床系统的基本操作方法和编程常识，再让他们根据图纸编制程序，在仿真软件上进行试验，从而检验程序的正确性。最后，由学生独立面对机床

操作，运用自己的知识和能力把工件加工出来。这样，就系统培养了学生从读图、独立设计工艺、独立编程和独立加工的能力。

十几年来，我通过不断地学习理论知识，加强生产实际操作，使自己的综合技术能力得到全面提高，极大地促进了教学业务水平，同时，也为有关企业的生产提供技术服务和支持，推动了企业的技术进步!

第3篇：cnc技术员工作总结

-

爱岗敬业，具有强烈的责任感和事业心;积极主动学习专业知识、努力提高操作技能及工作水平，态度端正，工作认真负责。在工作业绩方面认真做好所在单位的建设、管理和生产工作。

我在单位里勤学苦练，争当技术领头人。俗话说曲不离口，拳不离手。作为数控加工技能型人才，我深知技术就是资本，搞技术的人只有在技术水平上技高一筹才能实现更大的人生抱负。通过与别人的交流合作，我的技能操作水平、工作理论知识、对新工艺新技术新装备、企业文化与管理、现代企业技能型人才岗位能力要求的了解等都有了很大提高，同时自己解决技术难题、排除设备故障、解决生产实际问题的能力也得到了极大锻炼与提高。这几年来，在按质按量按时完成与企业合作的生产任务的同时，还帮助企业进行生产工艺及技术的改进，机床设备故障的排除等，生产效率非常高。由于我积累了丰富的生产经验，在解决技术难题时常常有独-

到之处，加上作风端正，服务意识强。对各项工作我都在确保安全明文生产的前提下高标准、严要求的努力完成，从不发生过失职、违纪行为。

活到老学到老我在单位继续学习。经验靠积累，技能靠实践，要有高超的本领光靠个人的经验积累与技能实践还是不够的，还需要正确的理论指导与学习交流。为此我自己十分注意继续学习，并形成了终身学习的观念。在服务企业的同时也提高自己的专业知识与专业能力，亲身感受企业文化深刻体会企业的管理制度。其次就是主动要求学习，以提高学历、专业理论水平等。通过实践，到高校专业研修学习以及与他人交流学习等各种方式的继续学习，我的专业技能及专业素养等方面都有了很大的提高。

在工作中要一个人掌握高超的教学经验与技艺并不难，难的是一个团队中每个人都能掌握高超的教学经验与技艺，经验与技艺的传承是一个团队发展-

壮大的关键。我有幸得到了单位的大力培养，同时也积极按照单位的要求，做好生产工作。

我在工作质量成绩、效益和贡献方面。天才源于勤奋!成绩的得来需要流出辛勤的汗水。只有勤于学习，勇于进取，乐于奉献的人才能获得丰收的果实。我是一个普通农民的孩子，参加工作时学历不高、能力不强，但由于本人能扎根岗位，爱岗敬业，脚踏实地，真正做到勤于学习，勇于进取，乐于奉献，所以工作中也得到了单位的肯定，企业的认可。总而言之，经过多年的磨砺与学习提高，本人目前在数控车、数控铣削方面已积累了丰富的知识与经验，具有较高水平的操作技能和独立解决各种生产难题的能力。今后在工作中应更加周密细致，日常管理应更加及时而有效，并沿着产、学、研方向良性发展。

cnc技术员工作总结篇2：

本人自参加工作以来一直从事机加工实训教学、实验室建设与管理、校-

企合作生产、数控技术人才培养研究等工作。是我校机械类数控专业学科领头人。自1998年以来，我在学校领导、部门领导及同事们的关心与帮助下圆满的完成了各项工作，在思想觉悟、技能水平、教学能力、服务地方企业等方面有了更进一步的提高。现总结如下：

一、思想政治方面。

拥护\*\*\*\*\*的领导，认真贯彻党的基本路线、方针、政策，积极学习党的政治理论和本专业技术知识;遵纪守法，团结他人;爱岗敬业，具有强烈的责任感和事业心;积极主动学习专业知识、努力提高操作技能及教学水平，态度端正，工作认真负责。

二、工作业绩方面。

1、认真做好实验室的建设、管理及实训教学工作。xx年至今我校在学校领导的正确领导下快速发展壮大，实现也从省重、国重、国家示范性学校的三级跳，我校的数控技术应用专业也随着学校的发展而壮大，成为示范性建设专-

业，学校的数控实训室也成为示范性数控实训教学基地，集实训教学、技能鉴定、师资培训、企业员工及农民工技术培训、校企合作生产及技术研究于一体。本人作为实训组组长，能根据学校建设发展的需要积极做好实验室的建设规划，完善有关管理制度;研究并创新实训教学及人才培养的模式、手段、方法;制定实训教学计划及编写实训指导书;认真做好实训教学指导工作等，在工作中起到了引领作用。几年来，多次组织及指导学生参加泸州市数控车工技能大赛，成绩均名列前茅，其中本人指导的学生分别获一等奖一人，二等奖一人。总之，在学校领导、实验组全体职工及本人的努力下我校机加工实训基地的建设、管理及教学水平在全市实现了后来居上的快速发展。

2、勤学苦练，争当技术领头人。俗话说曲不离口，拳不离手。作为数控加工技能型人才，我深知技术就是资本，搞技术的人只有在技术水平上技高一筹-

才能实现更大的人生抱负。本人长期坚持担任一线的实训教学工作，支援对口学校师资培训及企业员工技术再培训工作，尤其是长期参与校企合作生产加工、技术改进等工作。如：在与企业合作生产加工方面，我校先后与利德工业、秋田齿轮、长城刀具、迪辉、金华公司等企业开展业务来往。也正是在与企业产品生产合作中本人得以快速成长，通过与企业的交流合作，我的技能操作水平、教学理论知识、对新工艺新技术新装备、企业文化与管理、现代企业技能型人才岗位能力要求的了解等都有了很大提高，同时自己解决技术难题、排除设备故障、解决生产实际问题的能力也得到了极大锻炼与提高。这几年来，我在按质按量按时完成与企业合作的生产任务的同时，还帮助企业进行生产工艺及技术的改进，机床设备故障的排除等。如迪辉有限公司生产的JFW25无刷发电机的前、后端盖，该零件毛坯为典型的形状不规则的铸铝薄壁件，难定位装夹、-

易变形、且有轴承孔加工精度高，其生产时常常由于装夹变形制成轴承孔圆度超差，之前该产品生产合格率不到80%，在我校承接该产品的外协加工任务后，本人根据毛坯的形状特点，设计了一个轴向三点定位夹紧专用夹具顺利地解决了这一生产难题，从而使得该零件的生产不合格率低于千分之三。又如，一来料加工的M6铝质螺丝钉，顶部要加工的十字槽，本人根据该零件的特点设计了一块100100的方板工装，方板上以矩阵方式排列1010个M6的螺丝通孔，先把要开槽的M6螺丝拧到方板上，再在背面用内六角M6沉头螺丝顶紧，这样把方板装夹在cnc上加工完一个方向的槽后，再把方板调转90就可以加工另一个方向的槽了，生产效率非常高。再如，本人在经济型数控车床上加工零件时，常常遇到要钻孔的情况，大家都知道在经济型数控车床上钻孔还是象在普通车床上一样用尾座进行，操作起来非常不方便，如果能把钻头安装在数控车床刀-

架上用G74指令钻孔 那就方便多了，但要把钻头准确定位安装在刀架上也不是件容易的事，为此本人刻苦钻研，设计了一个水平、高度都可以调整的可调式数控车床刀架钻夹顺利的解决了在数控车床刀架上安装外头难的问题，实现了数控自动钻孔功能，既提高了生产效率又大大降低了劳动强度。由于本人长期从事产品生产及技术研究工作，对数控车床工件装夹时Z轴的定位问题也总结了一些独到的经验。另外本人还经常帮助本地企业进行设备故障的排除，如维修数控刀架、设置反向间隙补偿、恢复丢失的参数等，在此就不再一一论述。总之由于本人积累了丰富的生产经验，在解决技术难题时常常有独到之处，加上作风端正，服务意识强。总之对各项工作我都在确保安全明文生产的前提下高标准、严要求的努力完成，从不发生过失职、违纪行为。

3、继续学习。经验靠积累，技能靠实践，要有高超的本领光靠个人的经-

验积累与技能实践还是不够的，还需要正确的理论指导与学习交流。为此本人十分注意继续学习，并形成了终身学习的观念。首先每年的暑假，如果学校没有什么特殊工作安排，我都会主动到本地企业进行顶岗实习，在服务企业的同时也提高自己的专业知识与专业能力，亲身感受企业文化，深刻体会企业的管理制度。其次就是主动要求外出进修学习，以提高学历、专业理论水平、教学科研能力等。通过到企业实践，到高校专业研修学习以及与他人交流学习等各种方式的继续学习，本人的专业技能及专业素养等方面都有了很大的提高。

4、努力传授教学经验和技艺。要一个人掌握高超的教学经验与技艺并不难，难的是一个团队中每个人都能掌握高超的教学经验与技艺，经验与技艺的传承是一个团队发展壮大的关键。本人有幸得到了学校的大力培养，同时也积极按照学校的要求，做好指导学生训练教学工作，做好培养青年教师的指导工-

作。目前本人每周的教学任务为36课时，教学效果好;每年承担指导一到两位青年教师的培养任务，效果良好;每年都亲自组织指导一年一度的学生技能大赛，效果良好。 三、工作质量成绩、效益和贡献方面。

天才源于勤奋!成绩的得来需要流出辛勤的汗水。只有勤于学习，勇于进取，乐于奉献的人才能获得丰收的果实。我是一个普通农民的孩子，参加工作时学历不高、能力不强，但由于本人能扎根岗位，爱岗敬业，脚踏实地，真正做到勤于学习，勇于进取，乐于奉献，所以工作中也得到了单位的肯定，企业的认可。

总而言之，经过多年的磨砺与学习提高，本人目前在数控车、数控铣削方面已积累了丰富的知识与经验，具有较高水平的操作技能和独立解决各种生产难题的能力。今后，我们实习教学的组织工作应更加周密细致，日常管理应更加及时而有效，并沿着产、学、研方向-

良性发展。

cnc技术员工作总结篇3：

数控技术和数控装备是制造工业现代化的重要基础和表现。这个基础是否牢固将直接影响到一个国家的经济发展和综合国力，关系到一个国家的经济战略地位。在我国，数控技术与装备的发展得到了高度重视，并取得了相当大的进步和提高。

在集团公司工作时，我作为公司的一名工艺员、工程师，时刻关注并了解当今世界上出现的最先进、最新是的数控加工技术和数控加工工艺，并有意识、有目的地学习和消化这些先进技术，并逐渐把这些先进技术运用到生产实践中去。集团公司生产地是各种规格的吹塑模具。作为模具技术制造，要求每一块组合形体有很高的配合精度和优良的表面粗糙度，而且，形体的形状多为立体复杂的曲面几何图形，工艺设计和加工难度大。我就利用先进的CAD/CAM设计软件工具，运用我的知识，把我对模-

具的工艺理解和理念应用到模具造型和自动编程中去，采用最优化的参数设计和应用模快，根据生产实际情况对模具进行计算机控制加工。这样，不仅提高了效率，而且更重要的是提高了模具的各种技术质量指标，保证了产品质量，提高了经济效益。

在山东科技大学泰山数控培训中心，我注意把自己多年来积累的生产实践经验和基本理论知识传授与学生，实现了数控理论知识和实践操作的有效结合。通过直接参与加工生产运作过程，学生既学到了理论知识，又掌握的实践操作经验，同时，进一步加深了对理论知识的理解，有效的解决了理论知识和实践经验脱钩的问题，使学生的理论和实践得到同步提高。然后，我再让学生学习数控仿真软件。从软件中学生了解到各种数控机床系统的基本操作方法和编程常识，再让他们根据图纸编制程序，在仿真软件上进行试验，从而检验程序的正确性。最后，由学生独立面对机床-

操作，运用自己的知识和能力把工件加工出来。这样，就系统培养了学生从读图、独立设计工艺、独立编程和独立加工的能力。

十几年来，我通过不断地学习理论知识，加强生产实际操作，使自己的综合技术能力得到全面提高，极大地促进了教学业务水平，同时，也为有关企业的生产提供技术服务和支持，推动了企业的技术进步!

----

第4篇：cnc调机员岗位职责

cnc调机员岗位职责

【篇1：cnc技术员职责与规范】

cnc技术员职责与规范 1 主要职责：

负责cnc车间的机台调试工作并跟踪保证生产。 2 范围：

此文件只用于cnc加工车间。 3 目的：

培训新的技术员及规范现有调机人员的工作细节，并提升技术员的调机能力。

4 工作规范：

1) 服从车间领班工作安排，遵守公司的规章制度。

2) 禁止上班时间玩弄手机接听电话，不准讨论与工作无关的话题及事情。

3) 必须爱护公物，工具，夹具用完后按规定位置摆放。 4) 每天上班按领班的调机通知单调试机台。

5) 积极做好下一工作的准备，（备刀具，夹具，程式，调试材料等） 6) 合理安排调机工作时间（如，程式更改时禁止坐等程式，可准备别的工作。等等）

7) 机台上拆下的任何东西（如产品，夹具，刀具，扳手等）都必须经过风枪吹干净，不得有切削残料，切削油带出机外。

8) 每次更换刀具必把刀头，锁嘴清理干净，拆下后的刀具 交由领班保管，装刀架必须摆放整齐。

9) 调机时刀具必须校刀摆，检查主轴锥孔是否有渣子并清理干净。 10) 检查程式刀号，刀补，坐标是否与机台实际符合。

11) 机器启动时，打单节，z轴离工件安全高度时看机器残余值是否相等。同时0倍率下刀，若有异常及时停止检查。

12) 机器调试时，程式进给要更改好，机台进给要150%运转。防止作业员随意调动。

13) 调机时每一把刀走完后暂停，检查是否有程式过切，是否有漏加工，开粗刀是否有余量，光刀尺寸是否到位。有问题即使解决。 14) 对机台的第一个产品需在机上量数，做出更改，减少报废品。 15) 机台调试时，身体尽量避免进入机器里面，特殊情况下需关闭主轴拆下刀具才能进入查看。 16) 调机时第一个产品必须检查所有尺寸，若ok填写检验记录，送往ipqc做样板。

17) 机台调试好后，工具需收走，整齐摆放在指定区域。

18) 作业员生产时，技术员对前5件产品必须全检所有尺寸，以保证产品夹具，刀具，程式，机台的稳定。

19) 技术员应按图纸要求做出第一份作业员自检表，作业员 按要求进行自检。

20) 不定时巡检所负责调试机台的产品质量，确保稳定生产。对已经稳定生产的产品要定时更换刀具，避免刀具超出使用寿命影响产品的质量。

21) 按领班的调机通知单规定的时间内完成，若未按时完成或有无法解决的问题必须及时上报领班。

22) 机台调试好后，技术员要对次此产品的刀具，程式夹具等做出记录，同时将机台所生产的上一款产品的图纸，检验标准等收好，一起交由领班送入办公室存档。

23) 两班交接要人员到位，填写交班表；机台的刀具，程式，坐标以及所发生过的问题都需要交代清楚。

24) 加强责任感，勇于承担。能对自己所做事情及会影响自己的人或事物提出意见做出改善。

25) 定期对技术员作出考核，评定等级。 4 相关记录

《首件样品记录表》

【篇2：cnc调机员作业准则】

调机员作业流程 1.调机指令接受：

a.由主管输出的产线调机预计计划及临时计划（计划要有时间性）。 b.调机员根据调机计划进行调机准备。 2.调机准备 2.1 文件准备

a.根据零件信息准备相应的零件图纸及工序图纸。 b.确认历次的调机履历。

c.准备相应的刀具清单及加工程序。 2.2 刀具准备。

a.根据现有零件的刀具清单与待换零件的刀具清单确认是否有共用的刀具。 b.通知刀具房按调机产品的刀具清单配置刀具。

c.确认刀具房准备的刀具是否正确，根据刀具清单确认刀具质量是否有缺陷。 2.3 夹具准备

a.确认夹具是否完好，配件是否齐全。 b.确认夹具履历及保养维护记录。 2.4 量具准备

a.根据零件图或工序图的尺寸要求准备相应的量具，各种实配量具一样要准备好。

2.5 现有机台相应异常件确认处理

2.6 工具准备，根据调机的需求准备相应的操作工具，校表，分中棒等。

2.7 准备充足的调机产品，调机首件一般要用不良件调机，确认程序及刀具是否有误。 3.调机作业

3.1调机时间定义：上一零件的最后一件终止起到下一零件合格开始生产之间的时间即为调机时间。（其中包含过程中的检测等待等时间）

3.2 换线调整 3.2.1 工装调整

a.选用合适的器具进行调整

b.选用统一的基准及要求进行调整

3.2.2 尺寸调整:针对偏差的尺寸要进行分析，不能盲目的调整以及重复的调整

3.2.3 程序调整:通常调机固定的程序不得随意修改（首次调机除外），如特殊情况（零件、装夹变形等）无法

保证尺寸必须调整时，必须留下相应记录一般后续分析优化

3.2.4 首件确认:首件加工完成后，部分形状尺寸（如精孔孔径等）要在机台上完成自检，自检时拿以前加工的

样品进行外观确认,并用量检具进行其它尺寸的检查.自检完成后进行相应的送检，根据送检的

结果完成调整, 4.调机结束

4.1 清理调机不良品，如果下一工序还可加工的不良品，用做下一工序的调机。否则报废。 4.2收回调机的工具、刀具、及卸下机床的夹具。

4.3 对收回的刀具、夹具进行确认，并完成异常的记录与交接。 4.4 对调机过程中的异常问题进行记录。 4.5 对接机操作人员进行指导确认。

【篇3：cnc调机员考试】

cnc调机员考试

(时间:90分钟) 得分

一、填空题：（每题1分，共30分

1.主轴与工作台面垂直的铣床称为\_\_\_\_\_\_\_\_\_.

2.常用辅助功能m代码：加工暂停指令\_\_\_\_\_\_\_\_, 程序结束指令\_\_\_\_\_\_\_\_,主轴

转、停指令代码\_\_\_\_\_\_\_\_\_,换刀指令代码\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_,切削液开关指令代码

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_.

3.其他指令代码：主轴转速\_\_\_\_\_\_、进给\_\_\_\_\_\_、刀具\_\_\_\_\_\_\_. 4、请写出以下形位公差的代号：垂直度 对称度位置度同轴

度 。

5、cnc加工中心的基本组成部分包括： \_、\_\_\_\_ \_\_、\_\_\_\_、\_\_\_\_。

6、工件定位夹紧的部位应不妨碍尤其要避免刀具与工件、刀具与夹具产生碰撞的现象。

8、加工中心刀库的形式多样，常用的有和两种。

9、加工中心切消液的作用有。 10加工中心润滑的作用

有: , , ,, .

二、判断题（正确的打“√”，错误的打“x”，每小题2分，共10分） 1、g代码中m99的功能是结束子程序。

2、机械制图中，符号表示此面的光洁度通过磨削去料的方式达到 3.2。 ()

3、零件图上未注出公差要求的尺寸也是有公差要求的。 ()

4、加工中心与普通数控机床相比的显著特点是加工精度高、表面粗造度好。 ()

5、加工中心适合于多工序集中加工的小批量零件的生产.( )

二、选择题：（每题2分，共10分）

1、铣外形时用（ ）方式进行铣削，铣刀的寿命较高，获得加工面的表面粗糙度值也 较小。

a、顺铣 b、逆铣 c、对称铣 d、不对称铣

2．在试切和加工中，刃磨刀具和更换刀具后( )。

a．一定要重新测量刀长并修改好刀补值b．不需要重新测量刀长 c．可重新设定刀号d．不需要修改好刀补值

3、铣刀在一次进给中所切掉工件表层的厚度称为（ ）。 a、铣削宽度b、铣 削深度 c、进给量

4、在下列条件中，（ ）是单件生产的工艺特征。 a、泛使用专用设备b、有详细的工艺文件

c、广泛使用夹具进行安装定位 d、使用通用刀具和万能量具

5、卧式升降台铣床的主要特征是铣床主轴轴线与工作台台面（a，垂直 b，平行c，在一个平面内

三、简答题（10分）

1、在v形铁上装夹轴类零件时应注意什么？ （10分）

四：作图题（共10分） 五.编程部分（30分）

如图所示，完成下面的题目。提示：此工件的材料为al 6061。）

1．请用文字描述该工件的cnc加工工步（10分）

2．用g代码写出加工程序（10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！