# 车床安全工作总结范文通用11篇

来源：网络 作者：雨雪飘飘 更新时间：2024-01-26

*车床安全工作总结范文 第一篇三年的大学生活是我人生中美好的回忆，我迈步向前的时候不会忘记回首凝望曾经的岁月。今天我迈出了校门进入了工作岗位，今后我要严格要求自己，努力工作，虚心学习，将所学的知识与实践相结合。在刚进厂的这一星期里，我进行了安...*

**车床安全工作总结范文 第一篇**

三年的大学生活是我人生中美好的回忆，我迈步向前的时候不会忘记回首凝望曾经的岁月。今天我迈出了校门进入了工作岗位，今后我要严格要求自己，努力工作，虚心学习，将所学的知识与实践相结合。

在刚进厂的这一星期里，我进行了安全教育培训，并顺利的通过了安全教育考核。成为了包头钢铁股份有限公司的一名正式员工。

机电一体化实习报告时光匆匆，岁月流梭！转眼为期一周的车工实习结束了。在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很快乐！因为我们在学到了作为一名铣工所必备的知识的同时还锻炼了自己的动手能力。而且也让我更深刻地体会到伟大的诗人—李白那一名言：只要功夫深，铁杵磨成针的真正内涵！我们实习的第一天看了关于车工实习的有关的知识与我车工实习过程中的注意事项的碟片。看到那飞转的机器、飞溅的铁花，令我既担心又激动。担心的是，如果那飞转的机器隆隆声让人心惊肉跳和那鲜红的铁花四处飞溅的发出耀眼的的光芒令人眼花缭乱；激动的是，等待了将近一年的车工实习就要开始了。这是作为学生的我们第一次进入工厂当令人尊敬的工人，也是第一次到每一个工科学子一试身手的实习基地。我怎么会不激动万分呢。

—（第二周）

第二周我学会了刀具的种类和注意事项，另外自己对机加工也有了一些认识，我们在学校实习用的车床一般都是小型的车床如：

CA6140这样的小车床，但是在公司我们使用的都是大车床，而且切削工件也不是在学校用的塑料制品，而是各种各样的成形钢材如：45#钢种等等。在加工中我发现刀具的使用时非常重要的，因为刀具材料对加工表面的质量是有影响的，而工件的精确度对机械的性能也是也有影响的。所以在选择刀具时也要是非常重要的，因为它们与加工材料间的摩擦系数、亲合程度、材料的耐磨性和可刃磨性。

刀具一般均用普通碳钢或合金钢制作，如焊接车刀、镗刀、转头、铰刀的刀柄。尺寸较小的刀具或切削负荷较大的刀具宜选择合金工具钢或整体高速钢制作，如螺纹刀具，成形铣刀，拉刀等。但是车间在加工的时候都是用的同一种刀对所有的工件进行加工。我就觉得应该选着不同的刀针对不同的材料进行加工。在实习过程中也发现磨刀是车工师傅必须掌握的一门技术，因为刀磨的好坏对工件的影响是有很大的因数的。在厂里在看师傅磨刀的同时，自己也尝试着自己去磨。

—（第三周）

在这一周里，在师傅的悉心教导下我对车床加工工件的装夹和校正有了一定的认识：

（1）工作前按规定润滑机床，检查各手柄是否到位，并开慢车试运转五分钟，确认一切正常方能操作。

（2）卡盘夹头要上牢，开机时扳手不能留在卡盘或夹头上。

（3）工件和刀具装夹要牢固，刀杆不应伸出过长（镗孔除外）；转动小刀架要停车，防止刀具碰撞卡盘、工件或划破手。

**车床安全工作总结范文 第二篇**

今年以来，在厂部各级领导的关心帮助和正确指导下，天车车间全体员工精心操作，安全运行，以优质的服务快速有效地完成了各项工作任务，并积极抓好天车设备的维护维修。保障了热卷板厂各项生产的顺利完成。在此，现将车间一年来的工作情况总结报告如下：

一、取得的成绩：

天车的安全管理工作，重点有两方面：一是天车工的安全教育;二是设备的安全检查。天车工的误操作和设备的带病运行是导致事故发生的重要因素。所以，天车车间的工作主要是从这两点入手。

1、天车工的安全管理

天车工的思想稳定、精力集中、热爱本职是保证天车安全操作的重要前提。安全工作是车间及班组工作的重中之重，车间要求各班组利用每天班前或班后会等时间组织大家共同学习天车相关安全知识，学习天车安全操作的重要性，并例举一些案例事故的原因，引起员工对安全工作的重视。深刻感悟安全生产的重要性，杜绝疲劳上班、酒后上岗等危害因素;并将每天工作中每个天车工操作中存在的问题以及提前预见到的和发现的问题的进行总结，并作为重点给予指正。组织学习安全职责和安全操作规程并纸质化下发到给个员工手中，进一步提高了员工的安全意识和自我防护能力。

天车工良好的业务素质和极强的责任心也是天车安全操作的重要保证。车间着手员工素质的提高，操作水平的提高，保证天车安全文明生产。通过学习，员工工作积极提高，责任心增强，不断要求进步，通过集团技能鉴定严格的管理和考核制度来加强员工的纪律观念、增强他们的责任心、激励先进,鞭策后进,达到共同提高的目的，为服务好生产创造有利条件。

2、设备的维护与保养及安全管理

一年来，车间按照分厂及工段的部署精心组织，合理安排天车各项工作。把平时发现和积累的问题进行总结，不断修改和逐步完善管理制度，使我们的天车维护保养步入正轨。工作中具体做法：

1.在日常工作中严格按照交接班制度进行检查和试车，做到交清接严，及时处理发现的问题，避免设备带病运行。

2.在检修保养过程中，协同机修对整台车进行系统的全面检查，特别注意故障频率较高的地方，每次把它作为重点检查部位， 在查车的过程中多次发现安全隐患情况，如：轧机天车大车缓冲器的改进;k3天车制动动角槽螺丝松及振动问题;k8天车驾驶室临时线路等存在安全隐患的问题 ，并一一得到解决。

二、存在的缺点：

回顾一年来的工作，虽有一些成绩，也有不少的遗憾，班组工作还存在着一些不足。

1、管理工作还不够大胆，顾虑较多，工作方法需要改进。

2、20\_\_年5月班组出现轧辊滑落事故，因此感到班组还需要加深业务的学习，提高操作技术水平，增强自身素质。

3、由于工作经验不足，班组管理和安全管理在工作中有些问题还缺乏预见性。

三、20\_\_年工作展望：

1、在管理方面，还需要不断的修改、完善管理制度，使操作人员更为深刻的认识到天车作为一种特种行业，自己作为操作人员所承担的责任，从而更兢兢业业地做好自己的本职工作，爱岗敬业!

2、在设备的维护方面.定期要求操作人员对自己所使用的天车进行清理清扫，以保持设备的清洁.同时也要求操作人员对天车的性能及容易发生故障的部件作一些必要的了解!以保证天车在运行中发生故障时能准确的说出故障发生的部位，以便调度能正确的判断找电工还是钳工前去维修，节约时间，保证生产正常运行。

3、加强职工的岗位责任心和劳动纪律，深入细致地分析天车设备的事故隐患，杜绝侥幸心理和麻痹思想。坚决贯彻执行安全，确保轻伤以上事故为零。从以往事故和险肇事故经验和教训里，抓到启示和控制办法，使人人都有经验，人人都能看到危险。

4、紧密围绕分厂定员定岗，减员增效的工作方针合理安排班组工作，团结努力，精诚协作力争在新的一年把天车车间工作更上一个新的台阶!

天车车间

**车床安全工作总结范文 第三篇**

上半年，在站长的领导下，本着对工作、对自己负责的态度，认真做好自己的本职工作，为公司运输生产做出了自己应尽的一份贡献，主要做出以下几点总结：

>一、工作学习方面

按照公司一号文件要求，为提高自己的业务水平，不间断的学习《技规》《行规》及公司各项规章制度，特别是事故通报的学习。提高自己对行车安全工作的认识和了解，为了更好的做好本职工作，利用休息时间，熟悉《站细》，了解站场设备和作业程序，在车站组织的各项学习活动中，一向积极认真的学习，通过自己的努力，基本掌握了调车工作的作业要领和作业程序。为自己以后的发展打下了良好的工作基础。

>二、技术业务方面

以“苦干、实干、拼命干”的工作精神，调车作业中，严格认真实行调车作业标准的制度，在确保人身安全的情况下，按班前布置的要求，正确做好调车作业准备，作业中，按值班员制定的列车编组计划，认真的传达给连结员计划内容和各项注意事项，严格把控各项作业环节，加强作业标准化，半年中从未发生过违章违纪，影响行车安全的各种行为，保证了车站的安全工作的有序进行。:

>三、生活方面

生活中和同事互帮互助，和睦相处，之间相处从未有过斤斤计较的事件发生，积极参加各项站务活动，增进了同事之间的友谊，促进和谐氛围。半年来自己在平凡的岗位上付出了辛苦，尽到了应尽的职责，但是严格的来说离作业标准化还是有一定的差距，在今后的工作中加强自我学习，提高业务水平，尽心尽责做好每项工作，继续为公司安全生产作出贡献。

**车床安全工作总结范文 第四篇**

为期二周的金工实习。在此期间，我们接触了机加工的基本操作技能，在老师们耐心细致地讲授和在我们的积极的配合下，我们没有发生一例重大伤害事故，基本达到了预期的实习要求，圆满地完成了实习任务。

实习之前就听已经实习过的同学说很累，但是在实习第一天，我依然怀着激动好奇的心情来到了实习中心，看着一台台庞大的机器，我一脸茫然，心想操作它们一点很难吧。不知老师教了我之后我会不会操作。总之，几份忐忑，几份期待。我们班同学大概也是怀着好奇的心情，在机器上这里碰碰，那里摸摸。接下来老师告诉我们本次实习的基本任务和目的，并且再三强调安全问题。最后就是讲课与示范了。

我们主要学习车工，一进操作室看到车床就知道操作应该不容易，结果老师也说了车工是最难的。我当时就告诉自己，我的动手能力本来就不强，一定要认真听!车床是利用工件的旋转和刀具的直线和曲线运动来加工工件的，就其工作的基本内容来说，可以车削外圆。内圆、端面、切断、切槽、内外圆锥、各种螺纹及滚花和成形面等。经过老师的介绍，我知道了车刀的安装必须注意以下几点：

第一，车刀夹在刀架上的伸出长度应该尽量短，以增强其刚性。

第二，车刀底下的垫片数量应尽量少，并放整齐。

第三，车刀刀尖应于车床主轴中心等高。

工件的安装：

第一，伸出不能太长，影响装夹刚性。

第二，装夹必须牢固可靠，防止工件飞出伤人，必要时用加力杆。

第三，装夹毛坯工件时注意找正佳紧。同时还有切削三要素、切削用量选择、手动车外圆，端面，阶台的方法。最后老师也同样的讲了实习任务，并且介绍了加工这个零件的工艺步骤，我认真的听着，生怕遗漏一点点。最后就是在操作机器上是演示了，同样我也很认真的看着。老师的任务完成了，接下来就轮到我们自己操作了，我们三人一组，要每人都加工一个简单的零件。

刚开始的时候我们对机床的熟悉度不够，导致我们加工起来不仅很慢，而且经常出错，应为机加工零件对零件的精度要求很高的，一不小心就出废品，就得又重新做，加工的时间长了慢慢的对机床也有些熟悉了，加工起来速度就明显的快了，而且精度也明显提高了不少。终于在第二天下午就加工出了三个合格的零件。

后面三天老师给我们的任务是加工一个更难的零件，而且精度要求也更高，因为前面的基础，我们加工的速度快了不少，但应为精度要而且精度要求也更高，因为前面的基础，我们加工的速度求较高，所以还是经常出废品。通过努力，在我们细心的加工下还是完成了任务，成功做出了零件。

应为机加工都是站着的，所以二周下来我们都很累的，但过得很充实，在这二周里我们还是学会了很多东西。

1.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，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。

2.机加实习培养和锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，使我们不但对机加实习的重要意义有了更深层次的认识，而且提高了我们的实践动手能力。使我们更好的理论与实际相结合，巩固了我们的所学的知识。

3.我们同时也学到老师的敬业、严谨精神。有的老师会一次又一次地给同学演示如何操作，直到同学真正清楚。实习过程中我们也发扬了团结互助的精神男同学帮助女同学、动手能力强的同学帮助动手能力弱的同学，大家相互帮助相互学习，既学会了如何合作又增强了同学间的友谊。

4.在实习过程中我们取得的劳动成果。这些曾经让人难以致信的小零件，竟然是自己亲手加工而成，这种自豪感、成就感是难以用语言来表达的。

机加实习让久在课堂的我切身的感受到作为一名工人的苦与乐，同时检验了自己所学的知识。机加实习更让我深深地体会到人生的意义。

劳动不仅对自然世界进行改造，也对一个人的思想进行改造。经过这周的机加实习，在这方面我也深有体会。

1、劳动是最光荣的，只去实践才能体会劳动的辛酸和乐趣。

2、坚持不懈，仔细耐心。

3、认真负责，注意安全。

4、只要付出就会有收获。

实践是真理的检验标准，通过一星期的金工实习，我了解到很多工作常识，也得到意志上锻炼，有辛酸也有快乐，这是我大学生活中的又一笔宝贵的财富，对我以后的学习和工作将有很大的影响。

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做出成品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。一周的金工实习带给我们的，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。

**车床安全工作总结范文 第五篇**

时间在悄悄流逝，一个学期很快就结束了。本学期我负责2号车的安全接送学生的工作，在本学期里我按照学校的要求认真负责的做好做好分内工作，做到了安全、准时、准点去接送学生，并且在各个方面严格要求学生，在我的工作范围内，出现打架或意外事故等事件几率为零。总的来说，本学期我的跟车接送工作顺利、圆满的完成了。

本学期内跟车工作很简单也很重要，现在我在跟车接送基本情况介绍、学生排队等车教育、车内管理教育、学生下车安全教育四个方面来做个总结。

>一、跟车接送基本情况介绍：

>二、学生排队等车教育：

我按照学校的要求教育学生排队等车，而且在等车时不能在路边追赶打闹，不能乱丢垃圾。而且每个站点都有一个小队长负责管理学生，帮老师数人数，跟老师汇报迟到、请假的同学的名单。在这一点上两趟车的学生都做得非常好，而且从开学到期末，我发现车上的学生进步非常大，从开始不排队到每天自觉排队等车，从有小部分学生迟到到后来无论天气多恶劣都没有学生迟到。但是有一点不足的就是：有时候在老师车没有来的时候，有一小部分小学生偶尔会跑去买早餐或零食吃了，等老师车到了却找不到学生。

>三、车内管理教育：

在这方面，一个学期下来我们车上教师和学生共同都有很大的进步。我从无这方面的管理经验到现在的熟练管理，从面对一些小问题都措手不及到能独立管理好一百多学生，熟练的处理各种问题。而学生，则是从开始有在车上说话、玩闹，偶尔还会丢垃圾出窗外，到现在的严格遵守车内管理纪律，能安静、乖巧的乘校车。所以说，我们师生共同成长，共同进步。在做思想教育，安全教育方面，我会严格要求他们不说话，不丢垃圾，不打闹，不破坏车内公物，还会进行全体的文明礼仪教育，另外还进行个别教育。我能亲切但又严肃的跟他们交流，尊重学生，不体罚学生。在车内的管理方面不足之处：

1、刚开学不久，有些学生把车内的椅子的背部的一些板块弄掉下来，我没有及时告诉学校，也没有保留拆下的木板。

2、开学不久，学生有两次把车顶上安全逃生窗口当做是通风窗口打开了，我通过主任的提醒才意识到那个窗口打开的危险性。

>四、学生下车安全教育：

在这一方面我一直以来都能按要求做得很好，我会组织学生有序下车，并且是我先下车扶低年级的学生，下车后也教育学生排队刷卡进校，放学时还会下车送学生过马路，或者及时通知家长来接学生，还教育学生下车后马上回家，不得在外面逗留，不得下车后打架。一个学期以来这项工作都做得较好，没有任何安全事故发生。

总之，本学期内我认真负责的管理好接送学生的工作，没有一天缺席，没有一次安全会议不来，车上学生也没有发生一次打架现象，更没有吸烟等现象，本人也没有接到任何一位家长的投诉。我尽了跟车教师的本分，尽了作为一个老师的责任，认真配合班主任工作，也代表学校的形象对学生和家长负责，受到了车内学生的好评。

**车床安全工作总结范文 第六篇**

20xx年x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。

在成本管理上，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。20xx年在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、施工技术方案多次被评为优秀作品。

20xx年我从事了技术质量处的管理工作，这个岗位对我又是一个新的工作起点。技术管理岗位是对各施工项目的全面的技术质量管理并保证质量体系有效运行。它包括了以下工作内容：组织贯彻执行国家、地区、部门关于技术质量方面的法规、标准、文件；负责工程项目的技术质量管理工作；借鉴同行业先进的施工方法或自创独特的施工方法在本企业中推广实施，不断改进施工方法和提高管理水平。

**车床安全工作总结范文 第七篇**

当今世界各国的制造业广泛采用数控技术，以提高制造能力和水平。大力发展以数控技术\_\_\_先进制造技术已成为各发达国家加速经济发展、提高综合国力的重要途径。数控技术也是关系我国制造业发展和综合国力提高的关键技术，尽快加速培养掌握数控技术的应用型人才已成为当务之急!

数控车的编程并不难学，主要是记住一些常用指令以及它的格式，其中g代码中的g71和g73用的最多，一般的零件加工都要用到。g71是外圆粗车固定循环，该指令适用于用圆柱棒粗车阶梯轴的外圆或内孔需切除较多余量时的情况。当使用g71指令粗车内孔轮廓时，须注意△u为负值。g73是仿形粗车循环，主要用于零件毛胚已基本成型的铸件或锻件的加工。一般有内凹或球形轮廓的零件要用g73进行仿形加工。编程还要掌握数控机床的机械坐标原点和编程原点。

我们通过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。这么久的实习，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。

对刀是加工零件过程中非常重要的一个部分，对刀的正确与否直接关系到零件的精确度。对刀说简单也简单，说难也难，说简单是因为它的原理简单，说难是因为需要心细，不能求快。一般都是用手摇轮对刀的，而且倍率最好调低点以撞刀。

我们常用的是试切法对刀 。试切法对刀是实际中应用的最多的一种对刀方法。下面以采用mitsubishi 50l数控系统的rfcz12车床为例，来介绍具体操作方法。

工件和刀具装夹完毕，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轴刀具离开工件，测量出该段外圆的直径。将其输入到相应的刀具参数中的刀长中，系统会自动用刀具当前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。再移动刀具试切工件一端端面，在相应刀具参数中的刀宽中输入z0，系统会自动将此时刀具的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。

例如，2#刀刀架在x为车出的外圆直径为，那么使用该把刀具切削时的程序原点x值为;刀架在z为时切的端面为0，那么使用该把刀具切削时的程序原点z值为。分别将(，)存入到2#刀具参数刀长中的x与z中，在程序中使用t0202就可以成功建立出工件坐标系。

事实上，找工件原点在机械坐标系中的位置并不是求该点的实际位置，而是找刀尖点到达(0，0)时刀架的位置。采用这种方法对刀一般不使用标准刀，在加工之前需要将所要用刀的刀具全部都对好。

要使工件达到要求的尺寸精度和粗糙度应注意以下内容

1. 合理选择切削用量

对于高效率的金属切削加工来说，被加工材料、切削工具、切削条件是三大要素。这些决定着加工时间、刀具寿命和加工质量。经济有效的加工方式必然是合理的选择了切削条件。

切削条件的三要素：切削速度、进给量和切深直接引起刀具的损伤。伴随着切削速度的提高，刀尖温度会上升，会产生机械的、化学的、热的磨损。切削速度提高20%，刀具寿命会减少1/2。

进给条件与刀具后面磨损关系在极小的范围内产生。但进给量大，切削温度上升，后面磨损大。它比切削速度对刀具的影响小。切深对刀具的影响虽然没有切削速度和进给量大，但在微小切深切削时，被切削材料产生硬化层，同样会影响刀具的寿命。

行程时间。

2. 合理选择刀具

1) 粗车时，要选强度高、耐用度好的刀具，以便满足粗车时大背吃刀量、大进给量的要求。

2) 精车时，要选精度高、耐用度好的刀具，以保证加工精度的要求。

3) 为减少换刀时间和方便对刀，应尽量采用机夹刀和机夹刀片。

3. 合理选择夹具

1) 尽量选用通用夹具装夹工件，避免采用专用夹具;

2) 零件定位基准重合，以减少定位误差。

4. 确定加工路线

加工路线是指数控机床加工过程中，刀具相对零件的运动轨迹和方向。

1) 应能保证加工精度和表面粗糙要求;

2) 应尽量缩短加工路线，减少刀具空行程时间。

5. 加工路线与加工余量的联系

目前，在数控车床还未达到普及使用的条件下，一般应把毛坯上过多的余量，特别是含有锻、铸硬皮层的余量安排在普通车床上加工。如必须用数控车床加工时，则需注意程序的灵活安排。

6. 夹具安装要点

目前液压卡盘和液压夹紧油缸的连接是靠拉杆实现的，如图1。液压卡盘夹紧要点首先用搬手卸下液压油缸上的螺帽，卸下拉管，并从主轴后端抽出，再用搬手卸下卡盘固定螺钉，即可卸下卡盘。

刀具上的 修光刃 指的是在刀具刀刃后面副偏角方向磨出的一小段与刀尖平行的刀刃 主要用于刀刃切削后进行一次二次切削 相当于精加工过程 去处毛刺等伤痕 目的是提高工件的表面粗糙度 多应用于进行精加工的刀具上

在老师的教导下，我们学会了怎样操纵数控车床，操纵数控车时应该注意的问题，还学会了编程，知道g指令、m指令、t指令、s指令的含义和应用，学会了怎样对刀。在实习的过程中，使我深刻体会到在这个行业中，需要细心和耐心，如果粗心，加工工件的时候就会产生撞车，轻则崩刀;重则车刀折断，工件变弯，使自己生产的工件成为废品。所以实习是对我们的耐心和细心的考验，也是增加我们经验的最重要的时刻。其实实训时老师讲得最多的还是安全操作，在最后考核时，安全操作也是主要的考核点。安全操作包括很多方面，比如进入实训室就要穿实训服，女生还要戴帽子。在机床加工的过程中必须关闭车门，操作时要一个人在旁边看，一个人操作。还有那些工具不能放在机床的上面或者留在机床里，这样都是非常危的。总之想要加工一个合格的零件，每个过程都要用心去做也要大胆去做，什么方法都要尝试尝试，这样才能发现问题，解决问题!要认真细心，多做练习，正所谓熟能生巧。很多东西都要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”。作为初学者我们肯定会经历一个不断遭受挫折的过程，对于我们来说这是一种财富，只有通过这个不断积累的过程才能学好这门技术。 我们操作了数控车床，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。

据有关调查显示，我国目前这类人才不管在数量还是质量上都明显短缺。所以说学好数控技术，发展前途非常光明。这两个星期的实训让我对数控车床的操作以及编程都有了大致了解，这是我这次实训最大的收获!

**车床安全工作总结范文 第八篇**

近年来，随着计算机技术的发展，数字控制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，由于数控化加工可以让机械加工行业朝高质量，高精度，高成品率，高效率方向发展,最重要的一点是还可以利用现有的普通车床，对其进行数控化改造，这样可以降低成本，提高效益。

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，我们机电一体化专业里也开设了数控技术这门课程，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

七、十八周，我们在学校进行了为期两周的数控实习，经过两周的学习我对数控有了进一步的了解，学习到了不少数控知识和技术。

现在，数控技术也叫计算机数控技术，目前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.

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，我们很快就上手了，踏入了数控这个门槛，还适当地给我们布置些作业，我们也积极认真地对待，认真完成每一次老师布置下来的任务。在完成任务之余，我们还发挥自己的想象空间，自己尝试着车一些自己想要有图案零件，效果还不错。

**车床安全工作总结范文 第九篇**

当今世界各国的制造业广泛采用数控技术，以提高制造能力和水平。大力发展以数控技术\_\_\_先进制造技术已成为各发达国家加速经济发展、提高综合国力的重要途径。数控技术也是关系我国制造业发展和综合国力提高的关键技术，尽快加速培养掌握数控技术的应用型人才已成为当务之急!

数控车的编程并不难学，主要是记住一些常用指令以及它的格式，其中g代码中的g71和g73用的最多，一般的零件加工都要用到。g71是外圆粗车固定循环，该指令适用于用圆柱棒粗车阶梯轴的外圆或内孔需切除较多余量时的情况。当使用g71指令粗车内孔轮廓时，须注意△u为负值。g73是仿形粗车循环，主要用于零件毛胚已基本成型的铸件或锻件的加工。一般有内凹或球形轮廓的零件要用g73进行仿形加工。编程还要掌握数控机床的机械坐标原点和编程原点。

我们通过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。这么久的实习，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。

对刀是加工零件过程中非常重要的一个部分，对刀的正确与否直接关系到零件的精确度。对刀说简单也简单，说难也难，说简单是因为它的原理简单，说难是因为需要心细，不能求快。一般都是用手摇轮对刀的，而且倍率最好调低点以撞刀。

我们常用的是试切法对刀 。试切法对刀是实际中应用的最多的一种对刀方法。下面以采用mitsubishi 50l数控系统的rfcz12车床为例，来介绍具体操作方法。

工件和刀具装夹完毕，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轴刀具离开工件，测量出该段外圆的直径。将其输入到相应的刀具参数中的刀长中，系统会自动用刀具当前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。再移动刀具试切工件一端端面，在相应刀具参数中的刀宽中输入z0，系统会自动将此时刀具的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。

例如，2#刀刀架在x为车出的外圆直径为，那么使用该把刀具切削时的程序原点x值为;刀架在z为时切的端面为0，那么使用该把刀具切削时的程序原点z值为。分别将(，)存入到2#刀具参数刀长中的x与z中，在程序中使用t0202就可以成功建立出工件坐标系。

事实上，找工件原点在机械坐标系中的位置并不是求该点的实际位置，而是找刀尖点到达(0，0)时刀架的位置。采用这种方法对刀一般不使用标准刀，在加工之前需要将所要用刀的刀具全部都对好。

要使工件达到要求的尺寸精度和粗糙度应注意以下内容

1. 合理选择切削用量

对于高效率的金属切削加工来说，被加工材料、切削工具、切削条件是三大要素。这些决定着加工时间、刀具寿命和加工质量。经济有效的加工方式必然是合理的选择了切削条件。

切削条件的三要素：切削速度、进给量和切深直接引起刀具的损伤。伴随着切削速度的提高，刀尖温度会上升，会产生机械的、化学的、热的磨损。切削速度提高20%，刀具寿命会减少1/2。

进给条件与刀具后面磨损关系在极小的范围内产生。但进给量大，切削温度上升，后面磨损大。它比切削速度对刀具的影响小。切深对刀具的影响虽然没有切削速度和进给量大，但在微小切深切削时，被切削材料产生硬化层，同样会影响刀具的寿命。

行程时间。

2. 合理选择刀具

1) 粗车时，要选强度高、耐用度好的刀具，以便满足粗车时大背吃刀量、大进给量的要求。

2) 精车时，要选精度高、耐用度好的刀具，以保证加工精度的要求。

3) 为减少换刀时间和方便对刀，应尽量采用机夹刀和机夹刀片。

**车床安全工作总结范文 第十篇**

转眼间一学期的工作已经结束，安全工作重于泰山，我们时时都要把安全工作放在首位，尤其是校车安全。本学期在校领导和同事的帮助下工作顺利完成，特对跟车接送工作总结如下：

本学期[9]号车每天接送学生2趟，共93人。接送路线为：

（早1晚2）：学校———光前村———原官龙路口；

（早2晚1）：学校—————花卉世界————报恩福地————官龙石材—————官龙村内。

全期按照安全处的校车工作计划实施学生的接送工作，时刻把学生的安全放在第一位，让学生“快快乐乐上学，平平安安回家”，并要求乘车学生在乘车过程中做到以下几点：

（1）让学生有秩序上车。上车之前，学生必须先排好队列，按秩序上车，低年级的学生亲自扶送学生上车。上车之后，要求学生立即按坐好。

（2）加强学生的安全教育。校车在行驶过程中，教育学生坐稳扶好，以免校车在急弯或刹车时发生安全事故；严禁学生把头和手伸出窗外。

（4）保持校车内的“静”和“净”。在校车内教育学生保持安静，严禁大声喧哗；要求学生保持车厢内的清洁卫生，严禁随手扔垃圾。

（5）安安全全下车。校车停车后，跟车老师先下车，学生再有序下车，有学生过马路的亲自扶送过去，并教育学生按时回家勿在路上逗留。

（6）学生当天没按时候车的，及时与家长取得联系，校车返校后及时到安全处填写未到校学生的名单并与班主任做好交接。

（7）在接送中我能做到按时到位，在全期中没有漏送学生的现象发生。

当然，在工作中难免有失误的地方，还需多学习，多总结经验，在今后接送学生的工作中，将积极服从学校工作的安排，继续做好校车的安全接送工作，把学生的安全放在首位，为学校的安全工作贡献出自己的那一点点光和热，在下学期的校车接送工作中再创佳绩。

**车床安全工作总结范文 第十一篇**

20xx年，是我国经济复苏的一年，是交通改革的关键一年，这一年，由于国家实行燃油税，取消了公路养路费，对公路建设的投资降低了，工程量减少了，我们科室根据形势的发展，在维修工作中制订了相应的机械维修保养方案，在保证机械维修质量的情况下，突出以节约为主，大大降低了维修支出。在公路标牌的制作生产中，一方面积极拓展市场，另一方面大力降低制作维修成本。取得了较好的经济效益。这一年，我们机械维修科取得了一定的成绩，这与各级领导的正确领导和各科室、施工项目部的大力协助是密不可分的，也是维修科各位同志共同努力的结果，下面为维修科xx年完成的主要工作：

1、思想工作不放松，安全工作时时抓

我们平时注重学习党的各项方针政策，加强时事政治的学

习。理论联系实际，消化吸收后并运用到工作中去，使本科室职工时时刻刻增强危机感，责任感。正确认识对待经济低潮和交通改革带来的困难，认为这只是暂时的，只是改革发展长征路上的一个小的波折，前途是光明的。

在工作中时刻提高安全意识，把安全放在第一位，没有安全

就没有效益，就没有和谐社会和和谐家庭。经常性的召开安全生产会议，灌输安全思想，定期检查工作设备和维修操作流程，把不安全的因数消灭在萌芽中。

2、保证维修质量，提高服务意识

在维修资金比较困难的情况下，保证维修质量不降低，做到把有限的的资金用到刀刃上，在春季进行的工程机械集中维修中，根据机械使用情况，结合工作小时及进行的性能鉴定，制订出一套详细的维修计划，经报领导批准后，对每一台机械进行维修保养，尽可能的恢复机械的各项性能，确保各工地对机械的使用需求。同时加强服务意识，对于各工地机械出现的故障，我们克服维修人员少、技术力量薄弱的困难，及时调度维修工进行维修。做到小故障不过夜，重要机械出现的故障加班加点的进行维修，如无特殊情况，当天就可维修好。3、技术挖潜，节约增效

为了提高机械的经济效益，为单位节约更多的资金，我们本着不枉花一分钱的思想，对故障部件进行认真分析鉴定，能用的坚决不弃，能修复的则修复再用。在机械数量增加，物价上扬，维修成本增高的情况下，我们连续三年使维修支出不升反降。xx年维修支出只有42万左右。

4、科学化管理，数据化决策

为了提高机械的使用率，提高维修效益，我们进一步完善了技术档案，详细记录了机械的运行、维修保养等各项数据，可以时刻跟踪每一台机械的机械性能情况，对于合理使用调配提供技术支持。完善了机械的单车核算，在月底将每台机械维修的具体项目及数据作出详细记录，增强了爱车敬业的积极性，为领导的决策提供科学的依据。一改以往经验化决策的习惯，用科学的数据来进行维修决策。

5、端正工作态度，提高技术水平

定期不定期的对维修人员进行思想教育，端正其工作态度，提高工作的积极性。为提高机械的维修保养水平，我们经常性对修理人员进行技术培训，结合使用情况，学习各项新技术，重点学习了柴油机的共轨\*和单体泵技术。

6、建造新的车间，改善维修条件

由于我处生产场地转移到养护中心，根据领导指示，我们配合施工单位对拆下旧车间的进行了利用改造，重新设计了图纸，把原车间有三间改造成五间，加大了采光面积，加宽了车间门，加长了行车轨道，改进了维修地沟，墙板全部采用了保温材料等，大大改善了维修条件。完成了新车间的建设。

7、科学合理分配时间，制作公路标志标牌

在保证正常的维修工作情况下，全年我们在京台高速、红荷旅游线及各工地等生产安装标牌30余块，实现产值270000元。尤其是在年初，我们接到在京台高速上设置了四块\*4米的超大旅游标牌任务后，在钟主任的领导下，克服技术上的困难，到大型标牌厂去取经，在没有现成图纸的情况下，根据国标，自己完成了各项设计，采用胶辊贴底膜新方法，基本消除了返工，节约了反光膜，提高了贴膜效率。安全顺利的完成了生产安装，按期保质保量的完成了任务。

以上是我们维修科20xx年主要完成的工作，但成绩与缺点并存，还有许多不足之处，希望领导和同志们批评指正。

20xx年，我处生产部分即将搬迁到新的高标准的工作场所，工

作环境将大大改善，随着国家经济进一步复苏和交通体制改革的深入，我处也将面临新的发展机遇，我们也积极行动起来，改进自己的思想和工作方法，以安全、节约、发展为核心，制定出初步计划，主要内容如下：

1、完成工程机械上的上一年度未完的保养维修。在施工中，保证工地机械出现的故障能够及时排除，并加强机械的保养工作。

2、加强维修人员的管理，尤其是安全方面的教育。提高维修技术水平。

3、进一步增强节约意识，降耗增效，以人为本，把维修支出进一步降低。

4、配合工地和其他科室搞好机械的使用、调度及核算工作。

5、完成领导交付的各项任务。聚沙成塔，握指成拳，积水成流。

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！