# 注塑实习一年工作总结

来源：网络 作者：梦中情人 更新时间：2025-04-16

*注塑实习一年工作总结（精选5篇）总结在一个时期、一个年度、一个阶段对学习和工作生活等情况加以回顾和分析的一种书面材料，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，是时候写一份总结了。那么如何写呢？以下是小编整理的注塑实习一...*

注塑实习一年工作总结（精选5篇）

总结在一个时期、一个年度、一个阶段对学习和工作生活等情况加以回顾和分析的一种书面材料，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，是时候写一份总结了。那么如何写呢？以下是小编整理的注塑实习一年工作总结，欢迎大家借鉴与参考!

**注塑实习一年工作总结（篇1）**

一、实训目的和实训要求：

实训目的：

1、熟悉塑料模和冲压模的结构、各零部件的作用和装配关系；

2、锻炼自己动手实践能力，加深对塑料、注射模具结构的认识。

3、复习巩固所学习的模具结构设计理论知识以及绘图知识。

4、了解冲压模和塑料模的典型结构及主要组成部分

5、培养我们的综合实践、分析和解决问题的能力。

6、为理论课的学习和课程设计奠定良好的基础。

实训要求：

1、熟悉拆装过程及有关的操作规则

2、能正确使用模具装配常用的工具和辅具

3、掌握冲压模具和塑料模具的工作原理、结构组成、模具零部件的`功用、相互间的配合关系以及模具的安装调试过程

4、掌握模具的拆装步骤和方法

5、按要求正确的画出相应的零件结构图、剖视图和装配图。

6、对拆装模具零件进行分析，了解模具的工作原理及零件作用

7、正确的描述出该模具的动作过程

二、实训器材

锤子、铜棒、内六角扳手、钢尺、游标卡尺等常用的拆装和测量工具。

三、实验专用周时间安排

四、实训内容及步骤

实训内容

1、典型冷冲压模具的拆装

2、典型注塑模具的拆装

3、绘制各个零件图和装配图

4、总结实训拆装过程中遇到的问题及实训心得。

**注塑实习一年工作总结（篇2）**

\_\_在紧张和忙碌中过去了,回首过去的一年，内心不禁感慨万千，这一年，虽没有轰轰烈烈的战果，但也算经历了一段不平凡的考验和磨砺。在这辞旧迎新之际，生产部将深刻地对本部门一年来的工作及得失作出细致的总结，同时祈愿我们公司明年会更好。

1，生产与质量方面

在过去的一年里，注塑车间力挑重担，为了达到客户在产量和质量方面的要求，生产部顶着原材料到货不及时、产品型号杂乱、单品种需求量少、模具更换频繁的困难为客户加工产品。在各部门领导的带领下我们注塑车间突破苦难，因难而上。在班长的引导下，员工的不懈努力，保证每天产值目标达标。始终坚信，只要有付出就会有回报的坚定信念。最终完成了这个目标。

我们注塑车间也高度重视产品质量，严把生产工序的每一个质量控制关，利用例会、质量会、班前会及生产过程及时为操作工灌输质量理念，坚持操作工为第一质检员的观点。根据操作工的流动量，及时为新职工安排质量、操作技能方面基本的理论培训和现场操作实践，保证每一个新操作工在上机独立操作以前，都能了解基本的产品质量判别方法。我们始终坚信产品质量是生产出来的，只要本部门的每一个员工都有高度的质量意识，并付诸于生产操作的每一环节中，产品质量将会稳步提高，以达到满足客户质量要求的目标。

2，人员管理方面

因公司生产任务的急剧增加，产品型号的多样化，公司新招聘员工很多，共有很多批次的新员工进入到车间的各生产岗位，且流动量很大，各岗位人员极不稳定，给生产各方面管理带来极大压力，就在这样的压力推动下，本车间还是坚定地对各岗位进行岗前岗中的简单培训，保证新进员工的顺利进入岗位角色，做到在班长及各级领导的正确引导下，基本胜任各自的岗位工作。

3，安全生产方面

在过去的一年里，基于行业的特殊性，我们注塑车间将安全生产纳入了日常的管理工作之中，能够经常对各岗位员工进行安全知识的教育，培训操作工正确操作生产设备，发现问题及时处理。虽然本年度本部门没有发生什么重大的安全事故，但是一些频繁的工伤事故还是屡有发生。因此本车间规定因违反操作规程而造成的恶性人身伤害事故，针对此类事件，本车间对全体操作工进行了更加频繁的安全警示教育。对一些有可能会造成人身伤害或设备模具损害隐患的人和事进行了严肃的经济处罚和批评警告。注塑车间在过去的一年里，在公司领导的正确领导下，各生产岗位知难而上、基本顺利的完成了公司下达的各项生产任务。本部门虽然做了很多的工作，也取得了一定的成绩，但是也还存在较多的问题，针对本车间具体有四个方面的不足：

1，生产现场管理方面

各岗位的生产现场管理较为混乱，主要是生产过程的各种辅助用品摆放不整齐；半成品、原材料、纸箱没有做到定置管理。还有就是环境卫生、设备卫生、模具堆放、工具摆放等有待改善。

2，人员管理方面

由于生产部大部分员工都是从社会临时招聘，普遍文化素质较低、工作态度自由散漫，员工的责任、团队、服从管理意识不强，迟到、早退、消极怠工现象屡屡出现，缺乏质量观念和成本观念，不能很好地爱护公司财物，节约各项能源。

3，辅助用品、物料消耗及生产成本的控制方面

针对本部门，原材料无非是本车间浪费最为严重的物料之一。出现了很多的物料浪费或辅助用品消耗过大的现象。离开岗位时不关设备马达、不关灯的情况也屡有发生。

4，安全生产方面

安全生产可以说是每个生产企业中最重要的一个方面之一，安全是效益。我们本部门在这一点上做得还远远不够，车间的安全标语还不够完善，灭火器材定置摆放、没有使用说明；特别是一些相关安全知识一部分员工还没有完全理解，思想上对一些事故隐患不够重视，甚至一些基本的安全常识，也很容易松懈。

对于以上这些问题我本人对明年的工作计划做出一个规划。

1，使现场管理向众深发展，克服现场管理深入不够，加强生产现场管理，解决生产实际问题。

2，加强生产工艺纪律监督管理和生产工艺关键控制点的监督管理。

3，与其他部门加强沟通协作，完善生产指令。

4，将在?标准化，规范化，精细化?管理如何融入日常管理，生产的过程中跟踪好异常状况。

5，努力完成相关生产管理及领导交办的各项工作。

针对本部门和从公司整体方面，我就有一点建议：

公司在技术熟练人员的培养和留用方面跟其他企业有很大的差距，现代企业的竞争归根结底是人才的竞争，也就是常言说的“有人有天下”。但我们企业普通操作工的流动量非常大，大部分有思想的员工因为对公司不信任、没有依赖感而流失，公司常年总是在对员工培训一些最基础的东西，导致公司引进的一些看上去先进的管理模式发挥不了决定性的作用，于是，产品质量总是得不到保证、规章制度执行难、管理难就成了公司管理工作最主要的难题，我想在目前这非常时期公司高层领导、人力资源部应该对这些历史遗留问题高度重视。

面对即将到来的\_\_年，我们本部门愿以最饱满的热情对待新年的每一天，团结协作，克服存在不足之处，提高工作质量，抓好安全生产，为企业的发展尽我们最大的努力！

**注塑实习一年工作总结（篇3）**

回顾\_\_年的上半年，我们在公司领导的大力支持和关怀下，在各个部门的密切配合下，从人员管理、工艺技术改进、产品质量以及产能的提升等方面，都有长足的进步，我对半年来的工作总结如下：

一：生产管理工作

根据生产计划，合理地做好注塑部的生产计划安排和组织生产工作，并检查、指导生产计划的执行情况，采取有效措施，按时按质按量地完成生产任务，确保交期；依照ISO9001品质管理体系要求，建立注塑生产过程中的品质保证和控制体系，按照产品质量标准和样板要求，严格控制注塑产品的质量，坚持\"三不\"原则，不制造不良品，不接收不良品，不流出不良品，注塑工作总结。确保胶件质量满足客户的需要。积极协调合理安排生产使注塑部能顺利完成生产任务。

二：设备的维修与保养

制订机器设备、模具、工装夹具、测试仪器等的使用/维护/保养及管理制度，并组织/落实/执行；做好注塑设备、模具、工装夹具的报修/维修工作，减少故障，防止损坏，延长其使用寿命。

当注塑机出现故障，积极组织维修并作好相应的维修记录，定期对设备和模具、工装夹具进行维护和保养，确保了设备设施的正常使用为公司完成生产订单任务提供了最有力的保障。

三：员工管理

制订注塑部员工的培训计划，并按计划对各级员工进行岗前技能培训、技术培训、品质培训、管理培训、制度培训、\"5S\"培训、消防、安全知识培训等，不断提升注塑部员工的整体素质，提高其工作质量和工作效率；

对员工进行培训，提升员工的操作技能，使其能100%胜任工作从而能完成我们下达的生产计划，保证交货准时。另外，在质量管理方面教员工能认识相关的注塑缺陷，如缺胶、注塑缩水、注塑飞皮、表面划伤等。使员工不制造不良品，不接收不良品，不流出不良品，做到\"三不原则\"。员工在开机生产前应对设备进行点检，确认各项指标是否正常。对生产的前5件产品进行首检，确认其是否符合合格产品检验标准后，方可进行批量生产。

四：安全管理及其它事项

质量关系产品的生命，安全关系员工的生命。指导员工正确操作设备，防止因操作不当而酿成不必要的安全事故。注塑机本身温度较高，模具和工装夹具因操作不当极易引发安全事故。电路部分的高电压和大电流也容易引触电事故。积极作好相关防护，戴手套，女员工戴头花防止头发卷进机器等措施。当设备检修、停止使用、正在使用应做好相应的标识牌，防止误操作。在高温天气更应该作好防火措施，防患于未然。

注塑车间的5S管理还要进一步加强，整个车间的布局需进一步完善，做好物品的名称标识，数量标识，状态标识，明确设备的5S的责任人，5S包括：整理、整顿、清洁、清扫、素养。在注塑车间推行5S管理有利于营造良好的生产环境，给大家整齐有序的印象，使我们繁忙的车间井然有序从而提高我们的生产高效率降低不良率。

节能降耗，当设备不使用时及时关闭电源，作到人走灯灭，节约能源。对办公用品和生产用水及相关耗材也要注意节约使用。

注塑部在这半年里虽然做了很多的工作，也取得了一定的成绩，但是也还存在一些的问题。

在下半年将进一步加强管理，推行看板管理和目视化管理，将每日的生产计划数、完工数、不良率用看板形式进行记录，从而反映生产进度和质量状况。努力学习新的技术和管理知识，不断完善和提升自己，适应公司的发展，为公司的发展尽一份绵薄之。

**注塑实习一年工作总结（篇4）**

一、冲压模实训步骤

1、拆卸前准备仔细观察分析准备好的模具，了解各零部件的功用及相互装配关系。

2.开始拆卸掌握该模具各零部件的结构及装配关系后，接下来开始拆卸模具

3.模具外部清理与观察仔细清理冲压模外观的尘土及油渍，并仔细观察典型冲压模外观。记住各类零部件结构特征及其名称，明确它们的安装位置，安装方向(位)。明确各零部件的位置关系及其工作特点。

4.典型冲压模的拆卸工艺过程

1、首先用铜棒顶着下模座，并用锤子敲击铜棒使上下模座分开。

2、拆开下模

（a）由下模座面向凹模方向打出销钉，卸下螺钉，分开凹模和下模座

(b)卸下挡料板与凹模的销钉，使挡料板和下模座分开

(c)测画下模各零件

3、拆开上模

（a）由上模顶面向固定板方向打出销钉，卸下螺钉，分开上模座，上垫板，凸模及凸模固定板

(b)将凸模从固定模板中打出

(c)将模柄从上模座中打出

(d)测画上模各零件

4、组装模具

（a）将模柄装入上模座待用

(b)将凸模装入固定板待用

(c)组装下模

(1)将凹模放在下模座上，初步拧紧螺钉，装入销钉后再将螺钉拧紧

(2)装入销钉

(3)将挡料板放在凹模面上，拧紧螺钉

（d）组装上模

(1)将凸模放入凸模固定板上

(2)将凸模固定板的另一侧和垫板用螺钉初步拧紧

(3)将拧紧好的零件和上模座用螺钉初步拧紧

(4)用销钉将上模座、垫板和凸模固定板固定并拧紧螺钉

（e）合扰上下模具

二、注塑模实训步骤

注塑模拆装步骤：

1、拆卸前准备仔细观察分析准备好的注塑模，了解各零部件的功用及相互装配关系。

2.开始拆卸掌握该注塑模各零部件的结构及装配关系后，接下来开始拆卸注塑模

3.模具外部清理与观察

仔细清理注塑模外观的尘土及油渍，并仔细观察典型注塑模外观。记住各类零部件结构特征及其名称，明确它们的安装位置，安装方向(位)。明确各零部件的位置关系及其工作特点。

4、分离动模板，手拿定模板的突出边缘，将定模和动模部分分开。如果两者粘

得紧的话，可将模具横放，用榔头动模座板四周，逐渐将其分离。

5、拆卸定模。先用内六角扳手将定模具上的固定螺钉卸下来，摆放整齐，然后

卸下定位圈上小螺钉，即可拆下其他零件。拆卸后的零件应归类再摆放整齐。

6、拆卸动模。定模拆好后，将动模倒放，倒放之后，拆下螺钉，将动模座板和

模角拿下来，最后剩下推板和推出固定板、动模垫片和顶针。

7、零件全部拆下来后，用工具测量零件的尺寸，画出各个零件的草图。

8、组装零件。各个零件的尺寸测量后，再按照所标记的再组装成原注塑模。

三、注意事项

1、模具拆装过程中要注意安全，不得在实习场地嬉闹

2、拆卸和装配模具时，首先应仔细观察模具，搞清楚模具零部件的相互装配关系和紧固方法，并按正确的方法进行操作，以免损坏模具零件

3、分开模具前要将各零件的联系关系做好标记

4、不准用锒头直接敲打模具，防止模具零件变形

5、拆装冲头和镶块时若有销子，应先拔销子再卸螺钉，安装时应先打销子再安装螺钉，以免损坏销定位的精度。

6、画出模具的装配图和零件图并注明零件的名称，画模具装配图时，对冲压模，应打开上模画下模的俯视图，对注塑模，应打开模具，画动模部分的俯视图

7、模具拆装完毕后要弄清楚模具的动作过程及每个零件的功用

四、实验心得

一周的模具实训接近尾声，回顾这一周的充实时光，有欢乐有苦涩，现将本次实训的心得体会总结如下：

经过一周的实训，通过对冲压模和注塑模的拆装、组装、画零件图以及装配图，我们对冲压模和注塑模有了更深的认识，进一步了解和掌握了模具的结构组成、工作原理、模具零部件的功能及相互间的配合关系及模具总装顺序。

在课堂上我们只是听老师讲冲压模和注塑模的知识，从来没有真正的见识过冲压模和注塑模。当见到实物图时，我们才真切的知道它们工作的原理以及各个零件的功能作用。此外，在课本中我们看到零件的尺寸标注，感觉很简单，但当我们测过数据去计算的时候发现了很多问题，比如我们在测量后绘图定位时发现数据不够，还有各个相互配合的零件相对尺寸所测得误差太大，圆心不照应等等。通过这周实训我们学到了很多东西，除了对冲压模和注塑模的原理及功用的了解，还复习了以前所学的知识。如：绘制零件图、装配图、零件的测绘以及AutoCAD的使用，还有就是合作精神，因为以后真正工作时，有些工作不是一个人就能做出来的，也体会到了细心是迈向成功“第一步”的道理同时也为今后从事这个工作打下基础，在冲压模和注塑模的拆装和测绘过程中我们也遇到了很多意见不统一的地方，经过商量及在老师的帮助下，我们最终完成了这次实训的任务，感谢老师们的辛苦培训以及同学们的相互配合和理解使的我在这次实训中获益匪浅。

**注塑实习一年工作总结（篇5）**

生产实习是我们机械专业学习的一个重要环节，是将课堂上学到的理论知识与实际相结合的一个很好的机会，对强化我们所学到的知识和检测所学知识的掌握程度有很好的帮助。为期10天的生产实习，我们去了南通市正鑫机床厂，在正鑫机床厂实习当中，我们学到了许多课本上没有的知识，真的是受益匪浅。

（一）实习目的

1：通过在南通市正鑫机床厂生产实习，深入生产第一线进行观察和调查研究，获取必要的感性知识和使自己全面地了解机正鑫机床厂的生产组织形式以及生产过程，了解和掌握本专业基础的生产实际知识，巩固和加深已学过的理论知识，并为后续专业课

的教学，课程设计，>毕业设计打下坚实的基础。

2：在实习期间，通过对典型零件机械加工工艺的分析，以及零件加工过程中所用的机床，夹具、量具等工艺装备，把理论知识和实践相结合起来，让我们的考察，分析和解决问题的工作能力得到有效的提高。

3：通过实习，广泛接触工人和听工人技术人员的专题报告，学习他们的好的增产经验，技术革新和成果，实践中的经验，学习他们在机械行中的无私贡献精神。

4：通过参观南通市正鑫机床厂，掌握一台机床从毛坯到产品的整个生产过程，组织管理，设备选择和车间布置等方面的知识，扩大知识面，开阔了视野。

5：通过记实习日记，写实习报告，锻炼与培养我们的观察，分析问题以及搜集和整理技术资料等方面的能力。

（二）生产实习的要求

为了达到上述实习目的，生产实习的内容和要求有：

1：机械零件的加工

根据实习工厂的产品，选定几种典型零件作为实习对象，通过对典型零件机械加工工艺的学习，掌握各类机器零件加工工艺的特点，了解工艺在工厂中所用的机床，刀具，夹具的工作原理和机构以及定位方式，在此基础上指定其中几个典型的零件进行重点的分析研究，要求如下：

（1）：阅读和查阅典型零件的零件图及其加工图，了解该零件在机床中的功用及工作条件，零件的结构特点及要求，分析此零件的加工工序、工艺。

（2）：大致了解毛坯的制造工艺过程，找出铸（锻）件、型材的分型（模）面。

（3）：深入了解零件的制造工艺过程以及零件的制造前所需要的哪些处理，找出现场加工工艺情况；

（4）：对主要零件加工工序、工艺做进一步的分析，并做好工序卡片、工艺卡片。

2：装配工艺

（1）：了解机械的装配组织形式和装配工艺方法和装配工艺所需要注意的精度、平行度、垂直度的要求。

（2）：了解个中装配方法中的优、缺点，如何避免缺点；及装配方法使用类型、要求。

（3）：了解典型装配工具在装配方法中的工作原理，结构特点和使用方法。

3：基本知识；铣削加工的特点、应用范围。

（1）所实习摇臂万能铣床的基本结构、加工范围。

（2）摇臂万能铣床中铣刀的种类、结构、应用及安装。

（3）摇臂万能铣床常用附件的工作原理、加工方法与应用。

（4）摇臂万能铣床工件的安装及定位方式。

（5）平面、沟槽导轨面的铣削方法，尺寸以及一些重要精度的检验，铣削用量的选择。

（三）生产实习的时间安排

（1）：第一周了解车间及工件大体情况

（2）：第一周分析万能摇臂铣床六大件的加工工艺

（四）生产实习的内容

1、摇臂万能铣床的主要特点是可以转任何一个角度，所应用的场合一般是单件小批量生产；

2、摇臂万能铣床的六大件分别是悬梁、转盘、床身、工作台、床鞍、升降台；该铣床的导轨分为移置导轨和滑动导轨两种导轨，其中滑动导轨需要淬火处理，一般较长的导轨需要淬火；

3、摇臂万能铣床在铣齿轮时需要装分度头，装刀时刀具与主轴锥面紧密结合，这样使不易变形；同时铣床的锥度有7：24不能自锁，而莫氏锥度能自锁、

4、牛头刨床加工效率低，应加工窄长面工件，万能磨床可以磨轴类外圆柱、孔、和锥面；以及加工其他东西；

4、工作台面加工需要注意：平行度，平面度，精度等；工作台面表面需要进行淬火处理；在安装时需要用百分表进行精度调整而且精度的调整要与国家标准来对照；

5、床鞍轴承上、下两半圆在镗床上安装好以后再进行加工；

6、升降台之间设计迷宫形油槽的作用是是为了让润滑油不易益处，使工作台面能够有效地润滑；

7、万能摇臂铣床X轴方向丝杆动，螺母不动；Y轴方向丝杆不动，螺母动；Z轴方向丝杆动，螺母不动；当丝杆不动螺母不动时就是卡死现象；

8、铣床与刨床加工工件的不同特点：铣床用于加工较大的面（如底面），加工效率较高；而刨床加工T形槽和窄长面（如导轨面）；

9、粗磨与精磨得基准是统一的，定位时与百分表接触，如果机床本身精度有问题需要人工进行精度的调整；

10、夹紧与孔的大小，接触面的面积大小，水平面是否水平有着密切的联系；

11、工作台一般用铸件毛坯来加工，材料牌号HT250，仅第一步，钳（划线）分为两个步骤：一、以划线为基准，划出台面余量线、中心线；二、其余按要求划出各面的余量加工线；此道工序在大件车间完成，在铣床或刨床上加工；

12、升降台的导轨面有两种：水平导轨面、垂直导轨面；

13、砂轮越程槽：为了加工方便而设立的，此砂轮越程槽在刨床上加工；设立的目的是为了防止在加工燕尾导轨时将刀具打坏；

13、加工工件时需要考虑效率、成本、和精度，具体要求由工厂情况而定；

14、在机床上加工工件时，必须用夹具装好夹牢工件。将工件装好，就是在机床上确定工件相对于刀具的正确位置，这一过程称为定位。将工件夹牢，就是对工件施加作用力，使之在已经定好的位置上将工件可靠地夹紧，这一过程称为夹紧。从定位到夹紧的全过程，称为装夹。

15、工件的装夹方法有找正装夹法和夹具装夹法两种。找正装夹方法是以工件的有关表面或专门划出的线痕作为找正依据，用划针或指示表进行找正，将工件正确定位，然后将工件夹用虎钳中，按侧边划出的加工线痕，用划针找正。

16、工作夹紧概述

夹紧的目的是防止工件在切削力、重力、惯性力等的作用下发生位移或振动，以免破坏工件的定位。因此正确设计的夹紧机构应满足下列基本要求：

（1）夹紧应不破坏工件的正确定位；

（2）夹紧装置应有足够的刚性；

（3）夹紧时不应破坏工件表面，不应使工件产生超过允许范围的变形；

（4）能用较小的夹紧力获得所需的夹紧效果；

（5）、工艺性好，在保证生产率的前提下结构应简单，便于制造、维修和操作。手动夹紧机构应具有自锁性能。

17、工件在夹具中定位的任务是：使同一工序中的一批工件都能在夹具中占据正确的位置。工件定位的实质就是要限制对加工有影响的自由度。

18、加工中心中贴塑导轨的加工过程：加工面拉毛、滑铣、晾干、涂胶、最后压紧，一般要压紧48小时；

19、在检验燕尾是否是55度，应于标准化进行接触磨（涂色法）；

20、工作面是否水平需要水平仪来检测，将水平仪放在桥板上首尾相接，依次测量；

21、若精加工以后的重要工作面上有夹砂和气孔时，先将夹砂和气孔钻掉，然后再进行塞补；

22、在介绍测量工作台面平面度时，先建立一个假想平面，在上面放三个等高块，需要用平尺和可调量块，如图所示：

23、发蓝处理：强制性的氧化措施

24、升降台的砂轮越程槽加工时一定要在淬火之前，因为淬火之后工件不易加工；

25、工作台的加工先加工工作台面，再以工作台面为粗基准加工导轨面；

26、镗床夹具镗床夹具又称镗模，是一种精密夹具，主要用于加工箱体类零件上的孔或孔系。

27、镗床夹具由主要部分组一个完整的镗床夹具，应该由夹具体、定位装置、夹紧装置、带有引导元件的导向支架及套筒、镗杆等主要部分组成。

28、工件在镗床夹具上常用的定位形式工件在镗床夹具上常用的定位形式有用圆柱孔、外圆柱面、平面、V形面及用圆柱销同V形导轨面、圆柱销同平面、垂直面的联合定位等。

29、钻床夹具的主要类型钻床夹具简称钻模，主要用于加工孔及螺纹。它主要由钻套、钻模板、定位及夹紧装置夹具体组成。

（五）实习总结

此次机床厂实习以参观学习为主，这是学习的一项重要的环节，目的是开拓我们的视野，巩固和理解理论课程，为我们的毕业设计打下基础。本次实习，我们学到了很多课本上学不到的东西，对数控机床有了一个整体的认识，并对机床主轴有了深刻的理解。虽然实习的时间很短，但是在这段时间内我们学到了好多机床方面的知识。

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！