

数控刀具年终总结 数控班班主任工作计划 (优质5篇)

时间就如同白驹过隙般的流逝，我们又将迎来新的喜悦、新的收获，让我们一起来学习写计划吧。计划书有哪些要求呢？我们怎样才能写好一篇计划呢？下面是小编为大家带来的计划书优秀范文，希望大家可以喜欢。

数控刀具年终总结 数控班班主任工作计划篇一

面对20的班主任工作，我有很多的想法，但是数控1、2班的所有同学是一群有思想的人，所以我必须制定一 实可行的计划，以适应不断发展的社会对数控人才的要求，现将我的工作计划汇报如下：

序号

活动时间

活动内容

1

第1、2周

修正班规班纪，整顿班级纪律，适当的调整班委会成员。

2

第3周

主题班会《怎么做一名合格的毕业生》

3

第4周

班级辩论赛《德与才》

4

第5周

毕业培训：主要是怎么制作简历，面试的技巧，然后是在企业里面的待人接物。

5

第6周

准备新年的第一次考试，组织一次月动员会。

6

第7、8周

组建班级运动队，为学校运动会作准备。

7

第9、10、11、12周

实施追星计划：我打算用一个月的时间打造6个明星即：学习明星、纪律明星、进步明星、劳动明星、助人明星、体育明星。利用他们对那些不积极的、落后的学生进行间接教育。

8

第13、14周

开一次电话家长会议，会议的主题内容是：学习、纪律、学生思想状况以及其他的在校的一些情况，主要目的就是达成家校统一战线！

9

日常工作

1. 不定期的找一些学习和纪律落后的同学谈心。
2. 催缴学费。
3. 组织学生招生。
5. 协助并配合学校组织的一切活动。
6. 不定时的给学生们学习一些适应社会的知识。
7. 加强两操一课的巡查力度。

以上所有活动均有班主任亲自执行，所有费用均有班费支付。

数控刀具年终总结 数控班班主任工作计划篇二

随着20xx元旦钟声的敲响□20xx年就被画上了一个历史的句号。

一、精心准备，打造家长放心学生用车

自20xx年6月，我校在党和*的指导下，精心组织人员测绘了我镇全部的水泥硬化路和部分未硬化的基准村级道路地图；通过对我镇中小学在校学生情况统计和分析，设制出了十余

条学生用车线路和近百个停靠站点；通过物价部门、有承运意向的客运公司（邮亭圩、福田、迅安达、安*等农村客运公司和一公交公司等）、学校和部分学生家长代表，以及各村村主任、*等，对各线路停靠站点的收费价格进行了核定，并在开学报到时下发了《告家长书》，9月13日上午9：00至11：00，在我校召开了学生家长会议，同时下发了我校《学生用车线路和各停靠站点的里程、价格以及学生上下学接送时间表》。9月7日，第一个周五下午16：20，迅安达、邮亭圩、公交一公司和安*车队的车辆早早地停在了我们学校门口，井然有序。学校在最后一节课对全体学生进行了乘坐学生用车安全教育，并安排了全体班主任和值勤领导、管理员等守候在了学校门口，负责学生维持上车秩序和清点上车人数等。

9月12日，参加了区教育局、区交通局、区财政局等组织的全区中小学校学生用车工作启动会。

9月12日至9月14日，我校再次对我校学生进行了线路、车辆和座位等的核定，基本做到人人有车坐，人人有座位。从而杜绝了学生用车的超员现象。随着学生用车的试运行，乘车的学生越来越多起来，部分线路偏而远，村级公路又窄，大车进不了，小车一车坐不了，两车就成不起，出现了部分车辆的越员现象，但总的越员额被有效控制在了15%以内。

我校在认真学习了《零陵区学生用车安全管理暂行办法》和各级会议精神后，结合我校实际制定了《接履桥镇中学学生用车安全管理制度》、《接履桥镇中学学生用车应急预案》、《接履桥镇中学学生用车安全管理责任状》等。

二、多部门联动，严控学生用车准入，促成合格学生用车运输学生。10月、11月，在区学生用车管理办公室的精心组织下，各线路学生用车车辆经过四道审查，我镇所有学生用车驾驶员都在三年内都无重大交通事故、无违法范罪记录和严重违章扣分现象，都获得了从业资格证、所有车辆都已获得学生用车运输证，部分面的车并取得农村客运许可证。

三、*、学校、车队积极行动，认真组织多种形式的学习充电，提高警惕，行车安全第一。

四、公司化运作，提高风险抵预能力。我镇所有学生用车都联组入了运输公司。

数控刀具年终总结 数控班班主任工作计划篇三

齐河县职业中等专业学校王春青（山东德州）251114

近年来，我国数控技术迅猛发展，数控机床总量年年攀升。为了满足社会需求，各类技工及职业学校都开设了数控加工课程。作为一名数控专业教师，采用什么样的教学模式和教学方法培养学生掌握真正的数控加工技能，为学生今后的工作和继续学习提供必要的基础条件，是每个数控专业教师一直在探索的课题。结合自己的教学实践谈几点看法。

一、了解学生，培养学生学习兴趣。在制定教学计划之前，要对学生的现有知识基础及理解接受水平有正确的认识。众所周知，中职生的理论学习能力相对薄弱，学习习惯、理解能力及注意力差，所以对于理论基础的讲解，应力求浅显易懂，用通俗的语言，生动的事例来说明问题。在入门课上，首先和学生讨论为什么选择数控专业，介绍数控专业美好的就业前景，吸引学生专业学习注意力；接着讲解什么是数控技术，我先和他们一起回顾了普通车床的加工过程，引入数控技术就是用计算机的控制技术和普车的结合，完成进刀和走刀的自动运行，结合学生感兴趣的机器人也是通过计算机控制完成各种动作。通过这个例子学生很容易对数控技术有个清楚的认识。接下来讲解数控机床如何控制刀具精确运动，完成加工，引入机床的坐标系。学生都知道，在报道汶川大地震时，精确到经纬度的点，还有精确制导导弹袭击我驻南斯拉夫大使馆，准确击中目标，都是通过地球的坐标系——经纬度。同样道理我们怎么让数控机床上的刀具准确完成加工轨迹，也是通过建立坐标系精确找点，引出机床坐标系，

学生就非常容易理解了。下一个问题是怎么建立坐标系，建立机床本体和控制系统的联系，即对刀。我发现有很多同学甚至学完数控都不清楚为什么要对刀，不了解对刀的重要性。为此我让学生尝试不对刀就运行程序，会产生什么后果。结果很明显，学生就有深刻的认识，以后就不会忘记对刀。通过这种简单的小尝试，比单纯讲解效果好得多。学生入门以后再讲解有关的知识就顺利地多。

二、知识技能并重。对数控专业的学生的培养目标和今后发展所需的知识

及技能水平要有清醒的认识。现阶段我们的培养目标是培养具有吃苦耐劳的职业素质，能够掌握本专业必需的文化基础知识和必备的专业理论知识，能够熟练掌握操作技能，在生产一线从事数控设备的操作、编程、维护等方面工作的中等技术应用人才。经过对部分已就业学生的调查，很多学生在就业仅仅很短的时间就跳槽再跳槽，久而久之脱离了本专业，找不到理想的工作岗位，相反只要能吃苦耐劳顺利通过实习期，经过一段时间的努力，不但能很好地系统地掌握本专业的技能成为技术骨干，享受良好的福利待遇和培训升迁的机会。我们的学生都是90后，吃苦耐劳精神差，往往对今后的工作生活有太高的期望值，所以要求我们必须要求学生必需尽可能多的掌握专业知识，学会学习，对《机械制图》、《机械基础》、《公差与配合》、《金属材料与热处理》等理论课，老师要求掌握的基本知识，联系生活实例，完全消化吸收为自己的东西，构件自己的知识体系。当然对《数控机床编程与操作》，《数控铣床编程与操作》、《cad/cam辅助设计制造》等专业课更要努力掌握。通过实训，熟练数控加工技能，为尽快地适应工作生活而努力。

三、重视学生的学习能力。众所周知，二十一世纪的文盲是不会学习的人，受之以鱼不如受之以渔，相比较来说中职生的学习能力较差，中专两年的学习时间，学生只能学个大面的知识，不可能面面俱到，更多、更具体和更先进的理念和

技能还需要学生通过自主学习获得。在教学过程中我发现，有相当部分学生编写程序，仿真验证程序，以及在实操加工过程中，发现问题第一时间不是分析解决问题，或找老师帮助，而是先头疼进而以无所谓的态度轻易放弃。还有的学生空有学习的热情，对学习却总是摸不着头脑，分不清主次，久而久之学习热情殆尽。因此在教学过程中必须注重学习能力的培养，理论教学中多采用提问、预习、回答问题、具体讲解、回顾复习的过程，让学生逐步建立起发现问题，分析问题，解决问题的能力。这种能力的培养需要我们教师更精心的设计教学方案，并且坚持将这种理念贯穿到每门课程当中，相信潜移默化中，学生会掌握这种能力，有利于他们将来的学习和发展。

数控刀具年终总结 数控班班主任工作计划篇四

工作总结就是把一个时间段的工作进行一次全面系统的总检查。下面就是本站的数控工作总结，一起来看一下吧。

数控工作总结篇1本人于是20xx年在校就读数控专业，经过三年的学习已打下结实的基础，于20xx年参加工作，期间也通过学习不断提升自己的技术，也获得三级技能资格证书。

1. 首先安全第一

(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。转子泵

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。

1、思想政治表现、品德素质修养及职业道德。能够认真贯彻党的基本路线方针政策，通过报纸、杂志、书籍和互联网积极学习政治理论和专业技术知识；遵纪守法，认真学习法律知识；爱岗敬业，具有强烈的责任感和事业心，积极主动认真的学习专业知识，工作态度端正，认真负责。

2、专业知识、工作能力和具体工作。

我到数控车间工作，担任车间编程工作工作总结。编程工作琐碎，但为了搞好工作，我不怕麻烦，向领导请教、向同事学习、自己摸索实践，在很短的时间内便熟悉了车间内的工作，明确了工作的程序、方向，提高了工作能力，在具体的工作中形成了一个清晰的工作思路，能够顺利的开展工作并熟练圆满地完成本职工作。

(1)xx工作；

(2)xx工作；

(3)xx工作；

(4)日常5s工作

(5)为了工作的顺利进行及部门之间的工作协调，除了做好本职工作，我还积极配合其他同事做好工作。

3、工作态度和勤奋敬业方面。热爱自己的本职工作，能够正确认真的对待每一项工作，工作投入，热心为大家服务，认真遵守劳动纪律，保证按时出勤，出勤率高，有效利用工作时间，坚守岗位，需要加班完成工作按时加班加点，保证工作能按时完成。

4、工作质量成绩、效益和贡献。在开展工作之前做好个人工作计划，有主次的先后及时的完成各项工作，达到预期的效果，保质保量的完成工作，工作效率高，同时在工作中学习了很多东西，也锻炼了自己，经过不懈的努力，使工作水平有了长足的进步，开创了工作的新局面，为公司及部门工作做出了应有的贡献。

总结一年以来的工作，尽管有了一定的进步和成绩，但在一些方面还存在着不足。比如有创造性的工作思路还不是很多，个别工作做的还不够完善，这有待于在今后的工作中加以改进。在新的一年里，我将认真学习，努力使思想觉悟和工作效率全面进入一个新水平，为公司的发展做出更大更多的贡献。

数控刀具年终总结 数控班班主任工作计划篇五

我于xx年xx月xx日来到xx公司实习，安排我实习工作岗位的

是人事部主管xx女士，初次见面，就感觉王总是位很和蔼、很亲切的领导，而在接下来的日子日的接触也证实了这点。

xx公司xx厂于xx年x月在xx成立xx年在xx设立生产工厂，是一家以生产高质量的表带、表壳、首饰cnc加工零配件为主的大型xx企业。工厂位于xx地处交通便利的xx工厂占地3万多平方米，宿舍面积达xx万多平方米，拥有技术精英员工xx多人，拥有cnc啤机、冲压机、油压机、车床、铣床、钻床、磨床、抛光机等多种五金加工设备几千台。

随着公司业务的迅猛发展，生产加工的产品也逐渐扩大到镶石类、数码电子类、电子配件类以及五金杂件类（包括航空零件、手机零件、光纤介面、眼镜配件、精密控针、医疗设备）等。

(五)明确校外实习的目的，通过理论与实际的结合、学校与社会的沟通，进一步提高自己的思想觉悟、业务水平，尤其是观察、分析和解决问题的实际工作能力以及待人接物与外界沟通的能力，力争成为具有较强实践能力、良好职业道德、高技能、高素质的，能够主动适应社会主义现代化建设需要的高素质的高素质复合型人才。

数控技术是一门实践性很强的专业，毕业实习是大专院校教学计划中非常重要的一个教育环节，是学生在学校学习期间理论联系实际、增长实践知识、培养自身各方面能力的重要手段和方法。通过实习，金属制品生产流程、金属制品工艺流程、金属制品企业管理和电工电子、气动液压plc电气驱动、数控原理，数控机床的编程与操作，典型数控系统及数控机床的安装、调试以及维修，等相关知识，并了解本专业发展前沿，涉猎相关学科知识，使自己初步具有科学研究与解决工程实际问题的能力，使自己成为数控设备维修、维修操作及维修管理方面较高技能的现代企业急需的复合型技术人才。

在对公司机器调试及维护过程中，自己认真观察了解cnc加工中心机床。

(一)加工中心的基本组成

1. 基础部分：由床身，床身，立柱和工作台等组成，它们主要承受加工中心的静载荷以及在加工时产生的切屑负载，因此必须有足够的刚度。这些大件可以是铸铁件，也可以是焊接而成的钢结构件，它们是加工中心中体积和重量最大的部件。
2. 主轴部件：由主轴箱，主轴电动机，主轴和主轴轴承等零件组成。主轴的启、停和变速等均由数控系统控制，并通过装在主轴上的刀具参与切屑运动，是切屑加工功率输出的部件。
3. 数控系统：由cnc装置，可编程控制器，伺服驱动装置以及操作面板等组成。它是执行顺序控制动作和完成加工过程的控制中心。
4. 自动换刀系统由刀库、机械手等部件组成。当需要换刀时，数控系统发出指令，由机械手（或通过其他方式）将刀具从刀库中取出装入主轴孔中。
5. 辅助装置：包括涡滑、冷却、排屑、防护、液压、气动和检测系统等部分。这些装置虽然不直接参与切屑运动，但对加工中心的加工效率、加工精度和可靠性起着保障作用，因此，也是加工中心中不可缺少的部分。

(二)适合用加工中心加工的主要零件类别

1. 箱体类零件

箱体类零件一般是指具有一个以上孔系，内部有型腔，在长、

宽、高方向有一定比例的零件。这类零件在机床、汽车、飞机制造等行业用的较多。箱体零件一般都需要进行多工位孔系及平面加工，公差要求较高，特别是形位公差要求较为严格，通常要经过铣、钻、扩、镗、铰、攻丝等工序，费用高加工周期长，需要多次装夹、找正，在普通机床上加工难度大，工装套数多，加工时必须频繁地更换刀具，工艺难以制定，更重要的时精度难于保证。

2. 复杂曲面

复杂曲面在机械制造业，特别是航天航空工业中占有特殊重要的地位。复杂曲面采用普通机加工方法是难以甚至无妨完成的。在我国，传统的方法是采用精密铸造，可想而知其精度是极低的。复杂曲面类零件如：各种叶轮，导风车，球面，各种曲面成型模具，螺旋桨以及水下航行器的推进器，以及一些其他形状的自由曲面。这些零件均可用加工中心进行加工。

3. 异形件

异形件是外形不规则的零件，大都需要点、线、面多工位混合加工。异形件的刚性一般较差，夹压变形难以控制，加工精度也难以保证甚至某些零件的加工部位用普通机床难以完成。用加工中心时应采用合理的工艺措施，一次或二次装夹，利用加工中心多工位点、线、面混合加工的特点，完成躲到工序或全部工序内容。

4. 盘、套、板类零件

带有键槽或径向孔，或端面有分布的孔系，曲面的盘套或轴类零件，如带法兰的轴套，带键槽或方头的轴类零件等，还有具有较多孔加工的板类零件，如各种电机盖等。

5. 特殊加工

在熟练掌握了加工中心的功能后，配合一定的工装和专用工具，利用加工中心可完成一些特殊工艺工作，如在金属表面上刻字、刻线、刻图案；在加工中心的主轴上装上高频电火花电源，可对金属表面进行线扫描秒面淬火。

(三) 加工中心零件的装夹和刀具的选用

1. 定位基准的选择

1) 进行多工位加工时，定位基准的选择应考虑能完成尽可能多的加工内容，即便于各个表面都能被加工的定位方式。例如，对于箱体零件，尽可能采用一面两销的组合定位方式。

2) 当零件的定位基准与设计基准难以重合时，应认真分析装配样图明确该零件设计基准的设计功能，通过尺寸链的计算，严格规定定位基准与这几基准间的尺寸精度要求，确保加工精度。

3) 编程原点与零件定位基准可以不重合，但两者间必须要有确定的集合关系。编程原点的选择主要考虑便于编程和测量。

2. 夹具的选用

在加工中心上，夹具的任务不仅是装夹零件，而且要以定位基准为参考基准，确定零件的加工原点。因此，定位基准要准确可靠。

3. 零件的夹紧

在考虑夹紧方案时，应保证夹紧可靠，并尽量减少夹紧变形。

4. 刀具的选择

加工中心对刀具的基本要求是：

1) 良好的切屑性能：能承受高速切屑和强力切屑并且性能稳定；

3) 配备完善的工具系统：满足多刀连续加工的要求。