

# 最新加工中心编程招聘 加工中心实习报告 (通用6篇)

在日常的学习、工作、生活中，肯定对各类范文都很熟悉吧。大家想知道怎么样才能写一篇比较优质的范文吗？接下来小编就给大家介绍一下优秀的范文该怎么写，我们一起来看一看吧。

## 加工中心编程招聘篇一

太原第一机床厂始建于1952年，是国家生产金属切削机床的重点企业，是山西省数控产业化基地。企业位于太原市南内环街16号，占地面积13.28万平方米。三面临街，地处城市中心区域，地理位置优越，交通便利。企业在册职工1293人，其中各类专业技术人员320人。资产总额2.23亿元，负债总额1.78亿元。企业拥有立式加工中心、卧式加工中心、高精度导轨磨、大型数控龙门镗铣床、三坐标测量仪、双频激光干涉仪等高精尖加工和检测设备468台，具备完善的工艺保证体系和准确的计量检测手段。

企业主要产品有高、中、低档数控车床、卧式车床及龙门框架类机床，共三大系列、61个品种、182种规格，其中：数控车床16个品种，43个规格，跟踪国内先进水平，市场潜力巨大；卧式车床14个品种，64个规格，性价比高、用户满意度好；龙门框架类机床31个品种，75个规格，呈旺销态势。特别是新产品数控龙门镗铣床不仅市场前景看好，而且拥有知识产权，具有核心竞争优势。以“太一机”为注册商标的产品畅销全国，并远销世界十多个国家和地区。企业技术力量雄厚，产品开发周期短、见效快，企业技术中心以其强势的科技开发能力和现代的设计手段被评为省级技术中心；企业以诚信经营和快捷周到的服务著称，在全国绝大多数省、市、自治区建有销售网点并形成了长效网络体系，企业注重产品质量，曾于20xx年通过iso9001国际质量体系认证。

毕业实习是我们在完成本专业基础课和专业课的学习之后，综合运用知识的重要的实践性教学环节，是机电专业必修的实践课程，在实践教学体系中占有重要地位。通过毕业实习使自己在实践中验证、巩固和深化已学的专业理论知识，通过知识的运用加深对相关课程理论与方法的理解与掌握。加强对企业及其管理业务的了解，将学到的知识与实际相结合，运用已学的专业理论知识对实习单位的各项业务进行初步分析，善于观察和分析对比，找到其合理和不足之处。灵活运用所学专业知识，在实践中发现并提炼问题，提出解决问题的思路和方法，提高分析问题及解决问题的能力。

在这短短的几个星期内，大家每天都要学习一项新的技术，并在很短的实习时间里，完成从对各项具体操做的一无所知到制作出一件成品的过程，我们在老师们耐心细致地指导下，很顺利的完成各自的实习内容，并且基本上都达到了老师预期的实习要求，圆满地完成了实习。在实习期间，通过学习车工、钳工的操作，我们做出了自己的工件，虽然这几个星期的实习是对我们的一个很大的考验，但是看到自己平生第一次在车间中做出的工件，我们都喜不自禁，感到很有成就感。

来到工厂，首先工人师-父给我们上安全课，告诉我们什么可以弄什么不可以弄，一定要服从厂里还有老师的管理，并且要自己注意安全，不要到处乱跑等，还给我们说了一些活生生的事件，加强我们对安全的认识，并且还给我们说了一些厂子里的优秀业绩等，还给我们介绍了一些分厂的各种不同的地方。

接下来几天实习老师带领我们来到各分厂熟悉一下车工、锻工、磨工，铣工等机械设备的构造、工作原理、基本操作和基本功能，等以后实习的时候再让我们实际操作。通过老师的讲解，我们熟悉了普通车刀的组成、安装与刃磨，了解了车刀的主要角度及作用，刀具切削部分材料的性能和要求以及常用刀具材料，车削时常用的工件装夹方法、特点和应用，

常用量具的种类和方法，了解了车外圆、车端面、车内孔、钻孔、车螺纹以及车槽、车断、车圆锥面、车成形面的车削方法和测量方法，了解了常用铣床、刨床、磨床的加工方法和测量方法。

比如在使用磨床机床工作时，头不能太靠近砂轮，以防止切屑飞入眼睛，磨铸铁时要戴上防护眼镜，不要用手摸或测量正在切削的工件，不要用手直接清除切屑，应用刷子或专用工具清除，严禁用手去刹住转动着的砂轮及工件，开机前必须检查砂轮是否正常，有无裂痕，检查工件是否安装牢固，各手柄位置是否正确。开动铣床机床前，要检查铣床传动部件和润滑系统是否正常，各操作手柄是否正确，工件、夹具及刀具是否已夹持牢固等，检查周围有无障碍物，才可正常使用，变速、更换铣刀、装卸工件、变更进给量或测量工件时，都必须停车。更换铣刀时，要仔细检查刀具是否夹持牢固，同时注意不要被铣刀刃口割伤。铣削时，要选择合适的刀具旋转方向和工件进给方向，切削速度、切削深度、进给量选择要适当，要用铁勾或毛刷清理铁屑，不能用手拉或用嘴吹铁屑，工作加工后的毛刺应夹持在虎钳上用锉刀锉削，小心毛刺割手。铣齿轮时，必须等铣刀完全离开工件后，方可转动分度头手柄。

车工要求较高的手工操作能力。通过老师的讲解，我们了解了车刀的种类，常用的刀具材料，刀具材料的基本性能，车刀的组成和主要几何角度，车床的功能和构造，老师最后给我们示范了车床的操作方法，并示范加工了一个木模，然后就让我们开始自己独立实习，虽然操作技术不怎么熟练，经过几天的车工实习，最后还是各自独立的完成了实习。

车床运转时，不能用手去摸工件表面，严禁用棉纱擦抹转动的工件，更不能用手去刹住转动的卡盘。当用顶尖装夹工件时，顶尖与中心孔应完全一致，不能用破损或歪斜的顶尖，使用前应将顶尖和中心孔擦净，后尾座顶尖要顶牢，用砂布打磨工件表面时，应把刀具移动到安全位置，不要让衣服和

手接触工件表面。加工内孔时，不可用手指支持砂布，应用木棍代替，同时速度不宜太快。禁止把工具、夹具或工件放直接在车床床身上和主轴变速箱上。工作时，必须集中精力，注意头、手、身体和衣服不能靠近正在旋转的机件，如工件、带轮、皮带、齿轮等。

通过车工实习，我们熟悉了有关车工及车工工艺方面的基本知识，掌握了一定的基本操作技能，已经会初步正确使用和操作车床，而且还增强我们的实践动手能力，以及分析问题和解决问题的能力。数控车床的操作，就是通过编程来控制车床进行加工。数控机床是综合应用计算机、自动控制、自动检测及精密机械等高新技术的产物，是技术密集度及自动化程度很高的典型机电一体化加工设备，它与普通机床相比，其优越性是显而易见的，不仅零件加工精度高，产品质量稳定，且自动化程度极高，可减轻工人的体力劳动强度，大大提高了生产效率。只要输入正确的程序，车床就会执行相应的操作，通过数控车床的操作及编程，深深地感受到了数字化控制的方便、准确、快捷。通过数控实习，我们了解了数控机床及数控加工概念，掌握了数控机床程序编制内容，数控实习使我们具备了一定的数控加工基础知识，我们基本上可以阅读并且编制简单数控操作加工程序，初步掌握了数控机床的操作与维护。

车工、锻工、磨工，铣工实习是切削加工技术的必要途径之一，可以培养我们的观察能力、动手能力，开拓我们的视野，使我们平时学习的理论知识和操作实践得到有效的结合。

## 加工中心编程招聘篇二

近年来，随着工业制造技术的发展，加工中心作为一种高度自动化、高精度的加工设备被广泛应用于各个行业。为了提高员工的技术素质和加工中心的使用效率，我们公司组织了一次加工中心培训。在这次培训中，我深深感受到了加工中心的魅力，也对自己的职业发展有了新的思考。以下是我在

培训中的心得体会。

首先，培训使我深入了解了加工中心的工作原理和操作技巧。在培训前，我对加工中心的知识仅限于书本上的理论，对实际操作几乎一无所知。但通过培训，我学到了加工中心主轴的旋转、进给系统的控制原理，以及各种刀具和辅助装置的使用方法。在实际操作中，我也亲身感受到了加工中心的高速、高精度和高效率。

其次，培训让我体会到了团队合作的重要性。在培训过程中，我和其他员工一起组成一个小组，共同完成了一些实际加工任务。在团队合作中，我学会了与人沟通、协作和互助。每个人都有自己的专长，通过相互学习和交流，我们可以更好地完成工作。同时，培训还加强了我对公司团队文化的认识，让我更加明白只有团结协作，才能取得真正的成功。

另外，培训也给了我一个不断改进和创新的机会。在培训中，我发现了一些加工中心操作中的问题，并提出了自己的改进意见。通过和讲师及其他同学的讨论和交流，我逐渐明确了改进方向，并在实践中不断尝试和完善。这让我深刻理解到只有不断改进和创新，才能在激烈的市场竞争中立于不败之地。

最后，培训也让我认识到了自己的职业规划和发展的的重要性。通过与讲师和其他同学的交流，我了解了加工中心行业的最新动态和趋势，也知道了一些发展前景较好的岗位和方向。这让我深刻认识到只有不断学习和提升自己的专业技能，才有机会在职业发展中取得更好的成果。我决心在加工中心行业中不断学习和进步，成为一名高技术水平的专业人才。

综上所述，通过这次加工中心培训，我不仅深入理解了加工中心的工作原理和操作技巧，还体会到了团队合作的重要性，获得了改进和创新的机会，以及对自己的职业规划和发展的有了新的认识。这次培训不仅对我个人的成长和发展有着重要

的影响，也为公司提高生产效率和发展壮大提供了新的动力。我深信，在公司的支持和鼓励下，我将不断努力，积极应用所学知识，为公司的发展贡献自己的力量。

## 加工中心编程招聘篇三

- 1、特种加工主要采用 机械能 以外的其他能量去除工件上多余的材料，以达到图样上全部技术要求。
- 2、电火花加工原理是基于 工具和工件（正、负电极）之间脉冲性火花放电时的电腐蚀现象，来蚀除多余的金属，以达到对零件的尺寸、形状和表面质量等预定的加工要求。
- 3、电火花加工系统主要由 工件和工具、 脉冲电源 、自动进给和调节装置几部分组成。
- 4、在电火花加工中，提高电蚀量和加工效率的电参数途径有：提高脉冲频率、增加单个脉冲能量、减少脉冲间隔。
- 5、电火花加工的表面质量主要是指被加工零件的 表面粗糙度、表面变质层、表面力学性能 。
- 6、电火花加工的自动进给调节系统主要由以下几部分组成：测量环节、 比较环节、 放大驱动环节、 执行环节、 调节对象。
- 7、电火花成型加工的自动进给调节系统， 主要包含 伺服进给控制系统 和 参数控制系统 。
- 8、电火花加工是利用电火花放电腐蚀金属的原理，用工具电极对工件进行复制加工的工艺方法，其应用范围分为两大类：穿孔加工、型腔加工。
- 9、线切割加工是利用 移动的、作为负极的、线状电极丝 和

工件之间的脉冲放电所产生的电腐蚀作用，对工件加工的一种工艺方法。

10、快走丝线切割机床的工作液广泛采用的是 乳化液，其注入方式为 喷入式。

11、线切割机床走丝机构的作用：是使电极丝以一定的速度运动，并保持一定的张力。

12、线切割控制系统作用主要是：

1) 自动控制电极丝相对于工件的运动轨迹；

2) 自动控制伺服的进给速度。

13、快速成形技术[**rp**]最早产生于二十世纪70年代末到80年代初，目前**rp**技术的主流是[**sla**立体光造型] [**lom**薄材叠层制造] [**sls**激光烧结] [**fdm**熔融成型] 四种技术。

14、快速成型的数据接口主要有：快速成型技术标准数据格式即**stl**格式 和 快速成型设备的通用数据接口即**cli** 格式。

1、目前线切割加工时应用较普遍的工作液是煤油。 （错）

2、在型号为**dk7740**的数控电火花线切割机床中[**d**]表示电加工机床。 （对）

3、线切割机床通常分为两大类，一类是快走丝，另一类是慢走丝。 （对）

4[**3b**]代码编程法是最先进的电火花线切割编程方法。 （错）

5、离子束加工必须在真空条件下进行。 （对）

- 6、电火花加工中的吸附效应都发生在阴极上。（错）
- 7、线切割加工一般采用负极性加工。（错）
- 8、电火花穿孔加工时，电极在长度方向上可以贯穿型孔，因此得到补偿，需要更换电极。（错）
- 9、弛张式脉冲电源电能利用率相当高，所以在电火花加工中应用较多。（错）
- 10、电火花成型加工和穿孔加工相比，前者要求电规准的调节范围相对较大。（对）
- 11、电火花成型加工属于盲孔加工，工作液循环困难，电蚀产物排除条件差。（对）
- 12、电火花加工的粗规准一般选取的是窄脉冲、高峰值电流。（错）
- 13、在采取适当的工艺保证后，数控线切割也可以加工盲孔；（错）
- 14、当电极丝的进给速度明显超过蚀除速度，则放电间隙会越来越小，以致产生短路。（对）
- 15、通常慢走丝线切割加工中广泛使用直径为0.1 mm以上的黄铜丝作为电极丝。（对）

1、特种加工与传统切削加工方法在加工原理上的主要区别有哪些？

答：1) 特种加工是用机械能以外的其他能量去除工件上多余的材料，以达到图样上全部技术要求。



2) 特种加工打破传统的硬刀具加工软材料的规律，刀具硬度可低于被加工材料的硬度。

3) 特种加工过程中，工具与工件不受切削力的作用。

2、特种加工的本质特点是什么？

答：1) 特种加工所使用的工具硬度可以低于被加工材料的硬度；

2) 特种加工不依靠机械能，而是主要用其他能量（如电、化学、光、声、热等）去除材料

3) 特种加工过程中工具和工件之间不存在显著的机械切削力。

3、电火花加工必须解决的问题有哪些？

2、火花放电必须是瞬时的、单极性、脉冲放电；

3、火花放电必须在有一定绝缘性能的液体介质中进行。

4、什么是电火花加工的机理？火花放电过程大致可分为哪四个连续的阶段？ 答：电火花加工的机理是指电火花加工的物理本质，即火花放电时，电极表面的金属材料是如何被蚀除下来的这一微观物理过程。

火花放电过程大致可分为如下四个阶段：

1、极间介质的电离、击穿，形成放电通道；

2、介质热分解、电极材料融化、气化，热膨胀；

3、电极材料的抛出；

4、极间介质的消电离；

5、电火花加工的优缺点有哪些？

答：电火花加工的优点主要体现在以下四个方面：

- 1、特别适合任何难以进行切削加工的材料；
- 2、可以加工特殊或形状复杂的表面和零件；
- 3、工具与工件不接触，作用力极小；
- 4、脉冲放电时间短，冷却作用好，加工表面热影响小。

但存在以下缺陷：

- 1、主要用于加工金属等导电材料；
- 2、加工速度较慢（需进行预加工，去除大部分余量）且存在一定的电极损耗。

6、简要叙述电火花加工的应用场合

- 2、加工时工件与工具不接触，无切削力，因此适于加工薄壁、窄槽、低刚度及微细精密的零件。
- 3、可以加工任何形状特殊、结构复杂的工件；
- 4、脉冲电源的参数可以任意调节，能在同一台机床上进行粗加工、半精加工或精加工。

7、在电火花加工中，工作液的作用有哪些？

答：1) 形成火花放电通道，并在放电结束后迅速恢复放电间隙的绝缘状态；

3) 加速电极间隙的冷却和消电离过程，有助于防止出现破坏

性电弧放电；

4) 加速电蚀产物的排除；

8、简述电火花加工用的脉冲电源的作用和输出要求

答：脉冲电源作用：把工频交流电流转变成频率较高的单向脉冲电流，向工件和工具电极间的加工间隙提供所需要的放电能量，以蚀除金属。

脉冲电源输入为380 V、50 Hz的交流电，其输出应满足如下要求：

1) 足够的放电能量

2) 短时间放电

3) 波形单向

4) 主要参数有较宽的调节范围

5) 有适当的脉冲间隔时间

9、简述RC线路脉冲电源的工作过程

答：RC线路脉冲电源的工作过程：

1) 当直流电源接通后，电流经限流电阻向电容器充电，电容器两端的电压上升，电能往电容器上储存；

2) 当电容器两端的电压上升到工具与工件之间间隙

(a) 的击穿电压时，电容器上储存的电能就瞬间释放，形成较

大的脉冲电流；

10、对电火花加工用脉冲电源的要求有哪些？

答：

1、总的要求：有较高的加工速度、工具电极损耗低、加工过程稳定性好、工艺范围广，从而，能适应粗加工、半精加工、精加工的要求；能适应不同材料的加工；能采用不同工具电极材料进行加工。

2、具体要求：

1) 所产生的脉冲应该是单向的；其目的是最大限度地利用极性效应，以提高生产率和减少工具电极的损耗。

2) 脉冲电压波形的前后沿应该较陡；其目的是保证加工工艺过程相对稳定。

3) 脉冲电源的主要参数应能在很宽的范围内可以调节；其目的是满足粗加工、半精加工、精加工的不同要求。

4) 工作可靠、成本低、操作方便、节能省电。

## 加工中心编程招聘篇四

近期在学校工艺技术课上接触了主轴加工中心，这是一种先进的数控机床，能够高效、高精度地完成各种铣削、钻孔等工艺操作。在学习过程中，我深深感受到了主轴加工中心所凝聚的科技力量，也体会到了该设备的应用范围和前景。

主轴加工中心是一种被广泛使用的工业机器人，在飞机、汽车、轮船、电子、仪器仪表、模具制造等领域都有着非常重要的应用。十分精密的铣削效果可以满足各种复杂零件的生

产需求，从而使工厂生产效率得到大幅提升。

主轴加工中心最吸引人的地方，就是它所凝聚的先进科技力量。通过对主轴加工中心的学习，我了解到这种设备采用了多项先进的技术，如数控技术、模型数据处理技术、高速电机控制技术等。通过这些技术的集成，机器人得以在高速高效的状态下完成复杂加工任务。此外，机器人所采用的设计思路也体现了人性化、绿色高效的理念，为人类社会的发展做出了巨大的贡献。

相比于传统的机械设备，主轴加工中心的应用范围和前景更加广泛。由于该机器人处理功率大、操作精度高、操作速度快、加工效率高等等优点，它被广泛应用于诸多行业。通过对国内外市场的调查分析，我发现随着中国制造业的不断发展，各种新型零部件的需求量将不断增加，而主轴加工中心的生产和应用也将会得到更大的发展，市场前景十分广阔。

学习主轴加工中心不仅让我了解了现代工业生产技术的发展走向和趋势，同时也展现了这种科技设备所蕴藏的深厚智慧。相信未来，该机器人将会在更广阔的领域得到充分的应用，并为世界各地的人们创造更多的财富与幸福。

## 加工中心编程招聘篇五

随着加工中心机床在国内的应用日益普及，已经成为提高产品的加工质量和加工效率的关键设备。

由于加工中心机床种类繁多、技术复杂、涉及到机、电、气、液和计算机等多学科知识，因此对加工中心的使用、维护和修理提出了较高的要求。

## 加工中心编程招聘篇六

基本信息

个人相片

姓名：

性别：

男

民族：

汉族

出生年月：

1987年9月24日

证件号码：

18

婚姻状况：

未婚

身高：

172cm

体重：

57kg

户籍：

广东茂名

现所在地：

广东茂名

毕业学校：

湛江高级技工学校

学历：

专科

专业名称：

数控加工与编程

毕业年份：

工作年限：

一年以内

职称：

初级职称

求职意向

职位性质：

全职

职位类别：

储备干部/培训生/实习生

技工-车工/磨工/铣工/冲压工/镟工

职位名称：

数控车床学徒;数控铣床、加工中心学徒;数控cad□cam□proe  
学徒

工作地区：

湛江市;

待遇要求：

800元/月需要提供住房

到职时间：

可随时到岗

技能专长

语言能力：



英语一般;普通话一般

计算机能力:

证书中级;

教育培训

教育经历:

时间

所在学校

学历

7年9月-10年7月

湛江高级技工学校

专科

培训经历:

时间

培训机构

证书

工作经历

所在公司：

东莞石龙红点纸类制品厂

时间范围：

10年7月-10年12月

公司性质：

私营企业

所属行业：

生产、制造、加工

担任职位：

员工

工作描述：

操作机器

离职原因：

家有事

其他信息

自我介绍：

本人性格开朗、待人热情、真诚。工作认真负责，积极主动，能吃苦耐劳。有较强的组织能力、实际动手能力强有团体协作精神，能迅速的. 适应各种环境，并融合其中。对待所做每件事的态度是：不怕做不到，只怕想不到；没有最好，只有更好。

发展方向：

想在数控或其他行一直发展下去

其他要求：

联系方式