# 机械专业技术工作总结简短(四篇)

来源：网络 作者：浅唱梦痕 更新时间：2025-01-05

*机械专业技术工作总结简短一自进厂几年来，先是在连铸作业区维修班干钳工工作，我出色的工作和成绩得到领导和员工的好评与肯定。20xx年12月份经分厂决定，调到动力作业区除尘工段从事钳工工作，20xx年4月份提升为除尘维修安全员兼技术员。主要任务...*

**机械专业技术工作总结简短一**

自进厂几年来，先是在连铸作业区维修班干钳工工作，我出色的工作和成绩得到领导和员工的好评与肯定。20xx年12月份经分厂决定，调到动力作业区除尘工段从事钳工工作，20xx年4月份提升为除尘维修安全员兼技术员。主要任务是维修班组的安全工作、班组建设工作、设备的日常维修工作、以及设备备件机加工制图等工作，xx年转为专职技术员，主要负责转炉一次除尘系统。至今我在自己的岗位上通过提高自己的综合能力，满足工作需要，不断学习、不耻下问，得到同事们的一致好评。近年来，随着炼钢产量的不断攀升，技改项目的增多，对每位员工的工作质量和效率提出更高的要求。面对除尘效果不良，设备运转周期短而造成的紧张局面没有丝毫怨言，而是以更加饱满的热情，更加昂扬的斗志，经常提前上班，推迟下班时间，甚至放弃休假时间，一丝不苟地干好每项工作，从未发生过影响生产的情况。

xx年各期转炉系统排污不集中，管道易锈蚀砂眼，阀门不易维护易损坏，作业环境复杂，安全系数低等情况，我提出集中排污技改项目，并全身心投入技改工作中，这项工作的完成首先改善岗位及维修人员的作业环境，方便操作及润滑，同时为公司节约更换费用3500元/月。

xx年xx月26日晚上xx点，因二期1#泥浆泵出口阀门坏，2#泥浆泵皮带老掉，无法正常送泥，可能导致压池情况。当班班长向我反映情况后，我立即从家里赶到车间，两个小时后问题解决，当我回到家已是凌晨2点多，第二天按时上班。把厂和车间当作自己第二个家，把设备看作自己的亲人，这种敬业精神值得肯定，也为员工做了很好的榜样。

xx年11月参与炼钢1#连铸技改工作，主要负责动力水泵安装及管网走向，以及1#连铸二冷室管网及机加工制图等工作，被分厂评为突出贡献个人。

xx年提出并实施板框水回收工作，利用酸碱中和原理降低一次除尘水硬度，极大地改善了转炉除尘水质，并且月节约药剂费用3、39万，被分厂评为将成本突出个人。

xx年2月至6月底参与炼钢2#转炉扩容技改工作，重点负责部分图纸的制作及施工监督，以及一次除尘系统设备安装。在这过程中他根据现场实际设计提出多项技改方案，如：

①、重力脱水器底面容易积泥加冲洗水;

②、原设计检修人孔不合理进行统一规范;

③、锤陀支架没有适合现场实际的，他自行设计一套支架等。为2#转炉扩容技改工作做出了突出贡献，被分厂评为突出贡献个人。

xx年7月参与炼钢1#炉扩容技改工作，重点负责图纸设计，完善1#炉施工过程遗留问题，目前除尘系统他负责项目全部准备到位，达到各项施工标准，为1#转炉在年底顺利完成技改铺平道路。

xx年8月至xx月原设计二次除尘2#炉炉前、炉后吸尘罩在安装时无控制阀门，且申报划赶不上周期，为保证各炉除尘效果，需对2#炉炉前、炉后吸尘状态进行控制，所以我提出并设计制作气动双翻板阀，设计思路：主要是回收利用三个气动装置，通过连杆机构使得双翻板阀达到同步灵活开关的目的，并实现2#炉前、炉后吸尘罩气动双翻板阀单独可控。该项目实施后使炉前炉后在不同时期吸尘可控，对多炉同时吹炼时保证除尘效果，使风量设到均衡控制，降低除尘风机负荷，达到设计目的，且一次节约费用达到18、5万元左右。

工作中没有压力就没有动力，没有困难就不可能磨练人坚强的意志，我就是这样一位知难而进、自我加压，在工作中磨励成长的年青人。随着炼钢生产能力的不断扩大，对安全、维修、技能提出了新的更高的要求，针对新的要求，我报名集团公司电大专升本学习，并利用业余时间对自己缺乏的知识进行自学，并自修了《钢铁厂设计原理》及《风机安装运行与维修》等丛书，积极探索新问题，总结新经验，对自己所从事的各项工作每月都有详细的总结，不断提高自己的业务素质。

针对目前维修存在的问题，为了进一步提高员工的维修技能，增强团队精神和协作精神，我积极组织维修人员进行了多次技术大比武。能够结合岗位实际进行命题，以理论实践相结合，在提高员工技能的同时也提高了自己的能力。

面对已取得的成绩，我表示在成绩面前戒骄戒躁，以更严的要求，更高的标准，干好本职工作，为企业，为自己努力工作。

**机械专业技术工作总结简短二**

专业工作技术总结时光荏苒，岁月如梭，转眼已经到公司工作也四年多了，在工作的四年里既有收获的踏实和欢欣，也有因不足带来的动力

在生产安装部的工作是繁重和艰巨的，因为它肩负着公司所有设备的装配和现场安装调试任务。我在部门师傅的指导下，较好的融入了这种紧张和严谨的工作氛围中，较好地完成了领导安排各项工作，自身的业务素质和工作能力有了较大提高，对工作有了更多的自信。过去的四年，我参与了较多工程机械装备和设备现场安装调试工作，从中受益匪浅，不仅学到了很多专业知识，对动机装设备有了更全面的理解和把握，而且培养了我作为机械工程师所应该具备的基本素质。同时，我认真工作，坚持自学，提高了理论水平。具体总结如下：

首先，20xx年参加公司的培训工作。了解了公司的基本情况，了解了自己在公司岗位工作的基本工作和任务。作为一名新员工，同时，我也积极地参加公司组织的其它培训，学到了许多以前没有接触到的知识和理念。正式进入工作岗位后，起初，感到一切都很茫然，我虽然是学机械专业的。在学校只学习了一些理论知识，实践的机会很少，工地是我学习和实践的好地方。到工地后发现以前在学校学的理论知识太肤浅，工作起来非常困难，在工地我就向工人师傅虚心的请教，有不明白的地方我就问。对这些设备图纸看起来都是很忙然，只有走上工作岗位后，才知道自己的学识很肤浅，要学习的东西很多，所以，我就虚心向师傅请教，多问，多看图纸，立足于岗位工作，从基本做起不怕不会，就怕不学，不问。在见习期间，由于我勤奋好学，加上师傅的指导有方，很快，就对公司的设备有了基本的了解。见习期，我的工作主要是协助师傅装配，到库房领零部件，同时，也是对零部件有一个认识，在装配中，知道它在整个设备中所起的作用。在装配工作中，只能做一些基本的工作，攻丝，钻孔之类的。虽然这些工作看起来不起眼，但是，它也是做一个装配工作应有的基本功夫。所以，我对这些小的工作，做的也是特别仔细，做不好的话就要别人来返工，同时也是浪费别人的工作时间。在工作的同时，我也发现自己的机械制图能力不是很好，我结合工作的需要和我个人的实际情况，重点学习了autocad制图方面的有关知识。使得自己在机械制图方面的基本功有了很大的提高。这给我以后的工作带来了很大的`帮助。

经过一年多工作的锤炼，我已经完全转变，已抛弃了那些不切实际的想法，全身心地投入到工作中。随着工作越来越得心应手，我开始考虑如何在工作中取得新的成绩，以实现自己的价值。我从来都是积极的，从来都是不甘落后的，我不断告诫自己：一定要做好每一件事情，一定要全力以赴。通过这一年的摸打滚怕，我深刻认识到：细心、严谨是所应具备的素质，而融会贯通、触类旁通和不断创新是平庸或优秀的关键因素。

在师傅的带领下，我正式参与设备的装配了。也就是要独立的去工作了，师傅只是起指导的作用，关键在于自己。由于我在实习期间的好学和认真的工作态度，练就了很好的基本工，所以工作起来就很顺利，识图能力也很不错，很快就适应了独立装配的这份工作

经过三年的装配工作，平时在实践中的积累，以及从师傅身上学到的东西，多多少少也积累了一些工作经验。由于公司是生产设备，我们生产部的工作不光是装配，更重要的设备的调试工作。调试工作经验是最重要的。从20xx年开始，我就慢慢接触设备的调试工作，当然刚开始，还是跟着师傅一起调试。调试就是在设备装配工作完成后，通电，检查设备的各部分传动是否正常，并对设备进行空运转，检查，排除一切异常情况，并完成设备的合格出场，给现场安装调试工作提供更好的便利条件。

由于在平时的装配工作中注意积累工作经验，知道每一部分的控制元件，每一部分的运转情况。所以，学起来并不是很难，由于很多零部件都是外协加工的所以难免会存在一些问题。调试时，稍不细心，就很难发现问题的所在，哪一个部分不能正常运转，或是没有动作，或是着是动作不灵活，就会走很多的弯路，找不到问题的所在，不能及时处理问题。平时我跟着师傅慢慢的学，看着他们怎样去做，遇到每一个问题，怎样处理，把每一个问题都细心的记下来，等自己独立调试的时候，遇到同样的问题就容易解决了。

通过一段时间的调试，慢慢的设备调试经验积累了一些。就到现场安装调试。刚开始每次也是跟着师傅去现场，主要工作还是协助师傅完成设备的安装调试工作。但是，更重要的工作是学习如何顺利完成现场的设备安装调试，学习现场安装调试工作如何去做。不到现场是不知道，设备是如何工作的，在公司的每次调试，都是空载运行，只知道各部分的运转情况，无法了解到每一部分的具体的工作情况。只有到现场才能看到。同时到现场不光是看到公司的设备，同时，还可以看到同类设备，可以学到更多的机械方面的知识。

过去的工作中，在领导的关怀和同志们的支持与帮助下，经过不断努力，我适应了这种工作，具备了一定的技术工作能力，但是仍存在着一些不足，需要我引以为戒。比如：我的语言表达能力有待加强。或许是性格的原因吧，我不喜欢说，只喜欢埋头苦干。现在看来，这样是远远不够的，需要与别人沟通。在今后的工作中，自己要加强学习、克服缺点，力争自己专业技术水平能够不断提高。同时我清楚地认识到，为适应\*\*建设发展的新形势，今后还需不断地加强理论学习，尤其是新技术、新理论的学习，勤奋工作，在实际工作中锻炼和成长，不断积累工作经验，提高业务能力和工作水平，我将抖擞精神，开拓进取，为公司的发展和个人价值的实现而不懈努力。

在公司我学到了很多东西，使我的专业有了更广阔更牢固的掌握，也丰富了我的知识面，了解其他方面的知识，如一些礼仪培训，团队培训，营销培训、人没有办法左右生命的长度，但可以拓展生命的宽度、更重要地是培养了我总结和学习的习惯、在这三年里，公司领导给我的培训和引导：启源文化对我的熏陶，沟通的方法技巧，思考思维的方式，方法，为人处事的道理，绩效团队等等使我自己学习了许多，提高了许多，成长了许多。

总之，在这四年的时间内，无论从技术上，还是从管理上，我都有了很大的提高。今后，我会在此基础上，刻苦钻研，再接再厉，使自己的工作水平更上一层楼，为公司的发展能尽上一份力。

**机械专业技术工作总结简短三**

本人20xx年xx月至20xx年xx月在哈尔滨铁路工程学校机械专业学习，后于20xx年xx月至20xx年xx月在哈尔滨职大铁道工程专业学习。

20xx年至20xx年即在四川岷江大桥工地重点负责直径1、8m的大孔径钻孔桩施工的技术工作。并直接参与了加筋土路堤施工、双导梁架梁和20m后张法预应力梁的施工。三年中，由于自已的积极工作，为大桥的顺利完工做出了应有的贡献。特别是当1、5t重的钻头因突发洪水而被塌孔埋在孔内16m深处时，没有因此而变更设计，而是采取了一套特殊的处理方法，终于将钻头打捞上来，受到了业主的高度称赞。加筋土路堤施工中，我们发现了采取不同的设计理论就会有不同的设计结果，后经与设计单位联系，结合现场实际情况，重新进行了检算，部分管段的路堤内减少了大量的拉带数量，为企业增加了效益。岷江大桥被业主评为优质工程和优秀管理奖。由于本人的积极工作，20xx年被破格晋升为工程师。

在济南北环二期工程中，我任九队技术主管，直接参与了铁道部科研项目16msrc型钢梁的施工，积累了大量的资料和经验。特别是在济南东站(原北关站)站场改造中，设计要求在保证既有线通车的条件下，对既有桥墩台进行加高并撤换部分梁体，这是一项十分艰巨的工程。由于施组编制的合理，现场组织有力，即保证了安全质量，也保证了工期，创出了较好的经济效益。

在胶黄铁路胶州大桥施工中，我对墩帽模板采取了特殊设计，利用墩身上的预留螺栓建立工作平台，不设地面支撑，而且砼内不设一根拉筋，减少了劳动强度，提高了工作效率，增加了砼的表面光洁度。

菏日复线施工中，身为总工程师，主持了全标段58、4km包括180座桥涵工程、路基工程、轨道工程、给排水工程、房建工程、通信信号工程、电力工程等全面的技术工作，主持编写了全标段的实施性施工组织设计和三个站场改造，三处换边的过渡方案的制定。

在洙赵新河大桥板式墩身模板设计中，采用技术手段，砼内不设一根拉筋，增加了外观美，也为创建精品工程创造了必要的条件。针对全标段46座顶进涵桥的施工，分别采取了不同的施工方案，从技术角度来保证施工始终处于控制状态。

菏日复线五处管段只有一孔12m梁和一孔8m梁需现场预制，制作一套模板成本很高，我就四处打听，终于在兰烟线兄弟单位找到了同型号模板，为企业节约了资金。

在胶新线潍河二号特大桥26#~30#墩明挖基础施工中，由于遇到了表层为3~4米厚的中砂层，下部为砂岩，且地下水极其丰富的老河床，地质条件较为复杂，使施工一再受阻。该种条件下钢板桩因进不了砂岩而无能为力;大开挖、草袋围堰又因地下水极其丰富，砂层淤积而无法开挖，砼沉井又因基础尺寸过大而无法实施。最后通过试验采用了利用现有的长12、5m的i50工字钢围堰下沉的施工方法，限度地加快了施工进度，降低了成本，保证了工程质量。

进入桥墩台身施工后，为了保证创优目标的实现，桥墩台的外观质量又成了重点难点。在指挥部的大力支持下，高精度的模板和先进的机械设备已经为创优工程奠定了坚实的基础，施工工艺的优化成了关键。为此，我组织参建单位的施工、技术人员到邻近的兄弟单位参观学习，在原材料的选取、模板的加固及接缝的处理上动心思，组织技术人员成立了墩台混凝土外观质量控制qc小组，并亲任组长，对模板的接缝处理提出一个又一个优化方案。调查选取了新材料dbf高性能矿物超细粉做为混凝土的外加剂，此新材料减少了混凝土水化热，增加了混凝土的密实度;还设计采用了柴油、机油、液压油混合液配置的模板隔离剂;同时对模板接缝采用强力胶粘贴6mm厚、9cm宽橡胶条外附双面胶条2-3层，保证了接缝严密不漏浆。这些措施的采用保证了混凝土的外观质量。

在胶新线20多家局级施工单位推荐的84个工程项目中，只有全长2597m的潍河2#特大桥被建指评为全线的“工程”，并在竣工验收中以全优工程通过了接管单位验收。目前正在申报局级、部级优质工程。

为了全标段整体创优的目标，对全标段的人行道步行板、站台帽石等小型混凝土预制件的施工，又调查采用了橡胶模具的施工方法，使得混凝土预制件的外观质量得到了大大的提高。

20xx年底我来到胶济线，直接参与了200km电气化改造工程施工。由于既有线行车密度大、正线为无逢线路、帮宽桥多且施工难度大、技术要求标准高、工期紧等众多特点，为确保既有线行车安全，我们认真编制了每一项施工方案，解决了既有线挤密桩施工、抽换ⅲ型枕施工、级配碎石配比确定、桥帮宽施工时的线路加固和sc325道岔焊接等多项技术难题。

为了积累好的经验和做法并积极加以推广，我在局科技处主编的《科技通讯》杂志20xx年第3期上发表了题为《混凝土表面增光技术》的文章;在山东省深基础工程协会主编的《山东深基础工程》20xx年第2期上发表了题为《注浆布袋桩在铁路桥涵地基加固中的应用》的文章;在《科技通讯》20xx年第4期上发表了《长大线路多头铺轨施工的计算与控制》、《箱涵快速顶进施工与经济分析》、《注浆布袋桩施工技术总结》三篇论文;在《科技通讯》20xx年第2期上发表了《既有线桥涵接长施工的安全技术措施》一篇论文。在局20xx年《科技通讯》杂志第4期上发表了《液压喷播植草边坡防护》和《既有线人工插入砼道岔施工方法》二篇论文;潍河二号特大桥的《砼表面质量控制》也在20xx年《科技通讯》上发表。

关于《顶进大跨度斜交框构桥时既有线路加固质量控制》一文获局第22次qc小组成果二等奖;《潍河2#特大桥混凝土墩台施工质量控制》获局第23次qc小组成果二等奖。

在部级刊物《铁道标准设计》20xx年第二期上发表了《潍河2#特大桥混凝土墩台施工质量控制》一篇论文。自87年从事技术工作以来，我先后参加了四川新津岷江大桥的施工和济南北环铁路二期、胶黄线、京九线、青临线、山东枣庄公路大桥、蓝烟一期复线、菏日复线、胶新线、胶济线电化改造等公路、铁路工程的施工建设。20xx年xx月我被集团公司命名为第七批中青年科技人才;20xx年xx月被济南局菏日复线建设指挥部评为20xx年度“先进个人”;20xx年2月被公司评为20xx年度“优秀科技工作者”;20xx年xx月被济南局胶新指挥部评为“优秀指挥长”。20xx年xx月被集团公司聘任为高级工程师职务。

今后，我还将加倍努力地工作，充分利用自己的智慧和汗水，为公司的振兴与辉煌作出自己应有的贡献。

**机械专业技术工作总结简短四**

本学期以来，我任教课程是机电维修班机械系统拆装，通过对机械典型部件的拆装与测绘，使学生从感性上认识机械典型部件的布局方式、传动关系、连接方法等，从而加深对机械类专业课的理解和应用。通过对机械典型部件的拆装与测绘实验，提高学生的动手能力，加深对机械典型部件内部具体结构的理解，学会使用各种工量具，并培养学生在实践中发现问题、解决问题、勤于思考的能力，为后续课程的学习打下基础。

(一)知识掌握点

1、通过机床典型部件拆装训练了解机床典型部件的结构及传动方式，零部件的作用及连接方式。

2、提高识图能力。

3、熟悉装配的概念及部件的拆装方法。

(二)能力训练

1、熟练掌握常用装配工具的使用

2、基本掌握零部件拆装的操作方法。

(三)素质培养

培养同学严谨、细致工作的态度，科学有效的工作方法。

老师讲解和学生分组实践操作两部分组成，基本内容讲解和拆装实习地点选择在机械拆装实验室，集中授课;学生分组交叉进行。

物质准备

1、设备：拆装用多种变速箱

2、工具：扳手类、旋具类、拉出器、手锤类、铜棒、衬垫、弹性卡簧钳、油池、毛刷

3、材料：棉纱、柴油

1、数控铣床(精雕cnc雕刻机)组成、布局及其主要技术参数;

2、数控铣床的安全操作规程;

3、机床操作面板与控制面板及其按钮使用;

4、工件、刀具安装及调整，对刀，建立工件坐标系等及其注意事项;

5、实训用数控铣床的特殊指令与常用指令及其使用方法;

6、程序的输入与编辑及注意事项;

7、会使用精雕软件进行编程、对简单零件数控的加工的手动编程、自动编程和印章和浮雕雕刻的自动编程、参数选定和仿真加工

8、简单零件的加工和印章的雕刻的操作

1、概念：数控、数控机床与数控加工

数字控制：是以数字化信号对机构的运动过程进行控制的一种方法。简称为数控(nc)。

数控机床：指应用数控技术对加工过程进行控制的机床。

数控加工：泛指在数控机床上进行零件加工的工艺过程。

2、数控加工的特点(优点)

数控机床与普通机床比较：数控机床在普通机床基础上增加了对机床运动和动作自动控制的功能部件，使数控机床能够自动完成对零件加工的全过程。

1)加工精度高，加工质量稳定

①数控机床的机械精度高

②数控机床的控制精度高(0、001mm/p)

③无人为误差，加工的一致性好

2)数控加工的生产效率高

①极大地缩短加工的辅助时间(快速行程、自动换刀)

②免划线工序

③粗、精加工一次装夹完成

④无需中途停车检测

3)对加工对象的适应性强、单件、小批生产易于获得好效益

4)易于实现cad/cam一体化及构成计算机集中控制系统、

一般认为精雕机是使用小刀具、大功率、小吃刀量、高速进给、高速主轴电机的数控铣床。国外并没有精雕机的概念，加工模具他们是以加工中心(电脑锣)铣削为主的，但加工中心有它的不足，特别是在用小刀具加工小型模具时会显得力不从心，并且成本很高。国内开始的时候只有数控雕刻机的概念，雕刻机的优势在雕，如果加工材料硬度比较大也会显得力不从心。精雕机的出现可以说填补李两者之间的空白。精雕机既可以雕刻，也可铣削，是一种高效高精的数控铣床。精雕机和雕刻机、雕铣机、加工中心(电脑锣)在外观结构上都非常类似，下面就四者进行比较分析：

从概念上讲：

加工中心：港台、广东一带称之为电脑锣，是带有刀库和自动换刀装置的一种高度自动化的多功能数控机床。第一台加工中心出现在1958年的美国。它可以实现了工件一次装夹后即可进行铣削、钻削、镗削、铰削和攻丝等多种工序的集中加工，功能特别强调“铣”。

雕刻机：它主轴转速高适合小刀具的加工，扭矩比较小，着重于“雕刻”功能，例如木材(专门加工木板的称为木雕机)、双色板、亚克力板等硬度不高的板材，不太适合强切削的大工件。目前市面上的大多数打着雕刻机旗号的产品都是为加工工艺品为主，成本低，由于精度不高，不宜用于模具开发;但也有例外的例如晶片雕刻机。

精雕机：顾名思义。就是可以精确雕、也可铣，雕刻机的基础上加大了主轴、伺服电机功率，床身承受力，同时保持主轴的高速，更重要的是精度很高。

雕铣机:雕铣机注重雕和铣，是介于精雕机和加工中心之间的过渡机型。相比精雕机，其优点是机器刚性更强，加工效率更高、功率大、适合做软金属的快速、重型切削。相比加工中心优点是：加工软金属如铜、铝的速度更快、钢模的精加工速度效率更高。其缺点不宜进行大型工件的开粗、重切削。雕铣机还向高速发展，一般称为高速机，切削能力更强，加工精度非常高，还可以直接加工硬度在hrc60以上的材料，一次成型

从外观体积上讲：

加工中心体积最大，大型的1690型机体积在4m\*3m，小型的850型机也在

2、5m\*2、5m;精雕机次之，比较大型的750型机一般在2、2m\*2m;雕刻机最小。加工中心一般采用悬臂式，精雕机和雕刻机一般多用龙门式架构，龙门式又分为栋梁式和定梁式，目前精雕机以定梁式居多。

从指标数据上讲：

主轴最高转速(r/min)：加工中心8000;雕精雕机最常见240000，高速机最低30000;雕刻机一般与雕铣机相同，用于高光处理的雕刻机可以达到80000，一般不用电主轴而是用气浮主轴。

主轴功率：加工中心最大，从几千瓦到几十千瓦都有;精雕机次之，一般在十千瓦以内;雕刻机最小。

切削量：加工中心最大，特别适合重切削，开粗;精雕机次之，适合精加工;雕刻机最小。

速度：由于精雕机和雕刻机都比较轻巧，它们的移动速度和进给速度比加工中心要快，特别是配备直线电机的高速机移动速度最高达到120m/min

精度：三者的精度差不多。

从加工尺寸上讲：工作台面积可以比较好的反应这个。国内加工中心(电脑锣)最小的工作台面积(单位mm，下同)在830\*500(850机);精雕机的最大的工作台面积在700\*620(750机)，最小的是450\*450(400机);雕刻机一般不会超过450\*450，常见的是45\*270(250机)。

从应用对象上讲：

加工中心用于完成较大铣削量的工件的加工设备，大型的模具，硬度比较的材料，也适合普通模具的开粗;精雕机用于完成较小铣削量，小型模具的精加工，适合铜工、石墨等的加工;低端的雕刻机则偏向于木材、双色板、亚克力板等硬度不高的板材加工，高端的适合晶片、金属外壳等抛光打磨。

一般认为：加工中心、精雕机既可以做产品，也可以做模具，雕刻机只可以做产品。

适合材料：

有机玻璃、pvc板、abs板、kt板、木材、宝石、大理石、铝塑板、铁、铜、铝、塑料等各种材料进行表面加工及切割

性能指标：

工作平台尺寸：400mm×400mm

雕刻范围：400mm×400mm

z轴行程：180mm

进料高度：200mm

机体配置：铸铁

台面配置：铸铁台面

丝杆配置：20丝杆(台湾上银c3级研磨丝杆)

导轨配置：20方轨(台湾appa高精度sp级直线导轨)

定位精度：±0、015/300mm

主轴转速：0-24000(转/分)

在教育教学工作中，本人积极认真学习新大纲、新教材，将教材、教法、学法进可能完美的结合，积极、认真备好每一个教案，上好每一节课，充分发挥课堂45分钟的作用，尽可能减轻学生的课业负担，同时积极学习钻研名师、专家的教育、教学理论，探索适合班级的教育方法、教育模式。与此同时，向身边的有经验的教师学习，积极参加听课、评课活动，努力提高自己的教育理论水平；同时在业务上精益求精，积极探索多媒体、网络教学，拓宽教学新思路；与此同时，采用灵活多变的方法，例如演讲朗诵会、读书活动等活动，调动学生学习积极性，提高学生的学习成绩。具体做法如下：

1、深入钻研教材，备好每一堂课。能根据教材内容及学生的实际，拟定教学方法，创造性地使用教材，编写比较实用性的教案，教案中体现学法的指导。

2、努力改变教学方式，提高教学质量。在课堂上，大胆改革传统的教学方法，把自主学习、合作学习引入课堂，注意调动学生的积极性，加强师生互动，充分体现学生的主动性，让学生学得容易，学得轻松，学得愉快。同时，在每一堂课上都充分考虑每一个层次的学生学习需求和学习能力，让各个层次的学生都得到提高。

3、精心设计练习，认真批改作业。力求每一次练习都有针对性，有层次性。同时对学生的作业批改及时、认真，分析并记录学生的作业情况，将他们在作业过程出现的问题做出分类总结，进行讲评，并针对有关情况及时改进教学方法，做到有的放矢。同时根据教学内容布置实践性的作，如，设计手抄报等，

4、做好学科培优转差工作，全面提高教学质量。对于学习能力相对好的学生注重他们在更深层次上的学习和探究；对于学习能力相对困难的学生，从基础知识方面着手对其进行再一次针对性的教育教学，促使他们可以逐渐跟上其他同学的脚步。

在课后，为不同层次的学生进行相应的辅导，以满足不同层次的学生的需求，避免了一刀切的弊端，同时加大了后进生的辅导力度。通过一学期的不懈努力，本班的优生在在探究问题、预习、解决问题等方面有了较大的提高，在数学竞赛中赵畅、蔡少男等同学获得一等奖；后进生学习积极性也有所提高，能自觉完成作业，考试不及格的人数也逐渐减少。

5、认真做好教学反思工作，不断提高自身的业务素养。授课后及时记载本课教学的成功和失误，能够比较真实地从教法的选择、教师的备课、教学目标的要求与学生的认知水平及教材的编写等方面加以分析，寻找问题出在哪里，并能提出今后的改革措施。从而不断总结经验，吸取教训，改进教法，提高自身的业务素养。

6、积极参加教研活动，努力提高自己的理论水平。在备课组教研中积极发言，在教学目标，教材处理，规划教学流程，创设问题情境，化解教学疑问，促进学生心智发展上，善于提出自己的意见与建议。在学校的教研中，敢于提出自己不同的见解和发表自己的意见。

今后努力方向：

1、树立先进、正确的教育观。要树立现代学生观，学会以发展的眼光看待每一个学生。相信学生的巨大潜能，并努力去探索发掘；在教育教学活动中发扬学生的主体精神，促进学生的主体发展，努力做到因材施教。

2、加强学习，主动地进行知识的更新和\"充电\"，自觉拓宽知识领域，了解所教学科的发展动态和各学科之间的相互联系，将最新的、最实用的知识和技能传授给学生。同时主动掌握、使用和开发以计算机多媒体为代表的现代教育技术的知识和技能，为使用校园网，发展现代远程职业教育奠定基础。

3、加强对课堂教学的研究，争取形成自己的教学风格。努力将新课程理念落实到课堂上，以\"引导学生学会预习、学会交流、学会合作\"课题实验为依托，从转变学生的学习方式为课题入手，不断探索现代课程改革的路子。

4、善于学习，勤于动笔。每学年学习一本教育教学专著并做好学习体会，平时认真阅读有关教学理论刊物，结合自己的教学研究每学期撰写一篇比较有价值的教育教学论文，从而不断提高自身的教学理论水平和科研能力。

一分耕耘一分收获。然而，成绩代表过去，未来还须努力。在今后的工作与事业中，自己将再接再励，以饱满的热情、旺盛的精力迎接全新的挑战。

本文档由范文网【dddot.com】收集整理，更多优质范文文档请移步dddot.com站内查找