# 最新车工实训报告书(十三篇)

来源：网络 作者：平静如水 更新时间：2024-10-13

*在当下这个社会中，报告的使用成为日常生活的常态，报告具有成文事后性的特点。大家想知道怎么样才能写一篇比较优质的报告吗？下面是小编给大家带来的报告的范文模板，希望能够帮到你哟!车工实训报告书篇一1、简单了解车床的工作原理及其工作方式;2、学会...*

在当下这个社会中，报告的使用成为日常生活的常态，报告具有成文事后性的特点。大家想知道怎么样才能写一篇比较优质的报告吗？下面是小编给大家带来的报告的范文模板，希望能够帮到你哟!

**车工实训报告书篇一**

1、简单了解车床的工作原理及其工作方式;

2、学会正确的车床使用方法，并能正确使用一种工件加工方式。

1、上班穿工作服，女生戴工作帽，并将长挽入帽内。

2、工作时必须精力集中，不准擅自离开机床。

3、工件和车刀需装夹牢固，以免工件和车刀飞出伤人。

4、工件旋转时，不准测量工件。

5、工件安装好后，三爪扳手必须随手取下，以免不注意开动车床，以免扳手飞出伤人。

6、上班不准串岗，坚持各自工作岗位。

1、车工：操作车床，在车床上加工机械产品的工人。

2、什么是车削：利用工件的旋转运动和\*的进给运动力，改变工件毛坯尺寸的大小和形状的一种冷加工车削方法。

3、车床的型号标准注释及说明

cw6140

车床特性：万能变通车床组型别代号表示加工直径的1/10

表普通车床型

4、车床的组成部分：主轴箱、挂轮箱、走入箱、拖板箱、刀架、尾架、拖板三杆、床身、附件。

5、车床的维护和保养

①润滑油②检查机床是否完好③防砸④打扫卫生⑤关闭电源。

名称加工内容工具

1、车外圆车300.590度的外圆车刀游标卡尺

2、车台阶(画线定位)车22和1790度外圆车刀游标卡尺

3、车圆弧车r105和r135圆弧成型车刀

4、整形用锉刀整形锉刀、砂布

1、找正工件时只准用手板动卡盘或开最低速找正，不准开高速找正。

2、加工棒料时，棒料不得太长，一般以不超出主轴孔后端300毫米为宜并用木片在主轴孔内卡紧。如超过300毫米以上，应用支架支承，确认安全后方可加工，但不准开高速度。

3、加工偏重工件时，配重要加得恰当，紧固牢靠，用手转动卡盘检查无障碍后，再低速回转，确认配重符合要求，方可加工。

4、用尾座顶针顶持工件时，尾座套筒的伸出量不准超过套筒直径的二倍，同时注意锁紧。

5、用尾座装钻头钻孔时，不准用杠杆转动手轮进刀。

6、装卸较重的工件时，要在床面上垫块木板，防止发生意外。

7、装卸卡盘时，只准用手转动三角皮带代动主轴回转进行，绝对禁止直接开动机床强制松开或拧紧，同时要在床面上垫块木板，防止发生意外。

8、溜板作快速移动时，须在离极限位置前50~100毫米处停止快速移动，防止碰撞。

9、车刀安装不宜伸出过长，车刀垫片要平整，宽度要与车刀底面宽度一致。

10、车削外圆时，只准用光杠而不准用丝杠代动溜板走刀。

11、改变主轴回转方向时，要先停主轴后进行，不准突然改变主轴回转方向。

12、工作中不准用反车的方法来制动主轴回转。

13、加工钢件改为加工铸铁件或其他有色金属件时，应将切屑彻底清除及擦净冷却液。

加工铸铁件或其他有色金属件改为加工钢件时，应将切屑清除，彻底擦净导轨面并加油润滑。

14、作高速切削时，必须注意：

①切削钢件要有断屑装置。

②必须使用活顶尘

15、大型车床的工件重量转速，一定按使用说明书要求进行。

车工实习报告

这次实习的目的是学习车床的组成和操作方法及加工范围和加工技巧。车工是指在车床上利用工件的旋转和\*的移动来加工各种回转体的表面，包括：内外圆锥面、内外螺纹、端面、沟槽等，车工所使用的专业工具有：车刀、镗刀、钻头等，车销加工时，以工件的旋转运动为主的运动，\*相对工件的横向或纵向移动为进给运动。

工作不是很累，实习的每个人都认真对待每一次车床操作，刚去的前两天是初步了解和熟悉车床的结构及操作，基本就是听车工师傅讲那些结构、操作。车工师傅强调的是正确的操作、然后要我们注意安全因为这些东西很重，一不小心就就会造成很严重的后果，车工师傅还和我们讲了一些以前别人犯错留下的教训，车工师傅是千叮万嘱的要我们注意安全，实训就这样展开了。面对着庞大的车床，我们除了好奇外，对它十分的陌生，车工师傅给我们细心的讲解车床的各个部件的名称和操作细则，我们逐渐熟悉车头，进给箱，走刀箱，托盘等主要部件的控制，车工师傅要求我们先不开动车床，重点进行纵横向手动进给练习。要求达到进退动作准确、自如，且要做到进给动作缓慢、均匀、连续。到一定程度后可开车练习，每项操作都进行到我们熟悉为止，接下来，车工师傅要求我们做自动走刀车外圆，每次车的直径为2mm，那么\*只能前进1mm，并要熟练掌握操作顺序：先将托盘对准工件调零，退刀调节\*要前进1mm，开车，待走刀前进到3/4时，改为手动走刀到精确位置，退刀停车。经过几次的训练，我们已经熟悉了本项操作。

在实习的过程中，我不仅学到了许多加工工艺方面的知识，更学到了课本上没有的知识。在实习的过程中遇到了不少问题，而犯的错误也不少，我们有时候把东西装反了，经常返工，车工对精确性的要求很高，差之毫厘，就将失之千里。如果是把工件车的太大，那还可以继续车到合适大小，如果车小了，那整个工件就报废了，只能从头再来一次。我们这组很不幸的出现了一次这样的状况，大大耽误我们的工作进度。再者退刀的时候转错方向变成进刀，就会出现崩刀的事故。我们这组由于一开始不熟练，加上不够细心，居然差点崩坏了车刀!后来在车工的指导下，我们渐渐走上了正轨，并最终把产品做了出来。虽然是我们进度较慢的，但最终还是做出了合格的产品。

**车工实训报告书篇二**

生产实习是高等教育各专业教学最重要的一个环节。为提高学生的综合素质，增强学生的实践应用能力，更好地适应社会对人才的需求，所有毕业生都必须参加生产实习。

生产实习是一个重要的实践性教学环节，要求学生通过生产实习，能综合运用在校所学的专业理论知识，系统地掌握一般房屋建筑的设计、施工管理等内容，了解应遵循的设计、施工原则和要求；本次生产实习，通过在某一实习单位的实践工作，要求掌握和学会通过实习、观察、调研等手段解决实际问题，以培养学生独立工作的能力。并针对类似毕业设计课题的工程，收集有关资料，要求对该工程的建筑、结构设计、施工组织和管理等方面问题有一个比较全面细致的了解，为毕业设计打下基础。

本次生产实习共八周时间，从20xx.11.24——20xx.1.25。（总计8周，可根据实际情况调整）

（一）建筑部分：公共建筑

1.建筑物概况：建筑名称、性质、标准、规模、建筑面积、层数、层高、投资、设计年份、连工月期、分期建设情况等；

2.了解设计意图，当地设计手法及习惯；

3.总平面布置：建筑物位置、朝向、与周围建筑物、地形、道路的配合及今后扩建和建筑工业化厂的合法性；

4.建筑平面、立面、剖面；

（1）建筑平面：了解平面布置与功能分区的关系、分析建筑各部份（使用、辅助、交通）的组合关系及其优缺点。平面形式（外廊、内廊、庭园式等），柱网布置、门厅、与门廊的处理。楼梯的形式、楼梯及电梯间的布置与间距及各出入口的关系。卫生间及其他辅助用房的设置；

（2）建筑立面：立面处理原则，形式（对称、不对称）手法（水平垂直对比、韵律、均衡）、重占处理部分（主要出入口、细部装修）；

（3）建筑物剖面：各种使用功能不同房间层高、标高、空间利用及某些特殊部位（楼梯、过道、天桥等）的处理手法。

5.了解当地建筑的特点和风格，及通风、采光、隔热、遮阳、绿化处理措施；

6.建筑大样：了解一些特殊构造，如大门、栏杆、柱廊、地面、天花板、变形缝、檐口、屋面、通花窗、楼梯等，注意收集相应的图例。

（二）建筑部分：工业建筑：

1.总平面与工艺流程、地形、人流货流的关系，某些设备基础的设计方法；

2.分析土建与工艺流程，组成及其相互关系，注意较大、较重要的生产设备和运输设备对建筑设计的要求，设计意图与生产使用实际是否一致，优缺点的的剖析；

3.建筑物的性质、类型、规模、建造时间、造价、朝向、位置及合理性；

4.功能分区：生产车间与辅助用房，办公、生活福利设施的平面组合及相互关系，面积大小，质量标准是否恰当；

5.车间剖面设计，采光、通风、屋面排水、隔水处理；

6.立面处理的手法：设计优劣、檐口、门窗、雨蓬、勒脚、装饰、颜色的选择；

7.收集地面、勒脚、墙身、楼面、天面、天沟、檐口、变形缝、门窗节点构造，及通风、隔热、遮阳、档雨等构造处理；

8.工业化对工业建筑提出的问题和要求，实际使用及发展趋势动向。

（三）结构部分：

1.了解目前采用的各种形式及结构选型与建筑功能，投资、施工水平的关系；

2.针对毕业设计题目，有选择的收集相应结构设计资料；

3.分析结构方案和构件型式的经济性及使用效果；

4.了解结构方案中围护结构和非承重墙的结构形式及优缺点；

5.了解保证房屋整体刚度的措施和具体做法；

6.了解常见的结构形式（砖混、框架、排架、剪力墙等）的设计步骤方法。为毕业设计作准备；

7.结构变形缝的设计位置、做法；

8.结构设计中常用的标准图集和重复使用图案，经济指标；

9.了解各种高层建筑的结构体系方案，布置原则及实用的计算方法；

10.了解常见结构类型相应的基础布置原则及设计步骤和方法；

11.注意观察结构施工图，了解各种构件（梁、板、柱）的图上表示法；

12.了解大跨度结构（网架、悬索、拱等）钢结构、特种结构（水池、贮油罐、烟囱等）及某些新型结构的布置原则，设计方法；

13.了解结构设计中某些特殊部位（如雨蓬、悬挑梁、板式、梁式梯）的计算方法及构造处理措施；

14.了解结构设计中常见的构造处理方法及措施。

（四）施工部分：

1.了解多层民用、公共建筑物（如混合结构、框架结构的教学楼、办公楼、图书馆、住宅等）的施工组织与方法；

2.了解工业建筑（厂房、设备用房、钢结构厂房）的施工组织与方法；

3.了解单位工程施工组织设计编制的方法，参阅施工单位已编制好的组织设计、分析组织

设计与实际施工进度比较；

4.了解高层建筑的施工方案确定、施工位置、施工方法；

5.了解常见、常用的建筑材料的特性，保管方法，了解施工现场配合比的确定；

6.了解常见的装修施工工艺（如干枯石、水刷石、水磨石、剁假石、马赛石、大理石、抹灰、弹涂、喷涂等）；

7.了解施工予算编制的步聚方法、原则、依据。当地的有关定额、手册规定及与柳州市相应定额的区别；

8.了解工艺常用施工机械（起重机、运输机械、搅拌机、土方施工机械）的性能（如起重机的高度、起重量、起重半径、合班生产率等），用途、台班费及劳动组织；

9.了解工地搭脚手架的原则，要求（如脚手架的形式、宽度、步高、斜道等）；

10.了解工地常用的模板类型（木模、钢模、大模板、升模、滑模等）的安装方法及构造，保证施工安全的措施；

11.了解主要工种工程（砌体工程、砼工程、装饰工程）的施工工艺及施工组织方法；

12.了解大体积砼（如厂房的深基础、设备基础）的施工方法，保证施工质量的措施；

13.了解单层工业厂房结构安装作业设计、层、墙体的各种结构型式的施工方案；

14.了解地基处理方法，保证隐蔽工程（基础工程）施工质量的措施，处理常见施工质量事故的措施；

15.了解较先进的施工技术（如爬模、飞模等），正确认识我国目前施工技术现状及发展方向；

16.了解土地使用的各种施工规程规范，质量验收规范等；

17.了解我国建筑的管理水平，投、招标、承包工程的工作程序。

实习期间，为了保证全体人员安全往返，顺利完成生产实习任务，特提出如下要求：

1.在整个实习过程中必须服从实习领导小组的领导，一切行动必须绝对听从带队教师的安排和指挥，不得擅自离队行动，如有特殊情况和困难及时向带队老师汇报，带队教师应及时处理。

2.每位学生必须参加每天安排的实习活动，按时到指定实习地点，不得迟到或中途擅自离队。在工地要严格遵守工地的规章制度，注意安全，一定要戴好安全帽。实习听课或参观过程中要认真作好笔记。

3.遵守公共秩序和社会公德，学生应成为精神文明的模范，要爱护公物，损坏

公物者照价赔偿。严禁打麻将、赌博，任何人不得猜拳，不许酗酒，不准打架斗殴，禁止偷盗等一切不良行为。

4.在驻地不得大声喧哗，注意保持卫生清洁。严格遵守休息制度，按照起床和就寝。每晚必须在10:30点钟以前返回驻地，不得私自在其它旅馆住宿，亦禁止留客住宿。

5.假日离开驻地要向带队教师说明去向，经教师同意后方可离开，并按时归队，上街游玩或购物时要至少三人结伴而行，不要单独行动。不论在何时地都要精心管理好钱物，以免丢失。

6.在往返实习地点途中均为集体活动，学生要按要求在指定地点处集中，不得单独或提前往返，绝不允许途中私自逗留。回校后按时交出生产实习报告。

7.实习表现是实习成绩的重要组成部分。在实习期间如有违反上述纪律的，视情节轻重按校纪给予必须的处理直至行政处分，情节严重者造成不良影响的，带队教师有权终止其生产实习，当即劝送回学院处理，生产实习以不及格论处。

实习过程中，学生必须记载自己每天所做的工作及收获、体会，形成实习日记。生产实习日记每篇要求500字以上（手写），一周不少于5篇。

实习结束后，学生对实习日记进行整理，以现场观察了解到的情况与现场操作为基础，总结实习过程、实习期间的表现、获得的知识和能力等，写成实习报告。实习报告要求重点突出、条理清楚，语言通畅、字迹工整、全面真实反映出实习的所见与收获。由于实习报告是评定成绩的主要依据之一，又是学生将零散的实习收获加以整理的重要手段，每个学生都必须重视并认真撰写，不可敷衍了事。生产实习报告20xx至3000字（打印），实习单位对学生的实习表现出具加盖公章的实习鉴定。

实习报告的内容主要有：

1．实习活动发生的时间、地点、名称、过程及进行这项活动的目的。

2．实习中所见到和使用的建筑或结构设计软件与施工设备及施工过程介绍：包括建筑及结构设计知识、分项分部工程的施工过程、施工设备、设计及施工技术展望等内容。这些是整个实习报告的核心内容，当实习过程活动较多时，实习报告内容的选材亦有所侧重，主要侧重在毕业设计所涉及的范围内，重点介绍与结构设计及施工组织有关且与毕业设计课题有关的而且自己感受最深的东西。

3．实习的主要收获及建议。

4．指导教师特别指定的内容。

1．指导教师具体全权指挥实习过程，对严重违反实习纪律、造成严重事故的学生，指导教师有权中止该生的实习过程，实习成绩以不及格记载。

2．没有完成实习全过程或没有交实习报告的学生，实习成绩以不及格记载。

3．正常完成实习的学生，其成绩按三个方面的情况综合评定：

(1)学生在实习期间的表现（主要通过实习单位鉴定体现）；

(2)现场记录（主要通过实习日记体现）；

(3)实习报告。

4．考核学生生产实习成绩时采用五级记分制记载：即优秀、良好、中等、及格和不及格。

**车工实训报告书篇三**

1、了解车床及相关安全知识。

2、熟悉车床的基本操作方法。

3、读懂图纸并实际感受操作的各个步骤。

按图纸要求做一个锉刀手柄.

(一)车工理论

1.什么是车工？

操作机床并在机床上加工机械产品的工人或工种。

2.车削的概念。

通过工件的旋转运动和刀具的进给运动来改变工件毛坯尺寸大小，形状要求的一种冷加工切削方法。

3.什么是主运动？

工件的旋转是主运动。

4.什么是辅助运动？

刀具的进给运动是辅助运动。

5.车床的型号标准。

cw6140-1000，750

其中，c示车床类别w示特性代号(万能)6：组成代号1：型号代码普通车床40：主参数允许最大加工直径的1/10400毫米(mm)1000：加工长度

6.车床的加工范围。

车外圆、车端面、车内孔、车圆锥、钻孔、铰孔、钻中心孔、车特型面、切槽、切断、车削各种不同的螺纹、滚花、冷绕弹簧等。

7.车床的重要组成部分。

主轴变速箱、走刀箱、拖板箱、刀架、挂轮箱、尾架、拖板、三杆、床身、附件

8.车床的运动系统

主运动：电动机皮带轮床头变速箱主轴卡盘工件做旋转运动

辅助运动：电动机皮带轮床头变速箱光杆或丝杆拖板箱拖板刀架车刀作纵横两个方向的直线运动或车削各种螺纹

9.车床的保养：

润滑:上班加润滑油.

检查:上班空转2-3分钟.

防砸:不允许在车床上敲打.

停车变速:改变速度，必须停下机床.

文明生产:下班打扫机床和环境卫生.

关闭电源:确保安全.

(二)安全操作规程:

1.工作时穿工作服，女生要戴帽子并把头发卷入帽子内.不准带手套操作

2.工作时必须精力集中，不允许擅自离开机床或做与车削无关的工作。手和身体不能靠近旋转的工件和车床部件。

3.工件和车刀必须装牢固，不允许用手去停旋转的卡盘.

4.车床开工时不允许测量工件长度.也不能用手摸工件。

5.工件夹好后要随手把卡盘扳手取下，以免飞出伤人.

6.工作时不准串岗，离开自己的工作岗位.

7.严禁开车变换转速.

8.车削时，小刀架应放在合适位置，以免与转盘相撞发生事故.

9.用专用铁钩清除铁屑，不允许直接清除。

10.违犯安全规定，教师要给予批评教育.不听教育，多次违犯的报院系给予必要的处理，实习成绩记为零.

(三)加工工艺：

锉刀手柄的加工工艺

金工实习是一门实践性的技术基础课，是理工科学生学习工艺知识、培养工程意识、提高综合素质的重要实践必修课。通过本次短暂的金工实习的实际操作与练习，我收获颇多。

车工是在车床上利用工件的旋转和刀具的移动来加工各种回转体的表面。首先是老师让我们小组成员一人一台车床各自去熟悉车床。然后给我们现场讲解，让我们了解到卧式车床的组成构造和其用途，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，学会了车刀的安装，三爪自定心卡盘安装工件的方法。接着老师给我们示范了车床的操作方法及示范坯料车断面。最后就是让我们开始自己独立练习操作，虽然开始操作技术不怎么熟练，但经过几次的练习及小组成员间的相互学习，最后我们终于成功了，看着自己辛辛苦苦做出的工件，我们心里都万分欣喜，颇有成就感，同时也体会到了工程技术人员，工人们的不容易。

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。这次实习使我明白了“只要我们肯努力，勇于克服各种困难，不怕苦，不怕累，认真地去实践，并坚持不懈，最终我们一定能成功”。

车工实习报告8

20xx—20xx学年下学期，我们在广州大学进行了为期3个星期的金工实习。实习期间，我们接触了钳、车、铣、数控等工种的基本操作技能和安全技术教程，完成了从对各项工种的一无所知到制作出一件成品的过程。在教师们耐心细致地讲授和我们的进取的配合下，基本到达了预期的实习要求，顺利安全地地完成了实习任务。

第一个工种是铣工。教师详细介绍了铣工的相关安全知识以及铣床的种类，原理和使用方法。铣床分为立式和卧式两种，要加工的工件夹在工作台的平钳上，靠进给转盘对其进行横向，纵向及上下运动的控制，而刀具坚持不动，这与车床刚好相反。在熟悉铣床的工作原理和操作后，教师给我们的任务是将一个截面为正方形的棒料切削成截面为16×16mm的正方形，按图纸要求做好。我们将工件夹在平钳上，然后转动转盘来控制平钳的位置，当刀具基本上置于中央位置时，开始对刀，对好后1毫米1毫米地进刀，最终经过微调来进刀，到达规格尺寸。如果稍微急躁，整个零件可能要报废了。为了保护刀具，一般不轻易停止刀具的运转。铣工的加工效率很高，是金属切削加工的常用工具。在生产中有着广泛的应用。

第二个工种是钳工。钳工是一项完全靠手工来制作出各种零件的工种，是最能锻炼一个人动手本事。钳工是在一间单独的实习车间进行，庞大的工作台，上头安装了许多台虎钳，用来夹各种工件。桌面上摆放着各种各样的工具，包括：手锤、手锯、各种锉刀、丝锥、錾、毛刷、以及划线工具等。教师给我们介绍了金工实习各种知识，我们要做的就是把铣床铣好的棒料加工成锤头。从最基本的开始，在棒料上用尺规划线，定好位后用手锯先锯出大致形状，最终就是对各个端面进行锉工，先用粗锉，再用细锉，不断地靠近划线处，钳工是很累的活，可是看到自我的成品，成就

感不少。没有一挫而就的成品，一点一滴的努力正是最好的成品。

第三个工种是钻床。主要是为了锤头的攻丝先进行钻孔。所使用的钻床是摇臂钻床，这个任务比较简单，只需要先定好钻孔的位置就能够进行定位钻孔了。可是也要注意不能钻偏了或者钻歪了。否者对后面的攻丝和安装会有较大的偏差。

第四个工种是数控铣床。先在教师的介绍下初步了解数控铣床，事先要学会一些基本的编程语言，例如直线，圆弧，提刀，退刀等。分组后完成了教师给定的任务（铣出1、2、3三个数字）。在后续个人的手工艺品设计制作的时候，有人选择摇臂铣床进行加工，但只能加工一些简单的直线，不能加工圆弧。我选择了数控铣床，加工了个“一箭穿心”的图形，自我先用cad画出图形，后续编出g代码，这图形设计较多的圆弧和直线。经过xyz方向的移动工作台来对刀。然后执行编程，进入自动化。碎屑要及时清理。设计图案的时候要研究到刀的直径，做出来的可能与设计好的有点偏差。并且要研究到加工的深度，最好不要太深把板钻穿了。还要注意要把板夹好，不能夹得太紧把板夹弯了，否者会出现铣出来的深度不一致。

第五个工种是车工。车工是在车床上利用工件的旋转和刀具的移动来加工各种回转体的表面，包括：内外圆锥面、内外螺纹、端面、沟槽等，车工所用的刀具有：车刀、镗刀、钻头等，车销加工时，工件的旋转运动为主的运动，刀具相对工件的横向或纵向移动为进给运动。我们认真地听教师讲解车床的各个组成部分，车床主要由变速箱、主轴箱、挂轮箱、进给箱、溜板箱、刀架、尾座、床身、丝杠、光杠和操纵杆组成。车床是经过各个手柄来进行操作的，教师又向我们讲解了各个手柄的作用，教师先初步示范了一下基本的操作方法，并加工了一部分，然后就让我们开始加工。确保刀具无损后，将毛坯紧紧地夹住，启动电源，把所给圆柱的端面车平，然后在端面加工了一个用于固定的孔，之后依次进行了圆柱面、圆锥面、滚花、粗糙球面的加工。对于球面的加工，由于没有适合的刀具，只是手动粗糙地加工了一下，为了使球面不会出现太多的梯度，能够使用锉刀再加工一下，使其更光滑。

当把锤柄做好，我们为期3个星期的实习生活即将结束，教师们的言传身教中我们受益匪浅。我们不仅仅加深了对各种机器的深刻认识与掌握一些基本操作，还体会到实践的重要性。平时上课，我们只跟书本打交道，如今我们最终有机会跟各种机械设备进行零距离的接触。尽管实习中的设备往往以劳动强度大为主要特征，科技含量较低，但还是有一些基本知识能够在实践中得到了应用。经过实习，我会继续关注机械的发展，并时刻严格要求自我，在生活中更加看重动手本事，努力成为一名出色的工程师。

除了在车间的实习外，其中我们还上了好几节关于其他车床的课，下头对课上所学和课下所收集资料进行整理一下。

牛头刨床

滑枕带着刨刀，作直线住复运动的刨床，因滑枕前端的刀架形似牛头而得名。牛头刨床主要

用于单件小批生产中刨削中小型工件上的平面、成形面和沟槽。

中小型牛头刨床的主运动（见机床）大多采用曲柄摇杆机构（见曲柄滑块机构）传动，故滑枕的移动速度是不均匀的。大型牛头刨床多采用液压传动，滑枕基本上是匀速运动。滑枕的回到行程速度大于工作行程速度。由于采用单刃刨刀加工，且在滑枕回程时不切削，牛头刨床的生产率较低。机床的主参数是最大刨削长度。牛头刨床主要有普通牛头刨床、仿形牛头刨床和移动式牛头刨床等。普通牛头刨床（见图）由滑枕带着刨刀作水平直线住复运动，刀架可在垂直面内回转一个角度，并可手动进给，工作台带着工件作间歇的横向或垂直进给运动，常用于加工平面、沟槽和燕尾面等。仿形牛头刨床是在普通牛头刨床上增加一仿形机构，用于加工成形表面，如透平叶片。移动式牛头刨床的滑枕与滑座还能在床身（卧式）或立柱（立式）上移动，适用于刨削特大型工件的局部平面。

牛头刨床主要用于单件小批生产中刨削中小型工件上的平面、成形面和沟槽。它的主要五大特点有：

1、牛头刨床的工作台能左右回转角度，工作台具有横向和升降的快速移动机构；用以刨削倾斜的平面，从而扩大了使用范围。

2、刨床的进给系统采用凸轮机构，有10级进给量。改变走刀量，也十分方便。

3、牛头刨床在走刀系统内装有过载安全机构，当由于操作不慎或者受到外力影响与切削超载时，走刀自行打滑，无损机件保证机床的正常运行。

4、滑枕和床身导轨间以及具有速度的齿轮付和主要的滑动导轨面，均有油泵打出的润滑油进行循润滑。

5、牛头刨床装有离合器及制动停车机构，所以在变换速度，启动机床及停车时，可不必切断电源，制动停车机构能使滑枕当离合器

脱开时之惯性冲程量不大于10毫米。

插床：

金属切削机床，用来加工键槽。加工时工作台上的工件做纵向、横向或旋转运动，插刀做上下往复运动，切削工件。

利用插刀的竖直往复运动插削键槽和型孔的直线运动机床。插床与刨床一样，也是使用单刃刀具（插刀）来切削工件，但刨床是卧式布局，插床是立式布局。插床的生产率和精度都较低，多用于单件或小批量生产中加工内孔键槽或花键孔，也能够加工平面、方孔或多边形孔等，在批量生产中常被铣床或拉床代替。但在加工不通孔或有障碍台肩的内孔键槽时，就仅有利用插床了。插床主要有普通插床、键槽插床、龙门插床和移动式插床等几种。普通插床的滑枕带着刀架沿立柱的导轨作上下往复运动，装有工件的工作台可利用上下滑座作纵向、横向和回转进给运动。键槽插床的工作台与床身联成一体，从床身穿过工件孔向上伸出的刀杆带着插刀边做上下往复运动，边做断续的进给运动，工件安装不像普通插床那样受到立柱的限制，故多用于加工大型零件（如螺旋桨等）孔中的键槽。

拉床：

金属切削机床，用来加工孔眼或键槽。加工时，一般工件不动，拉刀做直线运动切削。

拉床的主参数是额定拉力。

拉床的主参数是额定拉力。用拉刀作为刀具加工工件通孔、平面和成形表面的机床。拉削能获得较高的尺寸精度和较小的表面粗糙度，生产率高，适用于成批很多生产。大多数拉床仅有拉刀作直线拉削的主运动，而没有进给运动。1898年，美国的j.n.拉普安特制造了第一台机械传动卧式内拉床。20世纪30年代，在德国制成双油缸立式内拉床，在美国制造出加工气缸体等的大平面侧拉床。50年代初出现了连续拉床。

镗床

主要用镗刀对工件已有的预制孔进行镗削的机床。通常，镗刀旋转为主运动，镗刀或工件的移动为进给运动。它主要用于加工高精度孔或一次定位完成多个孔的精加工，此外还能够从事与孔精加工有关的其他加工面的加工。使用不一样的刀具和附件还可进行钻削、铣削、切它的加工精度和表面质量要高于钻床。镗床是大型箱体零件加工的主要设备。螺纹及加工外圆和端面等。

**车工实训报告书篇四**

1、简单了解车床的工作原理及其工作方式;

2、学会正确的车床使用方法，并能正确使用一种工件加工方式。

1、 上班穿工作服，女生戴工作帽，并将长挽入帽内。

2、 工作时必须精力集中，不准擅自离开机床。

3、 工件和车刀需装夹牢固，以免工件和车刀飞出伤人。

4、 工件旋转时，不准测量工件。

5、 工件安装好后，三爪扳手必须随手取下，以免不注意开动车床，以免扳手飞出伤人。

6、 上班不准串岗，坚持各自工作岗位。

1、 车工：操作车床，在车床上加工机械产品的工人。

2、 什么是车削：利用工件的旋转运动和刀具的进给运动力，改变工件毛坯尺寸的大小和形状的一种冷加工车削方法。

3、 车床的型号标准注释及说明：cw6140车床 特性：万能变通车床组 型别代号 ，表示最大加工直径的140mm

4、 车床的组成部分：主轴箱、挂轮箱、走入箱、拖板箱、刀架、尾架、拖板(大、中，小)三杆(丝、光。操纵)、床身、附件。

5、 车床的维护和保养

①润滑油 ②检查机床是否完好 ③防砸 ④打扫卫生 ⑤关闭电源。

工件的加工

步骤：

1、检查机床是否完好。

2、装夹车刀，车刀装夹时不应伸出过长，以免车刀被打断。

3、装夹工作，工作不能伸出夹盘过长。伸出60mm为益。

4、校正。

5、加工。

这次实习我加工了几个工件，主要的都是加工外圆，端面。各种刀具的使用。

零件加工

第一个工件是用一根材料加工成一个两端都有阶梯的零件。如图(a)先将磨好的高速刚工具刀装夹好。刀头伸出15mm~20mm，用垫铁使刀头和工件轴线在同一直线上，在装夹工件。利用三爪夹头夹住工件一端约15~25mm。这样能够夹紧工件又能够便于测量。先轻轻夹住。在低速的状态下对工件进行较正，使工件在加工中不出现各种误差，校正后用三爪扳手及套筒装工件没夹紧而造成安全事故。先加工工件的端面，将车刀转成15度左右的角度上夹紧。从工件的中心向工件的外圆车削端面将其削平后再从外圆向中心精车一次。再将车刀扳回0度位置车外圆，先粗车出工件尺寸大于0。5mm处。在精车使工件尺寸达到要求。车好后将工件取下。装夹另一端加工。方法同上。直到达到要求为止。

第二个零件是在第一个工件的基础上进行加工。加工成一根圆柱。如图(b)加工此零件需要达到直线公差要求，应用百分表对工件进行校正。首先装夹刀具，再装夹工件，使用百分表进行校正至其跳动范围在0。03mm内，在倒角。调头装夹工件另一头，用百分表在以加工表面上对工件进行校正，使其达到精度要求。然后加工外圆，直至达到尺寸要求。

第三个零件是在第二个工件的基础上进行加工的。如图(c)这一个的公差要求要比前两个要求有所提高，为了更好的达到加工要求，我采用两把车刀加工。先用一把车刀进行粗加工，将其形状及尺寸加工制比要求大0。5mm以外，再换刀进行精加工，加工到比尺寸大0。1mm时，就多走几次空刀，防止有时加工过大而导致工件报废。在加工过程中，加工一次就停车进行测量，查看尺寸是否达到加工要求。说有尺寸加工到位后就调头加工另一头，加工方法和前面一样，加工完后再对工件倒角。

最后我们就用切断刀加工片。如图(d)我加工片时先用外圆车刀加工出一根直径为26mm的圆柱，再用切断刀加工片，切到的装夹与外圆车刀的装夹大致一样，先将高速钢切断刀装在一个特制的刀具盒里面夹紧，再将刀盒装到刀架上，刀应与工件表面垂直，刀头应与工件的中心在一条直线上，工件装夹时伸出不能太长，约10~20mm。校正后就可以切片了，在切断刀加工是，车床主轴转速不能太快，为了防止刀尖产生积削瘤，应边加工边用润滑油冷却。切断之后，换刀将端面车平，再加工下一个。

车工的实习时间相对充裕。我们加工的零件是一个阶梯圆柱体。除此而外，我们利用剩余的时间还各自都极尽想象力的加工一些小玩意，比如玲珑宝塔，葫芦，子弹，切薄片等等。

车工是我实习的第二个工种，也是我练习时间最长，自我感觉掌握程度最好的一个工种。

这不能不说是我们的一个小成功。车床上的工作，最讲究的是一个脑力劳动。我们学习的又是普通车床，一切的操作都是人为的控制，要想做出精美的工艺来，非有娴熟的技术和缜密的安排难以达到要求。它需要你再拿到一个需要加工零件的零件图时，不仅仅懂得安排先处理那块，后处理那里，还必须懂得在处理的时候两手、大脑、身体各个部位都要全身心地协调配合起来。真可谓是“牵一发而动全身”。而且，车床的工作当中注意事项相当的繁杂，更需要你有耐心有恒心有毅力。

**车工实训报告书篇五**

实习时间:×月×日

实习地点:××汽车工厂

×月×日上午我们班组织参观了××客车厂。在××公交车发生自燃后，参观它的制造厂，我们的都怀着激动的心情，毕竟这也是我们进入大学以来第一次参观实习，我们都很珍惜这次机会。

大概9点多，我们到达了，两位负责人迎接了我们，向我们简单介绍了这个厂的一些情况，然后开始带我们参观了各个车间。

我们第一个进入的是制件车间，也许因为我们以前从未涉及到这方面的东西，很惊奇，和我想象中的有些不同。我看到工人都专心自己的工作，基本上和其他工人没什么交流，而且整个工厂给人感觉很干净，有次序，不凌乱。一件件东西整齐摆放，并标明是什么。还看到工程力学里面分析的吊车梁等其他结构，让人浮想联翩。又让我记起曾经读到的一本小说—《目标》，其中主要谈到管理方法似乎我们早已在用，几乎没什么新鲜，但我想我们从中看到的是我们目前习以为常的方法是如何被发现，问题是如何被解决的。每个人时时刻刻都在工作的工厂是非常没有效率的工厂。所以我想，即使我们看到一个整齐有素的工厂，我们还是可以想尽办法再提高它的生产效率，因为工人完全可能因为有我们来参观实习，所以会比平时表现得更专心一点。

一路上，那位已经在里面工作的学长细心的给我们讲解了一些流程和制造中我们不太明白的地方，其实我们还是什么也不明白，但对汽车的制造有了一个大概，整体上的了解。一辆汽车是由许多小的部件构成的，最后要组装成一辆车，每一个部件都应该符合相应规格，只有每一个器件都是合格的才能保证车的质量。质量检验就必不可少，似乎我们没有看到专门的检验仪器，我想，如果一个器件要经过好几个加工步骤，那最好还是先检验的好。我们还没有上工程训练，到那时我们就可以真的亲自体验一下机器了。

后来我们参观了焊接车间，映入眼帘的就是大家都在烧电焊，刺眼的光，刺激的气味，让人不禁担心这些电焊工人的身体健康，入口处虽然有必须戴口罩，头罩，耳塞什么的，但似乎还是有些工人没有戴。每间厂房墙壁上的横幅就特别显眼，我现在忘记了是什么，应该每个工厂都会有自己的一些口号，目标，理念。我们只是迅速的走完，大致了解了焊接的情况，还有边加工，边降温是怎么做到的，等等。还了解了一个5s，整理，整顿，清扫，清洁，素养。在第一个制件车间和这个焊接车间，我想我们已经能体会这五个词意味着什么，当你看到工人严肃、专注的表情，不得不肃然起敬，这些生产一线上的员工们，对于这个汽车厂，他们才是宝啊!

接着是涂装车间，就是如何给汽车上漆，平时我们想，刷漆多容易，但当你看到这么复杂的程序，就不会这么觉得。它不仅仅是上漆那么简单，还在车顶、座椅等处涂上一种类似泡沫的材料，这一步骤就叫“发泡”。主要是用来保温并且隔热。刺激我大脑的不是这些，而是一个很简单的轨道，在车间之间，为了方便已经大致成型的汽车而建的。我原本以为，安装固定的轨道就可以了，为什么要可以滑动到，但当我们亲眼看到工人是怎样通过滑道，轻松地将车从一个车间运到下一个车间，我瞬时明白了，有了这个转运通道就不必按照固定的模式而有了更多的灵活性。霎时觉得自己好傻，顿时感受到人的智慧的无穷，相信车间还可以改装的更好。能合理的计划每辆车的加工流程，也许就可以减少已加工的车的等待时间。随后我们还简单的看了一下烘干室，水旋喷漆室，刮灰等。

最后就参观的总装车间，安装上方向盘，座椅，发动机等等，一步一步，看着一辆车就这么在我们眼前造好了，感觉很兴奋。

还有冲压车间，和专门安放外购的发动机的车间以及研发试验车间我们没有参观。

在这之前，我们还有幸亲自上车体验了一下，我们参观的是cng国四排放的brt大容量客车，也是环保动力车，是纯电动的，用的电池和电容，有三组轮子，比一般的车要长很多，也高一些。另外一个吸引我们眼球的是气—电混合动力车。后来回来查资料才发现原来西博会上，在蜀都客车参展的产品中，大容量brt客车、混合动力车以及新开发的旅游客车都已成为了焦点。有面向公交市场的大容量brt客车，在博会上，蜀都客车的cdk6180car客车格外引人注意。这款车是为了满足大城市和特大城市公交环线运营，以大容量、低排放、观光性为原则而开发的大容量、低通道brt客车。这款车造型时尚、内饰豪华气派，是目前我国第一辆拥有自主知识产权的发动机后置非独立式空调铰接城市单燃cng客车。还有就是为了国家政策和市场需求，推出的混合动力客车。cdk6122chev混合动力客车是以环保节能为原则新开发的新能源客车，适合大城市骨干线路客运系统运营。该车采用国际选进的混合控制技术和国内先进的燃气电控技术相结合，使车辆能耗比达到国内混动客车的先进水平。值得一提的是，这款车系统所匹配的电池、变速箱等零部件均为国内拥有自主知识产权的先进产品，具有机电结构简单、效率高、可靠性好，性价比高等优点。我们都很期待什么时候能坐上这样的公交车，相信就在不远的将来吧!

其实汽车工业是国家工业化水平的代表性产业，它的振兴能带动相关产业的发展，是当今各国努力发展的产业之一。截至20xx年，我国累计生产汽车444. 7万辆，成为全球汽车生产第四大国，汽车工业已经成为带动我国国民经济发展与增长的重要支柱产业。如何有效地提高汽车工业的整体水平，与实力雄厚的外国汽车行业竞争，适应多变的市场，运用现代化的管理和技术手段降低管理成本、提高企业竞争力，是我国汽车行业急需解决的问题。而在我国，企业信息化水平较低，与世界一流企业相比，我国企业信息化落后了十余年。我们应该充分利用后发优势，大力推进以信息技术和企业资源规划系统(erp)为代表的企业信息化，实现全社会生产力的跨越发展。对于汽车制造企业而言，充分认识和发挥工业工程技术的优势，是企业 erp实施的一项重要保障。实施erp，从本质上讲，就是采用工业工程的技术、方法和手段，结合信息技术对企业的经营管理、生产运作和采购销售等各方面进行资源和流程整合并设计企业未来发展的需求功能，没有经过工业工程技术优化的制造企业信息化系统是一个低效率的系统。现代工业工程以系统分析、信息技术和运筹学为基础，它主要用于解决大系统最优化与宏观资源配置。

在企业信息化项目中，工业工程技术具有核心作用，不可忽视，主要体现在:

a)制造业信息化对基础数据的准确度要求很高。像工时定额这种数据，如果没有经过动作分析和作业研究很难保证其准确性，很多实施erp的企业工时定额都是估计值，进而影响到生产周期、产品成本和生产计划的准确性。

b)实施企业的erp项目要求从系统的整体规划设计出发，客观分析企业的现状和需求，分析当前和未来之间的差距，然后制定项目实施的策略，明确原则和路线，进行总体规划。进行总体规划和设计的相关技术方法，多是工业工程的基本内容。

c)汽车制造企业erp项目的核心是对企业资源的计划与控制。制定合理的生产计划、进行能力平衡和优化排序、改善物料库存等，又是工业工程的重要内容。

d)在汽车制造企业推行erp不是把企业的原有流程简单电子化，在实施过程中必然要进行业务流程重组， 即进行bpr。而bpr在现代工业工程研究中占有重要地位，它强调利用先进的信息技术和运用工业工程的理念与方法对企业现有的业务流程进行根本的再思考和彻底的再设计，实现管理组织结构扁平化，最终实现企业经营在成本、品质、服务和速度等方面的改善。

这次最大的感触就是“纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行”。实践出真知，先掌握知识，在用之于实践，知识就升华了。

最后，要感谢给我们这次实习机会的厂商，以及给我帮助的老师和同学们!

**车工实训报告书篇六**

为期xx周的车工实习，在此期间，我们接触了机械加工的基本操作技能，在老师们耐心细致地讲授和我们的用心配合下，我们没有发生一例重大伤害事故，基本到达了预期的实习要求，圆满地完成了实习任务。

我们主要学习车工，一进操作室看到车床就明白操作不容易，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，必须要认真听！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，就其工作的基本资料来说，能够车削外圆。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，我明白了车刀的安装务必注意以下几点：

第一，车刀夹在刀架上的伸出长度应尽量短，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，车刀刀尖应与车床主轴中心等高。

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，因为机加工零件对零件的精度要求很高的，一不留意就出废品，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。

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。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。

在实习过程中我们取得的劳动成果。这些以前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。

实践是真理的检验标准，通过一星期的车工实习，我了解到很多工作常识，也得到意志上的锻炼，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的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。

一周的车工实习带给我们的，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状况去感悟，去反思，有所收获，使这次实习到达了它的真正目的。

**车工实训报告书篇七**

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2天的生产实习，我们去了无锡市布勒机械制造有限公司，在布勒机械制造有限公司实习当中，我们学到了许多课本上没有的知识，真的是受益匪浅。

1、通过无锡市布勒机械制造有限公司生产实习，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布勒机械制造有限公司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矗

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、通过参观无锡市布勒机械制造有限公司，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。

为了达到上述实习目的，生产实习的内容和要求有：

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。

(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。

(1)第一天了解车间及工件大体情况

(2)第一天分析万能摇臂铣床六大件的加工工艺

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;

5、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;

6、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;

14、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;

15、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。

16、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。

17、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。

18、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。

19、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;

20、在检验燕尾是否是55度，应于标准化进行接触磨(涂色法);

21、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;

22、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;

23、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：

24、发蓝处理：强制性的氧化措施

25、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;

26、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;

27、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。

28、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。

29、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。

30、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。

31、钻模的设计要点：钻套：钻套安装在钻模板或夹具体上，用来确定工件上加工孔的位置，引导刀具进行加工，提高加工过程中工艺系统的刚性并防振。钻套可分为标准钻套和特殊钻套两大类。

(1)固定钻套;

(2)可换钻套;

(3)快换钻套;

(4)特殊钻套;

钻模板： 钻模板用于安装钻套，确保钻套在钻模上的正确位置，钻模板多装在夹具体或支架上， 常见的钻模板有：

(1)固定式钻模板;

(2)铰链式钻模板;

(3)可卸(分离)式钻模板;

(4)悬挂式钻模板。

32、工件的六个自由度都限制了的定位称为完全定位;工件限制的自由度少于六个称为不完全定位。

33、支承：作用起限制自由度已达到定位的作用;支承有三种

(1)固定支承;

(2)调节支承;

(3)自位支承《浮动支承》。

34、床身导轨的粗磨应在端面磨削，生产效率高，加工表面精度低;床身导轨的精磨应在周边磨削，生产效率低，加工表面精度高。

35、导轨精磨时砂轮修整应增加或加少材料。

36、升降台燕尾导轨导磨性好，刚度差;矩形导轨磨性差，刚度好。

37、铣刀类型选择

根据被加工零件的几何形状，选择刀具的类型有：

1)加工曲面类零件时，为了保证刀具切削刃与加工轮廓在切削点相切，而避免刀刃与工件轮廓发生干涉，一般采用球头刀，粗加工用两刃铣刀，半精加工和精加工用四刃铣刀，

2)铣大的平面时：为了提高生产效率和提高加工表面粗糙度，一般采用刀片镶嵌式盘形铣刀，

3)铣小平面或台阶面时一般采用通用铣刀，

4)铣键槽时，为了保证槽的尺寸精度、一般用两刃键槽铣刀，

5)孔加工时，可采用钻头、镗刀等孔加工类刀具，

38、加工中心是一种备有刀库并能自动更换刀具对工件进行多工序加工的数控机床，是具备两种机床功能的组合机床。它的最大特点是工序集中和自动化程度高，可减少工件装夹次数，避免工件多次定位所产生的累积误差，节省辅助时间，实现高质、高效加工。

39、加工中心可完成镗、铣、钻、攻螺纹等工作，它与普通数控镗床和数控铣床的区别之处，主要在于它附有刀库和自动换刀装置。

参观实习，在老师和工厂技术人员的带领下看到了很多也学到了很多。让我对原先在课本上许多不很明白的东西在实践观察中有了新的领悟和认识。

在这个科技时代中，高技术产品品种类繁多，生产工艺、生产流程也各不相同，但不管何种产品，从原料加工到制成产品都是遵循一定的生产原理，通过一些主要设备及工艺流程来完成的。因此，在专业实习过程中，首先要了解其生产原理，弄清生产的工艺流程和主要设备的构造及操作。其次，在专业人员指导下，通过实习过程见习产品的设计、生产及开发等环节，初步培养我们得知识运用能力。概括起来有以下几方面：

1、了解了当代机械工业以及摇臂万能铣床的发展概况，生产目的、生产程序及产品供求情况。

2、了解了机械产品以及摇臂万能铣床的生产方法和技术路线的选择，工艺条件的确定以及流程的编制原则。

3、了解了机械产品以及摇臂万能铣床的的质量标准、技术规格、包装和使用要求。

4. 在企业员工的指导下，见习生产流程及技术设计环节，锻炼自己观察能力及知识运用能力。

5、社会工作能力得到了相应的提高，在实习过程中，我们不仅从企业职工身上学到了知识和技能，更使我们学会了企业中科学的管理方式和他们的敬业精神。感到了生活的充实和学习的快乐，以及获得知识的满足。真正的接触了社会，使我们消除了走向社会的恐惧心里，使我们对未来充满了信心，以良好的心态去面对社会。同时，也使我们体验到了工作的艰辛，了解了当前社会大学生所面临的严峻问题，促使自己努力学习更多的知识，为自己今后的工作奠定良好的基矗

6、增进了我们的师生感情，从这次生产实习的全过程来看，自始至终我们都服从老师的安排，严格要求自己，按时报到，注重安全。

本次生产实习使我第一次亲身感受了所学知识与实际的应用，理论与实际的相结合，让我也大开眼界，也算是对以前所学知识的一个初审吧!这次生产实习对于我们以后学习、找工作也真是受益匪浅。在短短的几天中，让我们初步让理性回到感性的重新认识，也让我们初步的认识了这个社会，对于以后工作、做人所应把握的方向，也有所启发!

**车工实训报告书篇八**

一、实习目的：

金属加工工艺是从事各种物质生产的人们所不可缺少的基础生产知识。本实习使非机类专业的学生接触生产实际知识，了解机械零件的加工工艺，从而得到机械制造基本技能的训练，并配合相关课程的教学。

二、实习的原理及基本要求：

实习分为车工和钳工。

1、车工：

懂得普通车床的结构特点和移动方式，熟悉常用刀具和量具的使用、毛胚的安装方式，学生通过实习能完成简单的阶梯轴的加工等。

2、钳工：

掌握划线、锯切、斩削、锤削、转孔、攻丝套寇等操作；按图纸下料，独立完成钳工各种基本技能。

三、实习具体概述：

1、车工概述：

普通车床分为床身、主轴箱、挂轮箱、进给箱、溜板箱、光杠和丝杠、操纵杆、滑板、床鞍、刀架、尾座。其传动系统有主动传动系统和进给传动系统组成。

具体操作步骤为：

首先用卡盘卡住下好料的棒材，留出端头20mm左右，用切断刀车平端面，然后将装有中心转的后顶座推向车床车头合适位置，固定后在棒材端部转出规定的中心孔。

外圆车削是车工最基本的操作。一般用尖刀车外圆，弯头刀用于粗车外圆、端面、倒角和有45度斜面的外圆；偏刀的主偏角大于90度，车外圆时径向力很小，常用来车有垂直台阶的外圆和细长轴。在制作过程中，对于进刀和退刀的若干操作，我们并不是很熟练，但在老师的指导下，我们还是很好地完成了，实习报告《金工实习课程实习报告》。

车削好各外圆后，用滚花刀按图位置在1到3次之间滚出榔头柄花纹。

切断时工件一般用卡盘夹持，应使工件的切断处尽量距卡盘近些。切断刀刀夹必须与工件中心等高，否则将在工件上留下凸台，并且易将刀头折断。切断刀伸出刀架的长度不要过长，但要保证工件切断时刀架不碰卡盘。折断时就降低切削速度，用手均匀缓慢地进给。

在制作过程中，经过事先的老师演示及在制作过程中他的指导，我们对于车工的操作很快上手并圆满地完成了任务。

2、钳工概述：

(1)基本操作：利用钳工工具对原材料、金属工件、机械设备等进行加工、制作、修理的加工方法。常用的方法有划线、斩削、锉削、锯削、锯割、钻孔、扩孔、攻丝、套丝等。

(2)具体操作：

a、划线：根据图样要求，用划线工具在毛胚或半成品上划出待加工部位的轮廓线或作为基准点、线的操作称为划线。划线时，从划线基准开始。

b、锯切：

a)锯条安装：锯条安装在锯弓上，锯齿应向前，锯条不能有歪斜和扭曲；

b)锯切站立姿势与握锯：握锯的方法是右手握柄，左手扶弓，左手的压力不要过大；

c)起锯方法：为使起锯的位置准确而平稳，起锯时可用左手大拇指挡住锯条的方法来定位；

d)锯切速度和往复长度：以每分钟往复20-40次为宜，一般手锯的往复长度不应小于锯条长度的2/3。

c、锉削、斩削和转孔：

a)锉削平面：是锉削中的基本操作。粗锉时可用交叉锉法。待基本锉平后，可用细锉或光锉以推锉法修光；

b)斩削方法：起斩时应将斩子握平或使斩头稍向下倾，以便斩刀切入工件。当斩削到靠近工件尽头时，应调转工件从另一端斩掉剩余部分；

c)钻孔的方法：按划线钻孔，钻孔前可把孔中心处的样眼冲大些。钻深孔时，钻头必须经常退出排屑；

**车工实训报告书篇九**

车工实习是培养学生运用车工工艺和操作车床的技能，并达到规定技术等级标准的重要环节。在车工实习过程中需要使用大量的材料、刀具和种类繁多的量具。材料的消耗和刀具的损耗是相当大的，许多价格昂贵的量具也只有在特定工件的加工过程中才用得着。针对这种情况，很有必要探索一些有效途径减少学校的实习经费支出。笔者总结多年车工实习教学心得，归纳出车工实习过程中可节省的三个方面。

现分述如下：

实习过程中的材料在实习经费中占相当大的比重，而且材料有相当大的节省空间，因此节省材料十分重要。用以下三种方法可以使材料消耗在原有基础上降低50%以上。

1、课题整合在车工实习中有很多内容比较简单的课题，若将这些课题分开实习势必造成较大的材料消耗，因此可将这些课题整合成数量较少、难度不大的课题进行实习。比如，教材上一般有这样三个课题：车外圆柱面、车内圆柱面和车内外圆锥面，可将车外圆柱面和车外圆锥面整合成车轴类工件;将车内圆柱面和车内圆锥面整合成车套类工件。将原来三个简单课题整合成两个难度不大的课题。

2、材料延续材料延续就是将前续课题的实习成品延续，作为后续课题的实习坯料。比如，将轴类工件的实习成品作为套类工件和外螺纹工件的实习坯料，将套类工件的实习成品作为内螺纹工件的实习坯料。

3、减小尺寸在不影响学生实习效果的前提下，实习工件的尺寸宜小不宜大。以上三种方法在降低材料消耗的同时，也降低了刀具的损耗和车床的电能消耗。

这种车刀的损耗部位最主要是刀头，而刀杆的损耗极小。因此，针对这种情况，对废弃刀杆进行再利用也是节省刀具的一条重要途径，具体做法有如下两种：

1、自制车刀购买刀头，在废弃的刀杆上按所购刀头的形状和尺寸在铣床上铣出刀槽，然后将刀头钎焊在刀槽内，就制成了一把焊接式硬质合金车刀。一粒刀头的价格不足整把车刀的50%，利用这种方法节省刀具的效果是相当明显的。

2、模拟训练在练习刃磨整体式普通成形车刀时，刀刃形状较难控制;在练习刃磨梯形螺纹车刀和蜗杆车刀时，刀具角度较难保证。这类课题可利用废弃的刀杆代替价格昂贵的高速钢条让学生模拟训练，待学生训练熟练后，再让他们用高速钢条练习刃磨。这样，可以避免高速钢条在刃磨训练过程中的不必要损耗。

对一些使用频率很低、价格昂贵的量具，若根据车床数量配置的话是不明智、不经济的，很有必要控制这类量具的种类和数量。具体有如下三种做法：

1、自制量具利用现有实习设备制造结构简单的量具，替代那些使用频率低、结构复杂而相应价格昂贵的量具。比如，车套类工件时要用到内径百分表，这种量具只有在测量精度要求较高的深孔时才用得着，而且结构复杂、使用麻烦、价格较贵。其实，在不影响测量精度的情况下可以用塞规替代，而塞规结构简单，制造容易，可以在现有的车床上自制，成本很低。

2、转换测量方法在不影响测量精度的前提下，用那些价格便宜的常用量具进行测量。比如，在测量梯形螺纹中径时，尽量采用单针测量而不采用三针测量;在测量蜗杆齿厚时，可以用单针间接测量代替使用齿厚游标卡尺(齿轮卡尺)进行的直接测量。这样可以避免使用价格很高、使用频率又很低的公法线千分尺和齿厚游标卡尺，而使用价格相对便宜、使用频率很高的外径千分尺。非常昂贵、使用频率又很低的量块;在车床上加工大偏心距(偏心距e>5mm)的偏心工件时，对工件进行找正的量具一般是量块和百分表，而其中的量块可利用车床中拖板刻度盘来替代。

实践证明，在不降低教学效果的前提下，节省材料、刀具和量具可以大大降低车工实习的教学成本，最终达到节约教学经费的效果。、动画、幻灯片等，让学生先了解一下本次实训的目的、要求、用到的设备工具、图纸和加工工艺过程以及动手操作演示等。学生们都有着强烈的好奇心，他们观看得都很认真，暗地里还模仿人家的一些动作，从而在心目中对这次实训有了一个总体的认识和了解，为这次实训打下了很好的基础。实践证明，这种方法不但调动了学生的学习兴趣，而且还可以在一定程度上减轻教师的负担。

、精心讲解，准确示范

实训课主要是培养学生的动手操作能力，教师的精讲也是必不可少的。但要坚决杜绝“放羊式”的教学，要在最短的时间内用最简洁的语言完成讲解过程。讲解要生动形象，必要时要辅助一些图形、教具等。

期刊文章分类查询,尽在期刊图书馆

如在讲车刀的运动时，我就拿出了挂图，图上标出了车刀的运动方向，我手中拿了一个车刀模型给学生演示车刀的运动方向，让学生一看就一目了然。这样的效果可想而知，增强了学习的兴趣，提高了学习的积极性。示范操作是实训课教学中的重要一环，它可使学生直观形象、具体生动地学习知识，最能吸引学生的注意力，学生最易理解和接受。示范时动作要慢，使学生看清每一个动作，有利于学生学习和模仿。如在演示切削内孔时，每一个学生都瞪大眼睛聚精会神地看着，生怕放过一个细节，这种学习状态正是我们所要的。所以作为教师一定要把握好这一环节，尽量做到动作规范、准确，做好学生的榜样。

、严格管理，加强指导

实训课由于环境的影响给学生管理带来了难度。在实训过程中，一定要严格管理好学生，强调纪律，点好人数，严禁迟到、早退、旷课。实训车间一般都比较大，车床设备也很多，我们在开始的时候不能让学生一人一台机床，那样教师是看不过来的，很容易发生安全事故。我们可以让学生用一台或者两台机床轮流操作，一人上机操作，其他同学可以在一旁围观学习，为自己的操作做好准备。等到学生熟练以后，再让他们占用更多的车床，这样，可以从客观上降低事故的发生率。车工实训与其他工种的实训相比，因它具有高速旋转的工件、卡盘，有作直线运动的刀具、刀架，危险性要比其他工种大得多，我们一定要特别重视。通过这种方法，我的教学中从没有发生一起学生安全事故。

俗话说：“师傅领进门，修行在个人。”在上实训课时，教师要把大部分时间留给学生，但此时教师的及时指导尤为重要。教师要对学生进行全面的检查、督促和指导，要不断地在各工位间来回巡视，既要指导学生正确操作，又要防止出现安全事故。有一次，我在巡回指导时发现有一位同学在装夹工件时没有将工件夹紧就开始操作，结果在切削过程中工件发生歪斜，而这个学生还没有觉察，幸好被我及时发觉，才没有酿成事故，而即使这样也把我吓出一身冷汗。所以指导教师此时的责任重大，要仔细检查、反复强调，绝不可将学生放之任之、掉以轻心。否则一旦发生事故就涉及到学生的人身安全，其后果不堪设想。

要上好实训课，不仅要在讲解和指导上狠下功夫，还要狠抓检查和考核。考核时可以对各个项目经行考核，如车刀的选取、刃磨、安装、工件的装夹、量具的使用、车床的操作方法和熟练程度、加工的时间和质量等，逐一进行考核打分，再对学生进行综合打分评定。不及格的学生可采用补课和个别辅导的方法使其达标。这样有利于教师对学生整体操作技能情况的了解，全面提高教学质量。

“教学有法而无定法”，以上是本人的一点粗浅的体会，要想上好实训课，还需要我们继续在实践中去探索创新，这是我们每一位实训教师需要共同担负的责任。

总之，车工实训课在专业课教学中具有举足轻重的作用，我们要扎扎实实把实训课上好，使它真正走向正规化、规范化和专业化。

**车工实训报告书篇十**

报告题目：电控汽车故障诊断技术

所属系部：汽车工程系

指导老师：xx职 称：xx

学生姓名：xx 班级/学号：汽检xx

专 业：· 汽车检测与维修

电控系统由电控单元（电脑）、各类传感器和执行器等组成，汽车工程实习报告。各类传感器将空气进气流量或压力、进气温度、冷却水温度、节气门位置、发动机转速、排气中氧的含量等的状况转换成相应的电信号输给电脑；电脑经过处理和计算后，向有关执行器发出指令，以控制最佳喷油量和点火时刻，使发动机在各种工况下都处于最佳状态下工作，发挥最好的性能和最低的排放。

在冷车起动时，电脑根据有关信号，通过冷起动喷油器和怠速控制阀等执行元件，使发动机顺利起动并控制怠速的转速。当发动机出现故障时，电脑可自动诊断故障和保存故障代码，并通过故障指示灯发出警告，所保存的代码在一定的触发条件下还可以输出，。一旦传感器或执行器失效时，电脑自动启动其备用系统投入工作，以保证车辆的安全，维持车辆续行驶的能力。

电控汽车上输入ecu的信号主要分为三类：

1）描述工作参数的信号，如空气流量信号、冷却液温度信号等。这类信号的特点是信号的值在一定的工作区间，通过工作区间的判定即可确定是否发生故障。

2）车辆状况信号。一般为开关信号，表示附加装置是否在工作，如点火开关、空调开关等。这类信号可凭人的直觉进行判断，自诊断系统可以不对此类信号进行检测。

3）来自相关的电控系统的信号和反馈信号，如点火控制系统、排气净化和爆震控制系统的反馈信号等。当这类系统出现故障，自诊断系统会立即报警，有的汽车电控系统会因此而停止工作。例如：发动机电子点火系统，在正常情况下，ecu对点火进行控制，并在每次点火后对点火是否发生进行确认。如果点火器或其它元件出现故障，连续3~5次不产生高压火花，则安全监控电路便会输出一个信号到ecu，使系统中止汽油喷射，避免未燃混合气进入排气净化装置。

装有氧传感器和爆震传感器的闭环系统，通过反馈信号来调整输出信号的偏差，以实现系统的最佳控制。一旦反馈系统出现问题，将会影响发动机的正常工作和排气净化。检测反馈装置的工作发生故障时，ecu能很快确认，发出报警并记录故障代码。开环控制系统由于没有反馈信号，当执行器出现故障时，只要输出信号没有错误，电控系统不认为出现故障。例如有的电控汽车的怠速控制系统，若怠速执行装置或空气通道出现问题，自诊断系统并不发出报警信号，也没有故障记录。

在电脑控制汽车维修中，经常遇到因拆过蓄电池桩头或更换控制电脑后引出一些故障，需要按一定程序或用专用仪器重新设定。

**车工实训报告书篇十一**

1、简单了解车床的工作原理及其工作方式；

2、学会正确的车床使用方法，并能正确使用一种工件加工方式。

一、车工安全知识

1、上班穿工作服，女生戴工作帽，并将长挽入帽内。

2、工作时必须精力集中，不准擅自离开机床。

3、工件和车刀需装夹牢固，以免工件和车刀飞出伤人。

4、工件旋转时，不准测量工件。

5、工件安装好后，三爪扳手必须随手取下，以免不注意开动车床，以免扳手飞出伤人。

6、上班不准串岗，坚持各自工作岗位。

二、车工理论知识

1、车工：操作车床，在车床上加工机械产品的工人。

2、什么是车削：利用工件的旋转运动和刀具的进给运动力，改变工件毛坯尺寸的大小和形状的一种冷加工车削方法。

3、车床的型号标准注释及说明

车床特性：万能变通车床组型别代号表示最大加工直径的1/10表普通车床型

4、车床的组成部分：主轴箱、挂轮箱、走入箱、拖板箱、刀架、尾架、拖板（大、中，小）三杆（丝、光。操纵）、床身、附件。

5、车床的维护和保养

①润滑油

②检查机床是否完好

③防砸

④打扫卫生

⑤关闭电源。

三、工件名称加工内容工具

1、车外圆车φ30±0.590度的外圆车刀游标卡尺

2、车台阶(画线定位)车φ22和φ1790度外圆车刀游标卡尺

3、车圆弧车r105和r135圆弧成型车刀

4、整形用锉刀整形锉刀、砂布

四、车床通用规定：

（一）工作中认真作到：

1、找正工件时只准用手板动卡盘或开最低速找正，不准开高速找正。

2、加工棒料时，棒料不得太长，一般以不超出主轴孔后端300毫米为宜并用木片在主轴孔内卡紧。如超过300毫米以上，应用支架支承，确认安全后方可加工，但不准开高速度。

3、加工偏重工件时，配重要加得恰当，紧固牢靠，用手转动卡盘检查无障碍后，再低速回转，确认配重符合要求，方可加工。

4、用尾座顶针顶持工件时，尾座套筒的伸出量不准超过套筒直径的二倍，同时注意锁紧。

5、用尾座装钻头钻孔时，不准用杠杆转动手轮进刀。

6、装卸较重的工件时，要在床面上垫块木板，防止发生意外。

7、装卸卡盘时，只准用手转动三角皮带代动主轴回转进行，绝对禁止直接开动机床强制松开或拧紧，同时要在床面上垫块木板，防止发生意外。

8、溜板作快速移动时，须在离极限位置前50~100毫米处停止快速移动，防止碰撞。

9、车刀安装不宜伸出过长，车刀垫片要平整，宽度要与车刀底面宽度一致。

10、车削外圆时，只准用光杠而不准用丝杠代动溜板走刀。

11、改变主轴回转方向时，要先停主轴后进行，不准突然改变主轴回转方向。

12、工作中不准用反车的方法来制动主轴回转。

13、加工钢件改为加工铸铁件或其他有色金属件时，应将切屑彻底清除及擦净冷却液。

加工铸铁件或其他有色金属件改为加工钢件时，应将切屑清除，彻底擦净导轨面并加油润滑。

14、作高速切削时，必须注意：

①切削钢件要有断屑装置。

②必须使用活顶尘

15、大型车床的工件重量转速，一定按使用说明书要求进行。

**车工实训报告书篇十二**

1、经过三天的实习，对铣削加工的特点、加工范围，对铣床的组成、工作原理和用途都有深刻的了解；已经具备独自完成对工件测量、平面、沟槽加工，更换、安装刀具的本事；已到达实习目的。

2、铣床的操作简单易学，但操作过程中也不可松懈，以防止事故的发生。

3、作为金属切削加工中常用方法之一的铣削加工，由于使用多刃多种类刀具铣刀的主运动又是旋转运动，故铣削加工效率高，加工范围广；另一方面，铣削加工的工件尺寸公差等级一般为it9—it7级，表面粗糙度值较低，又适合与大批量生产，成本较低，所以铣削加工成为金属加工中得到普遍的推广。我相信，随着技术日新月异的发展，铣削加工必须会以其强大的生命力为工业生产开辟出新辉煌

时光如流，半个月时间转眼即逝，这次实训给我的体会是：

①经过这次实习我们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。

②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。

③在了解、熟悉和掌握必须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本事、创新意识和创新本事。

④这次实习，让我们明白做事要认真细心细致，不得有半点马虎。同时也培养了我们坚强不屈的本质，不到最终一秒决不放弃的毅力！

⑤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。

⑥在整个实习过程中，教师对我们的纪律要求十分严格，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。

很快我们就要步入社会，面临就业了，就业单位不会像教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我去观察、学习。不具备这项本事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，仅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，可是要求每个同学都要去操作并且要作出成品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。三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，也不仅仅是经过几项工种所要求我们锻炼的几种本事，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自我的情景去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习到达了他的真正目的。

**车工实训报告书篇十三**

一、实训目的

1、了解车床的工作原理，工作方式及其车床保养。

2、学会车床的使用方法，并能正确使用一种工件加工方式。

3、学会选择刀具及刀具的磨削。

二、实训内容

1、车床和砂轮的安全使用方法。

2、外圆刀，四十五度角刀，白钢刀等刀具的磨削和正确的使用方法。

3、阶梯轴及倒角的加工。

4、锥度轴的加工。

5、螺纹的加工。

6、蜗杆的加工。

三、实训总结

将近一个月的车工实训很快就过完了，过程中有苦也有乐；但总的来说：付出越多，收货越多。

记得第一天实训，连机床也不会开。现在对机床有相当的了解了，能够加工几种简单的不同工件。例如：螺纹、阶梯轴、蜗杆等工件。过程中，最怕的是刀具崩碎；最痛苦的就是磨刀具。可能一不小心，将要磨好的刀具又要重新磨；其实磨刀具也是挺有技术性的。但熟能生巧，磨多了，刀具自然也会磨得好些。还有就是加工螺纹，进多少刀，都要做到心中有数，一点也不能马虎。我干也是，要细心，要一点点进刀；待进刀一定深度后，要分左右进刀，这样才会使刀具的搜里均衡。最后一个就是加工锥度角，要调试转盘；通过不断试切，不断雕饰转盘，逐步调好角度，开始加工锥度角。

一个月很快过去了，有所收获，但也存在不少问题。例如：车蜗杆的熟练程度和技术掌握不够。车槽的时候会显得生硬，特别是深度槽。还有就是公差掌握不够。粗糙度对我来说也是一种考验，特别是蜗杆内槽两边的粗糙度。

实习目的

1，简单了解车床的工作原理及其工作方式；

2，学会正确的车床使用方法，并能正确使用一种工件加工方式、

车工准备知识：

一，车工安全知识

1，上班穿工作服，女生戴工作帽，并将长挽入帽内、

2，工作时必须精力集中，不准擅自离开机床、

3，工件和车刀需装夹牢固，以免工件和车刀飞出伤人、

4，工件旋转时，不准测量工件、

5，工件安装好后，三爪扳手必须随手取下，以免不注意开动车床，以免扳手飞出伤人、

6，上班不准串岗，坚持各自工作岗位、

二，车工理论知识

1，车工：操作车床，在车床上加工机械产品的工人、

2，什么是车削：利用工件的旋转运动和刀具的进给运动力，改变工件毛坯尺寸的大小和形状的一种冷加工车削方法、

3，车床的型号标准注释及说明

cw6140

车床

特性：万能

变通车床组

型别代号

表示加工直径的1/10

表普通车床型

4，车床的组成部分：主轴箱，挂轮箱，走入箱，拖板箱，刀架，尾架，拖板（大，中，小）三杆（丝，光、操纵），床身，附件、

5，车床的维护和保养

①润滑油②检查机床是否完好③防砸④打扫卫生⑤关闭电源、

三，工件

名称

加工内容

工具

1，车外圆

车φ30±0、5

90度的外圆车刀

游标卡尺

2，车台阶（画线定位）

车φ22和φ17

90度外圆车刀

游标卡尺

3，车圆弧

车r105和r135圆弧

成型车刀

4，整形用锉刀整形锉刀，砂布

四，车床通用规定：

（一）工作中认真作到：

1，找正工件时只准用手板动卡盘或开最低速找正，不准开高速找正、

2，加工棒料时，棒料不得太长，一般以不超出主轴孔后端300毫米为宜并用木片在主轴孔内卡紧、如超过300毫米以上，应用支架支承，确认安全后方可加工，但不准开高速度、

3，加工偏重工件时，配重要加得恰当，紧固牢靠，用手转动卡盘检查无障碍后，再低速回转，确认配重符合要求，方可加工、

4，用尾座顶针顶持工件时，尾座套筒的伸出量不准超过套筒直径的二倍，同时注意锁紧、

5，用尾座装钻头钻孔时，不准用杠杆转动手轮进刀、

6，装卸较重的工件时，要在床面上垫块木板，防止发生意外、

7，装卸卡盘时，只准用手转动三角皮带代动主轴回转进行，绝对禁止直接开动机床强制松开或拧紧，同时要在床面上垫块木板，防止发生意外、

8，溜板作快速移动时，须在离极限位置前50~100毫米处停止快速移动，防止碰撞、

9，车刀安装不宜伸出过长，车刀垫片要平整，宽度要与车刀底面宽度一致、

10，车削外圆时，只准用光杠而不准用丝杠代动溜板走刀、

11，改变主轴回转方向时，要先停主轴后进行，不准突然改变主轴回转方向、

12，工作中不准用反车的方法来制动主轴回转、

13，加工钢件改为加工铸铁件或其他有色金属件时，应将切屑彻底清除及擦净冷却液、

加工铸铁件或其他有色金属件改为加工钢件时，应将切屑清除，彻底擦净导轨面并加油润滑、

14，作高速切削时，必须注意：

①切削钢件要有断屑装置、

②必须使用活顶尘

15，大型车床的工件重量转速，一定按使用说明书要求进行、

（二）工作后认真做到：

1，把溜板及尾座移到车床的尾端位置上、

2，停车一个班以上，未加工完的大型工件，应用木块支承住、

实习内容：

一，基本知识：车削加工的原理与加工范围以及特点、

（1）普通车床的基本结构，种类和用途、

（2）车刀种类，结构与作用，车刀的简单刃磨方法以及安装、

（3）车削外圆，端面，沟槽，螺纹，锥面的方法、

（4）工件的安装方法，车床主要附件的作用、

（5）车削用量的概念及选择、

（6）常用量具的正确使用方法，尺寸的检验、

（7）车削的一般工艺知识、

（8）车工安全技术、

二，基本技能：

（1）正确独立操作车床，安装和使用常用刀具、

（2）外圆端面，沟槽，螺纹和锥面等车削加工、

（3）独立完成作业件、

实习结果：

车工的实习时间相对充裕了许多，因为安排了两天的时间来实习车工、我们加工的零件也有两个，一个是一个阶梯圆柱体，另一个是小型手把、除此而外，我们利用剩余的时间还各自都极尽想象力的加工一些小玩意，比如玲珑宝塔，葫芦，子弹等等、

总结体会：

车工是我实习的第一个工种，也是我练习时间最长，自我感觉掌握程度的一个工种、

老师们似乎很轻松，因为他们除了简单的介绍了一下车床的使用方法以外基本上就是在闲坐聊天，偶尔出来帮忙看看我们的练习进度、再就是我们谁要是一个不小心把车刀给磨坏了，需要老师帮忙出来磨一下刀具、除此而外，基本上都是我们自己在探索在瞎摸在尽情的折腾、也不能说这样的折腾没有效果，毕竟我们都做出了那么多玲珑小巧又可爱的小玩意、这不能不说是我们的一个小成功，因为没有差强人意的技术，这种小玩意即使做出来也不好看、

因此，车床上的工作，最讲究的是一个脑力劳动、我们学习的又是普通车床，一切的操作都是人为的控制，要想做出精美的工艺来，非有娴熟的技术和缜密的安排难以达到要求、它需要你再拿到一个需要加工零件的零件图时，不仅仅懂得安排先处理那块，后处理那里，还必须懂得在处理的时候两手，大脑，身体各个部位都要全身心地协调配合起来、真可谓是\"牵一发而动全身\"、而且，车床的工作当中注意事项相当的繁杂，更需要你有耐心有恒心有毅力、

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找