# 车工的实训报告(十五篇)

来源：网络 作者：梦醉花间 更新时间：2024-08-08

*报告，汉语词语，公文的一种格式，是指对上级有所陈请或汇报时所作的口头或书面的陈述。那么我们该如何写一篇较为完美的报告呢？下面是小编帮大家整理的最新报告范文，仅供参考，希望能够帮助到大家。车工的实训报告篇一1.通过实行加深学生对汽车专业在国民...*

报告，汉语词语，公文的一种格式，是指对上级有所陈请或汇报时所作的口头或书面的陈述。那么我们该如何写一篇较为完美的报告呢？下面是小编帮大家整理的最新报告范文，仅供参考，希望能够帮助到大家。

**车工的实训报告篇一**

1.通过实行加深学生对汽车专业在国民经济中所处地位和作用的认识，巩固专业思想，激发学习热情。

2.切身了解山东汽车服务市场现状

3.熟悉汽车修理环境、修理工具。为将来工作打下基础。

4.通过现场维修实习和企业员工的交流指导，理论联系实际，把所学的理论知识加以印证、深化、巩固和充实，培养分析、解决工程实际问题的能力，为后继专业知识的学习、课程设计和毕业设计打下坚实的基础。

5.维修实习是对学生的一次综合能力的培养和训练。在整个实习过程中充分调动学生的主观能动性，深入细致地认真观察、实践，使自己的动手能力得到提高。

这家公司不但拥有一批高素质、高技能的汽车维修技术人员，而且从国内、外购进一批先进的汽车维修检测设备。例如：电脑检测分析仪、喷油清洗分析仪、四轮定位仪、atf自动循环清洗……等等。使得该厂软、硬件兼备且完善。

拥有完善的维修服务流程，流程如下：

(一)汽车保养

汽车保养是很重要的，买的一辆新车，首先要懂得如何保养。汽车保养需要做的几项工作：

清洁汽车外表，检查门窗玻璃、刮水器、室内镜、后视镜、门锁与升降器手摇柄是否齐全有效，检查散热器的水量、曲轴箱内的油量、油箱内的燃油储量、蓄电池内的电解液液面高度是否符合要求；检查喇叭、灯光是否齐全、有效，安装是否牢固。检查转向机构各连接部位是否松旷，安装是否牢固。检查轮胎气压是否充足，并清除胎间及胎纹间杂物。检查转向盘的游动间隙是否符合标准;轮毂轴承、转向节主销是否松动。检查离合器和制动踏板的自由行程是否符合规定。

检查轮胎螺母、半轴螺栓、钢板弹簧骑马螺栓和u形螺栓是否牢固可靠。起动发动机后，察看仪表工作是否正常，倾听发动机有无异响。检查车辆有无漏水、漏油、漏气、漏电等“四漏”现象。检查拖挂装置工作是否可靠。

油的作用主要是对发动机进行润滑、冷却、密封、清洁、防锈、防腐……若没有油，汽车的心脏就不能正常运转。使用矿物油，一般5000公里换一次油。正确的换油标准是以“引擎运转时间”来计算的。(自估平均时速：公里/小时)x(100小时/矿物油-200小时/合成油)=换油公里数。

汽车换油的五个步骤：

(1).正确选用润滑油的质量级别和粘度级别。

(2).选用正规厂家生产的高质量油滤芯，防止因滤芯质量问题造成的油路阻塞、压力不足或过滤效果差而影响润滑效果。

(3).换油时要在发动机出于正常工作温度时关闭发动机，拧开加油口盖，拆下放油螺丝放出旧油，用专用工具拧下旧滤清器。有条件时应对发动机进行清洗以便彻底清洗掉发动机内的油泥和胶质。

(4).更换新滤芯时要检查滤芯密封圈是否完好，如发现有变形、破损等要及时更换。装配滤芯时应将滤芯内灌满干净润滑油，并将密封圈上涂抹润滑油，以防止在安装时造成损坏。

(5)、油滤芯装好后，拧紧放油螺丝。按要求往发动机曲轴箱内加注一定量的新润滑油，油尺、油面应在上下刻线之间。装好油尺、拧紧加油口盖。启动发动机快速转动几分钟，检查油压是否正常、有无漏油现象，如有异常应及时停机检查排除，油切不可加得过多或过少。过多会造成润滑油消耗过快，发动机运转阻力增加，燃油消耗增加，过少会造成油压太低、润滑不良等后果。

汽车保养除了换油外，还要用电脑检测仪检查车各个电控部件是否正常；查看发动机油液位，发动机冷冻液液位；自动变速器润滑油液位，(手动变速器润滑油，由于结构不同不需查看)刹车油油位。动力转向润滑油油位和轮胎气压，谈到轮胎气压，很多车主看到车轮很扁。以为气压不足，而给汽车车胎打气，直至不扁；实际上这是错的。太高的轮胎气压，造成轮胎过早磨损。在高速公路行驶时，容易发生爆胎，十分危险；轮胎气压太低也不好，最好按各车的标准，可查随车手册或驾驶员车门侧边的说明标签。

汽车制动液检查与更换：汽车行驶一定的时间就要检查制动液，必要时需更换；制动液在使用一定时间后，会出现沸点降低、污染及不同程度的氧化变质，所以应根据气候、环境条件、季节变化及工况等及时检查其质量性能。做到及时更换。普通工况下，制动液在使用2年或5万公里后就应更换。原则上，不同型号的制动液不能混用，以免相互间产生化学反应，影响制动效果。不同车型，使用的制动液也往往不同。制动液有矿物油型制动液、合成型制动液等类型。合成型制动液具备很多优点被普遍使用。

此外，在更换制动液时应使用专业更换设备，这样更换制动液更彻底，不残留杂质，避免出现气阻，并能有效避免人工更换制动液常出现的问题。如制动发软、放液(气)阀的损坏。

1、发动机火花塞的更换

虽说在时间和行驶里程上没有更换油要求得严格。但如果长时间不更换火花塞，也会影响发动机工作及寿命。火花塞一般分为两种，一种是普通型，这种火花塞使用寿命是两年或四万八千公里。另一种铂金火花塞，这种火花塞由于使用了铂金材料，因此寿命可达十二万公里或五年。大多数汽车的火花塞可以自己更换，尤其是四缸发动机更为容易。全世界的家用小汽车火花塞只有两种尺寸，你如果想自己更换火花塞，可到autozone或autoparts等汽车零部件商店，报上你汽车的年代及型号，购买和你汽车匹配的火花塞，然后向服务生借用更换火花塞的工具便可自己更换。

2、装肇事车

车身变形严重的肇事车，机修师傅都要把其发动机、仪表盘、座椅、车桥等部件拆下来，经钣金师傅将车身修正后在装上去。在我实习期间正好我们组就装了一辆轿车。下面我简单叙述一下其装配的\'步骤：

(1)、固定发动机

(2)v6发动机是由四颗螺栓经减振块固联在车架上的。为了防止因车祸使车架变形，车架上的螺栓孔有多个，这样更能够把发动机合适地固定在车架上。

(3)装变速器操纵杆等发动机部件：固定好发动机后就可以把变速器操纵杆连接到发动机变速箱上。离合器也可以固定在摩擦片推杆上，把车架底部排气管与发动机气管相连接好。

安装龙门架、保险杠

(4)在龙门架上装发动机和空调散热百叶窗以及冷却油管散热管总成。把龙门架固定在发动机前面，再装上保险杠。

装空调鼓风机和转向助力泵

装半轴

(5)将前轮驱动的左右半轴两端分别固定在车轮和分动器两边(手动变速器的左右半轴可互换，自动变速器的发动机左右半轴不能互换)。

(6)装转向系

将方向控制器总成装在车厢周围，其通过万向节与转向拉杆连接。最后将方向盘调好位置固定在方向控制器总成上。

(7)布线

现在越高档的车，其电控部分越复杂，传感器越多，其线路非常繁多。在安装时要特别注意其走向和每条线束的用途。否则就会出现线束太短或过长等问题。这要求修车师傅对车的线路走向要非常熟悉。在接插线合时要特别注意观察对接两个插头孔的大小、孔位、颜色等特征。因为为了减小修车师傅的工作难度，不同用途的线束的特征都有区别。

(8)安装雨刮器总成

在装雨刮器总成时要先把中控电脑板合拆下来，否则就会因为位置空间不够很难装进去；对于肇事车，要把车架上固定雨刮器的两个螺栓孔调好，否则雨刮器装上去后运行时会有异响。

(9)装仪表和工作台

仪表总成的电路是现代集成电路，只需要将相应的插头插在上面即可，工作台上要安装空调风量控制口、负驾驶位置安全气囊和固定工作台的支架等部件。

(10)装电瓶并启动发动机试车

安装电瓶时要把总的搭铁线螺栓用砂纸砂光亮，使其导电良好。在装接线柱时应该先装正极后装负极，避免装好负极装正极时不小心搭铁产生火花伤人。

启动发动机试车，在试车前要先加好油，转向助力油、刹车油、冷却液、空气滤清器以及汽油。仔细检查一下便可以发动。发动后用电脑检测仪检查有无其它故障，然后调试。

汽车蓄电池的维护与保养，蓄电池是汽车必不可少的一部分，按市场现有蓄电池的品种大致可分为两种：传统的铅酸蓄电池和近些年来刚在国内普及使用的免维护型蓄电池。

虽然我们在这家公司实习的时间很短，但是我们在这家公司去学到了很多我们想学习到的知识。使我们对汽车行业有了更进一步的了解，我知道自己在学校学到的东西很少。还有很多是我们不知道的，在实习期间我们认真和师傅们学习汽车方面的知识，积极动手，培养了我们吃苦耐劳的精神。认真了解是车身的构造，完成了汽车拆装的目的，达到了我们实习的要求，我们在企业里，了解到很多企业文化和企业管理体制。使我们不紧在自己的专业有了突破，也在学习到许多关于企业管理方面的知识。总体来说我成功的完成了这次实习，为我以后的工作道路上起着很重要的作用。

**车工的实训报告篇二**

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。

**车工的实训报告篇三**

车床的相关知识

1、车削的基本定义：工件在旋转运动和刀具的进给运动的作用下，改变工件毛坯尺寸及形状的一种冷加工切削方法。

2、主运动：工件的旋转运动。

3、辅助运动：刀具的进给运动。

4、车床的型号标注说明：

5、车床的加工范围：车外圆、车端面、切槽、切断、特型面。

6、主轴变速箱：又名床头箱。通过箱外手柄的调整来改变箱内齿轮的传动比，使主轴获得不同的转速。

7、走刀箱：又名进给箱。通过箱外手柄来调节刀具进给量。

8、拖板箱：又名溜板箱。把丝杆或光杆的\'旋转运动转换为拖板的纵向或横向的直线进给运动。

9、挂轮箱：传递动力。调换齿轮的齿数改变比并与走刀箱配合，使刀具得到不同的进给速度，可加工不同螺距的螺纹。

10、刀架：安装和固定刀具。

11、尾座：安装刀具和顶尖，支顶工件。

12、拖板：分为大、中、小三种。大拖板纵向运动，中拖板横向运动，小拖板也是纵向运动，主要用于车锥面。

13、三杆：丝杆主要用于车削螺纹时使用，光杆用于车削内外圆柱面时的自动进刀，操纵杆用于操纵控制车床。

14、床身：支撑车床各主要部件，并按一定的技术要求组合成车床。

15、附件：中心架、跟刀架、花盘、拨盘、冷却咀、照明灯、电动机、盛液盘。

16、车床的保养及维护：润滑：上班时加注润滑油。

检查：检查各机构是否完好正常。

空运转：观察运转是否正常，有无异常。

防砸：不允许在机床上敲打和堆放工件、量具、工具等杂物。

停车变速：改变主轴转动速时，必须先停车后变速，以免打坏齿轮。

安全操作规程

1、穿戴合适的工作服，女生长头发要压入工作帽中，佩带首饰不得悬露，不得带手套操作。

2、俩人公用一台机床时，只能一人操作，并注意他人安全。

3、卡盘扳手使用完毕后必须随手取下，否则不能开车，以免扳手飞出伤人。

4、开车前检查各手柄的位置是否到位，确认正常后才准许开车。

5、开车后，人不能正对高速旋转的工件，更不能用手触摸工件表面，也不能在开车的情况下用量具测量工件尺寸，以免发生人身安全事故。

6、严禁开车时变换车床转速，以防破坏车床而发生人身事故。

7、发生事故时，应立即关闭车床电源，报告实习指导老师及时妥善处理。

8、工作结束后关闭电源，清除切屑，细搽机床，加注润滑油，打扫机床周围的卫生，保持良好的工作环境。

锉刀手柄加工工艺卡

工序加工内容工具

1、车外圆下料￠35×600mm三爪卡盘装夹棒料伸出140mm，车外圆至￠30±0.5mm。90°外圆车刀，钢板尺。

2、车台阶画线定位车￠22×30mm和中17×10mm尺寸。90°外圆车刀，钢板尺，游标卡尺。

3、车圆弧车圆弧r35mm和r105mm。成型车刀，圆弧样板，钢板尺，游标卡尺。

4、整形

锉刀修整成型，砂布抛光。锉刀，砂布。

实习心得

“坚持到底就是胜利”

如今我的嗅觉世界里又多了一种味道，那就是车间里微波的机油味，一种熟悉的味道，现在我们闻到这味，就会自然的知道自己要开始认真工作了……

车工是细活，它考验操作者的心细，胆大，记忆力，不怕脏，不怕累等一系列素质要求，还有一个很重要的是人的领悟能力，我们认为是这样的。

车床，它的操作不是很难，只是烦琐了些，我们只要用心做好它，最终工件总会“完美”展现出来，可不管怎样，总会有些同学越做越无聊，信心都没了，心理的躁动不安导致了工件的质量，另一些同学对面实习，怀着逃避和失望的消极态度，充满了心理压力，可以想象带着这样的想法被动地参加实习可想而知，你们这样结果是很难乐观的，可后来经过老师的细心教导，同学们还是调整心情，积极面对，持有正确态度，未来最终还是靠自己，给自己定一个目标，朝着自己的目标出发，循序渐进走向成功，或许这路又漫长又吃力，但“痛”并快乐着，相信自己，你会成功的！

在技能上，我们对车工有了一些基础，我们相信我们将来走上社会工作岗位一定有所帮助。在对待人生，我们从中有了启发，可想当初我们投着极高的兴趣和非常认真的态度去车间实习，正因为我们初始的态度决定了我们在车工实习操作的动力，似的我们在车工实习时认真得去寻找我们心中好奇的答案。好奇心只是暂时的，但我们相信，只要我们对车工有着浓厚的兴趣，无论以后的车工实习有多苦，有多艰难，我们都能坚持到底。

我们相信成功，会越来越靠近我们！

金工实习报告

（车工实习）

电气信息工程学院

班级：07级测控技术与仪器（1）班

姓名：吴培林

学号：20xx10504065

指导老师：尹老师张老师

**车工的实训报告篇四**

巩固港口业务治理专业的主业知识，进步实际操纵技能，丰富实际工作和社会经验，把握操纵技能，留意把书本上学到的港口业务治理专业的相干理论知识运用到工作实践中。用理论加深对实践的感性熟悉，用实践来验证理论知识的正确性，积极探求平常治理工作的本质与规律。

实习是每一个学生必须具有的一段经历，它使我们在实践中了解社会，让我们学到了很多在课堂上根本就学不到的知识，打开视野，增长见识，为我们以落后一步走向社会打下坚实的基础。

中基船业有限公司是隶属于金海湾旗下的全资子公司，注册资本9.5亿元人民痹冬是一家以船舶制造为主的大型船舶产业企业。公司成立于20xx年10月9日，座落于风景秀气的浙江岱山江南山，具有紧邻国际航线和上海国际航运中心洋山港区、港域开阔、防浪避风条件好、深水岸线等理想条件和上风。雄厚的资金实力，突出的人力资源，实实在在的一线实习，有益于我理论联系实践，真正学以致用。

我在中基的岗位是行车操纵。一方面由于我在学校有过这方面培训；另外，我也强烈要求在一线实习。行车也叫天车，是在车间上部按固定轨道行走的起重机。行车操纵的实际上是一项简单枯燥的工作，但由于其作用对象经常是重型钢材，属于高危行业。安全操纵是行车操纵的核心，需要行车工遵照操纵规程、仔细谨慎。

3实习内容及进程：

在中基，我实习了半年，可以说，收获非常大。

⑴第1、二周：属于适应的阶段

基于公司对新员工的要求及行车操纵的特殊性，在这两周里，公司对我们进行了简单集中的培训，加深了我们对中基的熟悉和操纵规程的了解。“安全第一，预防为主”是培训中提到的最多的一句话。我们从事的是一个高危职业，所以人生安全是最重要的。在培训中我们了解到了很多关于安全方面的知识，比如相干的安全生产法，各种相干的国家标准，行业标准；从业职员的权利和义务，比如知情权和谢尽背章指挥权等；生产经营单位的主要负责人要实行的职责，比如建立、健全本单位安全生产责任制；各种工种要严格遵照的作业程序和操纵规范，比如明火作业的审批程序；修船作业安全技术要求与标准，比如脚手架搭设的操纵规程和各种技术指标；另外还了解了一些关于防台的知识。

⑵第三周：接触、熟习工作岗位和行车操纵培训

对操纵行车，我实在不生疏；但真要站好行车操纵岗，还是需要不断的强化。

行车工是一项责任心较强的工种，特别是作为我们加工工程部的行车工，生产节奏快，作业频率高，装备自动化程度低，与地面职员接触频繁，天天上班更应打起十二分的精神，对自己作业范围内的每一个动作、每分钟都不能懈怠。

在班长的指点下，我逐渐熟知了安全操纵规程、保护保养常识等与操纵行车有关的技能和保护知识和相干留意事项。技能需要我自己逐渐学习把握、强化。

⑶第四～六周：行车操纵的逐渐熟习与适应的阶段

经过上一阶段的强化，我开始了我的行车操纵。摸索的进程是痛苦的。作为新人，人与人间的相处尚处生疏，行车的操纵也不能说熟练。特别在出了几次小事故后，更是战战兢兢。看似简单的工作，真当自己从事了，还是会碰到很多困难。纸上得来终觉浅，是非常有道理的。如何在新的岗位上尽快适应。我逐渐熟悉到，必须做好五勤：脑勤、眼勤、口勤、手勤和脚勤。多想、多看、多问、多练习是我们尽快适应新工作的捷径。多用大脑往思考怎样干，多留意左右行车情况和四周环境，勤于开口多问，不断强化我们的手感和脚的配合。

作业有规程，工作有秩序，这是保证中基高效运行的基石。

⑷第七～二十六周：工作中的独当一面和情商的培养

从事行车操纵近一月后，基本上我已能安全操纵并正确处理操纵中出现的题目了。在做好我的本职工作之外，我更加重视对自己综合素质培养：人迹沟通能力、团队意识和进步自己的工作责任心，尽量找出自己的一些缺点和不足，想办法改正以便进步自己的能力和良好的素质及修养是这一简单的重点。

人际沟通技能恐怕现代人取得个人成功最有用的基本技能，现在的社会最需要沟通，也最缺少沟通，所以把握这个方法和技能非常重要！不论任何人都需要与人沟通，实现合作和跟更多的人往打交道！良好的沟通有益于我与我们团队内其他成员保持\*\*\*的关系，拉进我们之间的间隔，终究有益于我尽快把握工作技能。所以我必须把握正确的人际沟通方法！

在与老员工的相处进程当中，我以为，最重要的是学会凝听和学会赞美。沟通的最好方法就是凝听。专心凝听是对人最好的尊重和关心，对方的需要都是从凝听中得来的。一场谈话，用三分之一的时间说话，用三分之二的时间往凝听，就是一场成功的谈话。这就是上帝老先生为甚么给我们每一个人一张嘴和两只耳朵的缘由吧！而赞美，我以为是人性的需要。人首先是对自己感爱好，人们关心的是自己而不是他人。所以你一定要“依照人们的本质往认同他们”、“设身处地往认同人们”，而不要用自己的眼光往看他人，更不要把自己的意志强加给他人。赞美是增加人际亲和的极好方法，赞美他人实在也是在赞美自己。

社会是一所最好的大学。良好的团队精神如同一面旗帜，它召唤着所有认同该企业团队精神的人，自愿聚集到这面旗帜下，为实现企业和个人的目标而奋斗。但是它的构成着实不轻易，需要依托我们长时间的教育练习和生活实践的积累如何快速的适应公司的环境，融进企业的团体，如何更好的跟同事沟通，更好的完成既定的任务。这些都不是信手拈来的。都需要一个逐渐的从点到面的熟悉。

同时，进步责任心也是相当重要的。它不但是做好本职工作的条件，也是安全运营的重要保证。“在本位，尽天职”嘛，这应当是每一个人对自己工作最基本的要求。我以为，衡量一个人的标准，不是职位的高低，也不是岗位的差别，而在因此否有责任心，是否是尽职尽责。

我们每一个部分，每一个岗位都是相互关联、相辅相承的。假如团队中每一个人都是极为富有责任心的， 那末我们的工作一定能做到让自己满足、同事满足、领导满足、客户满足，团队的实行力、工作水平、工作质量就会不断地得到奔腾。

固然说工作是有点乏味的。

天天从事着类似的操纵，面对着相同的人和物，让大脑集中到两平方米的\'驾驶室内，把所有的精力都集中到行车的操纵上，确保万无一失。硬说自己还有刚进中基那会儿的热情，那是掩耳盗铃。但是刚出校门，假如不迫使自己尽量往适应社会，不断充实自卧冬很有可能就会影响我自己的一生。更何况敬业爱岗是基本的职业道德，每一个员工最重要的是做自己该做的，做好自己该做的。做一行就要爱一行，要深进下往，把自己的事情做好，哪怕是自己不愿做的工作，这就是最少的职业道德。在中基，固然经常有加班，可是，这就是工作，是必须往做并且要做好的。我想这也是敬业爱岗的基本要求吧！

4实习总结及体会

在中基这半年的实习结束了。感受、收获颇丰。

走出学校，融进社会。从一个学生转化为一个单位人，在思想的层面上，必须熟悉到两者的社会角色之间存在着较大的差异。学生时期只是单纯的学习知识，而社会实践则意味着继续学习，并将知识运用于实践，学生时期可以自己选择交往的对象，而社会人则更多地被他人所选择。诸此种种的差异，不胜枚举。但仅仅在思想的层面上熟悉到这一点还是不够的，而是必须在实际的工作和生活中潜心体会，并自觉的进行这类角色的转换。

社会是一个大学堂。在工作中，要经常性地和社会打交道。与各种各样的人交往，从某种程度上可以决定一个人工作的成功和失败。因此，丰富的社会知识是工作顺利展开的润滑剂。只有以海纳百川的开阔胸怀，接纳吸收各种各样的社会知识，才能丰富自己作为一个社会人的内涵，拓展自己的视野，增进自己工作的顺利展开。业务能力是人天生功的一个方面，但更重要的是重视自己综合素质的进步：交际沟通能力、团队意识、工作责任心……在社会中，人不可能脱离他人单一存在，必须在与他人的联系当中才能体现自己的价值。较高的业务能力、良好的综合素质是保证自己在工作中游刃有余、事业成功的基石。

“理论是灰色的，生活之树常青”，只有将理论付诸于实践才能实现理论本身的价值，也只有将理论付诸于实践才能使理论得以检验。一样，一个人的价值也是通过实践活动来实现的，也只有通过实践才能锻炼人的品质，彰现人的意志。实践经常比理论学习复杂，也困难很多。学校能学到的是很有限的，只有很少一部份能在以后的工作中起到辅助作用。我觉得，学校更重视的是培养我们一种学习的能力吧。究竟，活到老，学到老。对每一个工作，都是从懵懂到熟知，没有学习是不行的。

最后，做事前做人。我在工作中，始终留意对自己人格的塑造，勤奋工作，谦虚谨慎，对待当事人和颜悦色，以礼相待，不断要求自己。

**车工的实训报告篇五**

按照学校对我们的要求，为了更多的了解社会，在实践中接受教育，锻炼解决生产等实际问题的能力，我们于20xx年1月15日，来到东风汽车变速箱厂有限公司进行了为期半年的实习，在这期间，我们不仅学到了书本上学不到的知识，将理论运用到实践中，而且对东风汽车变速箱厂有限公司的企业文化和管理机制也有了一定的认识，了解和熟悉了该企业的运作模式、经营管理方式以及员工的风采，现做出以下报告。

1、 正确的认识毕业实习。

毕业实习是我们学生完成大学三年全部课程后的最重要的实践环节，毕业实习让我们实际接触企业，进一步了解和认识企业的经营过程，熟悉和掌握市场经营条件下企业的运营规律，特别是企业经营的基本规律，了解企业运营、活动过程中存在的问题和改革的难点问题，并通过写实习报告，使我们学会综合应用所学知识，提高应用专业知识的能力。

2、 自我总结实习期间表现和工作态度：

工作是每个人的志趣、理想、价值观的重要外部表现，每一个人所做的工作就如见其人，通过工作塑造自己的。因此，每个人对待工作都应有自己的正确态度。

刻苦勤奋，不怕失败。工作刻苦勤奋是为人的美德，人们应当继承和发扬，如果你能通过顽强刻苦的努力，完成的较为艰巨的工作，他人必然从内心对你称赞不绝。每件工作都得全身心的投入。要做到全身投入，首先必须做到全心投入，心中充满自信，充满希望，才能产生使全身投入的动力。要有挑战精神和顽强的竞争精神，不怕挫折和失败，明确自己的目标和意愿，顽强的奋斗，去争取目标的实现。要有强烈的主体意识和主人翁态度，不能安于在指令下做一些不需要承担风险和责任的工作。半年过来了，这是我对我从事的这份工作中得到的一些认识。

满腔热血，热爱工作。人最不应该缺乏的是热情，热情是事业成功的催化剂。你要想大展宏图，应该像热爱生活一样热爱工作。高尔基说过“工作如果是快乐的，那么人生就是乐园；工作如果是强制的，那么人生就是地狱。”工作是历练自己的心智，激发精进，提高生活适应力的最好方法。生活离不开工作，工作并不是呆板的机械运动，也不是冰冷的 责任分工。对一个喜欢自己工作并认为它很有价值的人来说，工作便成为生活的一个十分愉快的部分，享受工作和生活的愉悦，对于每个人来说尤为重要。积极的去学习那么不热爱的工作，改变对工作态度的看法，是要重新认识自己所从事工作的意义，去快乐的享受工作。

我们在公司工作的时间都是8个小时，对于我们机械加工的\'人来说，每一个细节都是非常重要的，对尺寸的要求都是非常精确的，虽然看似就是机床上的几个简单的数字，但是万一出了什么插错，给自身和企业都会造成不小的影响。虽然每天都很忙碌，但是收获尽在其中。

我在实习期间主要是在轴二车间齿一班进行端面磨削加工，虽然没有学过对数控机床的运用，但是根据企业里面的一些规章制度，依据领导的工作安排，经过一定时间的学习之后我还是能够顺利完成工作任务的。

以下是我在实习期间所掌握的技术和所进行工作的具体内容：

1、量具“卡板”的使用

首先对照作业指导卡，将所加工的零件卡板拿出来，并擦拭干净，为了清理卡板上的脏污，保证测量的精准，然后右手将从设备上取下的零件放置在设备的待检区上，左手将零件竖起来，右手同时拿起卡板用通端测量零件轴向尺寸，测量时对角四点测量，再用同样的方法用卡板的止端进行测量，若通端可通过，止端无法通过，则该零件为合格品，反之则为不良品。测量完毕后，用左手将合格零件放入小车中。

2、更换机床砂轮

安装砂轮按照各机床尺寸的不同，会用到不同的22×24开口扳手，分为3、5、6、8、10内六角。将砂轮停稳后，用22×24开口扳手卡住磨头，再用10内六角松开固定砂轮的螺钉，然后检查砂轮的石棉垫是否完好，将准备好的砂轮装上然后用22×24开口扳手卡住磨头，再用内六角紧固砂轮的螺钉直至上不到为止，然后对砂轮修整器用手转动砂轮感觉金刚笔接触上砂轮（或者用眼睛）观察金刚笔在砂轮上划一条白线。再调出修整砂轮程序。先启动砂轮进行试转，一切正常后，进行修整，启动砂轮来操作工应该站在砂轮的侧面点动开启，观察砂轮的变化确信安全后开始修整砂轮，直至修整完毕。

3、磨削零件端面

用右手把防护门向右拉开并用右手清理端面夹具上的磨削赃物。左侧身90度双手将零件从斜挂小车上取下。同时将零件向上翻转90度交给右手，右侧身90度面对机床。再将零件t1端面向内紧贴住夹具定位面上并左右转动，左手按夹紧开关。用右手将防护门向左拉好。用右手按控制面板上循环启动按钮。机床自动加工。在机床自动磨削同时，测量上一个加工完成的零件，合格后，左手捏住零件t2面突台，将零件放入零件小车。如果，零件不合格，按照零件质量异常标准作业书处理。待零件加工完毕旋转停止后，右手把防护门向右拉开，左手旋转夹紧松开旋钮，使夹具松开，同时，右手从下面托住零件外圆，取下零件，放在设备检测台上，用左手将合格零件放入小车中。

4、更换品种

将工作方式开关打到调整位置，在夹具上安装一个待磨零件，观察上一次磨削，零件的孔长尺寸和待磨零件的孔长尺寸，将端磨步进电机的磨削顶杆调到最前位，将工作台挡块开关打到磨削位，将工作台开关打到前进位做第一次工件粗对刀，观察砂轮端面与工件端面的距离，如果相差距离太大，再将工作台开关打

到后退位，使工作台回原位。将步进电机磨削顶杆依据粗对刀的距离一次慢慢往后位旋，至砂轮端面与工件端面微微接触后再将顶杆微微向前旋一点，即可完成精对刀，将工作方式开关旋至自动位，按循环启动按钮即可加工。

“在学校里学习的不是知识，而是一种叫做自学的能力”。参加实践工作后才能深刻的体会到这句话的含义，除了学校里安排的校内实习课程外，课本上用到的理论知识其实很少很少，我担任的是机械加工磨工，虽然每天都是在进行零件端面的磨削加工，几乎没用到我们专业所学到的知识，但这一切都是陌生的，我们必须在工作中勤于动手慢慢琢磨，不断学习不断积累，遇到不懂的地方，自己先想法设法解决，实在遇到自己无法解决的可以虚心请教他人，而没有自学能力的人，迟早要被企业和社会所淘汰，而每日重复单调繁琐的工作，时间久了容易厌倦，但是工作简单也不能马虎，你一个小小的错误可能会给企业带来巨大的麻烦和损失。

在实习过程中，除了牢记老师给我们的建议外，我个人觉得掌握以下几点也是非常重要的:

第一是要真诚：你可以伪装你的面孔你的心，但绝不可以忽略真诚的力量，第一天来到班组的时候，心里不可避免的有些疑惑，不知道我的同事是怎么样的，应该去怎么做，要去干些什么等等，刚以来到班组，看见那么陌生的面孔，我微笑着和他们打招呼，班组的师傅们也都很亲切，尴尬的局面立刻得到缓解，大家都很友善的欢迎我的到来，经常有一种东西被我们忽略，比如亲亲的一声问候，但他却表达了大家彼此的尊重与关心。

第二是要沟通：要想在短暂的时间内，尽可能多的学一些东西，这就需要与领导和同事有好的沟通，加深彼此的了解，刚到班组，领导并不了解你的工作学习能力，不清楚你会做哪些工作 ，不清楚你想了解什么样的知识，所以跟领导和同事建立起良好的沟通是很必要的，同时我觉得这也是我们将来走上社会的一把不可获缺的钥匙。

第三是激情和耐心：激情和耐心，就像火与冰，看似两种完全不同的东西，却能碰撞出最美丽的火花，无论你想什么，激情和耐心必不可少，在不断更新的世界里，需要你有激情去发现和创造，而你的耐心就要用到不断的学习新知识，提高自己的专业水平，无论在哪个实习岗位都要细心负责，具有基础的专业素养，因为细心负责是做好每一件事情所必备的基本条件，基本的专业素养是做好工作的前提。

也许亲临其境或亲自上阵才能意识到自己能力的欠缺和匮乏，在实习期间，我拓宽了视野，增长了见识，体验到了社会竞争的残酷，而更多的是希望自己在工作中积累各方面的经验，为将来自己走成长之路做准备。

在本次实习当中的一些问题让我深有感触：比如感觉到自己学历的不足，所以要更加努力的充实自己，才能去做更好的工作；实习期间天天在企业里面做的事情如一，没有什么太大的变化，也许我应当做好最平凡的事情，坚守自己的岗位，完成自己的本职工作才能正确的认识。

作为我在踏出社会之前的实践中，这次的实习的确给予了我们很多，今后我将继续保持认真负责的工作态度，高尚的思想觉悟，进一步完善和充实自己，争取在以后的学习得到更好的表现，在以后的实践中更好的运用出自己的知识，做一名合格的员工，做一名能够充分实现自我人生价值关的人，做一名对社会有用的人。

**车工的实训报告篇六**

第二个星期是车工实习，这次我们班的改在上午去，到了之后还没进车间县碰见车工实习带我们的老师了。第一感觉就特别亲切，因为不是那身穿西装打领带让人敬而远之的老师，就是感觉老师和学生的距离很亲切很近。和上个老师一样他首先强调的也是安全问题，给我们讲的操作时需要注意的问题，例如要身穿工作服、戴工作帽、不准戴手套等等，接着讲了我们要操作的c620-1车厂操作，机床有6种润滑方式:

1、溅油。

2、浇油。

3、油绳导油。

4、油泵输油。

5、弹子油杯。

6、黄油杯。

23处注油点，机床由床头箱、挂轮箱、进给箱、托板箱、床身、尾座、附件七部分组成，而托板箱又有大托板、中托板、小托板之分，三个托板配合使用来控制进刀量和方向、尺寸大小。整个机床有25个操作手柄：有控制转速的，有控制进给方向的，有控制进刀量的，有控制车刀的，有控制开关的等。25个操作手柄的使用构成了机床加工的所用操作过程。另外，车床在加工工件时，分自动和手动两部分。在讲到车刀时，老师将所有的车刀形状和名称告诉了我们。车刀按质材分三类：k类硬质合金(镍钴类)、p类(镍钛钴类)、m类(镍钛钴鉏类);按角度有45度车刀和90度车刀两类;车刀有刀体(普通钢材)和刀头(特质合金)组成。车刀可车削出的形状有：斜断、圆弧、三角螺纹、梯形螺纹。

1代表经过一次大的改进所设计的.代号，20为主要参数，6为组别代号，c为机床类别代号，再如cm612525为主要参数，1为型号代号，m为特性代号，c和6于620-1中的c和6意思一样。另外，还有c6140a、x6132、b6065、b20xx年a、b5020等。

让我体会很深的是：老师本可以只教给我们这次实习最终要做的零件，可他没有偷懒，他不仅讲了我们要学的，而且讲了许许多多关于车床的东西。他在黑板上讲得很细很认真，每讲一部分，他都亲自在机床上演示、介绍，由于人多，讲一次不可能全看清，他在重复一遍，最后还个别指导。总之，我看到了老师本着为了让我们多学知识的一颗心。为了让同学们学到更多，他不辞辛劳，让我很感动。最终我们不仅车完了零件达到了教学要求，而且还全面了解了车床的每一部分、每一注油孔、每一个手柄的使用、操作方法，老师讲的东西，我们消化了、吸收了。老师，您辛苦了!!!

本次实习很值得，他教会了我很多，针对自己学到知识、磨练意志、体会学习方法;针对同学增进关系;针对老师，我很感动。期待下一学期的实习。

**车工的实训报告篇七**

1，、对各典型零件进行工艺分析及程序编制，能熟练掌握较复杂零件的编程。

2，、对所操作的数控系统能熟练掌握，并能在数控机床上进行加工操作及调试。

3.、能正确处理加工和操作中出现的相关问题。

4、实训应在老师的知道下由学生独立完成，在实训中提倡独立思考、深入钻研、苦学巧干的学习态度，要严肃认真地完成实训任务，增强自己的\'实践动手能力。

5、本实训也是针对数控机床操作工技能鉴定等级考试而进行的全面综合训练，其目的是为了使学生能顺利通过数控机床操作技能等级考试，是强化实践加工能力的重要措施。

1，熟悉机床操作面板

机床操作面板由crt 显示器和操作键盘组成.其常用键的作用如下：a编辑方式的作用：新建程序、编辑程序、修改程序、输入程序、删除程序（编辑程序-程序-输入o\_\_-zob键）。b自动方式：运行程序对零件进行加工。c录入方式mdi：手动输入-程序键-翻页键-切换mdi界面。d机械回零：一般不能乱按的。e手轮按钮：按下后可以用手来 源 于 淘 轮移动x,z轴的位置。f单端运行：运行单段程序。g急停按钮和复位键作用差不多。

2，对刀

工件和刀具装夹完毕，驱动主轴旋转，移动刀架至工件试切一段外圆。然后保持x坐标不变移动z轴刀具离开工件，测量出该段外圆的直径。将其输入到相应的刀具参数中的刀长中，系统会自动用刀具当前x坐标减去试切出的那段外圆直径，即得到工件坐标系x原点的位置。再移动刀具试切工件一端端面，然后保持z轴不变移动x轴刀具远离工件，在相应刀具参数中的刀宽中输入z0，系统会自动将此时刀具的z坐标减去刚才输入的数值，即得工件坐标系z原点的位置。对螺纹刀时的方法和对外圆车刀的方法差不多，也先车个外圆向z轴方向退刀，量起外圆值输入刀具参数，对z轴时不需要车端面，只需先启动主轴，让刀尖接触端面再向x轴向退刀，调出刀补输入z0。

3，加工

先根据图纸要求确定加工工艺，加工路线，编写程序，再将编好的程序输入数控cnc系统并仔细检查，确定无误后装夹工件，再对刀。对好刀后就可以调出程序，按下自动和运行按钮，关好防护门让机床自动加工。同时操作者不能离开机床，手拿专用工具去处理铁丝，如果机床出现什么异常马上按下急停按钮，预防损坏机床和对操作者造成伤害。

**车工的实训报告篇八**

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。

**车工的实训报告篇九**

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。

**车工的实训报告篇十**

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；

**车工的实训报告篇十一**

专业﹏﹏﹏﹏﹏班级﹏﹏﹏﹏﹏学号﹏﹏﹏﹏﹏姓名﹏﹏﹏﹏﹏成绩﹏﹏﹏﹏﹏

1，我操作的机床型号是﹏﹏﹏﹏﹏，其中各字母和数字的含义分别是

2，主轴前端的内锥面用来安装﹏﹏﹏﹏﹏，外锥面用来安装﹏﹏﹏﹏﹏等附件.

3，通过光杠或丝杠，将进给箱的运动传给﹏﹏﹏﹏﹏箱，自动进给时用﹏﹏﹏﹏﹏，车削螺纹时用﹏﹏﹏﹏﹏.

4，中拖板手柄刻度盘控制的切削深度是外圆余量的﹏﹏﹏﹏﹏，如刻度每转一格车刀横向移动0.05mm，则将直径为50.8mm的工件车至49.2mm应将刻度盘转过﹏﹏﹏﹏﹏格.

5，车端面时，中心留有凸台是因为﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏.

6，车床上常用﹏﹏﹏﹏﹏安装工件.但因夹紧力小，主要用来安装截面为﹏﹏﹏﹏﹏型，﹏﹏﹏﹏﹏型，﹏﹏﹏﹏﹏型的工件.

7，要使车床能保持正常的运转和减少磨损，必须经常对车床的所有\_\_\_\_\_\_\_部分进行\_\_\_\_\_\_.

1，前角较小的车刀适用于﹏﹏﹏﹏﹏.(精车，半精车，粗车)

2，车刀从工件的`圆周表面向中心走刀车端面时，其切削速度﹏﹏﹏﹏﹏.(不变，逐渐减小，逐渐增大)

3，车床能自动定心的夹具是﹏﹏﹏﹏﹏.(四爪夹盘，三爪夹盘，花盘)

4，车削加工时如果需要变换主轴的转速，应﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏.(先停车后变速，工件旋转时直接变速，点动开关变速)

1，为车削加工工件选择适宜的夹具附件(用细线连接)

车削工件的特点最适宜的夹具附件

车一般圆形工件心轴

车已经打好顶尖孔的轴三爪自定心卡盘

在长方形工件上镗孔前，后顶尖

全部外圆与内孔要求同心的套类零件精车外圆花盘，弯管

镗小型轴承座上的轴承孔四爪单动卡盘

2，试分析外圆车刀在装夹过程中，刀尖高于或低于工件回转中心时，在切削过程中会出现什么现象为什么

3，指出下图所示的车刀中哪一种最适合精车外圆为什么

900偏刀450弯头外圆车刀

4，通过车工实习后，简述车床加工范围和车削特点.

(1)，﹏﹏﹏﹏﹏车刀，﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏.

(2)，﹏﹏﹏﹏﹏车刀，﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏.

(3)，﹏﹏﹏﹏﹏车刀，﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏.

(4)，﹏﹏﹏﹏﹏车刀，﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏.

(5)，﹏﹏﹏﹏﹏车刀，﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏.

(6)，﹏﹏﹏﹏﹏车刀，﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏.

(7)，﹏﹏﹏﹏﹏车刀，﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏.

**车工的实训报告篇十二**

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。

**车工的实训报告篇十三**

一、 实习时间

二、 实习地点

三、 实习内容

四、 实习总结

一、钳工实习

第一天，我们怀着激动的心情和对知识的渴求踏入了实习车间。老师首先把实习期间的安全问题以及操作注意事项给我们进行了详细讲解，接着把钳工实习所涉及的所有理论知识告诉了我们。实践是检验真理的唯一标准，接下来我们就开始亲自动手熟悉工具和操作步骤。我们进行了简单的工具使用练习，在以后的四天里，我们主要任务就是自己动手操作完成老师布置的作业。

钳工实习最后所要完成的任务是做出一个钢锯上固定锯条的一个螺栓，误差范围为0.1mm，所要用的工具有：大锉刀、中锉刀、小锉刀、手锯、钢尺、游标卡尺、垂直度测量仪。由于在理论知识讲解过程中老师就详细的给我们讲了锉刀如何使用，手如何放置，身体如何站立，包括与工作台的距离、角度等，还有手锯的如何使用，左右手放在什么位置，如何用力等知识，所以我们操作起来就觉得很省力、很自在。

第二天我们就开始了工件的制作。首先，我们每两个人一个大铁块，为了保证准确度我们选择用锯条锯一个宽、高均约8mm长60mm的小长方体铁块。用笔打上线后，我们开始用手锯按老师教的站姿和握锯方式锯铁块。之前我们认为这是一项很轻松的活，可不实际操作真无法体会那种感受，锯100个来回也看不出有什么进度，真的给我们一种铁杵磨成针的感觉，所以这就需要我们功夫必须下到，功夫就是勤快、坚持、有耐心啊。考虑时间和进度，而且要求我们最后一人一个，照这种速度锯一个得两个下午，所以我不得不加快速度。终于在与搭档的配合下，周三下午结束之前我们将小铁块锯了下来，而且还进行了一小段时间的锉平工作。

第四天的主要工作就是用锉将小铁块锉成符合要求的长宽并套上螺纹，3mm在平时的感觉太小了或用砂轮机打磨太容易了，可现在是用手用锉一层一层磨，那真叫个慢啊，尤其在接近8mm时，用小锉刀稍锉几下就得用卡尺测一下，还得用垂直度测量仪测其垂直度，有一点稍不留意就有可能不垂直，长宽高某边长度小于8mm也就意味着工件不符合要求，另外还要求表面光滑度，所以在最后的制作过程中就要求我们特别小心、细心。经过一个上午不停的不间断的锉、测、卡、再锉、再测、再卡，终于整出个基本样貌了，最后那个累啊，晚上吃完饭回到宿舍很早就睡了。

第五天，也就是钳工实习的最后一天，今天必须把工件完工交上去了，最后几道工序是钻孔铆钉和锉倒角，所以，到工厂没敢歇息就接着昨天的`活--锉磨平面、测尺寸、测垂直度开始工作了。工件基本磨平接着就赶紧排队钻孔，然后卯铆钉，最后就又是用锉将钻孔的表面锉平、锉光、锉亮，比较符合图纸的要求后将其交给老师。

钳工实习阶段除钻孔用机器外，其他所有的工作都是手工的，真的可谓累。不过在付出的背后总能使我们收获很多。理论方面自不必多说，就实践方面。首先，提高了我们动手操作能力。动手操作就是实际，实践是检验真理的唯一标准。实践是提高一个人适应社会能力的最基本活动。所以，这一点对我们很重要。我想也是这次实习的重要目的。其次，锻炼了我们的意志，劳其筋骨。在做正方体的时候，每一个环节都需要我们有耐心有毅力，认真仔细。劳其筋骨，真正使我们的意志得到了锻炼。这种机会对我们来说是很少的，我们应该珍惜。再次，就是提高我们独立完成任务的能力。在操作过程中，因为女生力气小，一些男生照顾女生被老师看到了批评了一番。老师要求每个人独立完成。确实，这次任务并不困难，也没超过每个人的能力限度。所以，老师的话是正确的，每个人都应该独立完成。

**车工的实训报告篇十四**

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。

（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。

（1）型号：cw6140。

（2）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xx度的外圆车刀游标卡尺。

2、车台阶（画线定位）车xx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：

1、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。

2、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。

（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。

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。

车工是我实习的第一个工种，也是我练习时间最长，自我感觉掌握程度最好的一个工种。

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。”

某某职业技术学院某某学院机械实训工厂

为配合完成教育教学任务，培养和提高我们的实践操作潜力，使学生理论联系实际，学以致用，使学生在金工具体操作过程中，对机械制造过程有一个完整的`感性认识，为学习有关的后续课程和将来从事相关的技术工作，打下必须的实践基础。同时增强我们在实践中获取知识的意识，到达教学与实践相结合的目的。

本次实训类容包括车工，钳工。我班分为六组，我被分在第五组，我组的安排状况是x月x日实训钳工，x月x日实训车工。在实训开始时我们看了规章行为准则，对我们所要实习的工种有了大致的了解和认识，以及大致的说了一下在实习中就应注意基本常识和安全事项。实习的基本要求是一切听从老师的安排，不得擅自开启动用设备和机器，安全第一。

实习前需在记录本上签到，随后由老师对将要进行的工作和机器做简要务必的介绍和示范操作，我们需认真观察老师的每一步动作，以免在自己操作的过程中出现错误。同时在操作中应个性注意安全，对于比较危险的动作需向老师请教确认之后才能操作，以免发生不必要的事故和机器故障。在实习结束时应打扫一下工厂卫生，在老师允许的状况下方可离去。

（一）钳工

长期从事在台箍钳上进行冷加工手工工艺加工的一类。

钳工安全技术操作规程：

1、锉削时，不能用手摸工作表面，以免打滑受伤，更不能用嘴吹铁屑，以免飞入眼睛受伤。

2、不要擅自使用砂轮机，如要使用，可在老师指导下操作，人要站在侧边，工作务必夹牢，用力不能过猛。

3、钻孔时，严禁戴手套，工件务必夹牢。（老师替我们钻孔的）

4、实习时，工具要摆放整齐，实习后要整理好工具、量具、并搞好工作卫生。

钳工理论：

一、钳工：手持工具对金属进行切削加工的操作。

二、操作范围：划线、锯割、锉削、錾削、钻孔、攻丝、套扣等。

三、应用范围：

1、清理毛坯、在毛坯上或半成品上划线。

2、加工单个零件或小批量零件。

3、加工精密零件（如样板、摸具等）。

4、设备安装，调试，维修。

我们此次钳工实训的任务是制作一个锤头。老师交给我们一个钢棒，要求我们自己削成11cm的钢棒，然后开始就是累死人的锯了。我们用的钢材是普通的45号钢，钢锯相对来说还算简单，但是还是花费了好些时间才锯了一个平面。钳工的实习说实话是很枯燥的，可能干一个上午却都是在反反复复着一个动作，还要有力气，还要做到位。我下锯过深，锯的大了。还得麻烦老师帮我修正。锤头的尾部要做成八边形，四个棱角真的好难下锯，出来的不太对称。整个锯的过程我断了一根锯条，幸好每人配发两条锯条。务必说锉，一说磨，老师的脸就拉长了。）手握锉刀在工件上来来回回的锉，锉到中午时，整个人的手都酸疼酸疼的，腿也站的有一些僵直了（我有时偷懒用衣服袖子衬着锉，因为上一组的同学光手锉，手掌磨出了好几个大泡），然而每每累时，却能看见老师在一旁来回指导，并且亲自示范给每个工作台上的同学，他也是蛮辛苦的，看到这每每给我以动力。一个星期之后，看着自己的加工成果，我们最想说的就是感谢指导我们的老师了。

（二）车床

主要用于内圆、外圆和螺纹等成型面加工的金属切削机器。

最后的两天是车工实训，车工要求较高的手工操作潜力。透过老师的讲解，我们了解了车床主要由变速箱、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。车刀的种类如九十度车刀、四十五度车刀、平面车刀等，以及常用的刀具材料，刀具材料的基本性能，车刀的组成和主要几何角度，老师最后给我们示范了车床的操作方法，并示范加工了一个工件。

我们不可能在实训期间完全地掌握所有工种的技术操作，但是最起码我们了解了一些机械制造的一般过程，熟悉机械零件的常用加工方法，并且应初步具备选取加工方法、进行加工分析和制定工艺规程的潜力。就应庆幸我们能够有这样的机会进行这样的实训，透过这次金工实训学到了很多。

**车工的实训报告篇十五**

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\*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？

\*的进给运动是辅助运动。

5、车床的型号标准。cw614—1，75

其中，c表示车床类别，w表示特性代号（万能），6表示组成代号，1表示型号代码：普通车床，4是主参数：表示允许加工直径的1/14毫米（mm）1：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。

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\*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\*材料，\*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。

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