# 2024年车工实训报告书(十三篇)

来源：网络 作者：悠然自得 更新时间：2024-10-10

*报告材料主要是向上级汇报工作,其表达方式以叙述、说明为主,在语言运用上要突出陈述性,把事情交代清楚,充分显示内容的真实和材料的客观。那么什么样的报告才是有效的呢？下面是小编带来的优秀报告范文，希望大家能够喜欢!车工实训报告书篇一1、简单了解...*

报告材料主要是向上级汇报工作,其表达方式以叙述、说明为主,在语言运用上要突出陈述性,把事情交代清楚,充分显示内容的真实和材料的客观。那么什么样的报告才是有效的呢？下面是小编带来的优秀报告范文，希望大家能够喜欢!

**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。

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。

三、车床的结构：（略）

四、车床通用规定：

（一）工作中认真做到：

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。

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。

三、工件的加工工艺步骤：

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，凹槽和斜面。各种刀具的使用。

零件加工：

第一天是用一根材料直径为30mm的金属加工成一个一端有一个台阶和凹槽，直径为24mm的外圆，开始的时候也要端面加工。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。再精加工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。第二天是在第一天的基础上进行加工另一端。加工成一根有多个台阶圆柱。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。

第三天是在第二天工件的基础上进行加工的。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.

最后一道工序是车螺纹，我们就用切断刀加工片。

四、车工心得体会：

车工是我实习的个工种，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。

**车工实训报告书篇二**

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；

**车工实训报告书篇三**

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!

**车工实训报告书篇四**

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**

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

**车工实训报告书篇七**

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。

**车工实训报告书篇八**

本文是车工工厂实习报告。您可以通过本文来了解相关的信息内容。

一.填空：1.在卧式车床上能完成\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_等工作。

2.用高速刚车刀车削\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_材料时，应加冷却润滑液，车削\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_时可不加冷却润滑液，用硬质合金车刀车削时

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_。

3.车床上的通用夹具有\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

。轴类零件常用\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_安装\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_卡盘能自动安心，适宜于安装\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_零件。\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_卡盘的卡爪只能分别调整，靠\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_定心，适宜于安装\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_。\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_零件。

4.切削三要素是指 \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_，\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_和\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 它们的单位分别是\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_、\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_和\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 。

类硬质合金车刀适用于加工\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_材料，粗加工时常用\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_牌号，精加工时常用\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_牌号;yt类硬质合金车刀适用于加工\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_材料，粗加工时常用\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_牌号，精加工时常用\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_牌号。

6.卧式车床车削时一般加工件可达到\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_级尺寸精度和表面粗糙度。

7.车螺纹时常用的三种方法是\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_，\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_，

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_;

二.指出图中外圆车刀的几何角度，并说明在切削过程中的作用。三.车削螺纹时，对车刀几何形状和安装有何要求?四.说出ca6140型卧式车床的几大主要组成部分及其作用。五. 卧式车床圆锥体的方法由哪几种?各有何特点?分别适用何种情况?六.已知车削工件直径d=30毫米，车床主轴转速为n=600转/分，计算出切削速度v米/秒.七.车床的附件有哪些?各适用安装什么零件?八. 制订下图所示台阶轴的车削步骤。

序号 加 工 内 容 加 工 简 图 刀 具 备 注 装夹方法及所用夹具、量具序号 加 工 内 容加 工 简 图刀 具备 注装夹方法及所用夹具、量具九.车削的工艺特点是：

十. 制订上图齿轮坯的车削步骤(毛坯：锻材;材料：45;件数：10)。

序号 加 工 内 容加 工 简 图刀 具备 注装夹方法及所用夹具、量具

十一.车工实习总结(不少于300字)一.填空：1.在卧式车床上能完成\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_等工作。

2.用高速刚车刀车削\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_材料时，应加冷却润滑液，车削\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_时可不加冷却润滑液，用硬质合金车刀车削时

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_。

3.车床上的通用夹具有\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

。轴类零件常用\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_安装\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_卡盘能自动安心，适宜于安装\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_零件。\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_卡盘的卡爪只能分别调整，靠\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_定心，适宜于安装\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_。\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_零件。

4.切削三要素是指 \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_，\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_和\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 它们的单位分别是\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_、\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_和\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 。

类硬质合金车刀适用于加工\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_材料，粗加工时常用\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_牌号，精加工时常用\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_牌号;yt类硬质合金车刀适用于加工\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_材料，粗加工时常用\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_牌号，精加工时常用\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_牌号。

6.卧式车床车削时一般加工件可达到\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_级尺寸精度和表面粗糙度。

7.车螺纹时常用的三种方法是\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_，\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_，

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_;

二.指出图中外圆车刀的几何角度，并说明在切削过程中的作用。三.车削螺纹时，对车刀几何形状和安装有何要求?四.说出ca6140型卧式车床的几大主要组成部分及其作用。五. 卧式车床圆锥体的方法由哪几种?各有何特点?分别适用何种情况?六.已知车削工件直径d=30毫米，车床主轴转速为n=600转/分，计算出切削速度v米/秒.七.车床的附件有哪些?各适用安装什么零件?八. 制订下图所示台阶轴的车削步骤。

序号 加 工 内 容 加 工 简 图 刀 具 备 注 装夹方法及所用夹具、量具序号 加 工 内 容加 工 简 图刀 具备 注装夹方法及所用夹具、量具九.车削的工艺特点是：

十. 制订上图齿轮坯的车削步骤(毛坯：锻材;材料：45;件数：10)。

序号 加 工 内 容加 工 简 图刀 具备 注装夹方法及所用夹具、量具

十一.车工实习总结(不少于300字)

**车工实训报告书篇九**

1了解车床结构组成及其工作原理

2.基本掌握典型表面加工的工艺过程

3通过车工实习，掌握一定的基本操作技能，增强实践动手能、分析问题和解决问题的能力

一、进厂前，必须穿工作服，女生必须戴工作帽方可进厂实习。

二、上班前，不准饮酒，不准穿拖鞋、高跟鞋，不准打闹，逗笑。

三、不能用湿手触摸电气，更不要用手触摸空气开关上方三根进线。

四、闻到焦臭味，听到异响，看到冒烟，应立即停机，切断电源，报告老师，待处理后方可操作。

1、进入车间实习时，要穿好工作服，大袖口要扎紧，衬衫要系入裤内。女同学要戴安全帽，并将发辫纳入帽内。不得穿凉鞋、拖鞋、高跟鞋、背心、裙子和戴围巾进入车间。

2、严禁在车间内追逐、打闹、喧哗、阅读与实习无关的书刊、背诵外语单词、收听广播和mp3等。

3、应在指定的机床上进行实习。未经允许，其它机床、工具或电器开关等均不得乱动。

4、开动机床前，要检查车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，然后开慢车试转确认无故障后，才可正常使用。

5、不准戴手套操作机床，不准用手模正在运动的工件，停车时不得用手去刹车床卡盘。清除铁屑，必须用专用钩子或毛刷清除，不禁用手拉铁屑。

6、开车后精力要集中，不得离开机床，如离开，必须停车。

7、变速、换刀、装夹工件、调整卡盘、校正和测量工件时，都必须停车进行，并将刀架移至安全处。校正后，要撤出垫板等物，才能开车。

8、正确安装刀具和装夹工件。不能将刀尖伸出刀架过长，刀尖要与工件中心等高。工件不能装夹过长。9、车削时，切削速度、切削深度、进给量不能过大，不然可能引起刀具损坏、机床过载，烧损电机等。

10、爱惜量具，不得把工、量具放在机床导轨上，精密量具使用时更要注意保养。

11、工作时，头部不能靠近旋转的卡盘或工件，更不准用手去摸旋转部分及工件，也不能用棉纱擦式。不允许站在切屑飞出的方向，以免伤人。高速车削时要戴上防护镜。

12、工作中，机床发出不正常声音或发生事故时，应立即停车，保持现场，并报告指导教师或师傅，不得私自进行维修。

13、自动纵向或横向进给时，严禁大拖板或中拖板超过极限位置，以防拖板脱落伤人。

14、禁止用无柄锉刀锉削工件，持锉刀时，应右手在前，左手在后，身体远离卡盘。

15、工作完后，应切断电源，扫清切屑，擦净机床，在导轨面上，加注润滑油，各部件应调整到正常位置，打扫现场卫生。

1、车工----车削加工，即是指车床上利用车刀或钻头，铰刀，丝缝，滚花刀等加工零件的回转表面。车削表面可达到尺寸精度为it11-6,表面粗糙度为r12.5—0.8um。车削工件表面时，工件做旋转运动，刀具相对工件的横向或纵向移动为进给运动。

2、车窗结构认识：

车床车身，主轴箱，光杆，丝杆溜板箱，刀架，床脚，尾座等及部分组成。

3、传动结构：

将4幅图画上，写上车削经过

……

……

**车工实训报告书篇十**

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、

**车工实训报告书篇十一**

实习时间：xx年12月22日——年1月4日

实习地点：唐山学院东校区实习工厂

实习内容：本次实习分为两个阶段：钳工实习阶段（在第十七周进行）、车工实习阶段（在第十八周进行）。

每个学期我都盼望着实习的到来，因为终于可以从基本上属于纯理论的东西中解脱出来，去认识、了解、接触、掌握一下实际的东西，能感觉到一些真实的东西，本学期末的钳工实习和车工实习，虽然和我们所学的专业关系不大，可这个实习特别值得，不但扩大了我们的知识面，还认识与掌握了许多新的事物，下面我就说一下我们的实习。

实习第一周是钳工实习，下午实习，中午之前去，晚上回来。当时刚下过雪，路滑，骑自行车将近一个小时的路程。当我们走向那培训中心后，说实话，那地方太简陋了，给我留下印象挺深的是老师严肃的面孔、精高的要求。教室里挺冷的，老师一天没休息，吃饭都匆匆忙忙的，和我们一起挨冻，老师岁数大了，挺辛苦的。首先是安全问题，要严格按照操作规程要求，安全第一。我们实习要求最后作出一个2。5\*2。5\*2。5cm的正方体铁块。老师教完我们认识工具、使用方法和基本操作后，主要就是自己动手了。工作台、钢锯、大、中、小磋、毛刷、直钢尺、游标尺等所需工具地一天下午先选材开始加工，没加工完，然后第二天下午去了才把零件粗加工完了。可第三天打磨时加工小于了要求的尺寸，不合规格，只好从头再来，还好最后期限之前做完交上去了。在加工时候累了我就去休息会儿去，看看老师讲台上放的相关书籍，没有精读但也学到不少东西。加工的时候同学们相互交流、探讨、既增进了同学们之间的情谊，又学到了新的知识，可谓一举两得。

用钢锯加工铁块是一个很无奈但必须不断重复的过程，而且仅一块材料就至少需要锯掉六个面，有时从十二点开始一直连续锯到五六点，手都锯酸了。但每加工完一面，心里就有一点成就感，就离成功更进一步。这次实习虽然不是我干过得比较苦的活儿，但我相信它同样的磨练了我的意志，同样的让我享受了其过程，并且体会到了成功与喜悦。磨光面比锯更加难耐，因为它不仅要锯，而且大、中、小磋全都得用上！直尺找平面，加工要求很精细。每磨好一面心里同样的多一份高兴。

实习期间，满手都是油，有时弄到衣服上，铁屑与尘土横飞，衣服与油污同色。吸的鼻孔里都有铁屑，工作条件比较艰苦，相当乏味，但其中真的有快乐。这次实习让我体会到了等待与忍耐，磨练了自己的意志，知道了要想成功就必须一步步走，脚踏实地，不怕失败，还要精益求精，总之，这次实习获益匪浅。最后有一点遗憾的事，我想把自己一周的劳动成果带走留个纪念，可是上交了就没再发下来，挺可惜的。

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。

最后老师又列举了机床型号的具体含义，如c620—1 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ｃm6125 25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、ｂ20xxａ、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。

**车工实训报告书篇十二**

这次我们去\*\*\*\*实习，采用讲座及到工厂进行现场参观学习相结合的教学方法，克服了实习时间短，实习经费少的困难，圆满完成了本次实习任务。通过观看汽车冲压件、锻件、铸件、焊接件的制造工艺、热处理工艺、汽车零件的机加工工艺、模具的制造工艺，以及卡车和轿车的装配生产线，使学生们们对汽车零件的制造工艺及过程和装配过程有了初步的感性认识；实习管理科周科长采用多媒体做了关于汽车厂的介绍，使同学们了解到我国汽车工业的发展史和一汽人的艰苦创业 精神，锻造厂朱老师的讲座，不仅使同学们学习了锻造专业知识，还使学生们们对本次实习的重要意义及实习过程中遇到的一些问题有了理论上的、系统的认识。

一、通过到锻造厂现场参观，同学们不仅了解了传统的模锻工艺和设备，还了解了一些目前较先进的锻造技术和设备，如电液锤、热镦机，摆辗机，楔横轧，辗环机等。通过参观工具厂锻造车间，同学们目睹了轴类件和圆环件的自由锻工艺，增加了自由锻工艺的知识，同时系统地了解了锻造工艺过程。

二、通过参观车身厂薄板和厚板车间，使学生们们了解到汽车覆盖件和大梁的生产工艺和设备，通过参观车轮厂、吉发配件厂，使同学们了解了冲压新技术如车轮的旋压，同时还了解了在汽车覆盖件批量不大的情况下，采用简易的冲压工艺、设备及模具可大大降低成本，显着提高效益。如焊接结构的拉深模代替铸造结构的拉深模，可大大节省材料，无须铸造用的模型；通用油压机代替双动压力机，可大大降低设备的费用。

三、通过参观第二铸造厂使同学了解了铸件的生产工艺流程，如发动机缸体的铸造工艺及后续的打磨清理工艺。

四、通过参观车身厂、吉发配件厂、车轮厂使学生们了解了板材零件的焊接方法、工艺及设备，如点焊、co2气体保护焊，埋弧焊。

五、通过参观工具厂机加车间、三鑫模具厂，使学生们了解了锻模和冲模的制造工艺和设备，了解了模具材料和模具结构。

六、通过参观第二发动机厂、底盘厂，学生们们了解了汽车零件的切削加工工艺和自动生产线。

七、通过参观卡车装配线、一汽大众桥车装配线，使学生们对汽车装配流水线有了全面的了解。我们采用现场参观、讲解和讲座相结合，相互间穿插进行，使学生们们能够将感性的认识与相关理论有机地结合，大大提高了实习效果，达到了预期的目的。

八、通过这次生产实习，学生们们不仅对汽车零件的制造工艺及过程有了感性的认识，对下学期的专业学习起到积极作用，而且使他们更加感到自己肩上的责任，这将对他们今后的学习和工作产生不可估量的作用。按照学校关于实习的要求，我们实习队由6名实习教师组成，结构合理，在6名实习教师的积极配合下，顺利地完成了实习期间的各项任务。

九、这次实习中主要存在的问题：汽车卡车的生产任务少，与卡车有关的工厂处于半停产状态，因此现场的生产过程看到的很少。为此及时作了调整，（1）工厂有生产任务时，就及时赶到参观；（2）联系有生产任务的较小企业参观，以弥补大厂看不到生产过程的不足。

综上所述，希望我的经验和体会能够在以后的道路上指导我走向成功，同时，也希望我们每一个大学生都一这个态度去面对我们这个社会，外面的世界很精彩，但是，没有实力就变成别人是你的精彩，而不是你是别人的精彩。

**车工实训报告书篇十三**

1、了解车床的工作原理，工作方式及其车床保养。

2、学会车床的用法方法，并能正确用法一种工件加工方式。

3、学会选择刀具及刀具的磨削。

1、车床和砂轮的平安用法方法。

2、外圆刀，四十五度角刀，白钢刀等刀具的磨削和正确的用法方法。

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。

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，能够加工几种简洁的不同工件。例如：螺纹、阶梯轴、蜗杆等工件。过程中，最怕的是刀具崩碎；最苦痛的就是磨刀具。可能一不当心，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；待进刀肯定深度后，要分左右进刀，这样才会使刀具的搜里均衡。最终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，开头加工锥度角。

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

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