# 2024年车工实训报告小结(十二篇)

来源：网络 作者：深巷幽兰 更新时间：2024-10-10

*在现在社会，报告的用途越来越大，要注意报告在写作时具有一定的格式。那么，报告到底怎么写才合适呢？下面我给大家整理了一些优秀的报告范文，希望能够帮助到大家，我们一起来看一看吧。车工实训报告小结篇一在熟悉铣床的工作原理和操作后，教师给我们的任务...*

在现在社会，报告的用途越来越大，要注意报告在写作时具有一定的格式。那么，报告到底怎么写才合适呢？下面我给大家整理了一些优秀的报告范文，希望能够帮助到大家，我们一起来看一看吧。

**车工实训报告小结篇一**

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圆柱体切削成正方行，要求正方形的边长为29mm，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，根据要求设定转盘转动两圈半，加工工件能够上升6.5mm，便能够开始加工工件，不一会儿的工夫，在刀具的切削下，一个标准的正方形在铣床上诞生了。

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。期望自我在以后的实践中能有更多的机会参加这方面的实习，不断的增强自我的动手本事。

实习步骤：

1、第一节理论课上，教师首先强调铣床操作过程中应注意的事项，然后教师详细介绍了铣削加工的概念、特点、加工范围及有关的物理量，并带领我们参观讲解卧式、立式铣床的组成部分、联系讲解完上头的资料，教师带领我们来到铣床上，详细介绍了如何装夹工件及有关操作，如何进行平面的铣削。

2、练习的时间到了，我们5个人一组，别在铣床上铣削平面。从最简单的开机、停机，到装夹工件，再到对刀、吃刀直至最终完成对工件的加工，我们小组取得喜人的成绩。

3、由于我们刚开始是在立式铣床上铣削平面，所以我们小组和别的小组交换机器，我们到卧式铣床上练习。卧式铣床铣削平面速度就是快，只可惜，学校的两台卧式铣床的油泵坏了，工作台的横、纵、垂直进给三个方向的自动移动也都坏了，还好，我们人手充足。最终，在我们的齐心协力下，一个个合格的工件顺利“诞生”。

4、第二天实习，难度有所提高。理论课上，教师讲解了铣床上常用的刀具以及它们的特点和使用方法，讲解了如何铣削沟槽后，我们就开始我们的“工作”。沟槽的加工可比平面难多了，为了保证工件的精度，我们处处细心，每一个操作都细心翼翼，结果有的工件还不合格，也许是刀具的原因吧！

5、平面、沟槽的联系已告一段落，我们也开始了我们的小测试，在教师的规定时间内，完成对工件的加工，经过一番努力，最终顺利经过测试。

6、第三天实习，难度更大了，本来既要练习铣削台阶面又要铣削等分零件的，但时间有限，我们只练习阶梯的铣削，对了等分零件，我们只利用万能分度头进行等分，并未在铣床上加工。

**车工实训报告小结篇二**

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!

**车工实训报告小结篇三**

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。

**车工实训报告小结篇四**

1、幸福其实就是不断的重复。每一天，跟自己喜欢着的人一起打电话，旅行，重复着一个个承诺与梦想，听着他第十八次提起童年趣事，成长的烦恼，每一年的同一天跟他一起过生日情人节圣诞节。甚至连吵架也是重复，为一些琐事，之后就是冷战，疯狂地思念对方，最后和好如初。

2、被自己所爱的人深爱着是什么样的感觉呢?会是什么样子呢?想要立刻回答的人，你要知道自己是多么幸福的人。虽然一直强辩说，单恋也是一种爱情，但单用一边的手掌是拍不出声音的。爱情是灯，友情是影子，当灯灭了，你会发现你的周围都是影子。朋友，是在最后可以给你力量的人。

3、不管经过多长时间，你永远都是我的太阳。我是月亮没错，但是如果没有你的存在，我只是一颗阴暗的星球。

4、爱情因为浪漫而唯美，因为婚姻而升华。

5、幸福是什么?幸福是微笑着的闪着泪光的双眼;是耳边亲切的问候;是孩子们在沙滩上玩耍;是风烛残年的老人携手夕阳;是全家人围成一桌在中秋之夜享受天伦。

6、同一个人，那么，是没法给你相同的痛苦的。当他重复地伤害你，那个伤口已经习惯了，感觉已经麻木了，无论在给他伤害多少次，也远远不如第一次受的伤那么痛了。

7、幸福就是：我饿了，看见别人手里拿着肉包子，他就比我幸福;我冷了，看见别人穿了一件厚棉袄，他就比我幸福;我想了茅房，就一个坑，你蹲那儿了，你就比我幸福。

8、花海的浪漫神话的唯美所谓的美丽的邂逅也许只是童话对世人遥远的诉说终是一场梦幻湮灭在别愁伤絮也许只是彼此生命中的过客。

9、幸福是一条缓缓流过的长河，我沿着河岸向上寻找，哦!原来“追求”才是幸福的源头。

10、醒来时能看到你甜美的笑容，就是幸福。撒娇时能得到你小小的恩宠，就是幸福。工作时能收到短信的问候，就是幸福。幸福就这么简单!

11、有钱没钱，只要有健康平安相依相伴，就是幸福;没车没房，只要肯努力奋斗，为理想去打拼去追求，就是幸福。

12、决定我们幸福与不幸，快乐与否的，不在于我们是谁，我们在什么地方，我们有什么，我们正在做什么，而在于我们怎么想。所以，追求着便是幸福着。

13、我在诺大的舞台上静静的唱着独角戏，用心想要演译我们唯美的爱情，可我错了。爱情是需要两个人的，灯火阑珊的那头，你低着头，好像梦中的那伤。原来，你只是梦中人中的局外人。

14、方向大于方法，动力大于能力，做人大于做事。思路清晰远比卖力苦干重要，心态正确远比现实表现重要，选对方向远比努力做事重要，做对的事情远比把事情做对重要。

15、你遇见我是你的幸运，你喜欢我是你的秘密，你爱上我是我们的幸福。

16、拥有思想的瞬间，是幸福的;拥有感受的快意是幸福的;拥有激动的时刻是幸福的。只因我们能真实地享用生命的馈赠，从而品尝生命的真实。记住幸福，留下快乐。

17、幸福，不是长生不老，不是大鱼大肉，不是权倾朝野。幸福是每一个微小的生活愿望达成。当你想吃的时候有得吃，想被爱的时候有人来爱你。

18、幸福属情感世界，是一种感觉。即人一种满足感，幸福其实是很简单的幸福是无处不在的，每个人都有属于自己的幸福，要自己去发现把握。

19、幸福是累了躺在床上的木板，你却感觉出金条般的条纹;幸福是饿了碗里的萝卜咸菜，你却感觉出凤爪般的韵味，幸福是梦里老婆的胳膊，你却感觉出美人般的娇脆。发个短信提醒你：大兄弟，做梦都如此幸福，看来幸福就这么简单。

20、雨夜和寒冷的黄昏，妻子能为老公烧一顿可口的晚餐，再将屋内的灯光都打开，等待晚归的老公回家。男人往往在这样的情景下，能够体会到家的温馨，老公他会感觉特别温暖。

21、思念，是一种幸福的忧伤，是一种甜蜜的惆怅，是一种温馨的痛苦。思念是对昨日悠长的沉淀和对未来美好的向往。也正是因为有了思念，才有了久别重逢的欢畅，才有了意外邂逅的惊喜，才有了亲友相聚时的举杯庆祝。

22、一滴雨代表一个音符，听雨，如同在听自己喜欢的歌曲，熟悉而动听。

23、幸福是一道风景，若以一种坦然的心态漫步其中，那人生便充满了美丽的风景。不仅仅在于你怎样去欣赏和体会，更在于你应对生活时的心态和方向。

24、云一样的思绪，飘过来又飘过去，最终还是落在我的手掌上。

25、最幸福的事就是有个懂你所有口是心非的人

26、喜欢一个人，是不会有痛苦的。爱一个人，也许有绵长的痛苦，但他给我的快乐，也是世上最大的快乐。

27、幸福是花朵，绽放出光明与希望;幸福是果实，回报以芳香与甘甜;幸福是落叶，奉献出余热化香泥。

28、有些人，就像风一样，只是经过。而有些人，就是落叶，总会归根。然后在你身边，地老天荒。

29、茫茫人海中我能准确的牵住你的手!温馨幸福!

**车工实训报告小结篇五**

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。

**车工实训报告小结篇六**

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。

**车工实训报告小结篇七**

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。

**车工实训报告小结篇八**

1、工作时必须着工作服，并扣紧袖口；女生应带安全帽，头发、辫子塞入帽内，不得戴手套操作。

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。手和身体不能靠近正在旋转的工件和机床部件。

3、工件和车刀都必须装夹牢固，不准用手去刹旋转的卡盘。 4、车床旋转时不准测量工件，更不能用手去摸工件。

5、工件装夹好后，卡盘扳手必须随手取下，以免不注意开车，扳手飞出伤人。 6、用专用铁钩清除铁屑，不允许用手清除。

7、配电箱不允许随便打开，砂轮机不能随便乱用。 8、工作时闻到异味或听到异响，马上报告老师。

1、什么是车工？

车工是操作机床并在车床上加工机械产品的工人。 2、车削的概念

工件的旋转运动和刀具的进给运动来改变工件毛坯尺寸、大小及形状的一种冷加工切削方法。 3、什么是主运动？

工件的旋转运动为主运动。 4、什么是辅助运动？

刀具的进给运动为辅助运动。 5、车床的型号标准

例cw6140 c(类别)：车床类w(特性代号)：万能6（组别代号）：普通车床1（型号代号）：普通车床40（主参数）：允许最大加工直径1/10：400mm

类别主要有c(车床) x (钻床）b(刨床) m（磨床）z（钻床）6、车床的加工范围

车外圆、车端面、车内孔、车圆锥、钻孔、铰纹、钻中心孔、车特型面、

切槽和切断、车削各种不同螺纹、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

杆、丝杆、附件杆）

8、车床的转动系统

主运动：电动机→皮带轮→床头变速箱→主轴→卡盘→带动工件做旋

运动

辅助运动：电动机→皮带轮→床头变速箱→光杆（丝杆）→拖板箱→拖板→刀架→车刀做纵横两个方向的直线运动或车削各种螺纹9、车床的维护与保养

1、润滑2、检查3、空运转4、防砸5、停车变速

6、关闭电源7、每天清除垃圾，打扫卫生

这学期我们开始学习机械制造专业的实践课——金工实习。在上金工实习课中我学到了很多实践知识，更掌握到很多的动手实践能力。

在车工实习中我们从不懂怎么开机，运转和车出合格的成品来到我们懂得车工是什么和熟练掌握车床的基本操作，更重要的是我们能够运转车床并车出合格的成品，我十分高兴能够掌握这门实践技术。

在第一节车工实习课中，老师首先给我们讲述了车工的安全技术，然后讲了车工理论和车床的基本操作等等丰富的内容。并且再三强调我们在工作时安全第一，仔细专心操作。当然我们肯定会在今后的学习和工作中也会牢记这些话。同时还要求我们实习课中必需穿必要的工作服。当然老师在教我们基本操作中讲述了很多重要的注意细节，比如：工件夹好后，卡盘扳手必须随手取下，以免运转车床扳手飞出来打伤人；车床在旋转中，不能测量工件，更不能用手去触摸工件等等细节。

在车工实习中我们认识了各类别的车床：c（车床），x(铣床)，b(刨床)，m(磨床)，z(钻床)，以及各自的工作原理和工作范围。在车手柄的过程中，我们按照老师讲述的步骤，结合理论和实践车出了理想的手柄成品。这不仅提高了我们的实践能力，而且让我们感悟到

机械制造的魅力所在。

我的目标是熟练掌握数控机床的应用技术，现在我们学习的普通车床的基本原理和操作是我实现目标的基础，因此打好基础是至关重要的。在金工实习中我深刻体会到：理论和实践是同等重要的，只有将理论运用于实践才能体现出理论应有的价值。

**车工实训报告小结篇九**

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。

**车工实训报告小结篇十**

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；

**车工实训报告小结篇十一**

\*\*学年上学期，我们在新迎校区工程实训中心进行了为期周的金工实习。期间，我们接触了铸、锻、焊、热处理、钳、车、铣、刨、滚齿、数控和特种加工等工种的基本操作技能和安全技术教程。每个星期，大家都要学习一项新的技术，并在小时的实习时间里，完成从对各项工种的一无所知到制作出一件成品的过程。在老师们耐心细致地讲授和在我们的积极的配合下，我们没有发生一例伤害事故，基本达到了预期的实习要求，圆满地完成了周的实习。

实习期间，通过学习车工、锻工。我们做出了自己设计的工艺品，铣工、车工、刨工的实习每人都能按照图纸要求做出一个工件；最辛苦的要数车工和钳工，车工的危险性最高，在一天中同学们先要掌握开车床的要领，然后按照图纸要求车出锤子柄。所有工种中，钳工是最费体力的，通过锉刀、钢锯等工具，手工将一个铁块磨成六角螺母，再经过打孔、攻螺纹等步骤最终做成一个精美的螺母。一个下午下来虽然很多同学的手上都磨出了水泡，浑身酸痛，但是看到自己平生第一次在工厂中做出的成品，大家都喜不自禁，感到很有成就感。

这次金工实习给我的体会是：

①通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、熟悉和掌握一定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能力、创新意识和创新能力。

④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。

金工实习对我们工程素质和工程能力的培养起着综合训练的作用，使我们不但要掌握各工种的应知应会要求，还要建立起较完整的系统概念，既要要求我们学习各工种的基本工艺知识、了解设备原理和工作过程，又要加强实践动手能力的训练，并具有运用所学工艺知识，初步分析解决简单工艺问题的能力。

在实习中，学校将各工种的实习内容如：结合制作榔头，将下料、车工、铣工、钳工、刨工、铸造、锻压、焊接等串联起来，使我们对机械产品的各个加工环节有一个整体的认识。使我们了解了各工种的先后顺序和作用。

⑤在整个实习过程中，对我们的纪律要求非常严格，制订了学生实习守则，同时加强对填写实习报告、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。

⑥实训中心教师将我们加工产品的打分标准公布给我们，使我们对自己的产品的得分有明确认识，对于提高我们的质量意识观念有一定作用。对我们的金工实习成绩，实行综合考评制度，实行平时成绩产品质量成绩综合考试成绩总成绩，使我们能认真对待每个工种和每个实习环节。 在各个工种的实习中，都安排了一定灵活时间和实习内容，使得动手能力强的学生有了发挥的余地。

在实习期间我有很深的感触，很感谢学校能给我们提供这个实习的机会，让我们提前体验到学工科的不易，获得了课堂里边得不到也想不到的知识，也许将来不会走上这个岗位，但是现在所学的知识和感受却是终生难忘。虽然脏点累点，这些都无所谓，重要的是我们有了收获、也有了成果。

我认为在数铣和数线这些科技含量相当高的实习项目中，应多分配点时间，让我们能够真正体验到高科技带来的乐趣。

在焊接方面我觉得应该引进一些比较先进的技术，虽然不一定就买来这些设备，但我觉得应该传授一些，以便让我们能知道自己与世界先进水平的差距。

另外，我觉得我校的金工实习课应该再减少一些讲解时间，增加一些动手时间。还可以将一些理论搬到学生动手操作时间时讲解，这样更有利于达到我们的目的。

实习期间，许多老师的敬业、严谨精神也让我们敬佩。老师能不耐其烦地帮我们查找程序中的错误，一遍又一遍。有的程序特别长，可老师才不计较这些，只要有一点毛病，就一定要把它揪出来，尽自己最大的努力把同学们的作品修整得更为完美一点。有的老师会一次又一次地给同学演示如何操作，直到同学真正清楚。这种精神值得我们每一个人学习。我觉得金工实习对我自己来说非常有意义非常实在它给我的大学生活添上了精彩的一笔它让我更贴近技术工人的生活让我增长了更多的专业知识让我认识到自己的长处与不足。

两年后我们就业的时候，就业单位不会像老师一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。另外像铸工和看似简单的拆装，都需要我们细心观察，反复实践，失败了就从头再来，培养了我们一种挫折感等等。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情况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习达到了他的真正目的。

**车工实训报告小结篇十二**

1、简单了解车床的工作原理及其工作方式;

2、学会准确的车床使用方法,并能准确使用一种工件加工方式。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)常用量具的准确使用方法,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)准确独立操作车床,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很多,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,自我感觉掌握水准的一个工种。

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。所以,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,不但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