# 最新车工实训报告小结(十二篇)

来源：网络 作者：蓝色心情 更新时间：2024-10-10

*在经济发展迅速的今天，报告不再是罕见的东西，报告中提到的所有信息应该是准确无误的。优秀的报告都具备一些什么特点呢？又该怎么写呢？以下是我为大家搜集的报告范文，仅供参考，一起来看看吧车工实训报告小结篇一金属加工工艺是从事各种物质生产的人们所不...*

在经济发展迅速的今天，报告不再是罕见的东西，报告中提到的所有信息应该是准确无误的。优秀的报告都具备一些什么特点呢？又该怎么写呢？以下是我为大家搜集的报告范文，仅供参考，一起来看看吧

**车工实训报告小结篇一**

金属加工工艺是从事各种物质生产的人们所不行缺少的基础生产学问。通过独立实践操作，可以接触生产实际学问，把握钳工和车工的基础学问和基本操作技能，学会用法钳工工具和一般车床，了解机械零件加工工艺，将有关机械制造的基本工艺学问、基本工艺方法和基本工艺实践结合起来，训练工程实践综合力量，提高自身综合素养和思想水平。

钳工——————钳工是指利用钳工工具或设备对原材料、金属工件、机械设备等按技术要求进行加工、制作、修理的加工方法，以锉刀，刮刀，手电钻，铰刀，台虎钳，小型钻床，电动砂轮机为主要工具。一般以手工为主，具有设备简洁、操作便利、适用面广等特点，但生产效率低，劳动强度大，适合于单件小批量制作或装配、修理作业。钳工基本操作技能有划线，錾削，锯削，锉削，钻孔，扩孔，锪孔，铰孔，攻螺纹，套螺纹，矫正和弯形，铆接，刮削，研磨，机器装配调试，设备修理，测量和简洁的热处理。

车工——————车削加工是指在车床上利用车刀或钻头、铰刀、丝锥、滚花刀等加工零件的回转表面。车削加工表面可达到的尺寸精度为it11—6，表面粗糙度为r12。5—0。8um。

（一）锤头的加工

1、观看并熟识产品设计图纸（一把小锤），预备原料（高约700mm、直径约为40mm的圆柱体）和钳工工具；

2、画矩形：

依据大一小一的原则，根据设计图纸要求的尺寸在圆柱体底面上画一个长23mm、宽19mm的矩形；

3、锯削初始模型：用钢锯以在圆柱体底面上画的矩形为底锯削一个与圆柱体等高的长方体；

4、粗略研磨：锯削好了初始模型后，用锉刀将模型表面打磨平整以便下一步的操作；

5、画锤子轮廓：依据大一小一的原则在长方体700\*22的两个面上画出锤子轮廓，并在22\*18的一个面上画出相应的线；

6、锯削实样模型：用钢锯以长方体上所画锤子轮廓线锯削出跟设计图样一样的锤子形状；

7、精确研磨：锯削好了实样模型后，用锉刀将模型表面打磨平整，并达到设计要求尺寸；

8、钻孔：画出锤子柄孔的位置，利用钻孔机钻出锤子柄孔；

9、攻螺纹：利用旋纹工具渐渐地旋出螺纹；

10、研磨棱角：用锉刀将锤头全部的棱角磨成45度的斜面。

（二）锤柄的加工

利用一般车床在老师的细心指导下根据设计要求加工而成，并利用旋纹工具旋出螺纹。

（三）组装：将锤柄旋进锤头上的柄孔，至此，整个过程结束。

金工实习的整个加工过程实际用了两天，但是这两天带给我们许多感受和体会，我们承受了辛酸，却享受了欢乐；有过挫败，但是我们最终还是收获了胜利的喜悦，所以我们很感谢指导老师。

从金工实习中我们把握了钳工和车工的基础学问和基本操作技能，以及一般车床的加工工艺和操作方法，了解了机械制造和零件加工工艺过程，熬炼和提高了我们的实践动手力量，使我们更好的将理论与实际相结合起来，巩固了所学的学问。

实习过程中我们发扬了团结互助的精神，男同学关心女同学、动手力量强的同学关心动手力量弱的同学，大家相互关心相互学习，既学会了如何合作又增加了同学间的友情。

**车工实训报告小结篇二**

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，﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏﹏.

**车工实训报告小结篇三**

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四**

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、

**车工实训报告小结篇五**

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。

**车工实训报告小结篇六**

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。

**车工实训报告小结篇七**

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八**

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九**

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。

**车工实训报告小结篇十**

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。

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。

**车工实训报告小结篇十二**

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