

2024 车工实习报告（24 篇）

2024 车工实习报告（通用 24 篇）

2024 车工实习报告 篇 1

一、目的

巩固港口业务管理专业的主业知识，提高实际操作技能，丰富实际工作和社会经验，掌握操作技能，注意把书本上学到的港口业务管理专业的相关理论知识应用到工作实践中。用理论加深对实践的感性认识，用实践来验证理论知识的准确性，积极探求日常管理工作的本质与规律。

实习是每一个学生必须拥有的一段经历，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，为我们以后进一步走向社会打下坚实的基础。

二、实习单位及岗位介绍

船业有限公司是隶属于旗下的全资子公司，注册资本 9.5 亿元人民币，是一家以船舶制造为主的大型船舶工业企业。公司成立于 20__年__月__日，坐落于风景秀丽的，具有紧邻国际航线和国际航运中心港区、港域开阔、防浪避风条件好、深水岸线等理想条件和优势。雄厚的资金实力，突出的人力资源，实实在在的一线实习，有利于我理论联系实践，真正学以致用。

我在岗位是行车操作，也就是车工。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。行车操作的其实是一项简单枯燥的工作，但由于其作用对象往往是重型钢材，属于高危行业。安全操作是行车操作的核心，需要行车工遵守操作规程、细心谨慎。

三、实习内容及过程

在，我实习了半年，可以说，收获非常大。

（一）第一、二周：属于适应的阶段

基于公司对新员工的要求及行车操作的特殊性，在这两周里，公司对我们进行了简单集中的培训，加深了我们对认识和操作规程的了解。“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，比如相关的安全生产法，各种相关的国家标准，行业标准；从业人员的权利和义务，比如知情权和拒绝违章指挥权等；生产经营单位的主要负责人要履行的职责，比如建立、健全本单位安全生产责任制；各种工种要严格遵守的作业程序和操作规范，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作规程和各种技术指标；另外还了解了一些关于防台的知识。

（二）第三周：接触、熟悉工作岗位以及行车操作培训

对于操作行车，我并不生疏；但真要站好行车操作岗，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，设备自动化程度低，与地面人员接触频繁，每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、每一分钟都不能懈怠。

在班长的指导下，我逐步熟知了安全操作规程、维护保养常识等与操作行车有关的技能和维护知识以及相关注意事项。技能需要我自己逐步学习掌握、强化。

（三）第四～六周：行车操作的逐渐熟悉与适应的阶段

经过上一阶段的强化，我开始了我的行车操作。摸索的过程是痛苦的。作为新人，人与人之间的相处尚处生疏，行车的操作也不能说娴熟。尤其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，还是会遇到很多困难。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。我逐渐认识到，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。多用大脑去思考怎样干，多注意左右行车情况和周围环境，勤于开口多问，不断强化我们的手感以及脚的配合。

作业有规程，工作有秩序，这是保证中基高效运行的基石。

三、实习感想

社会是一所的大学。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。然而它的形成着实不容易，需要依靠我们长期的教育训练和生活实践的积累如何快速的适应公司的环境，融入企业的团体，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。都需要一个逐步的从点到面的认识。

我们每一个部门，每一个岗位都是相互关联、相辅相承的。如果团队中每个人都是极其富有责任心的，那么我们的工作必然能做到让自己满意、同事满意、满意、客户满意，团队的执行力、工作水平、工作质量就会不断地得到飞跃。

虽说工作是有点乏味的。每天从事着类似的操作，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作上，确保万无一失。硬说自己还有刚进中基那会儿的热情，那是自欺欺人。然而刚出校门，如果不迫使自己尽量去适应社会，不断充实自我，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，要深入下去，把自己的事情做好，哪怕是自己不愿做的工作，这就是起码的职业道德。在中基，虽然时常有加班，可是，这就是工作，是必须去做并且要做好的。我想这也是敬业爱岗的基本要求吧！

2024 车工实习报告 篇 2

经过一个学期的车工实习，使我懂得了很多关于车床加工方面的知识。我已经基本掌握了一些基本工件的加工方法，下面由我向老师介绍一下我这学期学到的知识，我将以加工一个 m20 螺纹为例讲出它的加工方法和所注意的事项。

我以 ca6140 车为例，要想加工螺纹，在加工螺纹前要先车一个 m20 的外圆。因为最后车出来的螺纹直径要求是 m20，在加工过程中我们要把外圆车的比 m20 要小 0.2-0.3，也就是说我车出来外圆的直径最后应该是 19.7 或是 19.8。在这里我假设我现有的棒料直径为 m30。

现在我开始进行加工，首先我把棒料放到车床的卡盘上加紧，在刀架上把外圆车刀上好，第 1 部开始车外圆，把车床的转速调到 450 转每分钟，转动大拖板和中拖板使车刀轻轻的挨到棒料的端面上(车刀只是轻轻的碰到了棒料不能使刀和棒料有过大的接触)然后大拖板进给 1-2mm 使用中拖板进给车出一个和棒料外圆垂直的端面，继续对刀使刀和料的外圆向碰，大拖板退刀到料外，然后开始车外圆在这里我将对料车 4 刀头三倒粗车第 4 刀精车。第一刀中拖板进刀，进刀的尺寸约 3mm。在加工到理想长度后大拖板退刀但中拖板不动，第二、三刀和第一刀一样进 3mm，最后一刀精车现在料离预定值还有 1.2 或 1.3，在切这刀时要加上偏差(在这里我对自己的要求是 $0 +0.0/-0.02$)0.02。

经过上面的加工我已经把原料加工成了外圆为 $m19.7$ 的料了，下一部我要做的是在 $m20-30$ 之间的地方用切断刀在 20 的上面紧挨着 30 的地方切一个槽，槽的宽度在 $5-8\text{mm}$ 之间，深度为 6.4mm （因为我要车的螺纹的螺距是 2.5 的由公式可算出中拖板的进给量为 3.2mm ，实际切入为 6.4 ）。切槽时应注意的是切到指定宽度和深度后要对槽进行清根。

以上准备工作都做完了。最后我要对螺纹进行加工了，这里我应的正反转切削发这中方法在加工时大拖板上的压和开关是闭合的特点是当卡盘正转时大拖板进刀反转时退刀。经过对车床刀的进给进行调节后。将螺纹刀对到料上使卡盘正转使刀在料上划出一道印用游标卡尺测量看是不是 2.5 ，量完后如果合格就可以用中拖板进刀了。这是车床的转速不能太高在 100 多转/分，进给是值不要超过 5mm ，最后几刀时每次在 $0.01-0.02$ 左右这样保证螺纹的表面光华度不至于产生撕裂。

以上就是我加工螺纹的全部过程，我知道我懂的这些只不过是车工的皮毛而以想要更好的学好车工我以后还要努力学习。

金工实习是一门实践性的技术基础课，是高等院校工科学生学习机械制造的基本工艺方法和技术，完成工程基本训练的重要必修课。它不仅可以让们获得了机械制造的基础知识，了解了机械制造的一般操作，提高了自己的操作技能和动手能力，而且加强了理论联系实际的锻炼，提高了工程实践能力，培养了工程素质。这是一次我们学习，锻炼的好机会！通过这次虽短而充实的实习我懂得了很多。转眼间，为期两周的金工实习已经结束，回想两周以来，有过汗水，有过失败，有过伤痛，有过微笑。

正是在这汗水、失败、伤痛和微笑中让我学到了很多有用的知识，我也深深地到工人们的辛苦和伟大，虽然实训期只有短短的两周，在我们大学生活中它只是小小的一部分，却是十分重要的一部分，对我们来说，它是很难忘记的，毕竟是一次真正的体验社会、体验生活。

从安全教育，动作要领和工具的使用到拿起锉刀等工具的实际操作，这无疑是一个理论与实际相结合的过程。有些东西是要自己去摸索的，有些东西是要从理论中去发现用于实际。从开始的打磨平面，就让我学到了要想做好一件事并不是那么的简单，要用实际去证实它。

眼见的不一定真实，这让我想到了学校为什么要我们来这里实习，是要我们懂得学习的可贵，学习和打磨平面一样要有一丝不苟的精神才能做到最好，同时还要让我们认识到动手的重要性。只是

一味的学习理论，那也是远远不够的，没有实际的体验，发现不了自己的动手能力，这都需要理论与实际相结合。更需要头脑和双手的配合。

实习之前就听已经实习过的同学说很累，但是在实习第一天，我依然怀着激动好奇的心情来到了实习中心，看着一台台庞大的机器，我一脸茫然，心想操作它们一点很难吧。不知老师教了我之后我会不会操作。总之，几份忐忑，几份期待。我们班同学大概也是怀着好奇的心情，在机器上这里碰碰，那里摸摸。接下来老师告诉我们本次实习的基本任务和目的，并且再三强调安全问题。最后就是讲课与示范了。

一、 实习目的

金工实习是培养学生实践能力的有效途径。又是我们大学生、工科类的大学生，十分重要的也特别有意义的实习课。金工实习又是我们的一次实际掌握知识的机会，离开了课堂严谨的环境，我们会感受到车间的气氛。同时也更加感受到了当一名工人的心情，使我们更加清醒地认识到肩负的责任。

二、 实习内容

1、 钳工实习

来到车间，听完老师的要求，也看了黑板上那看似简简单单的图样，我们便开始了我们的实习。首先是把在铁块上量好尺寸并画线，画线，这工作可马虎不得，一旦画错便会使自己的零件不合尺寸，还好听了老师说的注意事项，我按老师所说的，稍微把尺寸画大了一点。接着，便是令我一生难以忘怀的锯削了。我原先以为锯锯子嘛，就那么来回拖啊拖，没什么大不了的，小事一桩。但事实上锯锯子，也是讲究诀窍的，锯锯子并不是一定都会累得两手发麻，两眼发慌的，我们首先要调节好锯口的方向，根据锯口的方向使力，起锯时应该以左手拇指靠住锯条，以防止锯条横向滑动，右手稳推手柄，锯条应该与工件倾斜一个锯角，约10度~15度，起锯角过大锯齿易崩碎，起锯角过小，锯齿不易切入，还有可能打滑，损坏工件表面，起锯时锯弓往复程要短，压力要小，锯条要与工件表面垂直。同时，锯削时右手握锯柄，左手轻握弓架前端，锯弓应该直线往复，不可摆动，前推时加压均匀，返回时锯条从工件上轻轻的滑过。往复速度不应该太快，锯切开始和终了前压力和速度均减小，以免碰伤手臂和折断锯条。还可加少量机油。锯完了，还得锉削，锉削也是一个又累又苦的差事，但是只要掌握方法，同样不难了。

首先要正确的握锉刀，锉削平面时保持锉刀的平直运动是锉削的关键，锉削力有水平推力和垂直压力两种。锉刀推进时，前手压力逐渐减小后手压力大则后小，锉刀推到中间位置时，两手压力相同，继续推进锉刀时，前手压力逐渐减小后压力加大。锉刀返回时不施加压力。这样我们锉削也就比较简单了。

接着便是刮削、研磨、钻孔、扩孔、攻螺纹等。虽然不是很标准，但却是我们汗水的结晶，是我们两天来奋斗的结果

2024 车工实习报告 篇 4

一、实习目的

(一) 简单了解车床的工作原理及其工作方式。

(二) 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。

二、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_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：

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。

三、实习内容

（一）基本知识

- 1、车削加工的原理与加工范围以及特点。
- 2、普通车床的基本结构、种类和用途。
- 3、车刀种类、结构与作用、车刀的简单刃磨方法以及安装。
- 4、车削外圆、端面、沟槽、螺纹、锥面的方法。
- 5、工件的安装方法、车床主要附件的作用。
- 6、车削用量的概念及选择。

（二）基本技能

- 1、正确独立操作车床、安装和使用常用_。
- 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。

四、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。

五、总结体会

车工是我实习的第三个工种，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。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。

2024 车工实习报告 篇 5

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，以免不注意开动机床，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，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、装夹工件，工件不能伸出夹盘过长。伸出 60mm 为宜。

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校正, 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。

实习结果：

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。

总结体会：

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。

2024 车工实习报告 篇 6

一、实习目的：

- 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。

二、实习要求：

按图纸要求做一个锉刀手柄。

三、实习内容：

车工是在车床上利用工件的旋转和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。

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。

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，认真的去实践，并坚持不懈，最终我们一定能成功。

2024 车工实习报告 篇 7

1 目的

巩固港口业务管理专业的主业知识，提高实际操作技能，丰富实际工作和社会经验，掌握操作技能，注意把书本上学到的港口业务管理专业的相关理论知识应用到工作实践中。用理论加深对实践的感性认识，用实践来验证理论知识的准确性，积极探求日常管理工作的本质与规律。

实习是每一个学生必须拥有的一段经历，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，为我们以后进一步走向社会打下坚实的基础。

2 实习单位及岗位介绍

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 亿元人民币，是一家以船舶制造为主的大型船舶工业企业。公司成立于 20__年 10 月 9 日，坐落于风景秀丽的浙江岱山江南山，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优势。雄厚的资金实力，突出的人力资源，实实在在的一线实习，有利于我理论联系实际，真正学以致用。

我在中基的岗位是行车操作。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。行车操作的其实是一项简单枯燥的工作，但由于其作用对象往往是重型钢材，属于高危行业。安全操作是行车操作的核心，需要行车工遵守操作规程、细心谨慎。

3 实习内容及过程：

在中基，我实习了半年，可以说，收获非常大。

(1) 第一、二周：属于适应的阶段

基于公司对新员工的要求及行车操作的特殊性，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认识和操作规程的了解。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，比如相关的安全生产法，各种相关的国家标准，行业标准；从业人员的权利和义务，比如知情权和拒绝违章指挥权等；生产经营单位的主要负责人要履行的职责，比如建立、健全本单位安全生产责任制；各种工种要严格遵守的作业程序和操作规程，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作规程和各种技术指标；另外还了解了一些关于防台的知识。

(2) 第三周：接触、熟悉工作岗位以及行车操作培训

对于操作行车，我并不生疏；但真要站好行车操作岗，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，设备自动化程度低，与地面人员接触频繁，每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、每一分钟都不能懈怠。

在班长的指导下，我逐步熟知了安全操作规程、维护保养常识等与操作行车有关的技能和维护知识以及相关注意事项。技能需要我自己逐步学习掌握、强化。

第四~六周：行车操作的逐渐熟悉与适应的阶段

经过上一阶段的强化，我开始了我的行车操作。摸索的过程是痛苦的。作为新人，人与人之间的相处尚处生疏，行车的操作也不能说娴熟。尤其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，还是会遇到很多困难。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。我逐渐认识到，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。多用大脑去思考怎样干，多注意左右行车情况和周围环境，勤于开口多问，不断强化我们的手感以及脚的配合。

作业有规程，工作有秩序，这是保证中基高效运行的基石。

(4) 第七~二十六周：工作中的独当一面和情商的培养

从事行车操作近一月后，基本上我已经能安全操作并正确处理操作中出现了的问题了。在做好我的本职工作之外，我更加注重对自己综合素质培养：人际沟通能力、团队意识以及提高自己的工作责任心，尽量找出自己的一些缺陷和不足，想办法改正以便提高自己的能力和良好的素质及修养是这一简单的重点。

人际沟通技巧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，所以掌握这个方法和技巧非常重要！不论任何人都需要与人沟通，实现合作和跟更多的人去打交道！良好的沟通有利于我与团队内其他成员保持融洽的关系，拉近我们之间的距离，最终有利于我尽快掌握工作技能。所以我必须掌握正确的人际沟通方法！

在与老员工的相处过程中，我认为，最重要的是学会倾听和学会赞美。沟通的最好方法就是倾听。用心倾听是对人最好的尊重和关心，对方的需要都是从倾听中得来的。一场谈话，用三分之一的的时间说话，用三分之二的的时间去倾听，就是一场成功的谈话。这就是上帝老先生为什么给我们每个人一张嘴和两只耳朵的原因吧！而赞美，我认为是人性的需要。人首先是对自己感兴趣，人们关心的是自己而不是别人。所以你一定要按照人们的本质去认同他们、设身处地去认同人们，而不要用自己的眼光去看别人，更不要把自己的意志强加给别人。赞美是增加人际亲和的极好方法，赞美别人其实也是在赞美自己。

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。然而它的形成着实不容易，需要依靠我们长期的教育训练和生活实践的积累如何快速的适应公司的环境，

融入企业的团体，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。都需要一个逐步的从点到面的认识。

我们每一个部门，每一个岗位都是相互关联、相辅相承的。如果团队中每个人都是极其富有责任心的，

那么我们的工作必然能做到让自己满意、同事满意、满意、客户满意，团队的执行力、工作水平、工作质量就会不断地得到飞跃。

虽说工作是有点乏味的。

每天从事着类似的操作，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作上，确保万无一失。硬说自己还有刚进中基那会儿的热情，那是自欺欺人。然而刚出校门，如果不迫使自己尽量去适应社会，不断充实自己，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，要深入下去，把自己的事情做好，哪怕是自己不愿做的工作，这就是起码的职业道德。在中基，虽然时常有加班，可是，这就是工作，是必须去做并且要做好的。我想这也是敬业爱岗的基本要求吧！

2024 车工实习报告 篇 8

为期__个月的车工实习。在此期间，我们接触了机加工的基本操作技能，在老师们耐心细致地讲授和在我们的积极的配合下，我们没有发生一例重大伤害事故，基本达到了预期的实习要求，圆满地完成了实习任务。

实习之前就听已经实习过的同学说很累，但是在实习第一天，我依然怀着激动好奇的心情来到了实习中心，看着一台台庞大的机器，我一脸茫然，心想操作它们一点很难吧。不知老师教了我之后我会不会操作。总之，几份忐忑，几份期待。我们班同学大概也是怀着好奇的心情，在机器上这里碰碰，那里摸摸。接下来老师告诉我们本次实习的基本任务和目的，并且再三强调安全问题。最后就是讲课与示范了。

我们主要学习车工，一进操作室看到车床就知道操作应该不容易，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，一定要认真听！车床是利用工件的旋转和_的直线和曲线运动来加工工件的，就其工作的基本内容来说，可以车削外圆。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，我知道了车刀的安装必须注意以下几点：第一，车刀夹在刀架上的伸出长度应该尽量短，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，车刀刀尖应于车床主轴中心等高。工件的安装：第一，伸出不能太长，影响装夹刚性。第二，装夹必须牢固可靠，防止工件飞出伤人，必要时用加力杆。第三，装夹毛坯工件时注意找正佳紧。同时还有切削三要素、切削用量选择、手动车外圆，端面，阶台的方法。最后老师也同样的讲了实习任务，并且介绍了加工这个零件的工艺步骤，我认真的听着，生怕遗漏一点点。最后就是在操作机器上是演示了，同

样我也很认真的看着。老师的任务完成了，接下来就轮到我们自己操作了，我们三人一组，要每人都加工一个简单的零件。

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，应为机加工零件对零件的精度要求很高的，一不小心就出废品，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。终于在第二天下午就加工出了三个合格的零件。

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，但应为精度要而且精度要求也更高，因为前面的基础，我们加工的速度求较高，所以还是经常出废品。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。

因为机加工都是站着的，所以二周下来我们都很累的，但过得很充实，在这段时间里我们还是学会了很多东西。

1、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，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。

2、车工实习培养和锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，使我们不但对机加实习的重要意义有了更深层次的认识，而且提高了我们的实践动手能力。使我们更好的理论与实际相结合，巩固了我们的所学的知识。

3、我们同时也学到老师的敬业、严谨精神。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。实习过程中我们也发扬了团结互助的精神男同学帮助女同学、动手能力强的同学帮助动手能力弱的同学，大家相互帮助相互学习，既学会了如何合作又增强了同学间的友谊。

4、在实习过程中我们取得的劳动成果。这些曾经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。

车工实习让久在课堂的我切身的感受到作为一名工人的苦与乐，同时检验了自己所学的知识。车工实习更让我深深地体会到人生的意义。劳动不仅对自然世界进行改造，也对一个人的思想进行改造。经过这周的车工实习，在这方面我也深有体会。

- 1、劳动是最光荣的，只去实践才能体会劳动的辛酸和乐趣。
- 2、坚持不懈，仔细耐心。
- 3、认真负责，注意安全。
- 4、只要付出就会有收获。

实践是真理的检验标准，通过__个月的车工实习，我了解到很多工作常识，也得到意志上锻炼，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地把要做的工作告诉我们，更多的是需要我们去观察、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，使这次实习达到了它的真正目的。

2024 车工实习报告 篇 9

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，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

C W 6 1 40

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。

三、工件

名称 加工内容 工具

1、车外圆 车 $\phi;30\pm 0.05$ 90度的外圆车刀 游标卡尺

2、车台阶(画线定位) 车 $\phi;22$ 和 $\phi;17$ 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：

工作中认真作到：

1、 找正工件时只准用手扳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。

2024 车工实习报告 篇 10

为期__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，一不注意就出废品，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。

2024 车工实习报告 篇 11

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。

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，佩带首饰不得暴露，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。

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，我们认为有这样的。

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。

在技能上，我们对车工有了一些基础的认识，我们相信对我们将来走上社会工作岗位一定有所帮助。

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。

2024 车工实习报告 篇 12

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，并将长发挽入帽内。
- 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，改变工件毛坯尺寸的大小和形状的一种冷加工车削方法。

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。

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。它需要你在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。

2024 车工实习报告 篇 13

时间：

12 月 22 日——一年 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。

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。
。如要下载或阅读全文，请访问：

<https://d.book118.com/016130023234011002>