

车工实习报告通用 6 篇

车工实训工作心得体会 篇一

在学校领导的高度重视下，我们数控车工和普车实训取得了良好的成绩，使学生学习了数控车编程和普车理论知识，同时大大提高了实际操作能力，增强学生的安全文明生产的意识和企业意识。

实训期间我们的实训指导工作是以“安全第一”为思想教育指导，严格要求我们的学生要注意安全问题，要严格遵守车间市场的规章制度。采取课前讲安全、课中复强调。实习期间，没有学生出现过受伤或者其他安全事故。

通过直接参与加工的运作过程，学到了实践知识，同时进一步加深了对理论知识的理解，达到理论联系实际，使理论与实践知识都有所提高，到达了实训基本目的。首先是让学生了解、复习理论知识。熟悉数控车的基本操作方法及编程，接着是数控车床的实际操作，有了理论学习的基础，操作机床变的简单易懂，保证在一周的时间，学生便可独立完成部分简单的实践操作，随着操作技能的提升，从难到易进行实体加工。这次的实训，提高了学生的实际工作能力，为今后学习以及将来的工作奠定了一定的基础，同时取得了一些宝贵的实践操作经验。

本次实训最大的成功是每个学生都能独立的完成课件安排，还能独立的设计、编程、制造工艺品类零件加工。每一个作品都对他们有着实训的纪念意义。激发今后学习的积极性。每天每周我们都进行大

小总结。课堂教学、课后交流。通过学生的总结，了解了学生对本次实训的态度，可以看出学生都很珍惜这次的实作机会，并收获了许多书本上没有的知识。

这学期的工作取得的成绩是显而易见的，圆满完成教学上的安排，这些都是学校领导对本期实训工作的大力支持和同学们的积极配合，才能取得这么耀眼的成绩。成绩只能是过去、经验，将在下期的工作中不断创新，力争更上一层楼。

车工实习报告 篇二

时间：

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，骑自行车将近一个多小时的路程。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 $2.5*2.5*2.5\text{cm}$ 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就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（镍钛钴钼类）；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c620-11代表经过一次大的改进所设计的，20为主要参数，6为组别，c为机床类别，再如cm612525为主要参数，1为型号，m为特性，c和6于620-1中的c和6意思一样。另外，还有c6140a、x6132、b6065、b2023a、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。

车工实习报告 篇三

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。

车工实习报告

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, 车床的型号标准解释及说明

CW6140

车床

特性: 万能

变通车床组

型别

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 $\phi 30 \pm 0.05$

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:

(一) 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

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

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:

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、

车工的实习报告 篇四

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

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、车床的型号标准解释及说明。

（1）型号：**cw6140**。

（2）车床特性：万能变通车床组型别表示最大加工直径的 1/10 表普通车床型。

4、车床的组成部分：主轴箱、挂轮箱、走入箱、拖板箱、刀架、尾架、拖板（大、中，小）三杆（丝、光。操纵）、床身、附件。

5、车床的维护和保养。

① 润滑油。

② 检查机床是否完好。

③ 防砸。

④ 打扫卫生。

⑤

(三) 工件。

名称加工内容工具

- 1、车外圆车 xx 度的外圆车刀游标卡尺。
- 2、车台阶（画线定位）车 xx 度外圆车刀游标卡尺。
- 3、车圆弧车 r105 和 r135 圆弧成型车刀。
- 4、整形用锉刀整形锉刀、砂布。

(四) 车床通用规定：

1、工作中认真作到：

(1) 找正工件时只准用手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，

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/117132062103006163>