

2023 WORK SUMMARY

普通车床实习心得体 会

目录

CATALOGUE

- 实习背景与目的
- 车床基础知识学习
- 车床操作技能训练
- 零件加工工艺分析与实践
- 产品质量控制与检验方法
- 实习收获与体会

PART 01



实习背景与目的



实习单位介绍

● 单位名称

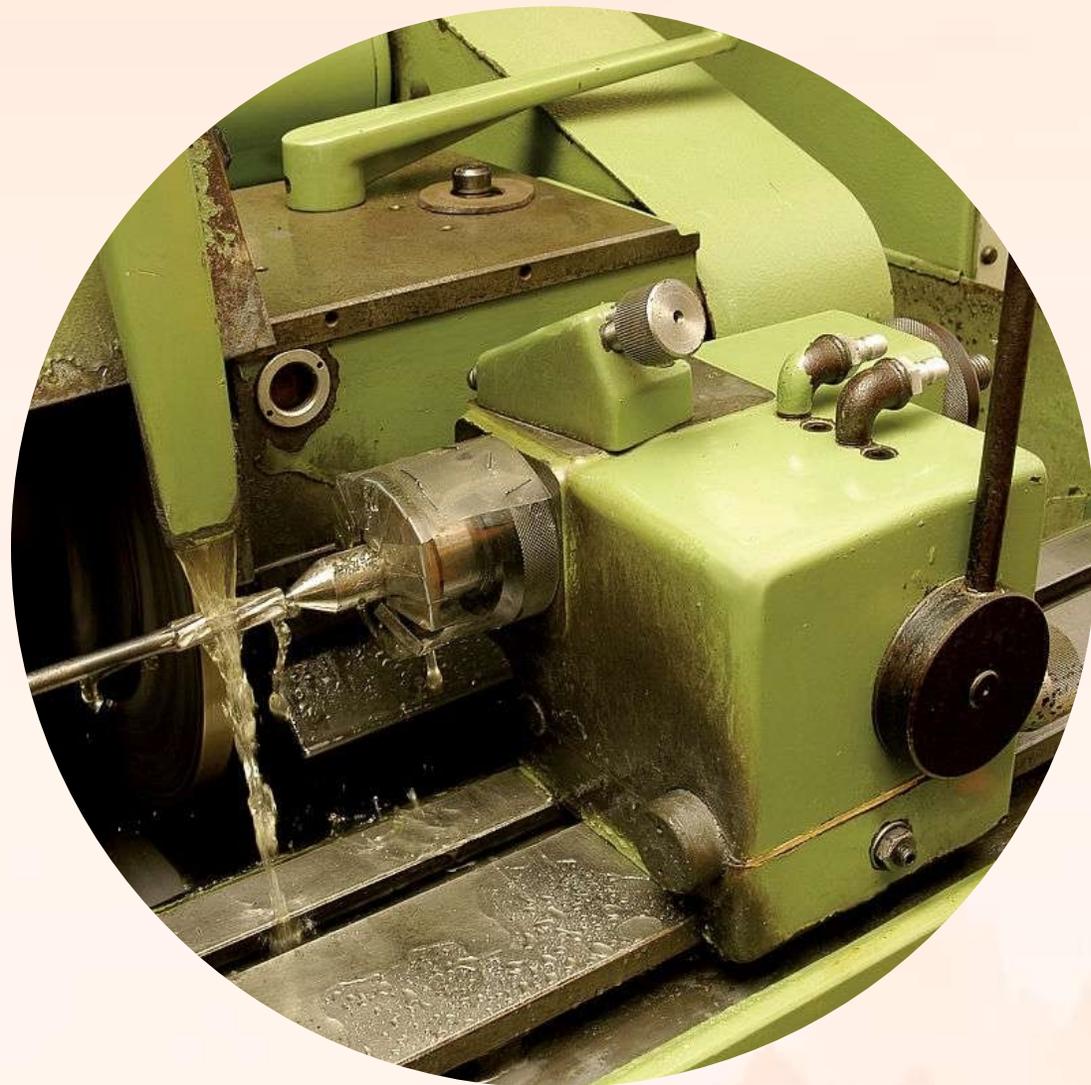
XX机械制造有限公司

● 主要业务

专注于普通车床、数控车床等机械设备的研发、生产和销售

● 企业规模

拥有员工200余人，年产值达5000万元



实习岗位与任务

实习岗位

普通车床操作工

主要任务

学习普通车床的基本操作，掌握工件的加工流程和工艺要求，完成师傅安排的加工任务





实习目的与意义



提高技能水平

通过实习，学习和掌握普通车床的基本操作技能，为今后的工作打下基础

了解行业现状

深入机械制造企业，了解行业的发展趋势和市场需求，为未来的职业规划提供参考

增强实践能力

将所学的理论知识应用于实际工作中，提高分析问题和解决问题的能力

PART 02



车床基础知识学习



车床结构及工作原理



车床主要结构

包括床身、主轴箱、进给箱、溜板箱、刀架、尾座等部分，各部分协同工作实现车削加工。



工作原理

通过主轴带动工件旋转，配合刀具的直线或曲线移动，对工件进行切削加工。



车床操作规范与安全事项



操作规范

熟悉车床各部件功能及操作方法，严格按照操作步骤进行加工，注意工件装夹、刀具选择及切削用量等参数的合理设置。

安全事项

遵守安全操作规程，穿戴好防护用品，注意机床运转情况，及时排除故障，确保人身与设备安全。



车床维护保养知识

日常保养

保持车床清洁，定期清理切屑、擦拭机床，检查润滑系统并及时添加润滑油。



保养注意事项

在维护保养过程中，应注意安全，切断电源并悬挂警示牌，防止意外事故发生。



定期维护

定期对车床进行全面检查，包括各部件磨损情况、紧固件松动情况、电气系统绝缘情况等，及时更换损坏件并调整机床精度。



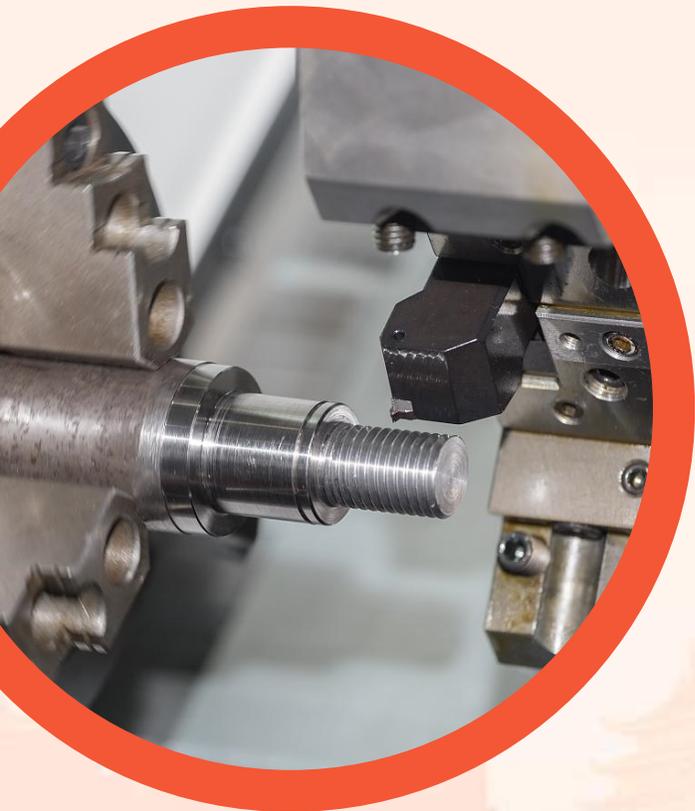
PART 03



车床操作技能训练



车削外圆、内孔和端面



车削外圆

通过调整车床主轴转速、进给量和切削深度，掌握外圆车削的基本技能，包括粗车、半精车和精车。在实习过程中，我深刻体会到切削用量对加工质量的影响，以及如何选择合适的切削参数来提高加工效率和保证加工精度。

车削内孔

内孔车削相对于外圆车削更为复杂，需要掌握更多的技能。在实习中，我学习了如何正确安装和使用内孔车刀，以及如何调整车床参数来实现内孔的精确加工。通过不断的实践，我逐渐掌握了内孔车削的技巧和方法。

车削端面

端面车削是车床加工中的基本技能之一。在实习过程中，我学习了如何选择合适的端面车刀和切削参数，以及如何调整车床来实现端面的精确加工。通过不断的练习和实践，我逐渐掌握了端面车削的技能和方法。



切槽和切断



切槽

切槽是车床加工中常见的操作之一，用于在工件上加工出各种形状的槽。在实习中，我学习了如何选择合适的切槽刀具和切削参数，以及如何调整车床来实现槽的精确加工。通过不断的实践，我逐渐掌握了切槽的技能和方法。

切断

切断是将工件切断成两部分的操作。在实习过程中，我学习了如何选择合适的切断刀具和切削参数，以及如何调整车床来实现工件的精确切断。通过不断的练习和实践，我逐渐掌握了切断的技能和方法。



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/685311044103011131>