# 车工专业技术总结（精选5篇）

来源：网络 作者：风起云涌 更新时间：2025-06-04

*小编为大家整理了车工专业技术总结（精选5篇），仅供大家参考学习，希望对大家有所帮助!!!为大家提供工作总结范文，工作计划范文，优秀作文，合同范文等等范文学习平台，使学员可以在获取广泛信息的基础上做出更好的写作决定，帮助大家在学习上榜上有名!...*

小编为大家整理了车工专业技术总结（精选5篇），仅供大家参考学习，希望对大家有所帮助!!!为大家提供工作总结范文，工作计划范文，优秀作文，合同范文等等范文学习平台，使学员可以在获取广泛信息的基础上做出更好的写作决定，帮助大家在学习上榜上有名!!!

车工专业技术总结（精选5篇）由整理。

第1篇：车工专业技术总结

车工专业技术总结

李明卫

我从事车床工作十多年，现总结如下：

一、自觉加强理论学习，提高个人素质

首先，自觉加强政治理论学习，认真学习和贯彻胡锦涛\*\*\*提出的“八荣八耻”，树立社会主义荣辱观精神，进而提高自己的政治素质，保证自己在思想和行为上始终与党保持一致。

其次，在业务知识方面，我虚心向上级领导和有关人员请教，通过多看多问多听多想和多做，使自己的业务水平更上一个新的台阶。另外，为了不断提高自己的理论水平，积极参加单位举办的职工技能大赛理论培训、岗位大练兵等活动，让理论更好地为实践服务。

二、踏实肯干，努力干好自己的本职工作

我一直在修复组从事车床工作，今年具体参与的工作主要有以下几个方面：

第一， 配合做好车床机加工作。主要参与修配各种零件

等的机加工作，至今未出现过人为事故。

第二， 加强对职工技术业务水平的培训。车床的基本调

试结束并投入了正常的生产运行，为了使本班各岗位职工能独立顶岗操作，首先，对辅助设备逐一向擦拭保养人员手把手地教，使他们在最短的时间内掌握了各辅助设备的结构原理，操作维护及故障处理等。

第三， 干好车工运行工作，一要有责任心，二要有过硬

的技术和丰富的工作经验。作为一名车工，若不具备这样的素质，所说的一切只是一句空话，在当班期间没出事，也只能说是运气好罢了。

第四， 协助本班班长干好各项工作，保证质量的完成上级领导交办的各项任务。

密切配合，不断完善。我常常利用工作之余，配合车间工程技术人员制定车床操作规程。调整车床运行参数，逐步摸索出一套行这有效的车床运行方案。另外，为了规范我单位员工（运行人员）在当班期间的工作行为，应车间领导的要求，我们制定各岗位标准，从而更好地保证完成任务。

一直以来，我在学习和工作中逐渐成长，成熟我清楚自身还有许多不足之处，如组织管理能力不足，政治理论水平有待提高，今后我将不断完善自我，努力做到以下几点：

1． 自觉加强学习，向专业理论知识学习，向政治理论知识学习，向身边的同事学习，取长补短，逐步提高自己的理论水平和实际操作能力。

2． 充分的挥自己的优势，不能只局限于车床加工，还应组织好全班员工干好工作，同时还应担负起本班所有技术业务工作，望领导给予我这个舞台。

3． 继续提高自身政治修养，强化为企业、为人民服务的意识，努力使自己成为名更好优秀的职工。

车工专业技术总结

李明卫

202\_年4月

第2篇：半年车工专业技术总结

上半年车工专业技术总结

上半年车床工作总结如下：

一、加强理论学习，提高个人素质

首先，自觉加强政治理论学习，认真完成党组织交给任务，树立社会主义荣辱观精神，学习马克思理论，结合本人工作实际进而提高自己的技能素质。

其次，在业务知识方面，我虚心向上级领导和有关人员请教，通过多看多问多听多想和多做，使自己的业务水平更上一个新的台阶。另外，为了不断提高自己的理论水平，积极参加单位举办的职工技能大赛理论培训、岗位大练兵等活动，让理论更好地为实践服务。

二、踏实肯干，努力干好自己的本职工作

我一直在修复组从事车床工作，今年具体参与的工作主要有以下几个方面：

第一， 配合做好车床机加工作。主要参与修配各种零件

等的机加工作，至今未出现过人为事故。

第二， 加强对职工技术业务水平的培训。车床的基本调

试结束并投入了正常的生产运行，为了使本班各岗位职工能独立顶岗操作，首先，对辅助设备逐一向擦拭保养人员手把手地教，使他们在最短的时间内掌握了各辅助设备的结构原理，操作维护及故障处理等。

第三， 干好车工运行工作，一要有责任心，二要有过硬

的技术和丰富的工作经验。作为一名车工，若不具备这样的素质，所说的一切只是一句空话，在当班期间没出事，也只能说是运气好罢了。

第四， 协助本班班长干好各项工作，保证质量的完成上

级领导交办的各项任务。

密切配合，不断完善。我常常利用工作之余，配合车间工程技术人员制定车床操作规程。调整车床运行参数，逐步摸索出一套行这有效的车床运行方案。另外，为了规范我单位员工（运行人员）在当班期间的工作行为，应车间领导的要求，我们制定各岗位标准，从而更好地保证完成任务。

一直以来，我在学习和工作中逐渐成长，成熟我清楚自身还有许多不足之处，如组织管理能力不足，政治理论水平有待提高，今后我将不断完善自我，努力做到以下几点：

1． 自觉加强学习，向专业理论知识学习，向政治理论知识

学习，向身边的同事学习，取长补短，逐步提高自己的理论水平和实际操作能力。

2． 充分的挥自己的优势，不能只局限于车床加工，还应组

织好全班员工干好工作，同时还应担负起本班所有技术业务工作，望领导给予我这个舞台。

3． 继续提高自身政治修养，强化为企业、为人民服务的意

识，努力使自己成为名更好优秀的职工。

第3篇：车工技术总结

车工技术总结

在多年的生产实践中，我深知作为一名一线车工的职责重大，一直严以律己，热爱本职工作，特别是在安全生产方面，严格遵守工厂的各项规章制度和各项操作规程，履行好自己的岗位职责，逐步提高自己的技术能力，增强自己的责任心。为了提高自身的文化水平，我报考了社会上的学习班，利用晚上和星期天的时间去上课，因为文化水平不高，许多英文代码及新的公差标准记起来非常的吃力，上课学习的时间也非常少，只有下来后把学习上不懂得地方老师虚心请教，还向其他单位的技术人员学习，功夫不负有心人，自己从技术上又上升了一个台阶。1998年工厂产品转产对设备进行更新、重组，大批新的设备进入工厂，我一下子有了用武之地，又跟随机床到厂家经过短期的培训，是自己的见识和操作水平有了一个质的飞跃。分厂让我带领一个试工小组，经过一个多月的产品测绘，图纸审核和工艺制定，完成了新产品的试生产并通过了煤安认定。使本小组形成了分厂的主要的生产能力，并在202\_年工厂对口协等多家企业的产品生产中，分厂承担了大批零件的加工任务，从零件的试制到批量生产，得到了厂家高度认可，半年后本组所加工零件免验。此事得到了公司的表扬和奖励。本人并被评为200

5、200

9、202\_年出席厂的先进工作者。随着社会生产技术的不断提高，我厂的生产设备也不断更新换代，如何才能将设备使用好，提供生产力，我在生产实践中，不断提高自己接受新事物、新知识的能力，同时结合自己的工作实践，摸索出一套行之有效的符合当前生产状态的最佳方法。平时注重实践经验的积累，及时总结各种加工工艺及其解决方法，并记录在案，用来指导工作实践。

我通过学习及实践，在没有打深孔设备的情况下，用普通C6140机床，通过改进钻头加工完成了在活塞杆上深孔的加工。具体做法如下：将φ20的钻头锥柄部分车去大部分，并打斜孔与螺旋槽相通。然后，将外圆φ19内孔φ8长1m的套筒焊接在钻头后面，刀头改制完成。使用时将V形铁放在刀架上，将加长钻头放于V形铁上，调整V形铁使钻头轴线与工件轴线保持一致。通过溜 板箱实现进给。钻孔时需要将车床通切削液的软管对准套筒，使切削液可以流入套筒，以便冷却刀头和排除铁屑多年来，为了克服理论知识上的不足，更好地解决工作中遇到的困难和问题，总结经验教训，促使工作更上一层楼极参加各种学习和培训，努力学习车工基础知识，以及机械加工方面的系统知识。 节能降耗是企业的生存之本，树立一种“点点滴滴降成本，分分秒秒增效益”的节能意识，以最好的管理，来实现节能效益的最大化。节能降耗，简言之就是节约能源、降低消耗，用最少的投入去获取最大的经济效益。作为企业的职工，我么有义务帮企业进行节能降耗。在日常工作中我非常注意节能降耗方面的问题。不浪费一度电，废旧利用，修旧利废。

机床是我的最大成本，想要降低工件的成本，最根本的方法是，

提高工作效率；在最短的时间，生产最多的产品；同时，努力提高自己的零件的合格率，降低产品的废品率。我运用自己所掌握的知识，以及对本厂情况的了解，多方查找资料，大胆尝试，对生产工艺进行了合理改造，仅一项，每年为工厂节约电能十几万度；同时，对设备的合理使用，使设备效率最大化，认真做好工作记录。对工厂的老旧设备，深入摸底检查，消除隐患，提出合理化建议，使一些老设备重新焕发出青春，继续为工厂出力。老设备重新焕发出青春，继续为工厂出力。

技术不保留，工作常沟通，我始终认为只有相互学习，取长补短，才能共同进步。通过日常技术交流，一起分析、探索，我和同事在操作技能上有了很大的提升，同时也成了车间的生产骨干力量。在相互学习的同时，通过带徒弟来传承技艺同样很重要。好的技艺需要传承，企业的发展需要不断地有新生力量来加入。所以，师傅带徒弟就显得尤为重要。“师傅带徒弟成长”是一种传统的、有效的培训模式。师傅带徒弟的培训方式是最有效、最直接、最具体的人才成长途径。通过这种培训模式，既能使重要技术岗位上的老师傅所拥有的知识和经验很好的传承下来，又能促进公司新员工的快速成长；既能增强公司员工之间的凝聚力，又能壮大公司的专业技术人员队伍；既能节约公司的培训成本，又有助于公司管理方面的创新；既能避免一般培训带来的“工学矛盾”，又能弥补一般培训脱离生产实践的不足。

安全生产责任重于泰山。每一个员工都要努力提高自己的安全意识和安全责任，要从思想上真正重视安全生产。把安全第一变为每个员工的自觉行为.员工安全的进行生产任务是一种责任，也是一种义务。一个人要有健康健全的身体才能更好的工作，才能为自己为企业为社会创造财富。安全生产对自己对企业百利而无一害。只有保证自己的安全和健康才能更好的工作，为自己为企业带来经济效益。其实，我认为安全生产就是效益，是潜在的经济效益。安全生产是经济效益的前提保证，经济效益是安全生产的必要条件。只

有搞好安全生产工作，才能保证正常生产秩序，才有经济效益。平时工作中我时刻注意安全生产。首先，从思想上就非常重视安全生产，对公司每年的安全教育考试非常重视。积极参加公司组织的安全学习和安全培训活动，掌握本职工作所需的安全生产知识，提高安全生产技能，增加事故预防和应急处理能力。实际生产中同样身体力行，班前对机器润滑，定时检查保养机器，及时消除事故隐患，及时消除跑冒滴漏。工件码放整齐，保持生产现场环境清洁卫生，无脏乱差死角，安全卫生设施完善。每天的工作要穿戴好劳保用品，严格按照操作规程进行工作。自觉遵守安全生产规章制度，不违章作业，并随时制止他人的违章作业。是第一生产力，作为一名技术工人，在做好自己本职工作的后，要大胆探索、不断创新，通过不断探索新工艺，创新技术，才能提高产品质量，完成产品的优化升级以及生产上节能降耗，为企业为自己带来经济效益。

对于我们一线工人来说要通过钻研实际生产中出现的问题探索新工艺、新技术。先进的技术和工艺不仅能提高生产效率，还能节省资源。工人的技术创新活动可以提升我们工人队伍的整体素质，企业的自主创新能力和经济效益。所以，我们要不断地学习培训、实践、摸索和总结，从简单工艺向先进技术转移。要使生产效率最大化，生产效益最大化，生产成本最小化，最大限度的解放生产力。就我自身来说，在生产中不断探索试验，通过改进刀具使车圆球在普通车床上变得更加容易操作。

第4篇：车工技术总结

职业技能鉴定技师论文

螺纹加工及问题处理

姓名：王拴科

身份证号：61032319660310103

3职业工种：车工

所在单位：陕西省陕煤黄陵矿业集团有限公司

二0一四年三月

车工技术总结

王拴科

车工技术总结

王拴科

一、在思想上，认真学习和贯彻\*\*\*\*\*\*提出的实现伟大中国复兴的中国梦。中国梦，我的梦，一方面注重政治理论学习，努力提高政治素养，另一方面加强业务知识的学习，提高业务能力。在领导的悉心指导和各位同事的热情帮助下，有计划的进行着理论知识和车工技术的学习。

二、在工作上，能遵章守纪、踏实肯干，塑造自身形象始终保持谦虚学习的态度，干一行，爱一行，精一行，团结协作，切实增强责任感、服务意识和协调能力，使自身能力全面提高。遇到不会或不懂的时候我就虚心的向技术员请教，直到弄清弄懂为止。

1、清楚自己使用的车床的型号、主要结构、传动系统、日常调整和维护，以便能正确使用车床，熟悉车床的加油部位，了解机床的润滑系统，能够保养和维护好机床。

2、熟悉车床附件及工装夹具、刀具、工具的种类结构，能够正确地对其使用和保养。

3、了解车工常用量具的结构、精度，能正确使用量具并进行检验。

4、看懂零件图，清楚技术要求，明白加工工艺，能按要求加工零件，学会绘制简单图样和制定简单零件的车削加工顺序。

5、懂得掌握车削和加工工作中的有关计算，并能正确查阅有关的技术手册和资料。

6、了解常用金属、非金属材料的牌号，性能及热处理方面的知识。

7、学会正确合理地选择切削用量和切削液、刃磨刀具、定位装夹的基本原理和

方法，从掌握车削轴类、套类、螺纹锥面等基本车削。开始，进而掌握对长轴、深孔，复杂型面等的车削方法。

8、了解有关车削新工艺，新技术以及提高产品质量并根据实际情况尽可能采用先进工艺。

9、懂得如何节约原材料和提高劳动生产效率。

我一直在综合车间从事车床加工工作，具体参与的工作主要由以下几个方面： 第

一、配合做好车床加工工作，遵守岗作业标准和车工安全操作规程，参与修配各种零件等的机加工作，未出现过三违现象。

第二、学习新技术，新工艺做到传帮带，托辊生产线车床的基本调试结束并投入了正常的生产运行，用自己的经验指导员刚开始工作的新人，使它们能够在最短的时间内掌握设备的结构原理，操作维护及常见故障处理，避免安全事故的发生。 第

三、干好车工运行工作，一要有责任心，二要有过硬的技术和丰富的工作经验，作为一名车工，若不具备这样的素质，所说的一切都只是空话，在当班期间没出事故，也只能说是运气好罢了。

第四、协助班长干好各项工作，保证质量的完成和上级领导下达的各级人物。 第

五、根据支架大修实际，制作拆销工具，解决支架拆销难问题。

加强自我修养，进一步提高技能专业水平，我常利用工作之余，配合车间技术人员制定工艺，调整车床运行参数，逐步摸索出一套行之有数的车床运行方案。规范员工在当班期间的工作行为，按厂领导的要求，我们制定各岗位标准，从而更好的保证完成任务。

通过职校技术培训学习，202\_年获得车工高级证书，成绩的取得与领导的关怀，同事的帮助及家人的支持是分不开的。

车工技术是一个在工作中不断积累经验，完善自我，提高操作技能的工作，我还有许多不足之处，有待今后提高：

1、自觉加强学习，专业理论，学习政治理论知识，同时取长补短，逐步提高

自己的理论水平和实际操作能力。

2、充分发挥自己的能力，不能只局限于车床加工，还应继续配合车间干好其

他工作，培养成一专多能职工。

3、配合车间做好“岗位描述”“手指口述”“双控双险”“四位一体”“危险预

知”活动，做到岗位精细化管理。

4、不断提高技术业务，政治学习，学习新知识，新技术，新工艺，新方法，

更好地奉献企业服务社会。

第5篇：车工技术工作总结

技术工作总结

自从参加工作以来，通过厂组织职工政治学习、工厂职工职业技能培训、向别人请教和自己的探寻及摸索，使我逐渐懂得机械制造工业是国民经济的重要组成部分，对振兴民族工业，促进国民经济迅速发展，使得我们伟大的祖国跻身于世界民族工业起着举足轻重的作用，担负着为国民经济各部门提供技术设备的任务，是技术进步的重要基础，在科学技术飞速发展、高新技术不断涌现的当代，对机械制造工业提出了更新更高的技术要求，作为现代工厂的职工，要明白自己在工厂里的作用和价值，因此在实际生产中要懂得车工是工厂里最基本、应用最广泛的专业，就要有过硬的技术本领，扎实的基础，从基层学起，我很快调整好心态跟师傅脚踏实地的做起，首先性熟悉操作设备的性能和机械制造业中的应用开始，进一步了解机床设备的结构、性能以及操作方法，还要认真学习车工在工作中的要求。

一、清楚自己使用的车床的型号、主要结构、传动系统、日常调整和维护，以便能正确使用车床，熟悉车床的加油部位，了解机床的润滑系统，能够保养和维护好机床。

二、熟悉车床附件及工装夹具、刀具、工具的种类结构，能够正确的对其使用和保养。

三、了解车工常用量具的结构、精度，能正确使用量具并进行检验。

四、看懂零件图，清楚技术要求，明白加工工艺，能按要求加工零件，学会绘制简单图样和制定简单零件的车削加工顺序。

五、懂得掌握车削和加工工作中的有关计算，并能正确查阅有关的技术手册和资料。

六、了解常用金属、非金属材料的牌号，性能及热处理方面的知识。

七、学会正确合理的选择切削用量和切削液、刃磨刀具、定位装夹的基本原理和方法，从掌握车削轴类、套类、螺纹锥面等基本车削开始，进而掌握对长轴、深孔，复杂型面等的车削方法。

八、了解有关车削新工艺，新技术以及提高产品质量并根据实际情况尽可能采用先进工艺。

九、懂得如何节约原材料和提高劳动生产效率。

还要掌握车工安全操作规程：

一、开车前检查机床各部分机构是否完好，各手柄是否灵活，位置是否正确，检查所有注油孔，并进行注油润滑，然后低速开车两分钟，查看运转是否正常（冬季尤为重要），若发现机床有毛病，立即切断电源，通知维修人员进行修理。

二、进行车床主轴和进给系统的变速检查，使主轴回转和纵横向进给低速到高速运动，检查运动是否正常。

三、主轴回转时，检查齿转是否甩油润滑。

再就是我们在工作中应：

1．工作时应穿工作服、戴袖套、女生应戴工作帽、辫子或长发应盘塞在帽内，夏季禁穿裙子、背心、短裤、戴围巾、拖鞋或高跟鞋进入工作场地操作，操作时严禁戴手套。

2．工作时，头不能离工件太近，以防止切屑飞进眼内，当高速切削或切屑细而飞散时，必须戴上护目镜。

3．注意手、身体和衣服不能靠近正在运转的机件，如皮带轮、皮带和齿轮等。

4．凡装卸工件、更换刀具、变换速度、测量加工表面时必须先停车。

5．车床开动时，不准用手抚摸工件表面，尤其是加工螺纹工件，严禁用手抚摸螺纹表面，严禁用棉纱擦抹回转中的工件。

6．工件和车刀必须装夹牢固，避免飞出伤人，加工时吃刀不可过猛，毛坯从主轴孔的尾端伸出不得过长，并要作标记，以防伤人或甩弯后碰坏别的东西，卡盘必须装有保险装置，车偏心时，应加配重块平衡，工件装夹好后，卡盘扳手必须随即从卡盘上取下。

7．停车时，不可用手刹住转动的卡盘。

8．不准用手直接消除切屑，尤其在高速切削时，严禁用手拉断切屑，应该用专用的钩子清除。

9．物件摆放要井然有序，工具、量具摆放在固定位置上，图纸工艺卡片要放在便于使用处，毛坯和成品分开摆放，排列整齐，既要让操作者取用方便，又不妨碍操作者自由活动。

10．操作中若出现异常现象，应及时停车检查；出现故障事故应立即切断电源，及时申报由专业人员检修，未修复不得使用。

通过一段时间的认真学习和实际工作，为了掌握深厚牢实的过硬本领，在闲暇时间，我还积极查阅各种资料，学习各种机械加工相关知识。同时，又参加厂里为我们组织的各种相关培训，做到文明生产。

（1）爱护刀具、量具、工具，并正确使用，放置稳妥，整齐、合理、存放在固定的位置，便于操作时使用，用后放回原处。

（2）爱护机床和车间其他设备、设施、车床主轴箱盖上不应放置任何物品。

（3）工具箱内应分类摆放物件，重物放置在下层，轻物放置在上层，精密的物件应放置稳妥，不可随意乱放，以免损坏和丢失。

（4）量具应经常保持清洁，用后应擦净、涂油，放入盒内，并及时归还工具室。所使用的量具必须定期校验，使用前应检查合格证确认在允许使用期内，以保证其度量准确。

（5）不允许在卡盘及床身导轨上敲击或校直工件，床面上不准放置工具或工件。

（6）装夹较重的工件时，应用木板保护床面，下班时若工件不卸下，应用千斤顶支撑。

（7）车刀磨损后，应及时刃磨，不允许用钝刃车刀继续车削，以免增加车床负荷，损坏车床，影响工件表面的加工质量和生产效率。

（8）车削铸铁或气割下料的工件，应擦去车床导轨面上的润滑油、铸件上的型砂、杂质应尽可能去除干净，以免磨损车床导轨面。

（9）使用切削液时，车床导轨面上应涂润滑油，切削液定期更换。

（10）毛坯、半成品和成品应分开放置，半成品和成品应堆放整齐、轻拿轻放，严防碰上已加工表面。

（11）图样、工艺卡片放置在便于阅读的位置，并注意保持其清洁和完整。

（12）工作场地周围应保持清洁整齐，避免堆放杂物，防止绊倒。

（13）根据工件材质、硬度、加工余量大小，合理选择进刀量及主轴转速。

（14）工作时不任意让车床空转，不无故离开机床，刃离开机床要停车，并随手关灯。

（15）批量生产的零件要首件送检，在确认合格后，方可继续加工，要注意防锈处理。

（16）工作结束后，需将所有用过的物件归位，并清理机床、刷去切屑，擦净机床各部位的油污，按规定应加润滑油，将车鞍摇至床尾一端，各手柄放置到空档位置，清扫工作场地，关闭电源。

因此我在工作中不断自修和刻苦钻研技术，不断完善自己和精于求精的对待工作，在技术方面，不使工作中出现差错并进一步掌握车削加工守则。车削加工工艺守则是车削时应遵守的基本规则，也是安全、文明生产在操作技能方面的具体要求，在这些年的工作和生产实践中应自觉遵守、认真执行的经验和结果：

一、加工前的准备

1．操作者接到加工任务后，首先要检查加工所需的产品图样、工艺规程和有关技术资料是否齐全。

2．要看懂、看清工艺规程、产品图样及其技术要求，有疑问应找有关人员问清后再进行加工。

3．按产品图样或工艺规程复核工件毛坯或半成品是否符合要求，发现问题应及时向有关人员反映，待问题解决后才能进行加工。

4．按工艺规程要求准备好加工所需的全部工艺装备，发现问题及时处理，对新夹具要先熟悉其使用要求和操作方法。

5．加工所用的工艺装备应放在规定的位置，不得乱放、更不能放在车床导轨上。

6．工艺装备不得随意拆卸和更改。

7．检查加工所用的车床设备，准备好所需的各种附件，加工前车床要按规定进行润滑和空运转。

二、车刀的装夹

1．在装夹各类车刀及其他刀具前，一定要把刀柄、刀杆等擦干净。

2．刀具装夹后，应利用对刀装置或试切等检查其正确性。

3．车刀刀杆伸出刀架不宜太长，一般伸出长度不应超过刀杆高1.5倍。

4．车刀刀杆中心线应与走刀方向垂直或平衡。

5．螺纹车刀刀尖角的平分线应与工件轴线垂直。

6．车刀刀尖：（1）在车端面车圆锥面，在螺纹成形车削和切断实心工件时，车刀刀尖一般应与工件轴线略高。（2）在粗车外圆、精车孔、切断空心工件时，车刀刀尖一般应与工件轴线略高。（3）在新车细长轴、粗车孔、切断空心工件时，车刀刀尖一般应与工件轴线稍低。

7．装夹车刀时，刀杆下面的垫片要少而平，压紧车刀，螺钉要紧。

三、工件的装夹

1．工件装夹前应将其定位面、夹紧面、垫铁和夹具的定位，夹紧面擦拭干净，不得有毛刺。

2．用三爪自定心卡盘装夹工件进行粗车或精车时，若工件直径≤30mm，其悬伸长度应不大于直径5倍，若工件直径＞30mm其悬伸长应不大于直径3倍。

3．用四爪单动卡盘，花盘、角铁（弯板）等装夹不规则偏重的工件时，必须加配重块。

4．在顶尖间装夹、加工轴类工件时，应先调整尾座顶尖中心，使其与车床主轴轴线重合。

5．在两顶尖间加工细长轴时，应使用跟刀架或中心架，在加工过程中要注意调整顶尖的项紧力，死顶尖和中心架应注意润滑。

6．使用尾座时，套筒尽量伸出短些，以减小振动。

7．车削轮类，套类铸件，锻件时，应按不加工的表面找正以保证加工后工件壁厚均匀。

这些年在工作学习中，严格要求自己，遵守厂规厂纪，经常被评为年度先进职工。车工工作是一项责任很强的工作，也是技术性很强的工作，绝不是一般人能做的工作，在当今科学技术飞速发展的今天，为企业培养一批合格的技术人才，我还需要走很长的路，在这条路上我将以更高的标准严格要求自己，真正做一个合格的技能人才。

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！