# 车工实训安全操作规则范文大全

来源：网络 作者：平静如水 更新时间：2025-08-09

*第一篇：车工实训安全操作规则车间工人实训安全操作规程1、进入车间时，要穿好工作服，大袖口要扎紧，衬衫要系入裤内。女同学要戴安全帽，并将发辫纳入帽内。不得穿凉鞋、拖鞋、高跟鞋、背心、裙子和戴围巾进入车间。2、切削时有细切屑，磨刀时有碎沙粒，...*

**第一篇：车工实训安全操作规则**

车间工人实训安全操作规程

1、进入车间时，要穿好工作服，大袖口要扎紧，衬衫要系入裤内。女同学要戴安全帽，并将发辫纳入帽内。不得穿凉鞋、拖鞋、高跟鞋、背心、裙子和戴围巾进入车间。

2、切削时有细切屑，磨刀时有碎沙粒，应戴防护眼镜。

3、机床开动前，要认真检查保养并进行空运行2～3分钟。

4、不准戴手套操作机床，不准用手模正在运动的工件，停车时不得用手去刹车床卡盘。

5、清除铁屑，必须用专用钩子或毛刷清除，不禁用手拉铁屑。

6、开车后精力要集中，不得离开机床，如离开，必须停车。

7、变速、换刀、装夹工件、调整卡盘、校正和测量工件时，都必须停车进行，并将刀架移至安全处。校正后，要撤出垫板等物，才能开车。

8、正确安装刀具和装夹工件。不能将刀尖伸出刀架过长，刀尖要与工件中心等高。工件不能装夹过长。

9、车削时，切削速度、切削深度、进给量不能过大，不然可能引起刀具损坏、机床过载，烧损电机等。

10、爱惜量具，不得把工、量具放在机床导轨上，精密量具使用时更要注意保养。

11、工作时，头部不能靠近旋转的卡盘或工件，更不准用手去摸旋转部分及工件，也不能用棉纱擦式。不允许站在切屑飞出的方向，以免伤人。

12、工作中，机床发出不正常声音或发生事故时，应立即停车，保持现场，并报告指导教师或师傅，不得私自进行维修。

13、自动纵向或横向进给时，严禁大拖板或中拖板超过极限位置，以防拖板脱落伤人。

14、禁止用无柄锉刀锉削工件，持锉刀时，应右手在前，左手在后，身体远离卡盘。

15、车床需变速时必须在停车后进行。

16、不得倚靠在车床上进行操作。

17、工作完后，应切断电源，扫清切屑，擦净机床，在导轨面上，加注润滑油，各部件应调整到正常位置，打扫现场卫生。

盘锦同辉石油技术有限公司 2025年2月6日

**第二篇：车工实训操作课**

车工实训操作公开课

一、实习内容：

1、螺纹轴

2、偏心扳工艺

二、实习目的：

先熟悉认识零件时什么东西，叫什么名称。然后，掌握好零件的尺寸和技术要求。了解好工艺要求后，需要什么材料，选用机床设备，而达到有效效果。

三、实训设备：

1、设备：C6140车床。B665牛头铇床。132车床配四爪卡盘。

2、量具：游林卡尺 0---125、钢直尺、60°牙规片和样板规、规划盘、百分表座一套

3、刀具，yG号外圆刀、yT号外圆车刀、挖刀、切刀、丝刀、白钢刀

四、训练步骤：

1、先要看懂零件图的工艺要求等，材料的选用钜料。

2、工艺加工刀法：

一、清洗工作材料毛刺等

二、夹好工作材料

三、根据零件的各种不同尺寸，直径大小，先粗车，半精工，然后进行拆查尺寸是否对。再进行精车。

五、机床操作注意事项：

1、上机台前先拆查本机床的电路

2、拆查本机床的各个主要操作手柄，油路系统等。

3、衣服整齐，配用防护服等。

4、熟悉好本机床所要进行实训的零件图纸及工艺要求，准备好各种量具、刀具、夹具等。

5、工作的装夹要求等。

6、在工艺加工过程中，分：粗加工、半精工、精车、铇床、工艺加工也一样。

7、工艺加工完毕后，进行自我拆查或相互拆查。

8、进行场地卫生、机床卫生、工夹具的拆查。

六、实习后总结：

经过实训各种不同的工艺后，他们是否能真的掌握好各种设备的操作规程，各种零件的工艺要求是合理，主要是同学们是否专心等。

杨小宁2025年5月8日

**第三篇：车工实训车间操作守则**

车工实训师生安全操作守则

一、进入实习工场学生按实习工位就位，不得擅自走动，如需调换车床必须征得老师同意。未经教师许可，不得动用机床、工具、量具等实习设备。

二、爱护工场内的一切设备，不损坏学校财产。工、量具的领用和归还由实习小组长负责，并做好登记工作。规范使用机床、工具、量具等实习设备，如因违章操作造成损坏，当照价赔偿。

三、保持车间内安静，不得打闹喧哗，不做与课题无关的事。

四、注意车间内卫生，不准带食物、饮料等进入实习工场，不准乱丢纸屑、杂物。

五、实习前认真听取老师讲解实习的要求、操作步骤及注意事项，实习时要积极参与、仔细观察、精心操作、认真记录，实习后实事求是撰写实习报告。

六、量具属精密件，使用中应轻拿轻放，特别是游标卡尺、千分尺等量具，不允许作敲击工具使用。

七、使用砂轮时严禁戴手套操作，操作时人应站在砂轮侧面或斜面位置，不准站在砂轮正面。不准对砂轮施加过大压力或撞击砂轮，以防砂轮碎裂飞出伤人，工件磨后表面温度教高，不可用手直接拿取，以免烫伤。

八、操作结束后应按工、量具特点进行清理、维护，并按要求存放；机床要擦拭干净，并加以注润滑油。实习工场设备未经管理人员同意，一律不得带出车间外，结束时要锁好门窗。

**第四篇：车工实训**

课题

一、入门及安全知识

星期一

一、组织教学

1、检查学生出勤情况，及工作服穿着情况。

2、强调课堂纪律，认真听讲。

3、加强安全文明生产教育。

二、入门指导 1）、复习旧课

复习前面学习的理论知识 2）、讲授新课

课题一 入门及安全知识 一.安全教育。

《一》、学生实习行为规范

1、学生都应认真参加实训、实习，获得及格以上（含及格）成绩。因故不能参加实习，补做实习。

2、学生必须参加实习前的操作规程及安全方面的各项教育活动，要认真学习实习指导书，了解实习计划和具体安排，明确实习的目的和要求。

3、学生应认真积累资料并写出实习实训报告。实习报告是实习成绩考核评分的重要依据之一，凡未按规定完成实习报告或实习报告撰写不规范者，应补做完成或重做，否则不准参加实习成绩的考核。

4、要刻苦学习专业知识和技能，尊重指导教师的劳动成果，主动接受指导教师、专业技术人员的指导，虚心求教，做到三勤（口勤、手勤、腿勤）随时总结自己，提高实习成绩和实习效果，努力掌握专业操作技术。

5、严格遵守学校的各项规章制度和实习环节的有关规定，服从安排。

（1）严格遵守实习的各项规章制度，严格执行学校规定的实习作息时间，不准迟到、早退，不准请假中途外出。

（2）实习中认真听讲，善于思考，谨慎操作，完成规定的实习作业(如零件加工等)和课后作业(实习报告)。

（3）进入实习车间必须注意安全，必须穿戴规定的劳防用品，着装必须符合生产实习着装规范：如系全钮扣，扎好袖口，长头发女生必须将头发挽到工作帽中等。

（4）上岗操作必须严格遵守操作规程，思想要高度集中，未经允许不得擅自启动机器设备，保证实习安全，杜绝事故发生。

（5）自觉爱护实习设施、设备，注意节约消耗品，如果违章操作，损坏实习设备，根据情节及后果要照价赔偿。

（6）实习时不准聊天，看小说，绝不允许打闹和窜岗，由此而发生事故的要追究责任。

（7）不准把校外人员或其它非实习人员带入实习场地，不准让外来人员动用实习设施，设备。

6、正确使用和保养游标卡尺、千分尺、高度尺、量角器、百分表和坐标平板等精密量器具，注意轻拿轻放，防锈蚀、防损伤，保证测量精度。

7、每天下班前，必须收拾整理所用设备和工量具，保持车间整齐卫生。各工种实习结束均应进行设备工具的清点，由指导教师验收合格后方可离去。

《二》、学生实习考勤制度

1．学生实习必须遵守实训考勤制度，遵守实习纪律，不得迟到，早退或无故不参加实习。

2．学生实习期间有事请假，必须经实习指导教师批准。3． 学生请假批准手续和规定： 必须经班主任及学管主任批准。请假必须由本人填写请假条，批准人签字，同时经实习指导教师批准，否则按旷课论处。

4．实习期间如遇有全校性会议或体育比赛等要参加，必须持相关证明并由班主任批准。

5．实习指导教师负责学生的考勤，做好考勤记录，作为考核实习成绩依据之一。

《三》、普通车床的安全操作规程

1、开车前： 1)检查机床各手柄是否处于正常位臵。2)传动带、齿轮安全罩是否装好。3)进行加油润滑。

2、安装工件： 1)工件要夹正，夹牢。2)工件安装、拆卸完毕随手取下卡盘扳手。3)安装、拆卸大工件时，应该用木板保护床面。4）顶针轴不能伸出全厂的三分之一以上，一般轻工件不得伸出二分之一以上。5）装夹偏心物时，要加平衡块，并且每班应检查螺帽的紧固程度。6）加工长料时，车头后面不得漏出太长，否则应装上托架并有明显标志。

3、安装刀具： 1)刀具要垫好、放正、夹牢。2)装卸刀具时和切削加工时，切记先锁紧方刀架。3)装好工件和刀具后，进行极限位臵检查。

4、开车后： 1)不能改变主轴转速。2)不能度量工件尺寸。3)不能用手触摸旋转着的工件；不能用手触摸切屑。4)切削时要戴好防护眼镜。5)切削时要精力集中，不许离开机床。6）加工过程中，使用尾架钻孔、绞孔时，不能挂在拖板上起刀，使用中心架时要注意校正工件的同心度。7）使用纵横走刀时，小刀架上盖至少要与小刀架下座平齐，中途停车必须先停走刀后才能停车。8）加工铸铁件时，不要在机床导轨面上直接加油。

5、下班时： 1)工、夹、量具、附件妥善放好，将走刀箱移至机床尾座一侧，擦净机床、清理场地、关闭电源。2）逐项填写设备使用卡。3)擦拭机床时要防止刀尖、切屑等物划伤手，并防止溜板箱、刀架、卡盘、尾架等相碰撞。

6、若发生事故： 1)立即停车，关闭电源。2)保护好现场。3)及时向有关人员汇报，以便分析原因，总结经验教训。

三、巡回指导

指导学生正确操作姿势，出现错误的及时改正。

四、课题考核 课题考核见试卷

五、结束指导

1、总结学生本课题掌握情况。

2、总结学生实习情况。

3、总结劳动纪律情况。

课题二 车床的基本知识及车床的操作

星期二

一、组织教学

1、检查学生出勤情况，及工作服穿着情况。

2、强调课堂纪律，认真听讲。

3、加强安全文明生产教育。

二、入门指导 1）、复习旧课

复习车工实习安全知识 2）、讲授新课

课题二 车床的基本知识及车床的操作

车床操纵练习

一、实习教学要求

1.了解车床型号、规格、主要部件的名称和作用。2.初步了解车床各部件传动系统。

3.熟练掌握床鞍、中滑板、小滑板的进退刀方向。4.根据需要，按车床铭牌对各手柄位臵进行调整。

5.懂得车床维护、保养及文明生产和安全技术的知识。二相关工艺知识

1.车床各部分名称及其作用

（1）主轴部分

①主轴箱内有多组齿轮变速机构，变换手柄位臵，使主轴得到不同的转速。②卡盘用来夹持工件，带动工件一起旋转。

（2）挂轮箱部分 作用是把主轴的旋转运动传送给进给箱。（3）进给部分

①进给箱 利用齿轮传动机构，把主轴传递的动力传给光杠或丝杠得到各种不同的转速。

②丝杠 用来车削螺纹。

③光杠 用来传动动力，带动床鞍、中滑板，使车刀作纵向或横向的进给运动。（4）溜板部分

①溜板箱 变换箱外手柄位臵，在光杠或丝杠的传动下，可使车刀按要求方向作进给运动。

②滑板 床鞍作纵向移动、中滑板作横向移动，小滑板作纵向移动。③刀架 用来装夹车刀。

（5）尾座 用来安装顶尖、支顶较长工件，它还可以安装其它切削刀具，如钻头、绞刀等。

（6）床身 用来支持和安装车床的各个部件。

（7）附件 中心架和跟刀架，车削较长工件时，起支撑作用。2．车床各部分传动关系

三、操纵练习步骤

1．床鞍、中滑板和小滑板摇动练习

（1）中滑板和小滑板慢速均匀移动，要求双手交替动作自如。（2）分清中滑板的进退刀方向，要求反应灵活，动作准确。2．车床的启动和停止 卧式车床的基本操作

（1）停车练习(主轴正反转及停止手柄13在停止位臵）

1）正确变换主轴转速。

2）正确变换进给量。

3）熟悉掌握纵向和横向手动进给手柄的转动方向。

4）熟悉掌握纵向或横向机动进给的操作。

5）尾座的操作。（2）低速开车练习练习前应先检查各手柄位臵是否处于正确的位臵，无误后进行开车练习。1）主轴启动 —— 电动机启动——操纵主轴转动——停止主轴转动——关闭电动机 2）机动进给——电动机启动——操纵主轴转动—— 手动纵横进给——机动纵横进给——手动退回——机动横向进给——手动退回——停止主轴转动——关闭电动机

特别注意： 1）机床未完全停止严禁变换主轴转速，否则发生严重的主轴箱内齿轮打齿现象甚至发生机床事故。开车前要检查各手柄是否处于正确位臵。

2）纵向和横向手柄进退方向不能摇错，尤其是快速进退刀时要千万注意，否则会发生工件报废和安全事故。

四、注意事项

1．要求每台机床都具有防护设施。

2．摇动滑板时要集中注意力，做模拟切削运动。3．倒顺电气开关不准连接，确保安全。4．变换车速时，应停车进行。

5．车床运转操作时，转速要慢，注意防止左右前后碰撞，以免发生事故。车工实训教案-车床基础知识与操作(2)卡盘装拆练习

一、实习教学要求

1．了解自定心卡盘（三爪卡盘）的规格、结构及其作用。2．能掌握自定心卡盘零部件的装拆。3．能根据装夹需要，更换正反卡爪。

4．能在主轴上装卸自定心卡盘和懂得装卸时的安全知识。

二、相关工艺知识

自定心卡盘是车床上的常用工具，它的结构和形状见下图。当卡盘扳手插入小锥齿轮2的方孔中转动时，就带动大锥齿轮3旋转。大锥齿轮3背面是平面螺纹，平面螺纹又和卡爪4的端面螺纹啮合，因此就能带动三个卡爪同时作向心或离心移动。

1．定心卡盘的规格

常用的公制自定心卡盘规格有：150、200、250。2．自定心卡盘的拆装步骤

（1）拆自定心卡盘零部件的步骤和方法： ①松去三个定位螺钉6，取出三个小锥齿轮2；

②松去三个紧固螺钉7取出防尘盖板5和带有平面螺纹的大锥齿轮3。

（2）装三个卡爪的方法 装卡盘时，用卡盘扳手的方榫插入小锥齿轮的方孔中旋转、带动大锥齿轮的平面螺纹转动。当平面螺纹的螺口转到将要接近壳体槽时，将1号卡爪装入壳体槽内。其余两个卡爪按2号3号顺序装入，装的方法与前相同。

3．卡盘在主轴上装卸练习

（1）装卡盘时，首先将连接部分擦净，加油确保卡盘安装的准确性。（2）卡盘旋上主轴后，应使卡盘法兰的平面和主轴平面贴紧。

（3）卸卡盘时，在操作者对面的卡爪与导轨面之间放臵一定高度的硬木块或软金属，然后将卡爪转至近水平位臵，慢速倒车冲撞。当卡盘松动后，必须立即停车，然后用双手把卡盘旋下。

三、注意事项

1.在主轴上安装卡盘时，应在主轴孔内插一铁棒，并垫好床面护板，防止砸坏床面。

2．安装三个卡爪时，应按逆时针方向顺序进行，并防止平面螺纹转过头。3．装卡盘时，不准开车，以防危险。工件装夹找正练习

一、教学要求：

1.懂得工件的装夹和找正的意义。2.掌握工件的找正方法和注意事项。

二、相关知识： 1.工件找正的意义

（1）找正工件就是将工件安装在卡盘上，使工件的中心与车床主轴的旋转中心取得一致，这一过程称为找正工件。（2）找正的方法：

①目测法： ②使用划针盘找正： ③开车找正法： 车刀刃磨练习

一、实习教学要求

1.懂得车刀刃磨的重要意义。2.了解车刀的材料和种类。

3.了解砂轮的种类和使用砂轮的安全知识。4.初步掌握车刀的刃磨姿势及刃磨方法。

二、相关工艺知识

1.车刀的材料（刀头部分）常用的车刀材料，一般有高速钢和硬质合金两类。2.车刀的种类 常用的车刀有外圆车刀、内孔车刀、螺纹车刀、切断刀等。3.砂轮的选用 目前常用的砂轮有氧化铝和碳化硅两类。（1）氧化铝砂轮 适用于高速钢和碳素工具钢刀具的刃磨。（2）碳化硅砂轮 适用于硬质合金车刀的刃磨。

车刀的刃磨 现以刀尖角为80°的外圆车刀为例介绍如下：（1）粗磨

①磨主后面，同时磨出主偏角及主后角，见下图a。②磨副后面，同时磨出副偏角及副后角，见下图b。③磨前面，同时磨出前角，见下图c。

（2）精磨

① 修磨前面；

②修磨主后面和副后面； ③修磨刀尖圆弧，见上图d。（3）刃磨车刀的姿势及方法

① 人站立在砂轮侧面，以防砂轮碎裂时，碎片飞出伤人。

② 两手握刀的距离放开，两肘夹紧腰部，这样可以减小磨刀时的抖动。③ 磨刀时，车刀应放在砂轮的水平中心，刀尖略微上翘约3°～8°。车刀接触砂轮后应作左右方向水平线移动。当车刀离开砂轮时，刀尖需向上抬起，以防磨好的刀刃被砂轮碰伤。磨主后面时，刀杆尾部向左偏过一个主偏角的角度，见上图a；磨副后面时，刀杆尾部向右偏过一个副偏角的角度，见上图b。

修磨刀尖圆弧时，通常以左手握车刀前端为支点，用右手转动车刀尾部，见上图d.5.检查车刀角度的方法（1）目测法

（2）量角器和样板测量法

三、看生产实习图和确定练习刀的刃磨步骤 刃磨步骤：

1.粗磨主后面和副后面。2.粗、精磨前面。3.精磨主、副后面。4.刀尖磨出圆弧。车刀的安装

车刀必须正确牢固地安装在刀架上。安装车刀应注意下列几点：1）刀头不宜伸出太长。2）刀尖应与车床主轴中心线等高。

图 车刀的安装

3）车刀底面的垫片要平整，并尽可能用厚垫片，以减少垫片数量。调整好刀尖高低后，至少要用两个螺钉交替将车刀拧紧。

三、巡回指导

指导学生正确操作姿势，出现错误的及时改正。

四、课题考核

课题考核

五、结束指导

1、总结学生本课题掌握情况。

2、总结学生实习情况。

3、总结劳动纪律情况。

星期三-星期四-星期五

一、组织教学

1、检查学生出勤 情况，及工作服穿着情况。

2、强调课堂纪律，认真听讲，细心操作。

3、加强安全文明生产教育。

二、巡回指导

指导学生正确的车削加工操作姿势，不正确的及时更正，出现错误较多的集体更正。

三、结束指导

5、总结劳动纪律情况。

6、总结学生对本课题的掌握情况。

3、总结安全文明生产情况。

**第五篇：车工实训安全操作规程**

车工实训安全操作规程

一、进入实训车间不准戏嬉、打闹，不准做与实训无关的事情,听从指挥，不得擅自起动车床。

二、上机操作前必须佩带实习证,必须穿、戴好劳动保护用品,不准穿裙子、短裤、凉鞋、高跟鞋和拖鞋上岗，不允许戴手套、挂领带或围巾进行操作。

三、不准二人同时操作一台车床。一人操作时，其他同学有序地站在机床尾侧安全位置进行观察。进入岗位要养成良好的操作习惯，操作时必须思想集中，不得擅自离岗。

四、工作时，必须集中精力，注意头、手、身体和衣服不能靠近正在旋转的机件，如工件、带轮、皮带、齿轮等。

五、开车前，必须把各手柄、闸把放到空挡位置，然后低速运转试车，并检查上油。

六、车床运转时，不准用手去摸工件表面，严禁用棉纱擦抹转动的工件，不准用手去刹住转动的卡盘,车未停稳,不得进行测量.七、变换转速和进刀量时，必须停车。工作结束后，把各手柄放到空挡，拉下电闸，修理、保养机床时必须切断电源。

八、用顶尖装夹工件时，顶尖与中心孔应完全一致，不能用破损或歪斜的顶尖，使用前应将顶尖和中心孔擦净，后尾座顶尖要顶牢。

九、用砂布打磨工件表面时，应把刀具移动到安全位置，不要让衣服和手接触工件表面，加工内孔时，不可用手指支持砂布，应用木棍代替，同时速度不宜太快。

十、实习学生必须按照指导教师要求和操作规范进行操作，否则出现事故自行负责，设备破坏的酌情进行赔偿。

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！