# 最新机械车工实习报告怎么写(四篇)

来源：网络 作者：青苔石径 更新时间：2025-05-17

*最新机械车工实习报告怎么写一第一条 加工成品品名、规格（长，宽，高cm）单位、数量、备注第二条 加工成品质量要求：一，材种：柜台，货架一律采用水曲柳。二，用材尺寸：按图纸所标尺寸做。三，严格掌握木制品的木材干燥程度，榫缝、肩角结构必须严密，...*

**最新机械车工实习报告怎么写一**

第一条 加工成品

品名、规格（长，宽，高cm）单位、数量、备注

第二条 加工成品质量要求：

一，材种：柜台，货架一律采用水曲柳。

二，用材尺寸：按图纸所标尺寸做。

三，严格掌握木制品的木材干燥程度，榫缝、肩角结构必须严密，坚固、表面必须平整光滑，木材无形变，翘曲，拨缝，松榫；塑料面要求平直，整齐，四周不得有翘起，脱胶现象；玻璃位置以图纸标示为准，保证方正，平直，安装方便。

四，甲方按乙方质量要求和图纸，先做规格样品，由县物价局核定价格后，双方代表当面封存样品，作为验收的依据。

第三条 原材料由甲方提供。

第四条 图纸由乙方于xx年xx月xx日前送交甲方。甲方在依照乙方的要求进行工作期间，发现提供的图纸不合理，应当及时通知乙方；乙方应当在规定的时间内回复，提出修改意见。甲方在规定的时间内未得到答复，有权停止工作，并通知乙方。因此造成的损失，由乙方赔偿。

第五条 工程价款：按核定价格单计算款x元。

第六条 验收标准和方法：本加工成品全部完工后，甲方通知乙方到厂验收，乙方接到通知三天内必须到厂验收。验收标准以合同规定的质量要求图纸和样品为标准，数量以合同规定为标准。双方在检验中发生争议时，由县物价局提供检验证明。

第七条 交货的时间和地点：xx年xx月xx日至xx月xx日全部交货。任何一方如要求提前或延期交（提）货，必须在事先与对方达成协议，并按协议执行。交货地点在乙方百货大楼，由百货公司供销科收货，验收合格，办理交接手续。

第八条 包装要求及费用负担：由甲方负责包装，以定作物不受损坏为准；每件包装费均按4元计算，共计980元，全部费用由乙方负担。

第九条 运输办法及费用负担：由甲方负责运输，每件运输费用均按2元计算，共计490元，全部费用由乙方负担。运输造成的损失，由甲方负责。

第十条 本合同签字之日，乙方向甲方给付预付款 元（大写 元）。甲方不履行合同时，除承担违约责任外，必须如数返还预付款。乙方不履行合同的，把预付款抵作违约金和赔偿金，有余款的应返还。

第十一条 结算方式及期限：乙方收到全部定作物，验收合格后，即办理移交手续，据以结帐，并在收货后十五天内通过银行付款。

第十二条 甲方的违约责任

一，甲方如未按合同规定的质量交付定作物，乙方同意利用的，应当按质论价；不同意利用的，甲方应当负责修理或调换，并承担逾期交付的责任；经过修整或调换后，仍不符合合同规定的，乙方有权拒收，由此造成的损失由甲方赔偿。

二，甲方交付定作物的数量少于合同规定的，乙方仍然需要的，甲方应当照数补齐，补交部分按逾期交付处理；乙方不再需要的，有权解除合同，因此造成的损失由甲方赔偿。

三，因甲方包装不善造成定作物毁损的，由甲方赔偿损失。

四，甲方逾期交付定作物的，应当向乙方偿付违约金，每逾期一天，按逾期交付部分的价款总额的千分之一偿付违约金。

五，甲方不能交付定作物的，应向乙方偿付不能交付定作物部分价款总值20％的违约金。

六，由甲方负责送货的，如运输中造成定作物损坏，甲方应当负责修理，达到合同规定的质量要求，否则乙方有权拒收。

第十三条 乙方的违约责任

一，乙方如中途变更定作物的数量、规格、质量或设计等，应当赔偿甲方因此造成的损失。

二，乙方如中途废止合同，应偿付甲方未履行部分定作物价款总值30％的违约金。

三，乙方如未按合同规定的时间向甲方提供图纸和其他技术资料，除交付定作物的日期得以顺延外，乙方应当偿付甲方因停工待料的损失。

四，乙方如超过合同规定日期付款，应当比照中国人民银行有关延期付款的规定，向甲方偿付违约金。

五，乙方如无故拒绝接收定作物，应当赔偿甲方因此造成的损失。

六，乙方如变更交付定作物的地点，应承担因此而多支出的费用。

第十四条 不可抗力：在合同规定的履行期限内，由于不可抗力致使定作物或原材料毁损、灭失的，甲方在经有关部门证明后，可免予承担违约责任。但甲方应当采取积极措施，尽量减少损失，如不可抗力的损失是在合同规定的履行期限以外生的，不得免除甲方责任；在乙方迟延接受或无故拒收期间发生的，乙方应当承担责任，并赔偿甲方因此造成的损失。

第十五条 本合同发生纠纷时，双方协商解决；协商不成时任何一方可向办理本合同公证的公证机关申请调解，或向合同管理机关申请调解，仲裁，也可以直接向人民法院起诉。

本合同于 年 月 日经公证生效，合同履行完毕即失效。

本合同一式 份，甲乙双方各执一份，县公证处，县物价局，县建设银行各存一份。

甲方： （盖章）

代表人：

地址：

电话：

开户银行：

帐号：

乙方：

代表人：

地址：

电话：

开户银行：

帐号：

年 月 日

**最新机械车工实习报告怎么写二**

实践是检验真理的唯一标准，作为一名机械专业的在读本科生，在谙熟了专业基础课的内容后，于大二上学期在百忙的学习中抽空开始了金属工艺学实习，开始了理论结合实践学习的途径。

根据学院的安排，机类专业实习为期四周，第一周为钳工（焊工、热处理）；第二周为铣工（铸工、磨工），第三周为数控机床实习（分为计算机自动编程数控铣、手动编程数控车、线切割）；第四周为车工。

第一周上午先进行岗前安全培训，使我们懂得了基本的车间安全操作规程；其中：机床工作过程中必须有人值守；测量和对工件进行重新装卡必须停车操作两点车间安全纪律特别值得注意。另外，对于车床，开车前用于卡紧工件用的三抓卡盘上的扳手必须去下。

钳工实习开始，我们在技师的指导下，拿起锯子，端起锉刀；按图样的要求加工锤头。锤头的加工分为划线、锯断、锉削三种操作。将长条六面体的两端锉平后，图上龙胆紫溶液，在划线平台上用划线尺进行划线，划线时紧靠在直角方砖上以保证垂直。

锯切起锯时，左手拇指抵住划线处，起锯角x~x度，保证垂直，轻轻用力起锯。起锯完成后，改平。推进式用力，会拉时应尽量轻，速度不宜过快。断锯时，更应轻慢。

最磨洋工的要数锉削了。推锉时，左脚在前，身体倾斜x度。右手握刀靠腰，左手抵住端平。身体顺势向前推锉的同时，下压力从左手渐渐过渡到右手保持平整。

在锤头的两个主要面上，需花费将近两天的时间才得以完成，然后是“表面功夫”，用小锉刀和砂纸进一步将表面修平，擦光。钳工的实习，让我明白了吧铁杵磨成绣花针需要多少工夫。

焊工的实习是电焊操作。（由于气焊操作的危险性更大，未能被允许操作，我深感遗憾）绝缘手套和防护面罩是电焊工的基本安全防护用具。带上手套，操作还算灵便；而戴上面罩，则眼前完全一片漆黑。我们练习了焊条的装卡、起焊、平焊等工作。要注意的有以下几点：1、每次焊完后，焊芯融化比药皮多，缩进药皮内部一段，而药皮本身不具有导电性，所以起焊时先应轻敲除去多余的药皮方能起焊。2、电弧放电的距离有严格的限制，焊中应保持距离和角度，缓慢平移。3、一旦粘焊后，电流很大，发热很快，焊条在短时间就会达到很高的温度。应左右摆动，顺势拔下，若无法拔下，则应尽快取下焊枪，稍待冷却后，双手用力左右摆下。

热处理的工序主要有淬火和回火，淬火使材料变硬变脆，回火降低脆性并消除内应力。在实习用的x号钢上，淬火采用中温淬火，在电炉里加热至x度，并保存其温度在x度以上浸入冷水淬火，（加热时间不宜过长，温度不宜过高，必免过烧和过热）加热结束打开炉门时，热对流和辐射均很强烈，要迅速操作，保持淬火前温度。

实习用的x号钢，在常温下为亚共析钢，其组织结构为珠光体，在加热到x度以上是转化为奥氏体。保持高温不变时，进行淬火，得到淬火马氏体。进一步回火后，转化为回火马氏体，其组织有一定的脆性，但硬度够高，适合制造锤头等需要高硬度的结构。而中温回火得到回火托氏体，韧性好，可制成弹簧等需要弹性工作的结构。在更高的温度下进行调质处理，得到综合力学性能优良的索氏体，适用于各种杆。轴、齿轮等机械制造。

第二周以普通铣饱床的实习为主，也穿插有铸工和磨工。

铣削加工是机械冷加工中最为普遍，最为常用的加工方法，机件中的各种平（曲）面、盲（通）孔、台阶、槽，均可由铣床加工完成。铣床分为立式和卧式两种，立式铣床所使用的带柄铣刀形状类似于钻头，而卧式铣床所使用的圆盘铣刀形状类似于锯片。

根据实习中所要求的图样，我们用圆柱形毛料加工两个零件，一是长方体（图样名称为“六面体”，即我们钳工实习时制锤头的毛料），二是带槽的短轴。

此两个零件在立式铣床上完成，均采用平面铣削法和自动进给，较为简单，便于初学者操作。对此，需要注意的地方有以下几点。

一、所有回转机床工作必须排除头发的危险，禁用手套，开车对刀。

二、立式铣床在进行周铣进给方式必须逆铣；以保证铣削平稳和防止工件移动。在开车铣进的过程中，如需清扫铁屑或涂抹冷却液，则毛刷与铣刀的接触方向应与之旋转方向相反，否则易由毛刷将手卷入，发生事故。

三、机械加工的功率较大，加工完成后工件往往温度较高，应稍作冷却以防止烫伤。

此外，我还发现一个有趣的现象，在铣削完成后，由于工件受热和转动产生的感应电磁场，被磁化可以吸附起不少的铁屑。

铇床的作用较铣床来讲较少，仅适宜加工平面以及通槽，铇刀在滑枕的带动下进行往复运动是铇床的主运动，而工件的水平运动是其辅运动。虽铇床的应用范围不及铣床广泛，加工效率也较铣床低下，但其成本和维护费用较低，对于铸件等有坚硬氧化层的工件，铇刀的切削可以跳过以减少刀具的磨损。

通过仔细的观察对比，我发现在铣、铇床上，同样是额定电压xxv、功率xxkw、三角形三相接法的交流异步电动机，也有区别，铇床的电动机体积较大，其铭牌参数：自重xkg、额定电流xa；而铣床的电动机体积较小，其铭牌参数：自重xkg，额定电流xa。之所以铇床要采用更大的电动机；是因为铇床的主运动是滑枕带动刀具的往复运动，负载不恒定，而铇削量大时，要有更大的动力储备。

铸工是将铸砂在模型内压制成所需的形状，取出模型后，将沙箱拼合，再往里浇注钢水，生成基本外形的粗加工方法。

铸工又称为“泥沙工”，工作环境满是泥沙，较为肮脏。但对于我这种从小酷爱玩沙，至今还有玩沙瘾的人来说，脏不算什么。

加入工件位于沙箱底部，装满砂，用沙锤从边缘至中心，依次从轻到重把砂砸实。砸的力度可着实得考究：太松了，砂会散箱，而太紧了；由于砂中的潮气无法排出，又会在成形工件表面留下气孔。最后是翻箱拼合，沿着实现划好的泥线将两箱拼合，虽然箱子较一般铸工的小，但装满沙子还是端着有些吃力，且一旦放下就不能再挪动，有些难度。

磨工不是“磨洋工”，而是机械制造中最常用的精加工工艺，在磨床上进行操作还是很方便快捷的。

对于普通磨床，加工的形位公差等级可以到达x级，光洁度亦可达x~x级。而且由于磨床的砂轮没有固定形状的切削刃，所以可以加工很硬的物体，这是磨床较其它机床的固有优势。

磨工属于精加工，为了获得光洁的表面，避免装卡损伤；磨床的装卡普遍采用平面磁吸式；另外，磨床产生的热量较大，一定采用切削液冷却。

磨工的实习安排得过于简单，师傅也说“别看你们是学机械的，也是每人都在同一块废铁的同一面磨两下”没有成品零件，本次实习的意义在于学会正确操作磨床。

第三周实习的内容叫“数控”，全称计算机绘图与数控机床的编程操作。数控机床的核心部件为计算机，较普通机生产效率高，精度（品质）高，对劳动力的需求少，适宜现代机械大批量生产。带有自动换刀和自我诊断功能的数控加工中心，在更大程度上节省了操作维护成本。

实习的内容主要分为数控铣床和数控车床两部分。数控铣床用于生产三位零件，其操作程序及参数较为复杂，所以采用xx三位绘图软件绘制计算机图样，再由计算机自动转换为数控铣床可以识别的程序代码。

xx的绘图与已学会的xx三位绘图如软件比较操作效率高，当然上手门槛也较高。具体表现在xx先绘出大体形状，在进行数值约束。而xx每画一步都输入准确的数值坐标。xx由逐个平面绘制“草图”，而xx一次性绘制投影（主要是俯视）图。

在xx中，“关联输出”主要为了使矢量操作特征树的结构严整合理。以便分析复杂图样。“关联输出”默认是打开的，在绘制需要修剪的元素中，或需要删除的基准参考元素，一定一定记得先关闭。

在数控铣的创新绘制图样上，我完成了两个。第一个像一个小喇叭，内不是一圈圈密密麻麻的台阶构成近似光滑的圆锥面，每个台阶高仅xx毫米。其刀痕至密，视觉冲击力很强，很是“壮观”。在绘制过程中，圈与圈之间过于密集，在屏幕的显示分辨率的限制下，已出现严重的混叠现象，鼠标的操作分辨率也难以满足要求。对此，我对图样进行适当放大操作，关于超出屏幕范围怎样数清第几圈，我采用每xx圈画正字标记法，完成绘制后在清除。总之，此图样的绘制费时费力，是对耐心和细心的极大考验。

此图样由于过于复杂，逐圈铣削测算需独占铣床xx个小时。最后绘制了简单的骷髅头图样，以保证大家按时完成任务，对此我感到几分可惜。

数控车床与普通车床也各有异同，相同之处是加工回转类工件，而不同之处也是先进之处；可以两轴联动加工更复杂更精确的曲线回转截面。

数控车床其编程操作坐标是二维的，分别是沿工件回转半径反方向的xx轴和刀架向外的xx轴。二维坐标在编程方面便于手动进行，直接在机床操作面板上输入程序更为快捷，无需计算机软件绘图。

程序的代码与语法上，“gx”是自动分段车削，gx是“直线车削”，而“gx、gx”分别是逆、顺时针圆弧截面车削等等。

程序的编写过程过于简单，内容太少，以至于实习过程有过多的空余时间和休息时间。实习开始的头一天“新官上任三把火”，老师强调了很多关于纪律的注意事项，也暂时的没收了某位同学的扑克。但严格的纪律并没有持续多久。很快，老师也默许和放任了同学们在二楼的研发室大声喧哗，大打扑克。

我感到了厌倦；独自走出研发室，来到一楼半（楼梯上），透过车间一扇较小的窗来偷学车间里师傅操作机床的方法步骤。怎料到，仅仅不足五分钟的时间，看完师傅调配完一桶切削液，就被发现了。师傅毫不领情的大声斥责，并将我赶回了二楼。

这一来，我感到了些许委屈、不解和郁闷。因为师傅的管理不但没有尽到本应完成的义务，反而无辜的挫伤了我求学的动力。纵观古今中外，之所以西欧北美的制造加工技术发达；除了有先进科学理论的指导外，跟着熟练技师现场实习学习也是非常重要的一面。我理解师傅手头的忙碌和心底的厌烦。但我并未步入车间，仅在外边隔窗观望，并不妨碍操作，亦无安全隐患，至少不应被批评。

数控机床还有一项为“线切割”即数控电火花线切割机。线切割通过电火花的放电烧蚀形式对工件切削加工；工件的材质过硬，过脆；又或是过软黏性太大，都无关紧要；只要求工件具有一定的导电性。

切削时，工件连接正极，细线连接负极，在电火花的放电形式下，电子束由细线放出，打在工件上，温度可达xx~xx度，对于熔点高的钨钢同样适宜。

线切割最适宜切割平面薄板，对于立体零件，仅能够加工母线为直线的部分。

最后一周是普通车床的实习，车床以工件的回转为主运动，所以也只能加工回转类零件；具体包括内外圆柱面，内外圆锥面，内外螺纹和成型面等。

根据实习的图样，加工的零件有锤柄（与钳工的锤头配成锤子）和一个短轴。

车工的实习安全隐患多，师傅再三说要特别谨慎，因超xx%的实习事故来自车工。例如：床尾架砸落、膝盖误顶启动手柄，三抓卡盘扳手忘记取下，物件从床头箱落入回转部位等等易发事故；为此，我们警钟长鸣，牢记于心。

锤柄分为尾部装饰球面，两端直径不等的圆柱面，一段圆锥面，还有最重要的配合螺纹部分。全部在车窗上完成。

锤柄的车削过程较为简单，主要分为处理毛料，粗车、精车三步完成。使用高速钢车刀时，车削速度不宜过快；特别是精车时，速度过快表面会很粗糙。

实习的加工速度很慢，为了照顾我们新手，在确保安全的基础上，还留有很大的余量。在一旁的年轻师傅调侃道：“你们实习不讲效率当然可以，但就你们这速度，别说私营企业，就连共产党企业他也耗不起……”车床自动进给的的速度被调整得过慢，而且由于我所在的一组起步较晚，进度落下了不少。为了赶上进度，在操作技能稍微熟练后，我自行尝试了调高转速至xx转，增加背吃刀量和采用手摇快速进给，同时涂抹切削油，，控制合适的连续速度使得车削保持轻微冒烟为止，这时车削温度大约在xx~xx度，已接近高速钢车刀xx~xx度的承受上限。此时虽车出的表面较为粗糙，但也满足粗车快速去除材料的要求。

而精车就没办法了，为了保证其表面粗糙度符合要求，只能一刀刀慢慢车削。另外，在批量快车的过程中，我也有操作的失误：在切削短轴的过程中，端面与一侧的大径同轴度要求在xx毫米以下，应一次装卡车削完成，我略显贪多贪快，把组里的xx件分批装卡做完；导致重复装卡精度难以保证。没办法，只能降低精度要求，从已车好的面定心来装卡，勉强完成了几个短轴。

实践出真知，苦练强才能。很快，为期4周的金属工艺学实习即将结束。在实习过程中，我不仅明白了机械零件生产的主要过程，也基本能够自主熟练的操作机床。多一分仔细，少一分骄傲；多一些执着，少一些鲁莽。愿谨慎治学的态度，能伴随我今后的求学之路。最后，向本次金工实习的教师、师傅们，由衷的说一声，您们辛苦了。

我们在学校校工厂进行了为期9天的金工实习。期间，我们接触了车、钳、铣、三个工种。每一天，大家都要学习一项新的技能。三天内完成从对各项工种的一无所知到作出一件成品的过程。在师傅们耐心细致地讲授和在我们的积极的配合下，我们没有发生一例伤害事故，基本达到了预期的实习要求，圆满地完成了金工实习。

“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。它不仅可以让我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，我也深深地体会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。 钳工

在钳工实训中，我了解了钳工的方要内容是为划线、錾削、锉削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、攻螺纹等等。了解了锉刀的构造;分类、选用、锉削姿势、锉削方法和质量的检测。

在搓削上，老师重点讲解了搓削姿势，搓削方法和质量检测。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。老师在生动的给我们演示了如何使用锉刀和如何使用锯，之后在指定的各自位置后，开始了我们的任务——完成一个小锤子。

在制作这个工件时，首先我们运用手锯把一根铁棍锯切成接近工件的尺寸。大约是23mm锯切时，要右手握稳手柄，左手扶住手锯的前端。起锯时，起锯角约为十五度。锯切时要右手施力，左手扶正锯弓，一定要将锯条摆正否则便会锯歪，锯切速度不宜过快，约20—40次每分,在切掉气割面之后我们还剩下大约19mm。

接下来的工作我们需要按照老师要求把这个长方体表面按照尺寸搓削成平面。搓平的过程说起来简单但是做起来就不是那么简单了，比如，用锉刀搓表面时很是枯燥可能半天总是机械的重复着一个工作，一开始我们需要用大搓进行打磨，之后便是中搓，最后用小搓来把它搓平搓细。一直重复着搓的过程，最后终于把这根粗糙的铁棍磨的好看了。

接下来的工作就是把下根长方形的铁棍锯成一个锤子的形状。根据图形，把它锯割下来一个三角形的铁块，这样，就完成了锤子的基本形状，在进一步搓削、研磨之后，就可以打孔了。

在打孔之前，先划线，确定孔的中心，在孔中心先用锤头打出一个较大的中心眼，钻孔时先钻一个浅坑，以判断是否对中。当孔快要钻通时，进刀量就要减小了，避免钻头在钻穿时发生抖动。在套螺纹时先用手掌按住板牙中心，缓慢转动。在转动过程中，每转一周要倒回四分之一周，以便断屑、排屑，而且要加入机油润滑。

一个工件做完了虽然不是特别的标准，但那确实用我们的汗水换来的，那其中凝满了我们的用心与期望，看着自己的第一件劳动成果满心的欢喜难以言表。

车工

接下来的两天我们学习了车工，车工不是由数控来完成的，它要求较高的手工操作能力。

首先老师叫我们边看书边看车床熟悉车床的各个组成部分，车床主要由变速箱、主轴箱、挂轮箱、进给箱、溜板箱、刀架、尾座、床身、丝杠、光杠和操纵杆组成。车床是通过各个手柄来进行操作的，老师又向我们讲解了各个手柄的作用，然后就让我们加工一个主轴两个小轮和两个大轮 。老师先初步示范了一下操作方法，并加工了一部分，然后就让我们开始加工。车床加工中一个很重要的方面就是要选择正确的刀，一开始我们要把所给圆柱的直径由28mm车到26mm，然后换刀用两轮网纹滚花刀把圆柱的表面压花，最后要换用切槽刀切把圆柱截断。

随即，我们每组都领到了一个毛柸圆柱棒，这就是我们要加工的材料。加紧时夹得不得太长，一般为工件的三分之一并在主轴孔内卡紧。然后调速（一般在140-180r/min），打开开关，将刀架移到合适的位置，在打开开合螺母，搬动主轴正反转手柄开始车手柄。先车手柄的外圆，再往下车手柄的弧度，最后用砂纸将手柄的面打平。打平后再把手柄车断，一个手柄就基本成型了。

经过了半天的练习，一个成品终于出来了，这使我们更有信心了，我们开始轮流操作，经过我们六个齐心协力的工作，终于车好了六个手柄。

身为大学生的我们经历了十几年的理论学习，不止一次的被告知理论知识与实践是有差距的，但我们一直没有把这句话当真，也没有机会来验证这句话的实际差距到底有多少。金工实习给了我们一次实际掌握知识的机会，离开了课堂严谨的环境，我们感受到了车间中的气氛。同学们眼中好学的目光，与指导教师认真、耐心的操作，构成了车间中常见的风景。久在课堂中的我们感受到了动手能力重要性，只凭着脑子的思考、捉摸是不能完成实际的工作的，只有在拥有科学知识体系的同时，熟练掌握实际能力，包括机械的操作和经验的不断积累，才能把知识灵活、有效的运用到实际工作中。我国现行的教育体制，使得通过高考而进入大学的大学生的动手实践能力比较薄弱。因此，处于学校和社会过渡阶段的大学就承担了培养学生实践能力的任务。金工实习就是培养学生实践能力的有效途径。基于此，同学们必须给予这门课以足够的重视，充分的利用这一个月的时间，好好的提高一下自己的动手能力。这里是另外一种学习课堂。通过我们动手，对掌握的理论知识进行补充与质疑。这与传统的课堂教育正好相反。这两种学习方法相辅相成，互相补充，能填补其中的空白，弥补其中一种的一些盲点。通过金工实习，整体感觉实际生产方式还是相对落后，书本中介绍的先进设备我们还是无法实际操作，实习中的`设备往往以劳动强度大为主要特征，科技含量较低，但还是有一些基本知识能够在实践中得到了应用。

实习期间，通过学习车工，铣工，钳工。我们作出了自己的工艺品，铣工和车工的实习每人都能按照老师的要求学到铣床的最根本的知识；最辛苦的要数车工和钳工，车工的危险性最高，在一天中同学们先要掌握开车床的要领，所有工种中，钳工是最费体力的，通过锉刀、钢锯等工具，手工将一个铁块磨成六角螺母，再经过打孔、攻螺纹等步骤最终作成一个精美的螺母。几天下来虽然很多同学的手上都磨出了水泡，浑身酸痛，但是看到自己平生第一次在工厂中作出的成品，大家都喜不自禁，感到很有成就感。我对自己的本次实习总结了两部分，实习部分和感想部分。

实习部分：

1. 通过这次实习我们了解了现代机械制造工业的生产方式和工艺过程。熟悉工程材料主要成形方法和主要机械加工方法及其所用主要设备的工作原理和典型结构、工夹量具的使用以及安全操作技术。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。

2. 在工程材料主要成形加工方法和主要机械加工方法上，具有初步的独立操作技能。

3. 在了解、熟悉和掌握一定的工程基础知识和操作技能过程中，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。

4. 培养和锻炼了劳动观点、质量和经济观念，强化遵守劳动纪律、遵守安全技术规则和爱护国家财产的自觉性，提高了我们的整体综合素质。

5. 在整个实习过程中，对我们的纪律要求非常严格，制订了学生实习守则，同时加强对填写实习报告、清理机床场地、遵守各工种的安全操作规程等要求，对学生的综合工程素质培养起到了较好的促进作用。

6. 工厂师傅对我们做的工件打分，使我们对自己的产品的得分有明确认识，对于提高我们的质量意识观念有一定作用。

7. 同学之间的相互帮助才得以完成任务，使我们对团队的概念有了更深层的理解，也使我们明白了团队精神的重要性！

感想部分：

1. 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，非常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。有人跟我说我们不是机械专业的学生学习这个没有什么用，我带着怀疑的态度参加了这个实习，但是最后的结论是我对此否认了，它交给我的不只是机械专业的知识，而是一种能力，创造力以及适应力。

2. 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。经过这周的金工实习，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。

3.实习带给我们的不仅仅是经验，它还培养了我们吃苦的精神和严谨认真的作风。我们学到了很多书中无法学到的东西。它使我们懂得观察生活，勇于探究生活，也为我们多方面去认识和了解生活提供了一个契机。它是生活的一种动力，促进我们知、情、意、行的形成和协调的发展，帮助自我完善。此时，我还在怀念充满成就感的金工实习，它充实了我们的知识，使我们更加体会到这样一句话：“纸上得来终觉浅，绝知此事须躬行。”实践是真理的检验标准，通10天的金工实习，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。

两年后我们就业的时候，就业单位不会像老师一样点点滴滴细致入微的把要做的工作告诉我们，更多的是需要我们自己去观察、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作出成品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。另外像铸工和看似简单的拆装，都需要我们细心观察，反复实践，失败了就从头再来，培养了我们一种挫折感等等。10天的金工实习带给我们的，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，因此实习报告和日记的任务都给我们提供了这个机会，而最后的创新设计也对我们的创新能力进行检验和新的提高！

结束语：眼睛是会骗人的看似简单的东西并不一定能够做好，只有亲身实践才知其奥妙，才会做出理想的产品，实践是学习的真理！如果再有机会我还会参加这样的实习，还会去用实践来完善自己的知识面和自己的各项能力，以求在走出校园的时候有适应社会的更高的能力。感谢学校和老师给我们这个磨练自己和完善自己的机会金工实习有苦也有乐.“天将降大任于斯人也，必先苦其心志，劳其筋骨，饿其体肤，方成大任也!”这句古人的话 用来形容我们的金工实习是再好不过了!经过了车工，钳工等工种 的磨练，我们终于完成了这门让人欢喜让人忧的金工实习课程。

现在想想过去的这段难忘时光，其中滋味，只有亲身经历的人才能体会得到。通过学习各种工种，我们了解了许多金工操作的原理和过程，大致掌握了一些操作工艺与方法，还有以前的 那些陌生的专业名词现在听来都是那么熟悉亲切!虽然我们中的大多数人将来不会从事这些 工作，甚至连接触它们的可能性都没有，但是金工实习给我们带来的那些经验与感想，却是对 我们每一个人的工作学习生活来说都是一笔价值连城的财富。金工实习的作用与影响，就象《 美国丽人》里男主人公最后说的话那样“有些东西你可能现在没有感觉到它的价值，但最后还 是会的，每个人都有这样一个过程!”

一起实习的同学也让我受益匪浅。毫无私心的帮助，真诚的相互鼓励加油，一切分担工作的 压力，更一起分享成功带来的喜悦，金工实习更象是一个集体活动，拉近我们彼此的距离，填 补了曾经存在的隔阂，集体主义的魅力得到了彻彻底底的展现!大学里连同班同学相处的机会 都很少，感谢金工实习给了我们这样一个机会。这样的活动值得教育部门的借鉴。

短短的2个星期时间，我们在实习中充实地度过了，我们学习的知识虽然不是很多，但 通过这次让我们明白了我们需要实际学习掌握的技能还很多、很多。如果我们不经常参加这方 面的实习，我们这些大学生将来恐怕只能是赵括“纸上谈兵”。社会需要人才，社会需要的是 有能力的人才。我们新世纪的大学只有多参加实践，才能保证在未来的社会竞争中有自己的位置。真的多谢金工实习，我还想再有一次。

**最新机械车工实习报告怎么写三**

1、实习目的

本次实习我们主要去三家企业，中国xx汽集团、xxxx机床集团和xxxx精工机械厂，在公司中采取了听讲座、到车间观摩学习等各种各样的形式学习机械制造，对机械制造有一个整体的认识。

2、实习单位简介

中国xx汽集团简介：

中国xx汽集团前身是原xx汽车制造总厂。原xx汽车制造总厂始建于1935年，主要生产汽车零部件。该厂于1956年开始自主研发设计制造汽车，步入汽车制造企业。1960年4月试制出了中国第一辆xx型汽车-黄河牌jn150型8吨xx型汽车，结束了中国不能生产xx型汽车的历史。总部坐落于山东省xx市，是国内主要的xx型载xx汽车生产基地，也是我国xx型汽车工业的摇篮，以开发和制造中国第一辆xx型汽车(黄河jn150)、成功引进斯太尔xx型汽车生产项目和与沃尔沃合资生产项目、自主研发howo产品是目前中国xx型汽车产销量最大的企业而闻名。

中国xx汽集团前身是原xx汽车制造总厂。原xx汽车制造总厂始建于1935年，主要生产汽车零部件。该厂于1956年开始自主研发设计制造汽车，步入汽车制造企业。1960年4月试制出了中国第一辆xx型汽车-黄河牌jn150型8吨xx型汽车，结束了中国不能生产xx型汽车的历史。技术创新和专利技术成果不断涌现。中国xx汽集团在产品开发创新上下功夫，提高产品的科技含量、创新水平和竞争能力，充分利用自身技术优势，广泛吸纳世界先进技术，坚持自主设计、自主开发，努力创新，全力打造自己的产品优势，20xx年开发出飞龙系列，20xx年成功开发出了斯太尔王系列、20xx年成功开发出黄河王子系列、20xx年成功开发出howo-7系列。

黄河少帅和斯太尔ш等系列整车产品，20xx年成功开发出howo-8系列、斯太尔豪骏系列、金王子系列、黄河将军系列，在整车开发的同时开发了具有世界水平的单级驱动桥、缓速器及xx卡盘式制动器等重要总成，并在特种车、专用车、客车等方面不断实现新的突破，现拥有各类车型1200多个，成为国内驱动形式最全和吨位品种最多的xx型汽车生产企业。特别是howo-7系列车的开发成功，在国内外xx卡行业产生了巨大的影响，被业内人士誉为“xx卡领袖”，拉开了与主要竞争对手的距离，巩固了中国xx汽集团技术领先优势和市场地位。中国xx汽集团已达到三个全国第一，牵引车全国销量第一，300马力以上大功率发动机全国销量第一，装备10升以上发动机的xx型汽车全国销量第一

xx第x机床厂简介：

xxxx机床集团有限公司始建于1937年，占地面积101万平方米，现有在职员工4800余人。是中国规模最大、品类最全、综合制造实力最强的锻压设备和大、xx型金属切削机床制造企业，世界最大的机械压力机制造商之一。连续多年获得中国机床工具行业销售收入、数控产值、精心创品牌“十佳”企业。集团公司旗下有19个专业公司,其中3个商品公司、4个配套公司、4个专业公司、4个经营公司、4个辅助公司，拥有国家级技术中心，该技术中心现有工程技术人员400余人，下设压力机研究所、数控机床研究所、自动化研究所、信息研究所等4个研究所，机床实验室、理化计量试验实、焊接试验室、铸造实验室、电气实验室等5个试验室，拥有试验设备仪器上百台(套)，具有自主知识产权的核心技术与核心产品，是国内唯一具备独立开发、制造多连杆压机和多工位压力机的企业。20xx年通过了挪威船级社(dnv)iso9001质量体系认证，20xx年通过了20xx版iso9001质量体系认证。

产品与服务范围:锻压设备、(数控)金切机床、自动化设备、数控切割设备、铸造机械设备、环保机械设备、建材成套设备等七大类。为客户提供售前、售后服务;机床设备维修改造、备件供应;铸造件、锻热件、焊接件、机械加工零件的对外协作等。-自动化设备：可提供自动上下料机械手、自动翻转机、全自动板材开卷校平剪切生产线、大型多工位送料机构、数控转塔冲等。同时，铸造机械、数控切割机、环保建材设备等保持高速增长，是全国机床行业产品门类最多、规格最全的企业。

xx型机械压力机的国内市场占有率达70%以上，为国内汽车工业及其它行业提供了数百条大型冲压生产线和上千台xx型机械压力机，被誉为“中国汽车工业的装备部”。1997年以来，为世界多家汽车公司提供十余条冲压生产线，并于20xx年开始向美国高端市场出口具有完全知识产权的以多工位压力机为代表的xx型机械压力机，产品远销50多个国家和地区。

xx精工机械厂简介：

始建于20xx年，是由xxxx建筑集团出资创的民营股份制企业，座落于美丽的x城xx西部经济开发区，占地面积8万平方米，建筑面积15000平方米，主要从事汽车零部件、柴油机、纺机、各类泵体、阀等各种机械零部件的订单生产业务，是集设计、制造、销售及服务、进出口贸易于一集的高新技术企业。公司现有员工160余人，中、高级专业技术50余人，技术力量雄厚、生产能力强，设备均为新购设备，设备投资共20xx余万元，设备有进口高精度、切削、大工作台面cnc加工中心6台，cmm三坐标测量仪1台，大型数控车床(sk50p/hk63)10台，及大批车床、铣床、磨床、钻床、等设备，并建有高标准的理化计量室，于20xx年5月通过iso9001：20xx质量管理体系认证。

xx精工是机械加工中小型企业的典范，在市场中很有活力，主要是承接外加工，是典型的机械加工企业，这对于我们的生产实习有着至关重要的意义，非常接近于中国广大中小型企业的现实制造水平，主要加工箱体类零件和轴类零件，我们学习的主要是型汽车减速箱后壳的加工。

生产实习是大四专业课学习的一个重要组成部分，其目的在于通过实习使我们获得基本生产的感性知识，理论联系实际，扩大知识面;同时专业实习又是锻炼和培养学生业务能力及素质的重要渠道，培养我们吃苦耐劳的精神，也是我们接触社会、了解产业状况、了解国情的一个重要途径，逐步实现由学生到社会的转变，培养我们初步担任技术工作的能力、初步了解企业管理的基本方法和技能;体验企业工作的内容和方法。这些实际知识，对我们学习后面的课程乃至以后的工作，都是十分必要的基础。

**最新机械车工实习报告怎么写四**

合同编号：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

合同签订地：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

甲方(承揽方)：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

法定代表人：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_，职务：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

地址：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

乙方(委托方)：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

法定代表人：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_，职务：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

地址：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

鉴于：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

乙方委托甲方加工如下机械设备：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

合计金额(含税)：￥\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_元(大写：人民币\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_元整，大小写不一致的以大写为准)

根据《\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_》及其他相关法律法规的规定，甲乙双方经充分协商，在公平自愿、诚实信用的基础上，达成如下协议，以资双方共同遵守。

一、产品的质量标准及验收方式、保修期限条款

1、产品质量按双方约定的技术标准和技术条件执行，机械设备生产完成后，由乙方在收到设备之日起日内按照约定的技术标准和技术条件进行验收，甲方派员协助安装调试，若乙方认为产品质量存在问题，必须在货物验收之日起日内以书面的形式提出，如超过此期限未提出异议，则视为甲方提供的产品完全符合乙方质量要求。

2、乙方确认的收货人为，职务为号码为：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_，收货人验收意见视为乙方的验收意见。

3、甲方为设备提供但易损件除外)。

二、交货时间及交货方式、运输费用的承担

1、甲方应在\_\_\_\_\_\_\_年\_\_\_\_\_\_\_月\_\_\_\_\_\_\_日前向乙方交货。

2、乙方指定，甲方须将货物运输至：

3、双方一致同意，甲方委托货运公司进行运输，货物运输至乙方指定的地点并交付给乙方之前，货物毁损、灭失的风险由甲方承担;货物交付给乙方之后，货物毁损、灭失的风险由乙方承担。

4、货物运费由甲方承担。

三、配件提供条款

甲方向乙方提供如下配件：

四、定金及预付款条款

1、本合同签订后支付定金，若乙方未按合同的约定支付后续定做款或不履行合同约定的先付款后提货义务，无权要求返还定金，合同履行完毕后，定金折抵定做款。

五、货款的结算、支付方式

乙方向甲方支付款项，必须汇入下列甲方指定的账户，非经甲方书面授权，乙方不能向任何单位或者个人支付款项：

开户行：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

账户名：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

账号：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

甲方账号发生更改的，应提前天书面通知乙方，因甲方迟延通知或未通知导致甲方未能及时收到货款的，责任由甲方承担。

六、违约责任

1、甲方的违约责任：甲方未能按期交付定做物机械设备，必须按逾期交货部分的价款总额的日万分之支付逾期交货违约金。

2、乙方的违约责任：

(1)乙方延迟支付约定的款项，甲方有权延期交付定做物;

(2)如乙方未按合同约定的时间付款，每逾期一日，按日万分之支付逾期付款违约金;

(3)乙方逾期个月不履行先付款后提货的义务，甲方有权变卖定作物，变卖价款归甲方所有;

(4)乙方支付定金后，超过个月不按约定支付约定的预付款，甲方有权单方解除合同并没收定金;

(5)乙方应及时验收并做书面的收货确认，乙方迟延验收或不做书面收货确认的，每迟延一日应向甲方支付违约金人民币元(大写：人民币元整，大小写不一致的以大写为准);迟延验收或不做书面收货确认时间超过\_\_\_\_日视为乙方无理拒收，甲方有权解除本合同，将货物另行处置，已收取的定金和货款不予退回。，

(6)若乙方未支付全部定做款，则定做物机械设备的所有权归属甲方，乙方不得转让、抵押、转移、变卖该机械设备，否则，乙方必须承担相应的责任。

七、合同的变更和解除

合同的变更和解除依照《\_\_\_\_\_》的有关规定执行。

八、其它事项

1、保修期间，乙方不得向除甲方之外的任何人购买零配件。

2、下列电话、传真、邮箱地址为双方履行合同的联络方式，若有变动，必须另行通知，否则必须自行承担责任。

甲方：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_乙方：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

电话号码：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_电话号码：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

传真号：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_传真号：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

邮箱号码：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_邮箱号码：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

3、本合同产生纠纷，由双方协商解决，协商不成，由甲方所在地的人民法院管辖。

4、本合同壹式贰份，由双方各执壹份存档;本合同未尽事宜，由双方签订补充协议，其效力与本协议一致;本协议设备清单、技术标准、技术条件、零配件清单、定做物机械设备交接单为本合同的组成部分，与本合同具有同等法律效力。

5、本合同自双方当事人或委托代理人签字或加盖公章之日起生效。

6、合同签订时，双方必须相互交付营业执照副本、组织机构代码证、开户许可证、委托代理人的身份证复印件。

甲方(盖章)：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 乙方(盖章)：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

委托代理人：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 委托代理人：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

时间：\_\_\_\_\_\_\_\_年\_\_\_\_\_\_\_\_月\_\_\_\_\_\_\_\_日 时间：\_\_\_\_\_\_\_\_年\_\_\_\_\_\_\_\_月\_\_\_\_\_\_\_\_日

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！