# 精选车工个人实习报告范本(2篇)

来源：网络 作者：烟雨蒙蒙 更新时间：2025-05-11

*精选车工个人实习报告范本一1、了解车床的工作原理，工作方式及其车床保养。2、学会车床的用法方法，并能正确用法一种工件加工方式。3、学会选择刀具及刀具的磨削。1、车床和砂轮的平安用法方法。2、外圆刀，四十五度角刀，白钢刀等刀具的磨削和正确的用...*

**精选车工个人实习报告范本一**

1、了解车床的工作原理，工作方式及其车床保养。

2、学会车床的用法方法，并能正确用法一种工件加工方式。

3、学会选择刀具及刀具的磨削。

1、车床和砂轮的平安用法方法。

2、外圆刀，四十五度角刀，白钢刀等刀具的磨削和正确的用法方法。

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。

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，能够加工几种简洁的不同工件。例如：螺纹、阶梯轴、蜗杆等工件。过程中，最怕的是刀具崩碎；最苦痛的就是磨刀具。可能一不当心，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；待进刀肯定深度后，要分左右进刀，这样才会使刀具的搜里均衡。最终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，开头加工锥度角。

一个月很快过去了，有所收获，但也存在不少问题。例如：车蜗杆的娴熟程度和技术把握不够。车槽的时候会显得生硬，特殊是深度槽。还有就是公差把握不够。粗糙度对我来说也是一种考验，特殊是蜗杆内槽两边的粗糙度。

**精选车工个人实习报告范本二**

  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。

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！