# 推荐车工实习报告范文(精)(九篇)

来源：网络 作者：静默星光 更新时间：2025-05-15

*推荐车工实习报告范文(精)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...*

**推荐车工实习报告范文(精)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。

**推荐车工实习报告范文(精)二**

为期\_\_个月的车工实习。在此期间，我们接触了机加工的基本操作技能，在老师们耐心细致地讲授和在我们的积极的配合下，我们没有发生一例重大伤害事故，基本达到了预期的实习要求，圆满地完成了实习任务。

实习之前就听已经实习过的同学说很累，但是在实习第一天，我依然怀着激动好奇的心情来到了实习中心，看着一台台庞大的机器，我一脸茫然，心想操作它们一点很难吧。不知老师教了我之后我会不会操作。总之，几份忐忑，几份期待。我们班同学大概也是怀着好奇的心情，在机器上这里碰碰，那里摸摸。接下来老师告诉我们本次实习的基本任务和目的，并且再三强调安全问题。最后就是讲课与示范了。

我们主要学习车工，一进操作室看到车床就知道操作应该不容易，结果老师也说了车工是最难的。我当时就告诉自己，我的动手能力本来就不强，一定要认真听!车床是利用工件的旋转和\_的直线和曲线运动来加工工件的，就其工作的基本内容来说，可以车削外圆。内圆、端面、切断、切槽、内外圆锥、各种螺纹及滚花和成形面等。经过老师的介绍，我知道了车刀的安装必须注意以下几点：第一，车刀夹在刀架上的伸出长度应该尽量短，以增强其刚性。第二，车刀底下的垫片数量应尽量少，并放整齐。第三，车刀刀尖应于车床主轴中心等高。工件的安装：第一，伸出不能太长，影响装夹刚性。第二，装夹必须牢固可靠，防止工件飞出伤人，必要时用加力杆。第三，装夹毛坯工件时注意找正佳紧。同时还有切削三要素、切削用量选择、手动车外圆，端面，阶台的方法。最后老师也同样的讲了实习任务，并且介绍了加工这个零件的工艺步骤，我认真的听着，生怕遗漏一点点。最后就是在操作机器上是演示了，同样我也很认真的看着。老师的任务完成了，接下来就轮到我们自己操作了，我们三人一组，要每人都加工一个简单的零件。

刚开始的时候我们对机床的熟悉度不够，导致我们加工起来不仅很慢，而且经常出错，应为机加工零件对零件的精度要求很高的，一不小心就出废品，就得又重新做，加工的时间长了慢慢的对机床也有些熟悉了，加工起来速度就明显的快了，而且精度也明显提高了不少。终于在第二天下午就加工出了三个合格的零件。

后面三天老师给我们的任务是加工一个更难的零件，而且精度要求也更高，因为前面的基础，我们加工的速度快了不少，但应为精度要而且精度要求也更高，因为前面的基础，我们加工的速度求较高，所以还是经常出废品。通过努力，在我们细心的加工下还是完成了任务，成功做出了零件。

因为机加工都是站着的，所以二周下来我们都很累的，但过得很充实，在这段时间里我们还是学会了很多东西。

1、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，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。

2、车工实习培养和锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，使我们不但对机加实习的重要意义有了更深层次的认识，而且提高了我们的实践动手能力。使我们更好的理论与实际相结合，巩固了我们的所学的知识。

3、我们同时也学到老师的敬业、严谨精神。有的老师会一次又一次地给同学演示如何操作，直到同学真正清楚。实习过程中我们也发扬了团结互助的精神男同学帮助女同学、动手能力强的同学帮助动手能力弱的同学，大家相互帮助相互学习，既学会了如何合作又增强了同学间的友谊。

4、在实习过程中我们取得的劳动成果。这些曾经让人难以致信的小零件，竟然是自己亲手加工而成，这种自豪感、成就感是难以用语言来表达的。

车工实习让久在课堂的我切身的感受到作为一名工人的苦与乐，同时检验了自己所学的知识。车工实习更让我深深地体会到人生的意义。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。经过这周的车工实习，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。

实践是真理的检验标准，通过\_\_个月的车工实习，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。

**推荐车工实习报告范文(精)三**

在校园的领导和各位同仁的用心配合下，顺利完成了本学期的车工实训。回顾本次实训，在以下方面取得了较好的效果：

车工实训不像一般的课堂教学，车间里学生应对的是高速旋转的机床级车床上随时因操作不当而高速飞出的工件、刀具、金属碎块等，还有高速旋转且随时因操作不慎而爆裂的砂轮。这些都可能对学生的人身甚至是生命安全构成极大威胁，这也是车工实训课堂上的最大隐患。而作为实训指导教师，在教学过程中始终不忘安全第一的思想，每节课上课前的集中都要强调安全，学生操作过程中始终能严格要求规范操作，下课前的总结都要把存在的安全隐患加以强调。老师不厌其烦的讲安全、强调安全，不断培养学生树立安全操作意识，久而久之学生逐步养成安全操作、规范操作、礼貌操作的思想意识，从而保证了整个实训过程中无安全事故发生。

车工实训成本投入较高，实训过程中原材料，工量具等消耗较大，但为了节约成本，降低消耗，重点加强了材料、刀具、量具的管理，严格控制各种材料的出入，对每个学生在实训过程中所需的材料，都有学生亲自下料，教师对每个学生的原材料进行登记，并对每个原材料做标识记号，便于学生对自己的材料进行加工管理，最后在实训结束时，对每个学生用自己的原材料技工的零件进行登记并打分。

在实训过程中，对学生应各种失误所造成的刀具、设备等损坏，现有学生自己报告班长，再有班长上报教师，然后共同分析事故原因，对确因未按规范操作或因个人行为造成的重大损失，酌情进行赔偿。从而刺激了学生在操作过程中按老师要求认真规范操作，极大的降低了各种事故的发生，减少了各种材料、刀具、量具、设备的认为损坏，减少实训中的消耗，极大的降低了实训成本。

按照校园教学要求，加强学生平时成绩考核，本次实训过程中，把学生实训成绩进行了细化，一个工件按工艺分为六次加工，分六次进行考核评分，这缩短了学生轮换加工的周期，又能够随时掌握学生完成实训任务的质量状况，便于实施控制、调整实训任务和进度。总之，本次实训，由领导的带领和学生的配合下，便于老师对实训管理和实训任务的安排，再加上这次实训的管理方法及措施到位，从而取得了较理想的实训效果。

**推荐车工实习报告范文(精)四**

一、实训目的

1、了解车床的工作原理，工作方式及其车床保养。

2、学会车床的使用方法，并能正确使用一种工件加工方式。

3、学会选择刀具及刀具的磨削。

二、实训内容

1、车床和砂轮的安全使用方法。

2、外圆刀，四十五度角刀，白钢刀等刀具的磨削和正确的使用方法。

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。

三、实训总结

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，能够加工几种简单的不同工件。例如：螺纹、阶梯轴、蜗杆等工件。过程中，最怕的是刀具崩碎；最痛苦的就是磨刀具。可能一不小心，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；待进刀一定深度后，要分左右进刀，这样才会使刀具的搜里均衡。最后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，开始加工锥度角。

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

实习目的

1，简单了解车床的工作原理及其工作方式；

2，学会正确的车床使用方法，并能正确使用一种工件加工方式、

车工准备知识：

一，车工安全知识

1，上班穿工作服，女生戴工作帽，并将长挽入帽内、

2，工作时必须精力集中，不准擅自离开机床、

3，工件和车刀需装夹牢固，以免工件和车刀飞出伤人、

4，工件旋转时，不准测量工件、

5，工件安装好后，三爪扳手必须随手取下，以免不注意开动车床，以免扳手飞出伤人、

6，上班不准串岗，坚持各自工作岗位、

二，车工理论知识

1，车工：操作车床，在车床上加工机械产品的工人、

2，什么是车削：利用工件的旋转运动和刀具的进给运动力，改变工件毛坯尺寸的大小和形状的一种冷加工车削方法、

3，车床的型号标准注释及说明

cw6140

车床

特性：万能

变通车床组

型别代号

表示加工直径的1/10

表普通车床型

4，车床的组成部分：主轴箱，挂轮箱，走入箱，拖板箱，刀架，尾架，拖板（大，中，小）三杆（丝，光、操纵），床身，附件、

5，车床的维护和保养

①润滑油②检查机床是否完好③防砸④打扫卫生⑤关闭电源、

三，工件

名称

加工内容

工具

1，车外圆

车φ30±0、5

90度的外圆车刀

游标卡尺

2，车台阶（画线定位）

车φ22和φ17

90度外圆车刀

游标卡尺

3，车圆弧

车r105和r135圆弧

成型车刀

4，整形用锉刀整形锉刀，砂布

四，车床通用规定：

（一）工作中认真作到：

1，找正工件时只准用手板动卡盘或开最低速找正，不准开高速找正、

2，加工棒料时，棒料不得太长，一般以不超出主轴孔后端300毫米为宜并用木片在主轴孔内卡紧、如超过300毫米以上，应用支架支承，确认安全后方可加工，但不准开高速度、

3，加工偏重工件时，配重要加得恰当，紧固牢靠，用手转动卡盘检查无障碍后，再低速回转，确认配重符合要求，方可加工、

4，用尾座顶针顶持工件时，尾座套筒的伸出量不准超过套筒直径的二倍，同时注意锁紧、

5，用尾座装钻头钻孔时，不准用杠杆转动手轮进刀、

6，装卸较重的工件时，要在床面上垫块木板，防止发生意外、

7，装卸卡盘时，只准用手转动三角皮带代动主轴回转进行，绝对禁止直接开动机床强制松开或拧紧，同时要在床面上垫块木板，防止发生意外、

8，溜板作快速移动时，须在离极限位置前50~100毫米处停止快速移动，防止碰撞、

9，车刀安装不宜伸出过长，车刀垫片要平整，宽度要与车刀底面宽度一致、

10，车削外圆时，只准用光杠而不准用丝杠代动溜板走刀、

11，改变主轴回转方向时，要先停主轴后进行，不准突然改变主轴回转方向、

12，工作中不准用反车的方法来制动主轴回转、

13，加工钢件改为加工铸铁件或其他有色金属件时，应将切屑彻底清除及擦净冷却液、

加工铸铁件或其他有色金属件改为加工钢件时，应将切屑清除，彻底擦净导轨面并加油润滑、

14，作高速切削时，必须注意：

①切削钢件要有断屑装置、

②必须使用活顶尘

15，大型车床的工件重量转速，一定按使用说明书要求进行、

（二）工作后认真做到：

1，把溜板及尾座移到车床的尾端位置上、

2，停车一个班以上，未加工完的大型工件，应用木块支承住、

实习内容：

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、

实习结果：

车工的实习时间相对充裕了许多，因为安排了两天的时间来实习车工、我们加工的零件也有两个，一个是一个阶梯圆柱体，另一个是小型手把、除此而外，我们利用剩余的时间还各自都极尽想象力的加工一些小玩意，比如玲珑宝塔，葫芦，子弹等等、

总结体会：

车工是我实习的第一个工种，也是我练习时间最长，自我感觉掌握程度的一个工种、

老师们似乎很轻松，因为他们除了简单的介绍了一下车床的使用方法以外基本上就是在闲坐聊天，偶尔出来帮忙看看我们的练习进度、再就是我们谁要是一个不小心把车刀给磨坏了，需要老师帮忙出来磨一下刀具、除此而外，基本上都是我们自己在探索在瞎摸在尽情的折腾、也不能说这样的折腾没有效果，毕竟我们都做出了那么多玲珑小巧又可爱的小玩意、这不能不说是我们的一个小成功，因为没有差强人意的技术，这种小玩意即使做出来也不好看、

因此，车床上的工作，最讲究的是一个脑力劳动、我们学习的又是普通车床，一切的操作都是人为的控制，要想做出精美的工艺来，非有娴熟的技术和缜密的安排难以达到要求、它需要你再拿到一个需要加工零件的零件图时，不仅仅懂得安排先处理那块，后处理那里，还必须懂得在处理的时候两手，大脑，身体各个部位都要全身心地协调配合起来、真可谓是\"牵一发而动全身\"、而且，车床的工作当中注意事项相当的繁杂，更需要你有耐心有恒心有毅力、

**推荐车工实习报告范文(精)五**

为期二周的金工实习。在此期间，我们接触了机加工的基本操作技能，在老师们耐心细致地讲授和在我们的积极的配合下，我们没有发生一例重大伤害事故，基本达到了预期的实习要求，圆满地完成了实习任务。

实习之前就听已经实习过的同学说很累，但是在实习第一天，我依然怀着激动好奇的心情来到了实习中心，看着一台台庞大的机器，我一脸茫然，心想操作它们一点很难吧。不知老师教了我之后我会不会操作。总之，几份忐忑，几份期待。我们班同学大概也是怀着好奇的心情，在机器上这里碰碰，那里摸摸。接下来老师告诉我们本次实习的基本任务和目的，并且再三强调安全问题。最后就是讲课与示范了。

我们主要学习车工，一进操作室看到车床就知道操作应该不容易，结果老师也说了车工是最难的。我当时就告诉自己，我的动手能力本来就不强，一定要认真听!车床是利用工件的旋转和刀具的直线和曲线运动来加工工件的，就其工作的基本内容来说，可以车削外圆。内圆、端面、切断、切槽、内外圆锥、各种螺纹及滚花和成形面等。经过老师的介绍，我知道了车刀的安装必须注意以下几点：

第一，车刀夹在刀架上的伸出长度应该尽量短，以增强其刚性。

第二，车刀底下的垫片数量应尽量少，并放整齐。

第三，车刀刀尖应于车床主轴中心等高。

工件的安装：

第一，伸出不能太长，影响装夹刚性。

第二，装夹必须牢固可靠，防止工件飞出伤人，必要时用加力杆。

第三，装夹毛坯工件时注意找正佳紧。同时还有切削三要素、切削用量选择、手动车外圆，端面，阶台的方法。最后老师也同样的讲了实习任务，并且介绍了加工这个零件的工艺步骤，我认真的听着，生怕遗漏一点点。最后就是在操作机器上是演示了，同样我也很认真的看着。老师的任务完成了，接下来就轮到我们自己操作了，我们三人一组，要每人都加工一个简单的零件 。

刚开始的时候我们对机床的熟悉度不够，导致我们加工起来不仅很慢，而且经常出错，应为机加工零件对零件的精度要求很高的，一不小心就出废品，就得又重新做，加工的时间长了慢慢的对机床也有些熟悉了，加工起来速度就明显的快了，而且精度也明显提高了不少。终于在第二天下午就加工出了三个合格的零件。

后面三天老师给我们的任务是加工一个更难的零件，而且精度要求也更高，因为前面的基础，我们加工的速度快了不少，但应为精度要而且精度要求也更高，因为前面的基础，我们加工的速度求较高，所以还是经常出废品。通过努力，在我们细心的加工下还是完成了任务，成功做出了零件。

应为机加工都是站着的，所以二周下来我们都很累的，但过得很充实，在这二周里我们还是学会了很多东西。

1. 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，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。

2. 机加实习培养和锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，使我们不但对机加实习的重要意义有了更深层次的认识，而且提高了我们的实践动手能力。使我们更好的理论与实际相结合，巩固了我们的所学的知识。

3. 我们同时也学到老师的敬业、严谨精神。有的老师会一次又一次地给同学演示如何操作，直到同学真正清楚。实习过程中我们也发扬了团结互助的精神男同学帮助女同学、动手能力强的同学帮助动手能力弱的同学，大家相互帮助相互学习，既学会了如何合作又增强了同学间的友谊。

4. 在实习过程中我们取得的劳动成果。这些曾经让人难以致信的小零件，竟然是自己亲手加工而成，这种自豪感、成就感是难以用语言来表达的。

机加实习让久在课堂的我切身的感受到作为一名工人的苦与乐，同时检验了自己所学的知识。机加实习更让我深深地体会到人生的意义。

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。经过这周的机加实习，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。

实践是真理的检验标准，通过一星期的金工实习，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。

很快我们就要步入社会，面临就业了，就业单位不会像老师那样点点滴滴细致入微地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做出成品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。一周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，使这次实习达到了他的真正目的。

**推荐车工实习报告范文(精)六**

1、了解车床及相关安全知识。

2、熟悉车床的基本操作方法。

3、读懂图纸并实际感受操作的各个步骤。

按图纸要求做一个锉刀手柄.

(一)车工理论

1.什么是车工?

操作机床并在机床上加工机械产品的工人或工种。

2.车削的概念。

通过工件的旋转运动和刀具的进给运动来改变工件毛坯尺寸大小，形状要求的一种冷加工切削方法。

3.什么是主运动?

工件的旋转是主运动。

4.什么是辅助运动?

刀具的进给运动是辅助运动。

5.车床的型号标准。

cw6140-1000，750

其中，c示车床类别w示特性代号(万能)6：组成代号1：型号代码普通车床40：主参数允许最大加工直径的1/10400毫米(mm)1000：加工长度

6.车床的加工范围。

车外圆、车端面、车内孔、车圆锥、钻孔、铰孔、钻中心孔、车特型面、切槽、切断、车削各种不同的螺纹、滚花、冷绕弹簧等。

7.车床的重要组成部分。

主轴变速箱、走刀箱、拖板箱、刀架、挂轮箱、尾架、拖板、三杆、床身、附件

8.车床的运动系统

主运动：电动机皮带轮床头变速箱主轴卡盘工件做旋转运动

辅助运动：电动机皮带轮床头变速箱光杆或丝杆拖板箱拖板刀架车刀作纵横两个方向的直线运动或车削各种螺纹

9.车床的保养：

润滑:上班加润滑油.

检查:上班空转2-3分钟.

防砸:不允许在车床上敲打.

停车变速:改变速度,必须停下机床.

文明生产:下班打扫机床和环境卫生.

关闭电源:确保安全.

(二)安全操作规程:

1.工作时穿工作服,女生要戴帽子并把头发卷入帽子内.不准带手套操作

2.工作时必须精力集中，不允许擅自离开机床或做与车削无关的工作。手和身体不能靠近旋转的工件和车床部件。

3.工件和车刀必须装牢固,不允许用手去停旋转的卡盘.

4.车床开工时不允许测量工件长度.也不能用手摸工件。

5.工件夹好后要随手把卡盘扳手取下,以免飞出伤人.

6.工作时不准串岗,离开自己的工作岗位.

7.严禁开车变换转速.

8.车削时,小刀架应放在合适位置,以免与转盘相撞发生事故.

9.用专用铁钩清除铁屑，不允许直接清除。

10.违犯安全规定,教师要给予批评教育.不听教育,多次违犯的报院系给予必要的处理,实习成绩记为零.

(三)加工工艺：

锉刀手柄的加工工艺

金工实习是一门实践性的技术基础课，是理工科学生学习工艺知识、培养工程意识、提高综合素质的重要实践必修课。通过本次短暂的金工实习的实际操作与练习，我收获颇多。

车工是在车床上利用工件的旋转和刀具的移动来加工各种回转体的表面。首先是老师让我们小组成员一人一台车床各自去熟悉车床。然后给我们现场讲解，让我们了解到卧式车床的组成构造和其用途，车刀的种类，常用的刀具材料，刀具材料的基本性能，车刀的组成和主要几何角度，学会了车刀的安装，三爪自定心卡盘安装工件的方法。接着老师给我们示范了车床的操作方法及示范坯料车断面。最后就是让我们开始自己独立练习操作，虽然开始操作技术不怎么熟练，但经过几次的练习及小组成员间的相互学习，最后我们终于成功了，看着自己辛辛苦苦做出的工件，我们心里都万分欣喜，颇有成就感，同时也体会到了工程技术人员，工人们的不容易。

通过车工实习，我们熟悉了有关车工及车工工艺方面的基本知识，掌握了一定的基本操作技能。这次实习使我明白了“只要我们肯努力，勇于克服各种困难，不怕苦，不怕累，认真地去实践，并坚持不懈，最终我们一定能成功”。

**推荐车工实习报告范文(精)七**

为期xx个月的车工实习。在此期间，我们接触了机加工的基本操作技能，在老师们耐心细致地讲授和在我们的积极的配合下，我们没有发生一例重大伤害事故，基本达到了预期的实习要求，圆满地完成了实习任务。

实习之前就听已经实习过的同学说很累，但是在实习第一天，我依然怀着激动好奇的心情来到了实习中心，看着一台台庞大的机器，我一脸茫然，心想操作它们一点很难吧。不知老师教了我之后我会不会操作。总之，几份忐忑，几份期待。我们班同学大概也是怀着好奇的心情，在机器上这里碰碰，那里摸摸。接下来老师告诉我们本次实习的基本任务和目的，并且再三强调安全问题。最后就是讲课与示范了。

我们主要学习车工，一进操作室看到车床就知道操作应该不容易，结果老师也说了车工是最难的。我当时就告诉自己，我的动手能力本来就不强，一定要认真听！车床是利用工件的旋转和刀具的直线和曲线运动来加工工件的，就其工作的基本内容来说，可以车削外圆。内圆、端面、切断、切槽、内外圆锥、各种螺纹及滚花和成形面等。经过老师的介绍，我知道了车刀的安装必须注意以下几点：第一，车刀夹在刀架上的伸出长度应该尽量短，以增强其刚性。第二，车刀底下的垫片数量应尽量少，并放整齐。第三，车刀刀尖应于车床主轴中心等高。工件的安装：第一，伸出不能太长，影响装夹刚性。第二，装夹必须牢固可靠，防止工件飞出伤人，必要时用加力杆。第三，装夹毛坯工件时注意找正佳紧。同时还有切削三要素、切削用量选择、手动车外圆，端面，阶台的方法。最后老师也同样的讲了实习任务，并且介绍了加工这个零件的工艺步骤，我认真的听着，生怕遗漏一点点。最后就是在操作机器上是演示了，同样我也很认真的看着。老师的任务完成了，接下来就轮到我们自己操作了，我们三人一组，要每人都加工一个简单的零件 。

刚开始的时候我们对机床的熟悉度不够，导致我们加工起来不仅很慢，而且经常出错，应为机加工零件对零件的精度要求很高的，一不小心就出废品，就得又重新做，加工的时间长了慢慢的对机床也有些熟悉了，加工起来速度就明显的快了，而且精度也明显提高了不少。终于在第二天下午就加工出了三个合格的零件。

后面三天老师给我们的任务是加工一个更难的零件，而且精度要求也更高，因为前面的基础，我们加工的速度快了不少，但应为精度要而且精度要求也更高，因为前面的基础，我们加工的速度求较高，所以还是经常出废品。通过努力，在我们细心的加工下还是完成了任务，成功做出了零件。

因为机加工都是站着的，所以二周下来我们都很累的，但过得很充实，在这段时间里我们还是学会了很多东西。

1、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，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。

2、车工实习培养和锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，使我们不但对机加实习的重要意义有了更深层次的认识，而且提高了我们的实践动手能力。使我们更好的理论与实际相结合，巩固了我们的所学的知识。

3、我们同时也学到老师的敬业、严谨精神。有的老师会一次又一次地给同学演示如何操作，直到同学真正清楚。实习过程中我们也发扬了团结互助的精神男同学帮助女同学、动手能力强的同学帮助动手能力弱的同学，大家相互帮助相互学习，既学会了如何合作又增强了同学间的友谊。

4、在实习过程中我们取得的劳动成果。这些曾经让人难以致信的小零件，竟然是自己亲手加工而成，这种自豪感、成就感是难以用语言来表达的。

车工实习让久在课堂的我切身的感受到作为一名工人的苦与乐，同时检验了自己所学的知识。车工实习更让我深深地体会到人生的意义。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。经过这周的车工实习，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。

实践是真理的检验标准，通过xx个月的车工实习，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。

很快我们就要步入社会，面临就业了，就业单位不会像老师那样点点滴滴细致入微地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做出成品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。一周的车工实习带给我们的，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，使这次实习达到了他的真正目的。

**推荐车工实习报告范文(精)八**

为期二周的车工实习。在此期间，我们接触了机加工的基本操作技能，在教师们耐心细致地讲授和在我们的进取的配合下，我们没有发生一例重大伤害事故，基本到达了预期的实习要求，圆满地完成了实习任务。

实习之前就听已经实习过的同学说很累，可是在实习第一天，我依然怀着激动好奇的心境来到了实习中心，看着一台台庞大的机器，我一脸茫然，心想操作它们一点很难吧。不知教师教了我之后我会不会操作。总之，几份忐忑，几份期待。我们班同学大概也是怀着好奇的心境，在机器上那里碰碰，那里摸摸。接下来教师告诉我们本次实习的基本任务和目的，并且再三强调安全问题。最终就是讲课与示范了。

我们主要学习车工，一进操作室看到车床就明白操作应当不容易，结果教师也说了车工是最难的。我当时就告诉自我，我的动手本事本来就不强，必须要认真听!车床是利用工件的旋转和刀具的直线和曲线运动来加工工件的，就其工作的基本资料来说，能够车削外圆。内圆、端面、切断、切槽、内外圆锥、各种螺纹及滚花和成形面等。

经过教师的介绍，我明白了车刀的安装必须注意以下几点：

第一，车刀夹在刀架上的伸出长度应当尽量短，以增强其刚性。

第二，车刀底下的垫片数量应尽量少，并放整齐。

第三，车刀刀尖应于车床主轴中心等高。

工件的安装：

第一，伸出不能太长，影响装夹刚性。

第二，装夹必须牢固可靠，防止工件飞出伤人，必要时用加力杆。

第三，装夹毛坯工件时注意找正佳紧。同时还有切削三要素、切削用量选择、手动车外圆，端面，阶台的方法。

最终教师也同样的讲了实习任务，并且介绍了加工这个零件的工艺步骤，我认真的听着，生怕遗漏一点点。最终就是在操作机器上是演示了，同样我也很认真的看着。教师的任务完成了，接下来就轮到我们自我操作了，我们三人一组，要每人都加工一个简单的零件。

刚开始的时候我们对机床的熟悉度不够，导致我们加工起来不仅仅很慢，并且经常出错，应为机加工零件对零件的精度要求很高的，一不细心就出废品，就得又重新做，加工的时间长了慢慢的对机床也有些熟悉了，加工起来速度就明显的快了，并且精度也明显提高了不少。最终在第二天午时就加工出了三个合格的零件。

后面三天教师给我们的任务是加工一个更难的零件，并且精度要求也更高，因为前面的基础，我们加工的速度快了不少，但应为精度要并且精度要求也更高，因为前面的基础，我们加工的速度求较高，所以还是经常出废品。经过努力，在我们细心的加工下还是完成了任务，成功做出了零件。

应为机加工都是站着的，所以二周下来我们都很累的，但过得很充实，在这二周里我们还是学会了很多东西。

1.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，培养、提高和加强了我们的工程实践本事、创新意识和创新本事。

2.机加实习培养和锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，使我们不但对机加实习的重要意义有了更深层次的认识，并且提高了我们的实践动手本事。使我们更好的理论与实际相结合，巩固了我们的所学的知识。

3.我们同时也学到教师的敬业、严谨精神。有的教师会一次又一次地给同学演示如何操作，直到同学真正清楚。实习过程中我们也发扬了团结互助的精神男同学帮忙女同学、动手本事强的同学帮忙动手本事弱的同学，大家相互帮忙相互学习，既学会了如何合作又增强了同学间的友谊。

4.在实习过程中我们取得的劳动成果。这些以往让人难以致信的小零件，竟然是自我亲手加工而成，这种自豪感、成就感是难以用语言来表达的。

机加实习让久在课堂的我切身的感受到作为一名工人的苦与乐，同时检验了自我所学的知识。机加实习更让我深深地体会到人生的意义。

劳动不仅仅对自然世界进行改造，也对一个人的思想进行改造。经过这周的机加实习，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。

实践是真理的检验标准，经过一星期的金工实习，我了解到很多工作常识，也得到意志上锻炼，有辛酸也有欢乐，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。

很快我们就要步入社会，面临就业了，就业单位不会像教师那样点点滴滴细致入微地把要做的工作告诉我们，更多的是需要我们自我去观察、学习。不具备这项本事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，仅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，可是要求每个同学都要去操作并且要做出成品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。一周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，也不仅仅是经过几项工种所要求我们锻炼的几种本事，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自我的情景去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习到达了他的真正目的。

**推荐车工实习报告范文(精)九**

实习目的：

1、简单了解车床的工作原理及其工作方式；

2、学会正确的车床使用方法，并能正确使用一种工件加工方式，车工实习报告范文。

车工准备知识：

一、车工安全知识

1、上班穿工作服，女生戴工作帽，并将长挽入帽内。

2、工作时必须精力集中，不准擅自离开机床。

3、工件和车刀需装夹牢固，以免工件和车刀飞出伤人。

4、工件旋转时，不准测量工件。

5、工件安装好后，三爪扳手必须随手取下，以免不注意开动车床，以免扳手飞出伤人。

6、上班不准串岗，坚持各自工作岗位。

二、车工理论知识

1、车工：操作车床，在车床上加工机械产品的工人。

2、什么是车削：利用工件的旋转运动和刀具的进给运动力，改变工件毛坯尺寸的大小和形状的一种冷加工车削方法，实习报告《车工实习报告范文》。

3、车床的型号标准注释及说明cw6140

车床特性：万能变通车床组型别代号表示最大加工直径的1/10表普通车床型

4、车床的组成部分：主轴箱、挂轮箱、走入箱、拖板箱、刀架、尾架、拖板（大、中，小）三杆（丝、光。操纵）、床身、附件。

5、车床的维护和保养

①润滑油②检查机床是否完好③防砸④打扫卫生⑤关闭电源。

三、工件名称加工内容工具

1、车外圆车φ30±0.590度的外圆车刀游标卡尺

2、车台阶(画线定位)车φ22和φ1790度外圆车刀游标卡尺

3、车圆弧车r105和r135圆弧成型车刀

4、整形用锉刀整形锉刀、砂布

四、车床通用规定：

（一）工作中认真作到：

1、找正工件时只准用手板动卡盘或开最低速找正，不准开高速找正。

2、加工棒料时，棒料不得太长，一般以不超出主轴孔后端300毫米为宜并用木片在主轴孔内卡紧。如超过300毫米以上，应用支架支承，确认安全后方可加工，但不准开高速度。

3、加工偏重工件时，配重要加得恰当，紧固牢靠，用手转动卡盘检查无障碍后，再低速回转，确认配重符合要求，方可加工。

4、用尾座顶针顶持工件时，尾座套筒的伸出量不准超过套筒直径的二倍，同时注意锁紧。

5、用尾座装钻头钻孔时，不准用杠杆转动手轮进刀。

6、装卸较重的工件时，要在床面上垫块木板，防止发生意外。

7、装卸卡盘时，只准用手转动三角皮带代动主轴回转进行，绝对禁止直接开动机床强制松开或拧紧，同时要在床面上垫块木板，防止发生意外。

8、溜板作快速移动时，须在离极限位置前50~100毫米处停止快速移动，防止碰撞。

9、车刀安装不宜伸出过长，车刀垫片要平整，宽度要与车刀底面宽度一致。

10、车削外圆时，只准用光杠而不准用丝杠代动溜板走刀。

11、改变主轴回转方向时，要先停主轴后进行，不准突然改变主轴回转方向。

12、工作中不准用反车的方法来制动主轴回转。

13、加工钢件改为加工铸铁件或其他有色金属件时，应将切屑彻底清除及擦净冷却液。

加工铸铁件或其他有色金属件改为加工钢件时，应将切屑清除，彻底擦净导轨面并加油润滑。

14、作高速切削时，必须注意：

①切削钢件要有断屑装置。

②必须使用活顶尘

15、大型车床的工件重量转速，一定按使用说明书要求进行。

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！