# 最新车工实习报告总结文库(三篇)

来源：网络 作者：暖阳如梦 更新时间：2024-02-16

*最新车工实习报告总结文库一“车工实习”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...*

**最新车工实习报告总结文库一**

“车工实习”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………

在工业生产中，安全要摆在第一位，是至关重要的!这是每个老师给我们的第一忠告。在工业安全科目中，我们便被安排轮流去看一个实习安全方面的录像。录像里详尽的播放了许多工种的实习要求和安全处理，像电焊气焊，热处理等。看着那么复杂生于操作的机器还有许多因不按要求操作机器而发生的事故，我们都吓了一跳。真是不看不知道，一看吓一跳!一个无意的动作或是一个小小的疏忽，都可能导致机械事故甚至人身安全事故。在未发生安全事故前，许多人对安全教育不重视，认为太烦琐，太枯燥。一旦发生了事故，事后诸葛亮就很多。

看完录像后，我们在车间里，听老师讲解有关工业安全方面的知识。看着发下来的资料，我才明白工业安全的重要性，工业安全知识是工业高层管理人员和开发人员的必备知识，对于草拟或一个企业的安全条例，减少工业污染，防火防爆等方面来说是非常重要的知识，如果不掌握的话，不但会被人斥为无知，有时还会发生重大事故。所以安全总是第一位的，我们深深牢记于心，做起事来认真，严肃。我很庆幸我对它有了足够的重视，所以我安全的度过了实习的两周!

一、实习目的

了解各工种的作用及使用方法，锻炼自己的动手能力，将学习的理论知识运用于实践当中，进一步巩固、深化已经学过的理论知识，提高综合运用所学过的知识缩短我们从一名大学生到一名工作人员之间的思想与距离，为以后进一步走向社会打下坚实的基础。

二、实习内容

1、焊接实习

曾无数次看到建筑工地里闪烁的电火花，我知道那就是焊接，这次，我们也要接触到令很多同学畏惧的焊接，本想着操作起来很容易，然而事实却并非那样，比我想象的要难的多了。今天，老师给我们详细介绍焊接的相关操作和一些注意事项，焊接所产生的气味和刺眼的光对人体都是有害的，我们在操作时要懂得保护自己，穿上工作服，带上面罩。从老师的讲解中我了解到：焊条的角度一般在七十到八十之间，运条的速度，要求当然是匀速，然而在实际操作中，我们往往是不快则慢，很难保持匀速，因此焊出来的结果是很不流畅的，有的地方停留时间短则当然没有焊好，还有裂纹，停留时间长的地方，则经常会出现被焊透的毛病，出现了漏洞;焊条的高度要求保持在二至四毫米，然而在自己刚开始的时候也是漏洞百出，因为在运条的同时，焊条在不断的减短，因此要不断的改变焊条的原有高度，这控制起来就有些困难了，高了则容易脱弧，而低了则容易粘住。每个同学都尝试3根焊条，看者自己焊出来的千奇百怪的形状，心里那个着急啊，还好在自己多次焊接后，开始慢慢地找到手感，在最后的考试中以良的成绩通过。通过此次焊接，我们已经掌握了点焊接的知识，但要想作到职业工人那样标准，需要我们反复的练习，熟能生巧。焊接虽然很累，也很危险，但我们亲手焊接过，体验过，以后有机会再好好实践。

2、热处理实习

热处理是将金属材料放在一定的介质内加热、保温、冷却，通过改变材料表面或内部的金相组织结构，来控制其性能的一种金属热加工工艺。

为使金属工件具有所需要的力学性能、物理性能和化学性能，除合理选用材料和各种成形工艺外，热处理工艺往往是必不可少的。钢铁是机械工业中应用最广的材料，钢铁显微组织复杂，可以通过热处理予以控制，所以钢铁的热处理是金属热处理的主要内容。另外，铝、铜、镁、钛等及其合金也都可以通过热处理改变其力学、物理和化学性能，以获得不同的使用性能。

3、车工实习

车工让我们简单了解车床的工作原理及其工作方式;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;知道车床型号含义，熟练车削加工操作。车工安全知识：上班穿工作服，女生戴工作帽，并将长发挽入帽内。工件和车刀需装夹牢固，以免工件和车刀飞出伤人。工件旋转时，不准测量工件。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。

开始时听从师傅安排和操作过程熟悉车床操作，后来练习车锉刀手柄;过一段时间后又实习如何车螺纹，最后独立加工铁锤柄。又向我们讲解了各个手柄的作用，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。车工对精确性的要求很高，差之毫厘，就将失之千里。如果是把工件车的太大，那还可以继续车到合适大小，如果车小了，那整个工件就报废了，只能从头再来一次。我们这组很不幸的出现了一次这样的状况，大大耽误我们的工作进度。最后经过努力终于完成了我们的工件：铁锤和螺母。

4、数控实习

就是通过编程来控制车床进行加工。老师也给我们在黑板上做了简单的介绍，并且举例说明。一个步骤一个步骤的写。最让我们烦的的是对刀，稍微一个不细心就把\_轴和z轴弄反了。在同学和老师的帮助下学会了对刀。通过数控车床的操作及编程，我深深的感受到了数字化控制的方便、准确、快捷，只要输入正确的程序，车床就会执行相应的操作。我们一起学习新知识，遇到不会或是不懂的互相帮忙解答。随后老师又让我们去开正真的机床，把那些编的程序在机床上演示。我们可算知道了模拟和真实有很大的差距了。仿真模拟可以犯错后能纠正可是到真正的机床上时一个撞刀就让材料浪费了。我们的计算也是很重要的，误差不能大于1毫米去。每个人都有亲手去实践的机会，亲自动后和看着别人做又有很大的区别。当我第一次去开动机器的时候感觉都束手无措了。不知道要干些什么了，那些先做那些后做都晕了。还好有老师的指点，也做出了成品。尽管不是那么的完美可是那是自己亲做的还是心里感觉很高兴的。

三、实习感想

我们在实习中充实地度过了我们的实习生活，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。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。

**最新车工实习报告总结文库二**

为期x周的车工实习。在此期间，我们接触了车工工的基本操作技能，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x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，应为车工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x个合格的零件。

后面x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。

应为车工工都是站着的，所以x周下来我们都很累的，但过得很充实，在这x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、车工实习培养和锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，使我们不但对车工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。

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，同时检验了自我所学的知识。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，经过一星期的车工实习，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。

**最新车工实习报告总结文库三**

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。

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。

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

c w 6 1 40

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、拖板三杆、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。

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

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。

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。

(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。

(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。

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。

车工是我实习的第一个工种，也是我练习时间最长，自我感觉掌握程度最好的一个工种。

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。

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！