# 精选车工实习报告总结车工实习报告范文(二篇)

来源：网络 作者：眉眼如画 更新时间：2024-02-17

*精选车工实习报告总结车工实习报告范文一1、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...*

**精选车工实习报告总结车工实习报告范文一**

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。

经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：主参数允许加工直径的110400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、车削各种不一样的螺纹、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。

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.礼貌生产:下班打扫机床和环境卫生.关掉电源: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，离开自我的工作岗位.

7.严禁开车变换转速.

8.车削时，小刀架应放在适宜位置，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

序号加工步骤加工资料加工工具

1、车外圆下料160~170mm115mm×φ30+0.590°外圆车刀、游标卡尺

2、车台阶划线定位30，70，75，80，11530mm×φ22(22.5)10mm×φ17(17.5)90°外圆车刀游标卡尺

3、车圆弧圆弧r=35mm圆弧r=105mm圆弧车刀圆弧样板游标卡尺

4、整形用锉刀修整砂布抛光锉刀、砂布、游标卡尺

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。经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。首先是教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。

之后教师给我们示范了车床的操作方法及示范坯料车断面。最终就是让我们开始自我独立练习操作，虽然开始操作技术不怎样熟练，但经过几次的练习及小组成员间的相互学习，最终我们最终成功了，看着自我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。

经过车工实习，我们熟悉了有关车工及车工工艺方面的基本知识，掌握了必须的基本操作技能。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，最终我们必须能成功”。

**精选车工实习报告总结车工实习报告范文二**

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。

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！