

车工实训总结报告(优质8篇)

报告，汉语词语，公文的一种格式，是指对上级有所陈请或汇报时所作的口头或书面的陈述。优秀的报告都具备一些什么特点呢？又该怎么写呢？下面是小编给大家带来的报告的范文模板，希望能够帮到你哟！

车工实训总结报告篇一

第二个星期是车工实习，这次我们班的改在上午去，到了之后还没进车间就碰见车工实习带我们的老师了。第一感觉就特别亲切，因为不是那身穿西装打领带让人敬而远之的老师，就是感觉老师和学生的距离很亲切很近。和上个老师一样他首先强调的也是安全问题，给我们讲的操作时需要注意的问题，例如要身穿工作服、戴工作帽、不准戴手套等等，接着讲了我们要操作的c620—1车厂操作，机床有6种润滑方式：

- 1、溅油。
- 2、浇油。
- 3、油绳导油。
- 4、油泵输油。
- 5、弹子油杯。
- 6、黄油杯。

23处注油点，机床由床头箱、挂轮箱、进给箱、托板箱、床身、尾座、附件七部分组成，而托板箱又有大托板、中托板、小托板之分，三个托板配合使用来控制进刀量和方向、尺寸大小。整个机床有25个操作手柄：有控制转速的，有控制进给方向的，有控制进刀量的，有控制车刀的，有控制开关的

等。25个操作手柄的使用构成了机床加工的所用操作过程。另外，车床在加工工件时，分自动和手动两部分。在讲到车刀时，老师将所有的车刀形状和名称告诉了我们。车刀按材质分三类：k类硬质合金（镍钴类）、p类（镍钛钴类）、m类（镍钛钴钨类）；按角度有45度车刀和90度车刀两类；车刀有刀体（普通钢材）和刀头（特质合金）组成。车刀可车削出的形状有：斜断、圆弧、三角螺纹、梯形螺纹。

1代表经过一次大的改进所设计的代号，20为主要参数，6为组别代号，c为机床类别代号，再如cm612525为主要参数，1为型号代号，m为特性代号，c和6于620—1中的c和6意思一样。另外，还有c6140a、x6132、b6065、b20xx年a、b5020等。

让我体会很深的是：老师本可以只教给我们这次实习最终要做的零件，可他没有偷懒，他不仅讲了我们学习的，而且讲了许许多多关于车床的东西。他在黑板上讲得很细很认真，每讲一部分，他都亲自在机床上演示、介绍，由于人多，讲一次不可能全看清，他在重复一遍，最后还个别指导。总之，我看到了老师本着为了让我们多学知识的一颗心。为了让同学们学到更多，他不辞辛劳，让我很感动。最终我们不仅车完了零件达到了教学要求，而且还全面了解了车床的每一部分、每一注油孔、每一个手柄的使用、操作方法，老师讲的东西，我们消化了、吸收了。老师，您辛苦了！

本次实习很值得，他教会了我很多，针对自己学到知识、磨练意志、体会学习方法；针对同学增进关系；针对老师，我很感动。期待下一学期的实习。

车工实训总结报告篇二

两周的金工实习终止了，在这两周里，我学到了很多有用的知识，我所在的b1组是少数干过钳车焊三大基础工种的组，我也深深地体会到工人师傅们的辛劳和伟大，金工实习时我们工

科学学生的必修课之一，也许我们以后不会真正的从事工业生产，但这两周给我留下的宝贵体会是永久难以忘记的，并将作为我可以受用毕生的财富。

钳工：在做钳工之前我并不知道它是做什么的，一开始我总以为金工实习不过是开开机器，玩玩电脑，但第一天的钳工真实给了我一个下马威，从头到尾的手工劳动让首次接触金工实习的我们极不适应，但大家谁都没有怨言，全都很努力地工作着，我们的工作是用铁棒制作螺母，这在以前看来是机会不可能的事情，人家所谓的铁杵磨成针，大致就是指钳工们吧，最后，看着我们辛苦劳动所制作出来的螺母，虽然形状各异，但对我们来说却是非常宝贵的，更让我们知道了劳动的含义。

车工：车工也许是听说过最多的工种了，从车间到车床等一系列概念都是从车工那里知道的，一开始接触车床真有一些紧张，毕竟有一些危险性，但听过老师仔细的讲授后，心里便有了底，并可以自己车一些简单的模型了。

铣工：铣工与车工挺类似，但由于有冷却液，所以比较脏，老师说这是没法避免的，想想那些常年在车间工作的工人，我们这点有算什么呢。

加工中心：前三天的工作都是在车间里，尽管很累，但我们都很有充实感地工作着，但第四天的工作便完全不一样了，我原以为加工中心应当是某种流水线似的工作场所，出乎意料的是我们竟来到一间电脑房里，终于感到现代化的滋味了，由于本来就对软件方面比较善于的我们也渐渐爱好上了这种工作方式。

数车和数铣：之所以把数车和数铣放在一起，是由于二者有很大的类似性，由于之前接触过车工和铣工，所以对数车和数铣也就更加感爱好了，通过这两节课我对车工和铣工有了更深的了解，同时也体会到了现代化的科技所带来的庞大变

化，以及对生产力革命性的变革。

电火花：电火花给我们的感觉是极度危险和些许恐惧，所以在做实验前我们都是全副武装，但后来才发觉电火花并不像想象中危险，尽管老师跟我们说上学期曾产生过事故，但只要严格遵照安全准则，就不会有问题了，实验是轮番做，由于实验仪器只有一台，但这样的仪器竟是陕西产的，这不由让我感到了我国西部蓬勃的发展势头。我们用机器制作出了很多好看的. 心形和星形的图案，印在钥匙上，非常美观。

化学加工：化学加工是最成心思的了，也是我们这些学化工的学生比较感爱好的，第一要将的是我们的老师，化学加工的老师是我印象最深入的老师之一，由于像这样儒雅的老师真的给人一种很好的感觉，也让我更有爱好工作，化学加工的流程是复杂的，我们的工作用一块铝合金板加工成版画，这就需要同学们集思广益，各显其能了。我本来就没什么艺术细胞，画画难看，写字就更不行了，但这次不不仅画了画，还特地写了一些字在上面。我们从上午开始工作，一直到下午六点多，同学们都是自愿留下来，大家工作地忘了时间，很多人都把自己的作品当作礼物送给最重要的人，由于是自己的作品，应当更成心义吧。

电焊气焊：从第一天就在既期待又惧怕这一天的到来，之前有看过一些焊工的工作，但总是躲得远远的，由于有强烈的弧光，而且好像电压很大，但后来才知道电焊工作时电压很小的，老师还跟我们讲了很多关于电焊的常识，让我们对焊工这个职业更加了解，全部早上我们都是兴奋得情绪中度过的。下午的气焊感觉比电焊更加可怕，由于火焰很强，而且常常产生类似爆炸的情形，所以一直担忧受怕，值得一提的是气焊工是要戴墨镜的，这对我们来讲新奇而搞笑，我开始为那些没有焊工课的惋惜起来，由于焊工对我们既是挑战又是考核。

铸工：最后一天的铸工课是在一个长有两棵树的实验室里做

的,地上是很多用于加工模型的泥土,工具是很原始,而且老师用双语(粤语+普通话)教学,老师说铸工现在的这些工作在几千年前就是这样做的了,后人只是略为改进罢了,这让我想起了我国古代的青铜器,真是华夏文明的珍宝啊。工作很脏很累,但很快乐,由于没有铁水,所以就没法加工出零件,但我们仍旧很认真地工作,也许是最后一天吧,大家分外卖力,看来大家都有些依依不舍的感觉。

金工实习就这样终止了,我们学到了宝贵的体会,和工人那种吃苦耐劳,默默无闻的态度。不管未来我们会从事什么工作,这种精神和处世原则将永久伴我左右。

车工实训总结报告篇三

- 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xx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？

xx的进给运动是辅助运动。

5、车床的型号标准□cw614—1□75

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

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。

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xx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xx材料□xx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。

车工实训总结报告篇四

车工实习是培养学生运用车工工艺和操作车床的技能，并达到规定技术等级标准的重要环节。在车工实习过程中需要使用大量的材料、刀具和种类繁多的量具。材料的消耗和刀具的损耗是相当大的，许多价格昂贵的量具也只有在特定工件的加工过程中才用得着。针对这种情况，很有必要探索一些有效途径减少学校的实习经费支出。笔者总结多年车工实习教学心得，归纳出车工实习过程中可节省的三个方面。

现分述如下：

一、节省材料车工实习过程中的材料在实习经费中占相当大的比重，而且材料有相当大的节省空间，因此节省材料十分重要。用以下三种方法可以使材料消耗在原有基础上降低50%以上。

1、课题整合在车工实习中有很多内容比较简单的课题，若将这些课题分开实习势必造成较大的材料消耗，因此可将这些课题整合成数量较少、难度不大的课题进行实习。比如，教材上一般有这三个课题：车外圆柱面、车内圆柱面和车内外圆锥面，可将车外圆柱面和车外圆锥面整合成车轴类工件；将车内圆柱面和车内圆锥面整合成车套类工件。将原来三个简单课题整合成两个难度不大的课题。

2、材料延续材料延续就是将前续课题的实习成品延续，作为后续课题的实习坯料。比如，将轴类工件的实习成品作为套类工件和外螺纹工件的实习坯料，将套类工件的实习成品作为内螺纹工件的实习坯料。

3、减小尺寸在不影响学生实习效果的前提下，实习工件的尺寸宜小不宜大。以上三种方法在降低材料消耗的同时，也降低了刀具的损耗和车床的电能消耗。

二、节省刀具金车刀，这种车刀的损耗部位最主要是刀头，而刀杆的损耗极小。因此，针对这种情况，对废弃刀杆进行再利用也是节省刀具的一条重要途径，具体做法有如下两种：

1、自制车刀购买刀头，在废弃的刀杆上按所购刀头的形状和尺寸在铣床上铣出刀槽，然后将刀头钎焊在刀槽内，就制成了一把焊接式硬质合金车刀。一粒刀头的价格不足整把车刀的50%，利用这种方法节省刀具的效果是相当明显的。

2、模拟训练在练习刃磨整体式普通成形车刀时，刀刃形状较难控制；在练习刃磨梯形螺纹车刀和蜗杆车刀时，刀具角度较难保证。这类课题可利用废弃的刀杆代替价格昂贵的高速钢条让学生模拟训练，待学生训练熟练后，再让他们用高速钢条练习刃磨。这样，可以避免高速钢条在刃磨训练过程中的不必要损耗。

三、节省量具对一些使用频率很低、价格昂贵的量具，若根据车床数量配置的话是不明智、不经济的，很有必要控制这类量具的种类和数量。具体有如下三种做法：

1、自制量具利用现有实习设备制造结构简单的量具，替代那些使用频率低、结构复杂而相应价格昂贵的量具。比如，车套类工件时要用到内径百分表，这种量具只有在测量精度要求较高的深孔时才用得着，而且结构复杂、使用麻烦、价格较贵。其实，在不影响测量精度的情况下可以用塞规替代，而塞规结构简单，制造容易，可以在现有的车床上自制，成本很低。

2、转换测量方法在不影响测量精度的前提下，用那些价格便宜的常用量具进行测量。比如，在测量梯形螺纹中径时，尽量采用单针测量而不采用三针测量；在测量蜗杆齿厚时，可以用单针间接测量代替使用齿厚游标卡尺（齿轮卡尺）进行的直接测量。这样可以避免使用价格很高、使用频率又很低的公法线千分尺和齿厚游标卡尺，而使用价格相对便宜、使

用频率很高的外径千分尺。非常昂贵、使用频率又很低的量块；在车床上加工大偏心距（偏心距 $e=5\text{mm}$ ）的偏心工件时，对工件进行找正的量具一般是量块和百分表，而其中的量块可利用车床中拖板刻度盘来替代。

实践证明，在不降低教学效果的前提下，节省材料、工具和量具可以大大降低车工实习的教学成本，最终达到节约教学经费的效果。

车工实训总结报告篇五

一、实习目的：

1了解车床结构组成及其工作原理

2. 基本掌握典型表面加工的工艺过程

3通过车工实习，掌握一定的基本操作技能，增强实践动手能力、分析问题和解决问题的能力

二、安全技术操作规程：

一、进厂前，必须穿工作服，女生必须戴工作帽方可进厂实习。

二、上班前，不准饮酒，不准穿拖鞋、高跟鞋，不准打闹，逗笑。

三、不能用湿手触摸电气，更不要用手触摸空气开关上方三根进线。

四、闻到焦臭味，听到异响，看到冒烟，应立即停机，切断电源，报告老师，待处理后方可操作。

三、车工安全技术操作规程：

- 1、进入车间实习时，要穿好工作服，大袖口要扎紧，衬衫要系入裤内。女同学要戴安全帽，并将发辫纳入帽内。不得穿凉鞋、拖鞋、高跟鞋、背心、裙子和戴围巾进入车间。
- 2、严禁在车间内追逐、打闹、喧哗、阅读与实习无关的书刊、背诵外语单词、收听广播和mp3等。
- 3、应在指定的机床上进行实习。未经允许，其它机床、工具或电器开关等均不得乱动。
- 4、开动机床前，要检查车床传动部件和润滑系统是否正常，各操作手柄是否正确，工件、夹具及刀具是否已夹持牢固等，检查周围有无障碍物，然后开慢车试转确认无故障后，才可正常使用。
- 5、不准戴手套操作机床，不准用手摸正在运动的工件，停车时不得用手去刹车床卡盘。清除铁屑，必须用专用钩子或毛刷清除，不禁用手拉铁屑。
- 6、开车后精力要集中，不得离开机床，如离开，必须停车。
- 7、变速、换刀、装夹工件、调整卡盘、校正和测量工件时，都必须停车进行，并将刀架移至安全处。校正后，要撤出垫板等物，才能开车。
- 8、正确安装刀具和装夹工件。不能将刀尖伸出刀架过长，刀尖要与工件中心等高。工件不能装夹过长。9、车削时，切削速度、切削深度、进给量不能过大，不然可能引起刀具损坏、机床过载，烧损电机等。
- 10、爱惜量具，不得把工、量具放在机床导轨上，精密量具使用时更要注意保养。

11、工作时，头部不能靠近旋转的卡盘或工件，更不准用手去摸旋转部分及工件，也不能用棉纱擦式。不允许站在切屑飞出的方向，以免伤人。高速车削时要戴上防护镜。

12、工作中，机床发出不正常声音或发生事故时，应立即停车，保持现场，并报告指导教师或师傅，不得私自进行维修。

13、自动纵向或横向进给时，严禁大拖板或中拖板超过极限位置，以防拖板脱落伤人。

14、禁止用无柄锉刀锉削工件，持锉刀时，应右手在前，左手在后，身体远离卡盘。

15、工作完后，应切断电源，扫清切屑，擦净机床，在导轨面上，加注润滑油，各部件应调整到正常位置，打扫现场卫生。

四、车工理论：

1、车工——车削加工，即是指车床上利用车刀或钻头，铰刀，丝锥，滚花刀等加工零件的回转表面。车削表面可达到尺寸精度为IT11-6,表面粗糙度为 $R_{a}12.5—0.8\mu m$ 。车削工件表面时，工件做旋转运动，刀具相对工件的横向或纵向移动为进给运动。

2、车窗结构认识：

车床车身，主轴箱，光杆，丝杆溜板箱，刀架，床脚，尾座等及部分组成。

3、传动结构：

五、工艺

将4幅图画上，写上车削经过

六、实习结果(100字左右):

.....

七、车工心得体会及讨论(300字以上):

.....

将本文的word文档下载到电脑，方便收藏和打印

推荐度:

[点击下载文档](#)

[搜索文档](#)

车工实训总结报告篇六

: 唐山学院东校区实习工厂

: 本次实习分为两个阶段: 钳工实习阶段(在第十七周进行)、车工实习阶段(在第十八周进行)。

每个学期我都盼望着实习的到来，因为终于可以从基本上属于纯理论的东西中解脱出来，去认识、了解、接触、掌握一下实际的东西，能感觉到一些真实的东西，本学期的钳工

实习和车工实习，虽然和我们所学的专业关系不大，可这个实习特别值得，不但扩大了我们的知识面，还认识与掌握了许多新的事物，下面我就说一下我们的实习。

实习第一周是钳工实习，下午实习，中午之前去，晚上回来。当时刚下过雪，路滑，骑自行车将近一个多小时的路程。当我们走向那培训中心后，说实话，那地方太简陋了，给我留下印象挺深的是老师严肃的面孔、精高的要求。教室里挺冷的，老师一天没休息，吃饭都匆匆忙忙的，和我们一起挨冻，老师岁数大了，挺辛苦的。首先是安全问题，要严格按照操作规程要求，安全第一。我们实习要求最后作出一个 $2.5*2.5*2.5\text{cm}$ 的正方体铁块。老师教完我们认识工具、使用方法和基本操作后，主要就是自己动手了。工作台、钢锯、大、中、小磋、毛刷、直钢尺、游标尺等所需工具地一天下午先选材开始加工，没加工完，然后第二天下午去了才把零件粗加工完了。可第三天打磨时加工小于了要求的尺寸，不合规格，只好从头再来，还好最后期限之前做完交上去了。在加工时候累了我就去休息会儿去，看看老师讲台上放的相关书籍，没有精读但也学到不少东西。加工的时候同学们相互交流、探讨、既增进了同学们之间的情谊，又学到了新的知识，可谓一举两得。

用钢锯加工铁块是一个很无奈但必须不断重复的过程，而且仅一块材料就至少需要锯掉六个面，有时从十二点开始一直连续锯到五六点，手都锯酸了。但每加工完一面，心里就有一点成就感，就离成功更进一步。

这次实习虽然不是我干过得比较苦的活儿，但我相信它同样的磨练了我的意志，同样的让我享受了其过程，并且体会到了成功与喜悦。磨光面比锯更加难耐，因为它不仅要锯，而且大、中、小磋全都得用上！直尺找平面，加工要求很精细。每磨好一面心里同样的多一份高兴。

实习期间，满手都是油，有时弄到衣服上，铁屑与尘土横飞，

衣服与油污同色。吸的鼻孔里都有铁屑，工作条件比较艰苦，相当乏味，但其中真的有快乐。这次实习让我体会到了等待与忍耐，磨练了自己的意志，知道了要想成功就必须一步步走，脚踏实地，不怕失败，还要精益求精，总之，这次实习获益匪浅。最后有一点遗憾的事，我想把自己一周的劳动成果带走留个纪念，可是上交了就没再发下来，挺可惜的。

第二个星期是车工实习，这次我们班的改在上午去，到了之后还没进车间就碰见车工实习带我们的老师了。第一感觉就特别亲切，因为不是那身穿西装打领带让人敬而远之的老师，就是感觉老师和学生的距离很亲切很近。和上个老师一样他首先强调的也是安全问题，给我们讲的操作时需要注意的问题，例如要身穿工作服、戴工作帽、不准戴手套等等，接着讲了我们要操作的c620-1车厂操作，机床有6种润滑方式：1、溅油。2、浇油。3、油绳导油4、油泵输油5、弹子油杯6、黄油杯，23处注油点，机床由床头箱、挂轮箱、进给箱、托板箱、床身、尾座、附件七部分组成，而托板箱又有大托板、中托板、小托板之分，三个托板配合使用来控制进刀量和方向、尺寸大小。整个机床有25个操作手柄：有控制转速的，有控制进给方向的，有控制进刀量的，有控制车刀的，有控制开关的等。25个操作手柄的使用构成了机床加工的所用操作过程。另外，车床在加工工件时，分自动和手动两部分。在讲到车刀时，老师将所有的车刀形状和名称告诉了我们。车刀按质材分三类：K类硬质合金（镍钴类）、P类（镍钛钴类）、M类（镍钛钴钼类）；按角度有45度车刀和90度车刀两类；车刀有刀体（普通钢材）和刀头（特质合金）组成。车刀可车削出的形状有：斜断、圆弧、三角螺纹、梯形螺纹。

钳工车工焊工实习总结报告

关于工作实习报告集合八篇

关于文秘的实习报告集合七篇

关于网络的实习报告模板集合六篇

关于超市的实习报告

关于财务的实习报告

关于文员的实习报告

关于工作实习报告模板集合九篇

车工实训总结报告篇七

按照学校对我们的要求，为了更好的了解社会，在实践中接受教育，锻炼解决生产等实际问题的能力，我们于20xx年1月15日，来到东风汽车变速箱厂有限公司进行了为期半年的实习，在这期间，我们不仅学到了书本上学不到的知识，将理论运用到实践中，而且对东风汽车变速箱厂有限公司的企业文化和管理机制也有了一定的认识，了解和熟悉了该企业的运作模式、经营管理方式以及员工的风采，现做出以下报告。

1、 正确的认识毕业实习。

毕业实习是我们学生完成大学三年全部课程后的最重要的实践环节，毕业实习让我们实际接触企业，进一步了解和认识企业的经营过程，熟悉和掌握市场经营条件下企业的运营规律，特别是企业经营的基本规律，了解企业运营、活动过程中存在的问题和改革的难点问题，并通过写实习报告，使我们学会综合应用所学知识，提高应用专业知识的能力。

2、 自我总结实习期间表现和工作态度：

工作是每个人的志趣、理想、价值观的重要外部表现，每一个人所做的工作就如见其人，通过工作塑造自己的。因此，

每个人对待工作都应有自己的正确态度。

刻苦勤奋，不怕失败。工作刻苦勤奋是为人的美德，人们应当继承和发扬，如果你能通过顽强刻苦的努力，完成的较为艰巨的工作，他人必然从内心对你称赞不绝。每件工作都得全身心的投入。要做到全身投入，首先必须做到全心投入，心中充满自信，充满希望，才能产生使全身投入的动力。要有挑战精神和顽强的竞争精神，不怕挫折和失败，明确自己的目标和意愿，顽强的奋斗，去争取目标的实现。要有强烈的主体意识和主人翁态度，不能安于在指令下做一些不需要承担风险和责任的工作。半年过来了，这是我对从事的这份工作中得到的一些认识。

满腔热血，热爱工作。人最不应该缺乏的是热情，热情是事业成功的催化剂。你要想大展宏图，应该像热爱生活一样热爱工作。高尔基说过“工作如果是快乐的，那么人生就是乐园；工作如果是强制的，那么人生就是地狱。”工作是历练自己的心智，激发精进，提高生活适应力的最好方法。生活离不开工作，工作并不是呆板的机械运动，也不是冰冷的 责任分工。对一个喜欢自己工作并认为它很有价值的人来说，工作便成为生活的一个十分愉快的部分，享受工作和生活的愉悦，对于每个人来说尤为重要。积极的去学习那么不热爱的工作，改变对工作态度的看法，是要重新认识自己所从事工作的意义，去快乐的享受工作。

我们在公司工作的时间都是8个小时，对于我们机械加工的人来说，每一个细节都是非常重要的，对尺寸的要求都是非常精确的，虽然看似就是机床上的几个简单的数字，但是万一出了什么插错，给自身和企业都会造成不小的影响。虽然每天都很忙碌，但是收获尽在其中。

我在实习期间主要是在轴二车间齿一班进行端面磨削加工，虽然没有学过对数控机床的运用，但是根据企业里面的一些规章制度，依据领导的工作安排，经过一定时间的学习之后

我还是能够顺利完成工作任务的。

以下是我在实习期间所掌握的技术和所进行工作的具体内容：

1、量具“卡板”的使用

首先对照作业指导卡，将所加工的零件卡板拿出来，并擦拭干净，为了清理卡板上的脏污，保证测量的精准，然后右手将从设备上取下的零件放置在设备的待检区上，左手将零件竖起来，右手同时拿起卡板用通端测量零件轴向尺寸，测量时对角四点测量，再用同样的方法用卡板的止端进行测量，若通端可通过，止端无法通过，则该零件为合格品，反之则为不良品。测量完毕后，用左手将合格零件放入小车中。

2、更换机床砂轮

安装砂轮按照各机床尺寸的不同，会用到不同的22×24开口扳手，分为3、5、6、8、10内六角。将砂轮停稳后，用22×24开口扳手卡住磨头，再用10内六角松开固定砂轮的螺钉，然后检查砂轮的石棉垫是否完好，将准备好的砂轮装上然后用22×24开口扳手卡住磨头，再用内六角紧固砂轮的螺钉直至上不到为止，然后对砂轮修整器用手转动砂轮感觉金刚笔接触上砂轮（或者用眼睛）观察金刚笔在砂轮上划一条白线。再调出修整砂轮程序。先启动砂轮进行试转，一切正常后，进行修整，启动砂轮来操作工应该站在砂轮的侧面点动开启，观察砂轮的变化确信安全后开始修整砂轮，直至修整完毕。

3、磨削零件端面

用右手把防护门向右拉开并用右手清理端面夹具上的磨削脏物。左侧身90度双手将零件从斜挂小车上取下。同时将零件向上翻转90度交给右手，右侧身90度面对机床。再将零件t1端面向内紧贴住夹具定位面上并左右转动，左手按夹紧开关。

用右手将防护门向左拉好。用右手按控制面板上循环启动按钮。机床自动加工。在机床自动磨削同时，测量上一个加工完成的零件，合格后，左手捏住零件t2面突台，将零件放入零件小车。如果，零件不合格，按照零件质量异常标准作业书处理。待零件加工完毕旋转停止后，右手把防护门向右拉开，左手旋转夹紧松开旋钮，使夹具松开，同时，右手从下面托住零件外圆，取下零件，放在设备检测台上，用左手将合格零件放入小车中。

4、更换品种

到后退位，使工作台回原位。将步进电机磨削顶杆依据粗对刀的距离一次慢慢往后位旋，至砂轮端面与工件端面微微接触后再将顶杆微微向前旋一点，即可完成精对刀，将工作方式开关旋至自动位，按循环启动按钮即可加工。

“在学校里学习的不是知识，而是一种叫做自学的能力”。参加实践工作后才能深刻的体会到这句话的含义，除了学校里安排的校内实习课程外，课本上用到的理论知识其实很少很少，我担任的是机械加工磨工，虽然每天都是在进行零件端面的磨削加工，几乎没用到我们专业所学到的知识，但这一切都是陌生的，我们必须在工作中勤于动手慢慢琢磨，不断学习不断积累，遇到不懂的地方，自己先想法设法解决，实在遇到自己无法解决的可以虚心请教他人，而没有自学能力的人，迟早要被企业和社会所淘汰，而每日重复单调繁琐的工作，时间久了容易厌倦，但是工作简单也不能马虎，你一个小小的错误可能会给企业带来巨大的麻烦和损失。

在实习过程中，除了牢记老师给我们的建议外，我个人觉得掌握以下几点也是非常重要的：

第一是要真诚：你可以伪装你的面孔你的心，但绝不可以忽略真诚的力量，第一天来到班组的时候，心里不可避免的有些疑惑，不知道我的同事是怎么样，应该去怎么做，要去

干些什么等等，刚以来到到班组，看见那么陌生的面孔，我微笑着和他们打招呼，班组的师傅们也都很亲切，尴尬的局面立刻得到缓解，大家都很友善的欢迎我的到来，经常有一种东西被我们忽略，比如亲亲的一声问候，但他却表达了大家彼此的尊重与关心。

第二是要沟通：要想在短暂的时间内，尽可能多的学一些东西，这就需要与领导和同事有好的沟通，加深彼此的了解，刚到班组，领导并不了解你的工作学习能力，不清楚你会做哪些工作，不清楚你想了解什么样的知识，所以跟领导和同事建立起良好的沟通是很必要的，同时我觉得这也是我们将来走上社会的一把不可获缺的钥匙。

第三是激情和耐心：激情和耐心，就像火与冰，看似两种完全不同的东西，却能碰撞出最美丽的火花，无论你想什么，激情和耐心必不可少，在不断更新的世界里，需要你有激情去发现和创造，而你的耐心就要用到不断的学习新知识，提高自己的专业水平，无论在哪个实习岗位都要细心负责，具有基础的专业素养，因为细心负责是做好每一件事情所必备的基本条件，基本的专业素养是做好工作的前提。

也许亲临其境或亲自上阵才能意识到自己能力的欠缺和匮乏，在实习期间，我拓宽了视野，增长了见识，体验到了社会竞争的残酷，而更多的是希望自己在工作中积累各方面的经验，为将来自己走成长之路做准备。

在本次实习当中的一些问题让我深有感触：比如感觉到自己学历的不足，所以要更加努力的充实自己，才能去做更好的工作；实习期间天天在企业里面做的事情如一，没有什么太大的变化，也许我应当做好最平凡的事情，坚守自己的岗位，完成自己的本职工作才能正确的认识。

作为我在踏出社会之前的实践中，这次的实习的确给予了我们很多，今后我将继续保持认真负责的工作态度，高尚的思

想觉悟，进一步完善和充实自己，争取在以后的学习得到更好的表现，在以后的实践中更好的运用出自己的知识，做一名合格的员工，做一名能够充分实现自我人生价值的人，做一名对社会有用的人。

车工实训总结报告篇八

- 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。

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

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”。