

# 最新车工的实训报告3篇

作者：小六 来源：网友投稿

本文原地址：<https://xiaorob.com/zhuanti/fanwen/182454.html>

## ECMS帝国之家，为帝国cms加油！

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。报告对于我们的帮助很大，所以我们要好好写一篇报告。下面是小编为大家整理的报告范文，仅供参考，大家一起来看看吧。

### 车工的实训报告篇一

- 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，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 润滑油 检查机床是否完好 防砸 打扫卫生 关闭电源。

1、车外圆车  $30 \pm 0.5$  90度的外圆车刀 游标卡尺 2、车台阶（画线定位）车 22和 17 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： 切削钢件要有断屑装置。 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。

（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。

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。

## 车工的实训报告篇二

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、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\*的进给运动，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

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；

润滑油 检查机床是否完好 防砸 打扫卫生 关闭电源。

名称加工内容工具

1、车外圆车300.590度的外圆车刀游标卡尺；

2、车台阶（画线定位）车22和1790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。

这次实习的目的是学习车床的组成和操作方法及加工范围和加工技巧。车工是指在车床上利用工件的旋转和\*的移动来加工各种回转体的表面，包括：内外圆锥面、内外螺纹、端面、沟槽等，车工所使用的专业工具有：车刀、镗刀、钻头、车销加工时，以工件的旋转运动为主的运动，相对工件的横向或纵向移动为进给运动。

工作不是很累，实习的每个人都认真对待每一次车床操作，刚去的前两天是初步了解和熟悉车床的结构及操作，基本就是听车工师傅讲那些结构、操作。车工师傅强调的是正确的操作、然后要我们注意安全因为这些东西很重，一不小心就会造成很严重的后果，车工师傅还和我们讲了一些以前别人犯错留下的教训，车工师傅是千叮万嘱的要我们注意安全，实训就这样展开了。面对着庞大的车床，我们除了好奇外，对它十分的陌生，车工师傅给我们细心的讲解车床的各个部件的名称和操作细则，我们逐渐熟悉车头，进给箱，走刀箱，托盘等主要部件的控制，车工师傅要求我们先不开动车床，重点进行纵横向手动进给练习。要求达到进退动作准确、自如，且要做到进给动作缓慢、均匀、连续。到一定程度后可开车练习，每项操作都进行到我们熟悉为止，接下来，车工师傅要求我们做自动走刀车外圆，每次车的直径为2mm，那么只能前进1mm，并要熟练掌握操作顺序：先将托盘对准工件调零，退刀调节要前进1mm，开车，待走刀前进到3/4时，改为手动走刀到精确位置，退刀停车。经过几次的训练，我们已经熟悉了本项操作。

在实习的过程中，我不仅学到了许多加工工艺方面的知识，更学到了课本上没有的知识。在实习的过程中遇到了不少问题，而犯的错误也不少，我们有时候把东西装反了，经常返工，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。再者退刀的时候转错方向变成进刀，就会出现崩刀的事故。我们这组由于一开始不熟练，加上不够细心，居然差点崩坏了车刀！后来在车工的指导下，我们渐渐走上了正轨，并最终把产品做了出来。虽然是我们进度较慢的，但最终还是做出了合格的产品。

### 车工的实训报告篇三

- 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。cw614-1，75

其中，c表示车床类别，w表示特性代号（万能），6表示组成代号，1表示型号代码：普通车床，4是主参数：表示允许最大加工直径的1/4毫米（mm）1：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。

1.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.

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”。

更多 范文大全 请访问 <https://xiaorob.com/zhuanti/fanwen/>

文章生成PDF付费下载功能，由[ECMS帝国之家](#)开发