

最新大学生车工实训总结报告

大学生车工实训心得(六篇) 大学生车工实训小结

作者：有故事的人 来源：范文网 www.wtabcd.cn/fanwen/

本文原地址：<https://www.wtabcd.cn/fanwen/meiwen/e9972b9a4c7f29e0460b321df5ddd1b3.html>

范文网，为你加油喝彩！

在当下这个社会，报告的使用成为日常生活的常态，报告具有成文事后性的特点。怎样写报告才更能起到其作用呢？报告应该怎么制定呢？下面是小编为大家带来的报告优秀范文，希望大家可以喜欢。

大学生车工实训总结报告 大学生车工实训心得篇一

- 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。

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 its 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”。

大学生车工实训总结报告 大学生车工实训心得篇二

实习时间:×月×日

实习地点:××汽车工厂

×月×日上午我们班组织参观了××客车厂。在××公交车发生自燃后，参观它的制造厂，我们的都怀着激动的心情，毕竟这也是我们进入大学以来第一次参观实习，我们都很珍惜这次机会。

大概9点多，我们到达了，两位负责人迎接了我们，向我们简单介绍了这个厂的一些情况，然后开始带我们参观了各个车间。

我们第一个进入的是制件车间，也许因为我们以前从未涉及到这方面的东西，很惊奇，和我想象中的有些不同。我看到工人都专心自己的工作，基本上和其他工人没什么交流，而且整个工厂给人感觉很干净，有次序，不凌乱。一件件东西整齐摆放，并标明是什么。还看到工程力学里面分析的吊车梁等其他结构，让人浮想联翩。又让我记起曾经读到的一本小说——《目标》，其中主要谈到管理方法似乎我们早已在用，几乎没什么新鲜，但我想我们从中看到的是我们目前习以为常的方法是如何被发现，问题是如何被解决的。每个人时时刻刻都在工作的工厂是非常没有效率的工厂。所以我想，即使我们看到一个整齐有素的工厂，我们还是可以想尽办法再提高它的生产效率，因为工人完全可能因为有机会来参观实习，所以会比平时表现得更专心一点。

一路上，那位已经在里面工作的学长细心的给我们讲解了一些流程和制造中我们不太明白的地方，其实我们还是什么也不明白，但对汽车的制造有了一个大致的了解。一辆汽车是由许多小的部件构成的，最后要组装成一辆车，每一个部件都应该符合相应规格，只有每一个器件都是合格的才能保证车的质量。质量检验就必不可少，似乎我们没有看到专门的检验仪器，我想，如果一个器件要经过好几个加工步骤，那最好还是先检验的好。我们还没有上工程训练，到那时我们就可以真的亲自体验一下机器了。

后来我们参观了焊接车间，映入眼帘的就是大家都在烧电焊，刺眼的光，刺激的气味，让人不禁担心这些电焊工人的身体健康，入口处虽然有必须戴口罩，头罩，耳塞什么的，但似乎还是有些工人没有戴。每间厂房墙壁上的横幅就特别显眼，我现在忘记了是什么，应该每个工厂都会有自己的一些口号，目标，理念。我们只是迅速的走完，大致了解了焊接的情况，还有边加工，边降温是怎么做到的，等等。还了解了一个5s，整理，整顿，清扫，清洁，素养。在第一个制件车间和这个焊接车间，我想我们已经能体会这五个词意味着什么，当你看到工人严肃、专注的表情，不得不肃然起敬，这些生产一线上的员工们，对于这个汽车厂，他们才是宝啊！

接着是涂装车间，就是如何给汽车上漆，平时我们想，刷漆多容易，但当你看到这么复杂的程序，就不会这么觉得。它不仅仅是上漆那么简单，还在车顶、座椅等处涂上一种类似泡沫的材料，这一步骤就叫“发泡”。主要是用来保温并且隔热。刺激我大脑的不是这些，而是一个很简单的轨道，在车间之间，为了方便已经大致成型的汽车而建的。我原本以为，安装固定的轨道就可以了，为什么要可以滑动到，但当我们亲眼看到工人是怎样通过滑道，轻松地将车从一个车间运到下一个车间，我顿时明白了，有了这个转运通道就不必按照固定的模式而有了更多的灵活性。霎时觉得自己好傻，顿时感受到人的智慧的无穷，相信车间还可以改装的更好。能合理的计划每辆车的加工流程，也许就可以减少已加工的车等待时间。随后我们还简单的看了一下烘干室，水旋喷漆室，刮灰等。

最后就参观的总装车间，安装上方向盘，座椅，发动机等等，一步一步，看着一辆车就这么在我们眼前造好了，感觉很兴奋。

还有冲压车间，和专门安放外购的发动机的车间以及研发试验车间我们没有参观。

在这之前，我们还有幸亲自上车体验了一下，我们参观的是cng国四排放的brt大容量客车，也是环保动力车，是纯电动的，用的电池和电容，有三组轮子，比一般的车要长很多，也高一些。另外一个吸引我们眼球的是气—电混合动力车。后来回来查资料才发现原来西博会上，在蜀都客车参展的产品中，大容量brt客车、混合动力车以及新开发的旅游客车都已成为了焦点。有面向公交市场的大容量brt客车，在博会上，蜀都客车的cdk6180car客车格外引人注目。这款车是为了满足大城市和特大城市公交环线运营，以大容量、低排放、观光性为原则而开发的大容量、低通道brt客车。这款车造型时尚、内饰豪华气派，是目前我国第一辆拥有自主知识产权的发动机后

置非独立式空调铰接城市单燃cng客车。还有就是为了国家政策和市场需求，推出的混合动力客车。cdk6122chev混合动力客车是以环保节能为原则新开发的新能源客车，适合大城市骨干线路客运系统运营。该车采用国际选进的混合控制技术和国内先进的燃气电控技术相结合，使车辆能耗比达到国内混动客车的先进水平。值得一提的是，这款车系统所匹配的电池、变速箱等零部件均为国内拥有自主知识产权的先进产品，具有机电结构简单、效率高、可靠性好，性价比高等优点。我们都很期待什么时候能坐上这样的公交车，相信就在不久的将来吧！

其实汽车工业是国家工业化水平的代表性产业，它的振兴能带动相关产业的发展，是当今各国努力发展的产业之一。截至20xx年，我国累计生产汽车444.7万辆，成为全球汽车生产第四大国，汽车工业已经成为带动我国国民经济发展与增长的重要支柱产业。如何有效地提高汽车工业的整体水平，与实力雄厚的外国汽车行业竞争，适应多变的市场，运用现代化的管理和技术手段降低管理成本、提高企业竞争力，是我国汽车行业急需解决的问题。而在我国，企业信息化水平较低，与世界一流企业相比，我国企业信息化落后了十余年。我们应该充分利用后发优势，大力推进以信息技术和企业资源规划系统(erp)为代表的企业信息化，实现全社会生产力的跨越发展。对于汽车制造企业而言，充分认识和发挥工业工程技术的优势，是企业erp实施的一项重要保障。实施erp，从本质上讲，就是采用工业工程的技术、方法和手段，结合信息技术对企业的经营管理、生产运作和采购销售等各方面进行资源和流程整合并设计企业未来发展的需求功能，没有经过工业工程技术优化的制造企业信息化系统是一个低效率的系统。现代工业工程以系统分析、信息技术和运筹学为基础，它主要用于解决大系统最优化与宏观资源配置。

在企业信息化项目中，工业工程技术具有核心作用，不可忽视，主要体现在：

- a)制造业信息化对基础数据的准确度要求很高。像工时定额这种数据，如果没有经过动作分析和作业研究很难保证其准确性，很多实施erp的企业工时定额都是估计值，进而影响到生产周期、产品成本和生产计划的准确性。
- b)实施企业的erp项目要求从系统的整体规划设计出发，客观分析企业的现状和需求，分析当前和未来之间的差距，然后制定项目实施的策略，明确原则和路线，进行总体规划。进行总体规划和设计的相关技术方法，多是工业工程的基本内容。
- c)汽车制造企业erp项目的核心是对企业资源的计划与控制。制定合理的生产计划、进行能力平衡和优化排序、改善物料库存等，又是工业工程的重要内容。
- d)在汽车制造企业推行erp不是把企业的原有流程简单电子化，在实施过程中必然要进行业务流程重组，即进行bpr。而bpr在现代工业工程研究中占有重要地位，它强调利用先进的信息技术和运用工业工程的理念与方法对企业现有的业务流程进行根本的再思考和彻底的再设计，实现管理组织结构扁平化，最终实现企业经营在成本、品质、服务和速度等方面的改善。

这次最大的感触就是“纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行”。实践出真知，先掌握知识，在用之于实践，知识就升华了。

最后，要感谢给我们这次实习机会的厂商，以及给我帮助的老师 and 同学们！

大学生车工实训总结报告 大学生车工实训心得篇三

巩固港口业务管理专业的主业知识，提高实际操作技能，丰富实际工作和社会经验，掌握操作技

能，注意把书本上学到的港口业务管理专业的相关理论知识应用到工作实践中。用理论加深对实践的感性认识，用实践来验证理论知识的准确性，积极探求日常管理工作的本质与规律。

实习是每一个学生必须拥有的一段经历，它使我们在实践中了解社会，让我们学到了很多在课堂上根本就学不到的知识，打开视野，增长见识，为我们以后进一步走向社会打下坚实的基础。

xx船业有限公司是隶属于xx旗下的全资子公司，注册资本xx亿元人民币，是一家以船舶制造为主的大型船舶工业企业。公司成立于20xx年xx月xx日，坐落于风景秀丽的xx，具有紧邻国际航线和xx国际航运中心xx港区、港域开阔、防浪避风条件好、深水岸线等理想条件和优势。雄厚的资金实力，突出的人力资源，实实在在的一线实习，有利于我理论联系实际，真正学以致用。

我在xx的岗位是行车操作，也就是车工。一方面由于我在学校有过这方面培训；另外，我也强烈要求在一线实习。行车也叫天车，是在车间上部按固定轨道行走的起重机。行车操作的其实是一项简单枯燥的工作，但由于其作用对象往往是重型钢材，属于高危行业。安全操作是行车操作的核心，需要行车工遵守操作规程、细心谨慎。

在xx，我实习了半年，可以说，收获非常大。

（一）第一、二周：属于适应的阶段。

基于公司对新员工的要求及行车操作的特殊性，在这两周里，公司对我们进行了简单集中的培训，加深了我们对xx的认识和操作规程的了解。“安全第一，预防为主”是培训中提到的最多的一句话。我们从事的是一个高危职业，所以人生安全是最重要的。在培训中我们了解到了很多关于安全方面的知识，比如相关的安全生产法，各种相关的国家标准，行业标准；从业人员的权利和义务，比如知情权和拒绝违章指挥权等；生产经营单位的主要负责人要履行的职责，比如建立、健全本单位安全生产责任制；各种工种要严格遵守的作业程序 and 操作规范，比如明火作业的审批程序；修船作业安全技术要求与标准，比如脚手架搭设的操作规程和各种技术指标；另外还了解了一些关于防台的知识。

（二）第三周：接触、熟悉工作岗位以及行车操作培训。

对于操作行车，我并不生疏；但真要站好行车操作岗，还是需要不断的强化。

行车工是一项责任心较强的工种，特别是作为我们加工工程部的行车工，生产节奏快，作业频率高，设备自动化程度低，与地面人员接触频繁，每天上班更应打起十二分的精神，对自己作业范围内的每一个动作、每一分钟都不能懈怠。

在班长的指导下，我逐步熟知了安全操作规程、维护保养常识等与操作行车有关的技能和维护知识以及相关注意事项。技能需要我自己逐步学习掌握、强化。

（三）第四～六周：行车操作的逐渐熟悉与适应的阶段。

经过上一阶段的强化，我开始了我的行车操作。摸索的过程是痛苦的。作为新人，人与人之间的相处尚处生疏，行车的操作也不能说娴熟。尤其在出了几次小事故后，更是战战兢兢。看似简单的工作，真当自己从事了，还是会遇到很多困难。纸上得来终觉浅，是非常有道理的。如何在新的岗位上尽快适应。我逐渐认识到，必须做好五勤：脑勤、眼勤、口勤、手勤和脚勤。多想、多看

、多问、多练习是我们尽快适应新工作的捷径。多用大脑去思考怎样干，多注意左右行车情况和周围环境，勤于开口多问，不断强化我们的手感以及脚的配合。

作业有规程，工作有秩序，这是保证xx高效运行的基石。

（四）第七～二十六周：工作中的独当一面和情商的培养。

从事行车操作近一月后，基本上我已经能安全操作并正确处理操作中出现了的问题了。在做好我的本职工作之外，我更加注重对自己综合素质培养：人迹沟通能力、团队意识以及提高自己的工作责任心，尽量找出自己的一些缺陷和不足，想办法改正以便提高自己的能力和良好的素质及修养是这一简单的重点。

人际沟通技巧恐怕现代人取得个人成功最有用的基本技能，现在的社会最需要沟通，也最缺少沟通，所以掌握这个方法和技巧非常重要！不论任何人都需要与人沟通，实现合作和跟更多的人去打交道！良好的沟通有利于我与我们团队内其他成员保持融洽的关系，拉近我们之间的距离，最终有利于我尽快掌握工作技能。所以我必须掌握正确的人际沟通方法！

在与老员工的相处过程中，我认为，最重要的是学会倾听和学会赞美。沟通的方法就是倾听。用心倾听是对人的尊重和关心，对方的需要都是从倾听中得来的。一场谈话，用三分之一的时间说话，用三分之二的时间去倾听，就是一场成功的谈话。这就是上帝老先生为什么给我们每个人一张嘴和两只耳朵的原因吧！而赞美，我认为为人性的需要。人首先是对自己感兴趣，人们关心的是自己而不是别人。所以你一定要“按照人们的本质去认同他们”、“设身处地去认同人们”，而不要用自己的眼光去看别人，更不要把自己的意志强加给别人。赞美是增加人际亲和的极好方法，赞美别人其实也是在赞美自己。

社会是一所大学。良好的团队精神如同一面旗帜，它召唤着所有认同该企业团队精神的人，自愿聚集到这面旗帜下，为实现企业和个人的目标而奋斗。然而它的形成着实不容易，需要依靠我们长期的教育训练和生活实践的积累如何快速的适应公司的环境，融入企业的团体，如何更好的跟同事沟通，更好的完成既定的任务。这些都不是信手拈来的。都需要一个逐步的从点到面的认识。

我们每一个部门，每一个岗位都是相互关联、相辅相承的。如果团队中每个人都是极其富有责任心的，那么我们的工作必然能做到让自己满意、同事满意、满意、客户满意，团队的执行力、工作水平、工作质量就会不断地得到飞跃。

虽说工作是有有点乏味的。每天从事着类似的操作，面对着相同的人和物，让大脑集中到两平方米的驾驶室内，把所有的精力都集中到行车的操作上，确保万无一失。硬说自己还有刚进xx那会儿的热情，那是自欺欺人。然而刚出校门，如果不迫使自己尽量去适应社会，不断充实自我，很有可能就会影响我自己的一生。更何况敬业爱岗是基本的职业道德，每个员工最重要的是做自己该做的，做好自己该做的。做一行就要爱一行，要深入下去，把自己的事情做好，哪怕是自己不愿做的工作，这就是起码的职业道德。在xx，虽然时常有加班，可是，这就是工作，是必须去做并且要做好的。我想这也是敬业爱岗的基本要求吧！

大学生车工实训总结报告 大学生车工实训心得篇四

三年的大学生活是我人生中美好的回忆，我迈步向前的时候不会忘记回首凝望曾经的岁月今天我

迈出了校门进入了工作岗位，今后我要严格要求自己，努力工作，虚心学习，将所学的知识与实践相结合。

最后终于进入了这个知名企业，我对这个企业稍有了解，是集生产、营销、售后服务于一体的企业集团。我们在有关负责人的带领下对这个企业厂房、工作环境及其他方面有了较深而广泛的了解，感觉基本上符合我的工作需求。

公司的宗旨就是进入任何企业，包括以后我进入工作岗位，重中之重就是人身安全，始终记牢“科学谨慎，安全生产”于是刚去的第一周，我就接受他们的较为全面的安全生产知识培训，对我来说的确获益匪浅，不仅仅是我一个人，而是车间的所有员工，要求所有员工都做到科学谨慎，安全生产，我深信公司的教导对我以后的工作有很大的帮助。

我被介绍并认识了该企业的核心制造环节机加工车间主任——x师傅，也是我在这个企业期内的技术指导老师(师傅)我和她初次交谈时，就发现这个人在机械理论和实践经验上很娴熟，技术也应当精湛x师傅对我说，即使你很清楚这些千斤顶生产过程，也会在实际中遇到复杂的问题任何员工要能自己解决所面临的困难，从实际中的基础做起是关键，逐渐积累和丰富自己的工作经验我也深知这一点，所以在以后安排工作上，我不能有任何挑剔我可能被x师傅会安排在环境较差的一线去工作，这个我也会欣然接受，不管做什么事情都要一步一步、踏踏实实的干，从点滴出发，这也对我以后人生道路有很大的磨砺，我很高兴，这也能使我能熟练和掌握最基本的操作技能，加强锻炼自己的实践能力我看到很多生产车间日夜兼程地无休止的工作，其中的艰辛疲惫只有他们能感受到，我也做好了充分的心理准备，以饱满的精神状态迎战这次难得的实习机会。

这个周一早上我像往常按时上班，早上x总和x经理给我们开会，关于安排岗位，我被安排到了第三车间，首先我的实习任务是熟悉和掌握加工零件、生产规格，了解数控加工的注意事项和要求刚进去的第一天，上午自己观察工作人员的操作和加工零件过程，熟悉车间里的情况下午车间主任也就是我的师傅，直接让我上机操作加工零件我加工的是公司的主要产品之一：导向套师傅教我了一边数控机床的操作方法，跟我说了注意事项和产品的要求首先新手要求做粗加工，然后才可以做精加工，通过自己的琢磨和实践操作在这短短的一个星期里，我的操作水平有了很大的提高，对产品和机床有了更精确的掌握和认识我可能习惯学校有规律，比较自由的生活即将毕业之前，我第一次真实的接触人流不息、错综复杂的社会，所见所想与理想形成强烈的反差，这让我深深的领悟到自己对社会广泛了解的严重不足，缺乏工作和生活阅历我想了很久，还是按x师傅的要求去做吧，必须要有良好的员工素质，服从管理分配，还有就是这对我自己也不是没有好处，趁早学会基本的操作技能和严谨的科学方法，对以后的发展垫下扎实的基础。

第四周我学会了刀具的种类和注意事项，另外自己对机加工也有了一些认识，我们在学校实习用的车床一般都是小型的车床如：ca6140这样的小车床，但是在公司我们使用的都是大车床，而且切削工件也不是在学校用的塑料制品，而是各种各样的成形钢材如：43#钢种等等在加工中我发现刀具的使用时非常重要的，因为刀具材料对加工表面的质量是有影响的，而工件的精确度对机械的性能也是也有影响的所以在选择刀具时也要是非常重要的，因为它们与加工材料间的摩擦系数、亲合程度、材料的耐磨性和可刃磨性。

刀具一般均用普通碳钢或合金钢制作，如焊接车刀、镗刀、转头、铰刀的刀柄尺寸较小的刀具或切削负荷较大的刀具宜选择合金工具钢或整体高速钢制作，如螺纹刀具，成形铣刀，拉刀等但是车间在加工的时候都是用的同一种刀对所有的工件进行加工我就觉得应该选着不同的刀针对不同的材料进行加工在实习过程中也发现磨刀是车工师傅必须掌握的一门技术，因为刀磨的好坏对工件的影响是有很大的因数的在厂里在看师傅磨刀的同时，自己也尝试着自己去磨。

在这一周里，在师傅的悉心教导下我对车床加工工件的装夹和校正有了一定的认识：

- (1) 工作前按规定润滑机床，检查各手柄是否到位，并开慢车试运转五分钟，确认一切正常方能操作。
- (2) 卡盘夹头要上牢，开机时扳手不能留在卡盘或夹头上。
- (3) 工件和刀具装夹要牢固，刀杆不应伸出过长(镗孔除外)；转动小刀架要停车，防止刀具碰撞卡盘、工件或划破手。
- (4) 工件运转时，操作者不能正对工件站立，身不靠车床，脚不踏油盘。
- (5) 高速切削时，应使用断屑器和挡护屏。
- (6) 禁止高速反刹车，退车和停车要平稳。
- (7) 清除铁屑，应用刷子或专用钩。
- (8) 用锉刀打光工件，必须右手在前，左手在后；用砂布打光工件，要用“手夹”等工具，以防绞伤。
- (9) 一切在用工、量、刃具应放于附近的安全位置，做到整齐有序。
- (10) 车床未停稳，禁止在车头上取工件或测量工件。

时间飞逝而过，转眼间已经实习一个月了回首过去的几个星期，学到了很多，虽然中间有些小小的抱怨，但是功夫不负有心人，总算是没有白白浪费过去的光阴这要感谢在我最困难的时候同事和师傅给予的鼓励和帮助，让我克服了开始操作时的恐惧在他们的帮助下，我学到了很多课本上所没有知识，相信这会是我今后生活工作中的一块宝藏。

有了这一个月多的对机器的接触，感觉在拿起工具来也比较上手了，也比较容易调整好心态了根据每个月的工作任务，开始给自己制定周计划，开始按章执行，对于自己的每一步都做出了一个明确的规划看似简单的工作计划，却涵盖了很多内容，一个工作计划必须是可实施的，每一个工作目标不是空话，必须是可实现的，这不仅仅是做给上级看的，更是做给自己看的，只有在实现了一个个目标之后，工作才会更有动力。

经过一个月多的锻炼，发现自己进步还挺快的，这一周仍然做车工的事情偶尔也对其他工作做一些了解。

由于自己向来比较马虎的缘故，首次首次做出来的成品工件也不大顺利，不过有了一次经历之后，进步了不少，再加上师傅和同事的鼓励，自己尝试大胆的去应付，慢慢的好了许多不再会在对操作怯场了。

人往往都是这样，没有经历过的话，永远都不知道事情到底是怎么一个样子，是真的那么难，还是并非如此，所以，不管怎么样，即使是自己完全陌生的事情，只要有机会，都一定要去尝试，努力去做好因为没有经验，那么就需要做更多的准备工作另外就是不要害怕失败，只要用心去做

就可以了等到熟练了，那么成功将是水到渠成的事情比如我的第一次的实际操作，虽然我做得不够好，或者说可以说失败了，但通过这次的尝试，却令我获益匪浅，对我之后的几次任务的成功都起到了极大的推动作用自己也通过不断的经历和尝试检验了自身的水平和适应能力只有通过不断的努力，不断的尝试，不断的积累经验，才能够发现自己的不足，然后在弥补不足的时候，我们便实实在在的提高了自己所以，不管怎样，努力去做吧，告诉自己，只要用心，就能做得更好！

大学生车工实训总结报告 大学生车工实训心得篇五

- 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：

- 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 $\phi 30 \pm 0.05$ 度的外圆车刀游标卡尺
- 2、车台阶(画线定位)车 $\phi 22$ 和 $\phi 17$ 度外圆车刀游标卡尺
- 3、车圆弧车 $r10$ 和 $r15$ 圆弧成型车刀
- 4、整形用锉刀整形锉刀、砂布

工作中认真作到：

- 1、找正工件时只准用手扳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。

大学生车工实训总结报告 大学生车工实训心得篇六

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。

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、找正工件时只准用手扳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。

- 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。

更多 范文 请访问 https://www.wtabcd.cn/fanwen/list/91_0.html

文章生成doc功能，由[范文网](#)开发