

# 改善社区环境的建议书 改善校园环境的建议书(优秀7篇)

在现在社会，报告的用途越来越大，要注意报告在写作时具有一定的格式。那么，报告到底怎么写才合适呢？下面是小编为大家带来的报告的范文模板，希望能够帮到你哟！

## 金工车工实训报告总结篇一

即将6月面临毕业的我，一个月前踏入金工实习场地，进行为期一个月的金工实习。对于我们计算机专业来讲根本不知道什么叫金工，金工实习应该干些什么。

所有听到的人都会问一句：“我们不是这个专业的怎么实习这个啊？我也会在心里嘀咕：“计算机专业搞什么这个啊”然而进了工训中心才感觉到，这次实习非常有意义，可能一生中就这么一次时机，让我去体会机床带来的喜怒哀乐，寻务实践带来的经历。

这次实习能够分为两部分：车间实习和项目实习。车间实习：

在前期的车间实习阶段，我们先后分别接触了车、磨、铣、激雕、数铣、数车、线切割、钳、铸、焊等十项技术。基本上，半天到一天就要学一门技术。车与钳的时间相比之下长了些，用了一天半的时间。师傅们会手把手、一步一步地教我们操作，直到工件成形。

当我接触“车”的那一刻，在师傅教我们装车刀的那一刻，在师傅叫我们车削的那一刻，我想到了妈妈，从早到晚对着小车床重复着做一样的零件的妈妈。今天的我能站在这里轻松地操作着大机床，都是她们给我的时机。于是我下决心要将金工实习漂亮的完成。在“车”上，我们一人一台车床。我认真地记着师傅讲的每个步骤，并且一步操作到位。做出

了锤子的锤柄。在经过中，我看到了师傅向我伸出大拇指，还向我做ok的姿势，还问我：“知道是什么意思吗？”我点头笑了，我做到了第一步，那是师傅对我的肯定。很是欣慰，为接下来的实习树立了坚定的自信心。

在“磨”的车间里，我看着其他同学在师傅的监督下一个接一个的操作动程序。轮到我时，师傅正在改实习报告。于是凭着先前的记忆在没有师傅的指导下，完成了磨得操作，并且关掉机器。没有出任何过失。师傅笑着发呆：“没看到你操作，不知怎么给你打分了呢！”我笑了。

在“铣”经过中，我们一组人在教师指导下完成一个工件。难度大大降低。在“激雕”上我们只停留了半小时，看完教师操作就结束了课程。但在后来的项目化实习中激雕的使用率非常高。一个受大家欢迎的操作。

数铣、数车、线切割都是自动车床，但需要我们做的是编程。刚接触时，产生了恐惧，感觉与理工科很有关系。但随着一次次的练习逐步摸出了路径。其实挺简单的。这些规律都是在后来的项目实习中探索出来的。

接下来，我需要面对的就是纯手工的“钳工”，我们需要将一块长方体铁块使用钳工制造出一个榔头。看完师傅拿锯示范，本人也拿起锯子去锯多余的部分时，才知道有多难拉锯。很是吃力，半天锯下来，手臂酸痛无比，由于我选择不找男生帮助。又花了一个下午的时间将粗糙外表用锉刀挫标准。由于先前工件被我锯得差点报废，所以锉时就加大了难度。在完工的那一刻，我倒吸了一口气：终于成功了。触碰手指，疼痛明晰？有锉刀伤到的痕迹，有用力过大留下的红印子。但喜悦之感在此刻已经超过了疼痛感。

在“铸工”车间，我有单独完成了操作，并被教师打了五角星+。又是一个肯定，超开心的结束。

在“电焊”车间，我碰到了困难，我发现我怕火，也怕电，看到火花飞溅。

心老揪得特紧。终于鼓起勇气拿起电焊工具准备焊接，却由于恐惧，将它短路，于是更是恐惧。第二天，静静地放手去学，终于焊接出了一条术语我的短弧。

总结10天的实习，使我们将“金工实习”这字面理解搬到了实践中，初步理解了这门课程。

项目实习：

在后期的项目化实习中，我感遭到了其中的乐趣，到了最后一天，我感觉到了本人的不舍，希望一直能做下去，做本人喜欢的东西，为喜欢的事物奔波辛劳。

先前听讲要本人做东西，感觉那是不可能完成的任务。直到定下本人要做跳棋，才有了真实的感受，于是上网查资料，画设计草图，固然是两个人一起搞，但却总怕不完善，一手搞定了80%的方案。在制作中也是寸步不离的操作监督着，怕有遗漏，怕有不妥。我们的棋子很受欢迎，不但有同学，还有教师呢。在我们的制作经过中，我们其实是要做60个棋子，然而才做了20来个，就被其他教师发现，讲：好漂亮啊。我们了，来下一盘啊.....那时已经快到下班时间了。爹人天，越来越多的同学和教师围聚在跳棋边上。我们看了。也超开心的，由于我们的成果受大家认可了。这不也是我们做棋子的目的所在嘛。于是时而我也去凑热闹，拍了一些小照片纪念。其中我们也碰到了不少问题，例如材料和我们当初估计的不一样；有些加工经过不能按我们想像的工序进行，在原有的基础上跳棋的圆盘方案改了又改，把原来计划的圆盘中心为实的六芒星变为中空的六芒星，发现不但能让教师将它数铣出来，形状反而美观了不少；于是中心的圆盘芯片也进行了一定的改良，在远有的芯片下又家了一块透明的有机玻璃六芒星，效果不错。在线切割那边，对排得很长很长，为了我

们的工序能顺利进行，我们在排了一天队后，终于讲服一起的同学让我们先完成这个简单的形，于是教师也同意了，但是由于到了下班时间，所以我们留下来清扫线切割机床，第二天继续时，冷却液没了，于是我们去仓库领取它，回来时又被教师拉住去洗冷却液槽。经过一小时的清洁工作后，我们的加工终于在次进行了，终于顺利完成了线切割。

在这里指导教师帮了我们很多很多，我们图画错了，是您带我们去办公室，耐心帮我们补图；当我们不会编三潭印月的程序时，您手把手叫我们完成：我们需要什么，您还四处为我们去找材料。非常感谢教师，没有教师的帮助，那跳棋真的会成为遥不可及的梦中跳棋。教师帮我们反复的修改程序，直到出现我们脑海里的理想画面。还要感谢数铣郝教师，为了帮我们完成跳棋圆盘内的六芒星型，延迟了好久才下班。

总结我本人，我感到工作中认真起来的本人最美，少了几分不正经，轻佻，多了几分严谨，严肃，与灵敏。对作品的要求也相当严格。一旦碰到连机床都不能操作的工序，就马上想出另一套方案。使之改变却不是美观。然而也充分感觉到本人的急躁，当在繁忙中程序出了过失，心急得讲话速度都快了。一心想快点解决，却感觉到组里的另一个她木木地站着看我。我顿时感到了本人的失控。也联想到了以后：若是真正的工作中也表现出这种心态，绝对不是好习惯。所以今后，我一定要时刻提醒本人，反思本人的行为，戒骄戒躁。

实习内容比拟齐全，安排三周一也比拟合理。但由于我喜欢上了这次工训，所以建议时间安排为4周，延长我们车间实习操作的时间，还有将激雕的课程时间安排的再充分些，由于在后来的项目化实习阶段，用到激雕的作品制作比拟多，若都由教师帮助操作会比拟费事。实习环境挺好的，但是激雕和线切割的车床再多几台就更完美了。

最后感谢教师给我们安排了这门有意义的课程，为我们在大学生活中增添了难忘的一笔！

## 金工车工实训报告总结篇二

好奇的他，好奇的你，好奇的我们，带着好奇的心情，踏上了漫漫金工实习路。在短短两周的时间里，我们编织着属于本人的实习之梦，学习了超越书本的实习技能。

我们学习了钳工，车工，铸造等十个工种，仿佛是个机械方面的“赤脚医生”了。

轻松的车工：在接受安全教育时，就听讲“车工”是一个比拟危险的工种。但是在师傅的知道下，实际操作中，我发现车工其实是比拟轻松的，它需要的是细心。车工是在车床上利用工件的旋转运动和刀具的移动来改变毛坯性状和尺寸，将其加工成所需要的一种切削加工方法。车床是一种使用很广的加工工具，在工业制造中有很重要的作用，我们习惯用的主要是卧式车床，它还有立式车床。我们在教师的具体讲解下，了解了车床主要由变速箱、主轴箱、挂轮箱、进给箱、溜板箱、刀架、尾座、床身、丝杠、光杠和操纵杆组成。车床是通过各个手柄来进行操作的。使用车床加工，除了了解它的操作方法外还有很重要的一点是要注意在操作时的安全问题和车床的规范使用方法。在使用前，首先要确定所要加工的零件的材料和加工精度，把主轴箱和进给箱挂轮箱的各个把柄调到正确的数据，这个要在教师的指导下调试，千万不要乱调，不然很容易损坏车床，那时的问题就大了，一台机床的价格可是不菲啊，兄弟们可要小心，切不要开小差。我们的这次的任务是让我们加工一个圆柱体的一个工件。教师先初步示范了一下操作方法，并加工了一部分，然后就让我们开场加工。首先选好正确的刀，然后把工件夹紧，紧接着很重要的一个环节就是把工件的中心线和刀口在同一水平线上，假如不调到水平的话，到时在加工出来的圆锥体就是一歪一歪的，我就有这个惨痛的经历。还有一个注意的地方是注意加工的精度，在加工到接近工件的尺寸时，要减少切削的深度，不然一刀下去后就一失足成千古恨了，你这个工件就要重新加工了。固然整个加工经过都是站着的很累，不

过看到本人的劳动成果，那一点累又算的了什么!闪亮的气焊：开场的时候我们有些害怕，于是戴着手套和面罩，壮着胆子，小心翼翼地将焊条的一头触到铁板上，那板立即“呼呼”地火花四溢，吓人一跳。后来倒都对那火花产生了兴趣，抢着来焊，只是觉得那青白的光太耀眼了。电焊的时候一定要戴上面罩的。可是四周黑乎乎的，真不知道手上的焊条往哪里放了。可怜的焊条在哭泣：敢问路在何方?有趣的注塑：按下六个按钮，就出现了两个杯子，感觉实在奇特。我们了解了塑料的分类，了解了各种成型工艺，这个工种理论方面的知识比拟多一点。

神奇的数控：十天的学习中，有三天是和数控有关的工种。分别是数控车削、数控铣削和线切割。利用电脑和编程，实现了机床的智能化，电脑的神奇气力让我感慨。我们只需要根据目的利用电脑制图或者编程之后，机床就能本人工作了。科技的进步让金工实习有那么一层神奇的色彩。

## 心的路程

大学与社会间就像隔着几级楼梯蹬，假如你迈出校门前不了解这个社会，就好似没点灯就下楼梯一样，一下三蹬踩下去，你会闪着。

## 金工车工实训报告总结篇三

通过为期两周的金工实习，学习了一些金属加工方面的知识，也得到了很好的动手锻炼机会，加强动手能力。

首日的安全教育中，展示了实习过程中应注意的问题，也播放了一些事故发生的片段，使我们了解到金工实习不是绝对安全的，有许多地方一不小心就会发生意外，出现严重后果，甚至会出现生命危险。

要避免发生这种事情，需要认真了解工种的特点，时时留心，

不能马虎了事和麻痹大意！

这两周里学习到的工种包括由手工制作的钳工、焊接、化学加工、铸造，机床操作的车工、铣工，以及由电脑控制的数控车床和数控铣床、电火花加工等多个工种。

钳工：利用锉刀、钢锯等工具从一根铁杆中做出一个螺母。

锉削-锯-锉削-划线-锉削-打孔-螺纹加工，接着这几个工序，一天下来，做好了一个。

效率很低，却能亲自动手，初步了解那些工具的使用以及如何来做一个螺母。

焊接：包括电弧焊和气焊、气割等。

电弧焊时，如何引弧，如何运动，以保证不粘条，稳定燃烧，通过练习都有所掌握。

气焊时没学习好送进焊丝的方法，经常出现粘丝，焊出工件质量不高。

化学加工：整个加工过程工序较多，而且要一步步地做。

稍不小心可能就会使整个工件报废。

化学加工是表面处理技术的其中一种方法。

通过处理改变材料表面的特性，提高材料的功能。

铸造：因为只有一个下午的缘故，只学习了如何用型砂做铸型。

型砂的质量很关键，太干时会粘得不够牢固，会出现“一盘散砂”，严重影响铸件质量。

车工：介绍操作时老师一再提到车工应该注意的安全问题，并说出了车床操作时发生过的意外。

安全问题仍是不能忽视！车床的操作并不复杂，主要通过几个手柄来控制其转向、转速和进给量等，就能按要求做出合格工件。

利用车床可以车出许多端面、螺纹、槽等，是使用较普遍的机床。

铣工：与车床相似之处是都是通过刀具的进给来加工工件。

铣床一般可铣削出平面、沟槽、成形面、钻孔等。

有顺铣和逆铣之分，而一般加工多会使用逆铣。

数车和数铣：都是利用电脑程序来控制车床和铣床的运动，加工原理跟手动的车床和铣床一样。

但通过电脑操作，只需设定工作程序，就可以自动加工，而且加工精度比手动的要高，效率也高很多。

数车和数铣都比手动的先进，是技术进步的体现。

可在已有可以用数控的机床的情况下，有些地方仍需使用手动的。

除了成本问题，也有技术上的限制，毕竟有不少的手艺在目前仍是无法由电脑程序来取代。

电火花加工：电火花加工是在加工过程中通过工具电极和工件电极间脉冲放电时的电腐蚀作用进行加工的一种工艺方法，与其它的利用金属切削加工原理完全不同！所使用的电火花成形机床也是数控的，操作上也比较方便。



利用电流就可以金属表面加工出一般机床难以加工成形的形状图案。

金工实习虽然是学到了不少的知识，可都只是初步的学习，大概了解操作方法和工作原理，与真正的熟悉掌握存在很大的差别，无法想提并论。

可这次实习与平时的学习有很大的不同，平时都只是在学习理论知识，只是“纸上谈兵”，对实际生产了解得极少！即使是实验，也只是在实验室里苦干。

而这次金工实习使我们学习到材料加工方面的一些基础知识，更重要的是提供了一个我们可以亲自动手体验的平台，在实践中学习。

通过动手，让我们迅速掌握相关的理论知识，也验证了这些知识。

金工实习是一门实践基础课，是机械类各专业学生学习工程材料及机械制造基础等课程必不可少的先修课，是非机类有关专业教学计划中重要的实践教学环节。

它对于培养我们的动手能力有很大的意义。

而且可以使我们了解传统的机械制造工艺和现代机械制造技术。

作为自动化专业的一名学生，学好理论知识固然重要，但动手能力也是至关重要，现在的很多大学生，特别是来自城市的同学，平时自己动手的机会少，动手的能力差，很难适应以后社会对全面人才的需求。

而金工实习课程为我们这些理工科的学生带来了实际锻炼的机会，让我们走出课堂，在各种各样的工件和机器的车间里，

自己动手，亲身体验，这些对我们的帮助是巨大的。

感谢学校为我们提供这样的机会，同时也感谢辛苦带领和指导我们学习的老师们。

再一次穿上军服的我们，成为校区里的一道亮丽的风景，还记得第一次，我们带着好奇而兴奋的心情，向着厦大金工实习基地进发，想象着自己亲手完成工件加工的快乐。

然而，时间过的真快，转眼间，短学期六周的18个学时的金工实习已经结束了，在当蓝领的日子里，我们有过艰辛，有过畏惧，但我们收获更多的是快乐和宝贵的动手经验。

和老师，同学们聚集在车间里的那种亲切，那种体验，将是我人生里永恒的回忆。

在实习期间，我先后参加了车工，焊接，数字线切割，钳工，拆装，铣工，从中我学到了很多宝贵的东西，它让我学到了书本上学不到的东西，增强自己的动手能力。

车工--6月12日

第一次金工实习，对我们来说感觉很新鲜，一大早，我们迎着朝阳，兴致勃勃地向实习基地出发，今天提前上一节课，邓谷鸣老师给我们讲解金工实习的意义，课程安排，以及实习过程中的安全问题。

总体而言，我们上的实习课明显偏少，这可能由于场地的原因，不过相信以后学生的实习时间会逐渐增加。

接下来，老师又一一为我们详细的介绍各种刀具，工件，车床的相关知识，虽然这些知识对我们很陌生，但老师的耐心讲解，让我们开始产生了兴趣，听的也比较认真，因为这些知识是最基本也是最最重要的，接下来我们按照分组，由不

同的老师带领参加各自的工种。

我分在第三组，首先接触的工种是车工。

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，包括：内外圆锥面、内外螺纹、端面、沟槽等，车工所用的刀具有：车刀、镗刀、钻头、车销等，车销加工时，工件的旋转运动为主的运动，刀具相对工件的横向或纵向移动为进给运动。

面对着庞大的车床，我们除了好奇外，对它十分的陌生，老师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，老师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，老师要求我们做自动走刀车外圆，每次车的直径为20mm，那么刀具只能前进10mm，并要熟练掌握操作顺序：先将托盘对准工件调零，退刀调节刀具要前进10mm，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。

由于时间的原因，我们只能给这个任务，不过我们做的很认真，也第一次看到自己在如此庞大的机床上的劳动成果，心里真的很高兴，相信自己在接下来的实习中会越来越做好！

## 金工车工实训报告总结篇四

1. 通过实行加深学生对汽车专业在国民经济中所处地位和作

用的认识，巩固专业思想，激发学习热情。

2. 切身了解山东汽车服务市场现状

3. 熟悉汽车修理环境、修理工具。为将来工作打下基础。

4. 通过现场维修实习和企业员工的交流指导，理论联系实际，把所学的理论知识加以印证、深化、巩固和充实，培养分析、解决工程实际问题的能力，为后继专业知识的学习、课程设计和毕业设计打下坚实的基础。

5. 维修实习是对学生的一次综合能力的培养和训练。在整个实习过程中充分调动学生的主观能动性，深入细致地认真观察、实践，使自己的动手能力得到提高。

## 二、实习内容：

这家公司不但拥有一批高素质、高技能的汽车维修技术人员，而且从国内、外购进一批先进的汽车维修检测设备。例如：电脑检测分析仪、喷油清洗分析仪、四轮定位仪、atf自动循环清洗……等等。使得该厂软、硬件兼备且完善。

拥有完善的维修服务流程，流程如下：

### (一)汽车保养

汽车保养是很重要的，买的一辆新车，首先要懂得如何保养。汽车保养需要做的几项工作：

清洁汽车外表，检查门窗玻璃、刮水器、室内镜、后视镜、门锁与升降器手摇柄是否齐全有效，检查散热器的水量、曲轴箱内的油量、油箱内的燃油储量、蓄电池内的电解液液面高度是否符合要求；检查喇叭、灯光是否齐全、有效，安装是否牢固。检查转向机构各连接部位是否松旷，安装是否牢

固。检查轮胎气压是否充足，并清除胎间及胎纹间杂物。检查转向盘的游动间隙是否符合标准；轮毂轴承、转向节主销是否松动。检查离合器和制动踏板的自由行程是否符合规定。

检查轮胎螺母、半轴螺栓、钢板弹簧骑马螺栓和u形螺栓是否牢固可靠。起动发动机后，察看仪表工作是否正常，倾听发动机有无异响。检查车辆有无漏水、漏油、漏气、漏电等“四漏”现象。检查拖挂装置工作是否可靠。

油的作用主要是对发动机进行润滑、冷却、密封、清洁、防锈、防腐……若没有油，汽车的心脏就不能正常运转。使用矿物油，一般5000公里换一次油。正确的换油标准是以“引擎运转时间”来计算的。 $(\text{自估平均时速：公里/小时}) \times (100 \text{小时/矿物油} - 200 \text{小时/合成油}) = \text{换油公里数}$ 。

汽车换油的五个步骤：

(1). 正确选用润滑油的质量级别和粘度级别。

(2). 选用正规厂家生产的高质量油滤芯，防止因滤芯质量问题造成的油路阻塞、压力不足或过滤效果差而影响润滑效果。

(3). 换油时要在发动机出于正常工作温度时关闭发动机，拧开加油口盖，拆下放油螺丝放出旧油，用专用工具拧下旧滤清器。有条件时应对发动机进行清洗以便彻底清洗掉发动机内的油泥和胶质。

(4). 更换新滤芯时要检查滤芯密封圈是否完好，如发现有变形、破损等要及时更换。装配滤芯时应将滤芯内灌满干净润滑油，并将密封圈上涂抹润滑油，以防止在安装时造成损坏。

(5). 油滤芯装好后，拧紧放油螺丝。按要求往发动机曲轴箱内加注一定量的新润滑油，油尺、油面应在上下刻线之间。装好油尺、拧紧加油口盖。启动发动机快速转动几分钟，检

查油压是否正常、有无漏油现象，如有异常应及时停机检查排除，油切不可加得过多或过少。过多会造成润滑油消耗过快，发动机运转阻力增加，燃油消耗增加，过少会造成油压太低、润滑不良等后果。

汽车保养除了换油外，还要用电脑检测仪检查车各个电控部件是否正常；查看发动机油液位，发动机冷冻液液位；自动变速器润滑油液位，（手动变速器润滑油，由于结构不同不需查看）刹车油油位。动力转向润滑油油位和轮胎气压，谈到轮胎气压，很多车主看到车轮很扁。以为气压不足，而给汽车车胎打气，直至不扁；实际上这是错的。太高的轮胎气压，造成轮胎过早磨损。在高速公路行驶时，容易发生爆胎，十分危险；轮胎气压太低也不好，最好按各车的标准，可查随车手册或驾驶员车门侧边的说明标签。

汽车制动液检查与更换：汽车行驶一定的时间就要检查制动液，必要时需更换；制动液在使用一定时间后，会出现沸点降低、污染及不同程度的氧化变质，所以应根据气候、环境条件、季节变化及工况等及时检查其质量性能。做到及时更换。普通工况下，制动液在使用2年或5万公里后就应更换。原则上，不同型号的制动液不能混用，以免相互间产生化学反应，影响制动效果。不同车型，使用的制动液也往往不同。制动液有矿物油型制动液、合成型制动液等类型。合成型制动液具备很多优点被普遍使用。

此外，在更换制动液时应使用专业更换设备，这样更换制动液更彻底，不残留杂质，避免出现气阻，并能有效避免人工更换制动液常出现的问题。如制动发软、放液(气)阀的损坏。

## 1、发动机火花塞的更换

虽说在时间和行驶里程上没有更换油要求得严格。但如果长时间不更换火花塞，也会影响发动机工作及寿命。火花塞一般分为两种，一种是普通型，这种火花塞使用寿命是两年或

四万八千公里。另一种铂金火花塞，这种火花塞由于使用了铂金材料，因此寿命可达十二万公里或五年。大多数汽车的火花塞可以自己更换，尤其是四缸发动机更为容易。全世界的家用小汽车火花塞只有两种尺寸，你如果想自己更换火花塞，可到autozone或autoparts等汽车零部件商店，报上你汽车的年代及型号，购买和你汽车匹配的火花塞，然后向服务生借用更换火花塞的工具便可自己更换。

## 2、装肇事车

车身变形严重的肇事车，机修师傅都要把其发动机、仪表盘、座椅、车桥等部件拆下来，经钣金师傅将车身修正后在装上去。在我实习期间正好我们组就装了一辆轿车。下面我简单叙述一下其装配的步骤：

### (1)、固定发动机

(2)v6发动机是由四颗螺栓经减振块固联在车架上的。为了防止因车祸使车架变形，车架上的螺栓孔有多个，这样更能够把发动机合适地固定在车架上。

(3)装变速器操纵杆等发动机部件：固定好发动机后就可以把变速器操纵杆连接到发动机变速箱上。离合器也可以固定在摩擦片推杆上，把车架底部排气管与发动机气管相连接好。

### 安装龙门架、保险杠

(4)在龙门架上装发动机和空调散热百叶窗以及冷却油管散热管总成。把龙门架固定在发动机前面，再装上保险杠。

### 装空调鼓风机和转向助力泵

### 装半轴

(5) 将前轮驱动的左右半轴两端分别固定在车轮和分动器两边(手动变速器的左右半轴可互换, 自动变速器的发动机左右半轴不能互换)。

## (6) 装转向系

将方向控制器总成装在车厢周围, 其通过万向节与转向拉杆连接。最后将方向盘调好位置固定在方向控制器总成上。

## (7) 布线

现在越高档的车, 其电控部分越复杂, 传感器越多, 其线路非常繁多。在安装时要特别注意其走向和每条线束的用途。否则就会出现线束太短或过长等问题。这要求修车师傅对车的线路走向要非常熟悉。在接插线合时要特别注意观察对接两个插头孔的大小、孔位、颜色等特征。因为为了减小修车师傅的工作难度, 不同用途的线束的特征都有区别。

## (8) 安装雨刮器总成

在装雨刮器总成时要先把中控电脑板合拆下来, 否则就会因为位置空间不够很难装进去; 对于肇事车, 要把车架上固定雨刮器的两个螺栓孔调好, 否则雨刮器装上去后运行时会有异响。

## (9) 装仪表和工作台

仪表总成的电路是现代集成电路, 只需要将相应的插头插在上面即可, 工作台上要安装空调风量控制口、负驾驶位置安全气囊和固定工作台的支架等部件。

## (10) 装电瓶并启动发动机试车

安装电瓶时要把总的搭铁线螺栓用砂纸砂光亮, 使其导电良



好。在装接线柱时应该先装正极后装负极，避免装好负极装正极时不小心搭铁产生火花伤人。

启动发动机试车，在试车前要先加好油，转向助力油、刹车油、冷却液、空气滤清器以及汽油。仔细检查一下便可以发动。发动后用电脑检测仪检查有无其它故障，然后调试。

汽车蓄电池的维护与保养，蓄电池是汽车必不可少的一部分，按市场现有蓄电池的品种大致可分为两种：传统的铅酸蓄电池和近些年来刚在国内普及使用的免维护型蓄电池。

### 三. 实习总结

虽然我们在这家公司实习的时间很短，但是我们在这家公司去学到了很多我们想学习到的知识。使我们对汽车行业有了更进一步的了解，我知道自己在学校学到的东西很少。还有很多是我们不知道的，在实习期间我们认真和师傅们学习汽车方面的知识，积极动手，培养了我们吃苦耐劳的精神。认真了解是车身的构造，完成了汽车拆装的目的，达到了我们实习的要求，我们在企业里，了解到很多企业文化和企业管理体制。使我们不紧在自己的专业有了突破，也在学习到许多关于企业管理方面的知识。总体来说我成功的完成了这次实习，为我以后的工作道路上起着很重要的作用。

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](#)

## 金工车工实训报告总结篇五

金工是各种金属加工工作的总称，常见的方式有车、铣、刨、磨、钻等方式。以下是关于金工实习车工报告！

金工实习是一门实践基础课，是机械类各专业学生学习工程材料及机械制造基础等课程必不可少的先修课，是非机类有关专业教学计划中重要的实践教学环节。它对于培养我们的动手能力有很大的意义。而且可以使我们了解传统的机械制造工艺和现代机械制造技术。

作为自动化专业的一名学生，学好理论知识固然重要，但动手能力也是至关重要，现在的很多大学生，特别是来自城市的同学，平时自己动手的机会少，动手的能力差，很难适应以后社会对全面人才的需求。而金工实习课程为我们这些理工科的学生带来了实际锻炼的机会，让我们走出课堂，在各种各样的工件和机器的车间里，自己动手，亲身体验，这些对我们的帮助是巨大的。感谢学校为我们提供这样的机会，同时也感谢辛苦带领和指导我们学习的老师们。

再一次穿上军服的我们，成为校区里的一道亮丽的风景，还记得第一次，我们带着好奇而兴奋的心情，向着厦大金工实习基地进发，想象着自己亲手完成工件加工的快乐。然而，时间过的真快，转眼间，短学期六周的18个学时的金工实习已经结束了，在当蓝领的日子里，我们有过艰辛，有过畏惧，但我们收获更多的是快乐和宝贵的动手经验。和老师，同学们聚集在车间里的那种亲切，那种体验，将是我人生里永恒的回忆。

在实习期间，我先后参加了车工，焊接，数字线切割，钳工，拆装，铣工，从中我学到了很多宝贵的东西，它让我学到了

书本上学不到的东西，增强自己的动手能力。

车工--6月12日

第一次金工实习，对我们来说感觉很新鲜，一大早，我们迎着朝阳，兴致勃勃地向实习基地出发，今天提前上一节课，邓谷鸣老师给我们讲解金工实习的意义，课程安排，以及实习过程中的安全问题。总体而言，我们上的实习课明显偏少，这可能由于场地的原因，不过相信以后学生的实习时间会逐渐增加。接下来，老师又一一为我们详细的介绍各种刀具，工件，车床的相关知识，虽然这些知识对我们很陌生，但老师的耐心讲解，让我们开始产生了兴趣，听的也比较认真，因为这些知识是最基本也是最最重要的，接下来我们按照分组，由不同的老师带领参加各自的工种。

我分在第三组，首先接触的工种是车工。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，包括：内外圆锥面、内外螺纹、端面、沟槽等，车工所用的刀具有：车刀、镗刀、钻头、车销等，车销加工时，工件的旋转运动为主的运动，刀具相对工件的横向或纵向移动为进给运动。

面对着庞大的车床，我们除了好奇外，对它十分的陌生，老师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，老师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，老师要求我们做自动走刀车外圆，每次车的直径为20 mm那么刀具只能前进10mm并要熟练掌握操作顺序：先将托盘对准工件调零，退刀调节刀具要前进10mm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。由于时间的原因，我们只能给这个任务，不过我们做的很认真，也第一次看到自己在如此庞大的机床上的劳动成果，

心里真的很高兴，相信自己在接下来的实习中会越来越做好！

通过为期两周的金工实习，学习了一些金属加工方面的知识，也得到了很好的动手锻炼机会，加强动手能力。

首日的安全教育中，展示了实习过程当中应注意的问题，也播放了一些事故发生的片段，使我们了解到金工实习不是绝对安全的，有许多地方一不小心就会发生意外，出现严重后果，甚至会出现生命危险。要避免发生这种事情，需要认真了解工种的特点，时时留心，不能马虎了事和麻痹大意！

这两周里学习到的工种包括由手工制作的钳工、焊接、化学加工、铸造，机床操作的车工、铣工，以及由电脑控制的数控车床和数控铣床、电火花加工等多个工种。

钳工：利用锉刀、钢锯等工具从一根铁杆中做出一个螺母。锉削-锯-锉削-划线-锉削-打孔-螺纹加工，按着这几个工序，一天下来，做好了一个。效率很低，却能亲自动手，初步了解那些工具的使用以及如何来做一个螺母。

焊接：包括电弧焊和气焊、气割等。电弧焊时，如何引弧，如何运动，以保证不粘条，稳定燃烧，通过练习都有所掌握。气焊时没学习好送进焊丝的方法，经常出现粘丝，焊出工件质量不高。

化学加工：整个加工过程工序较多，而且要一步步地做。稍不小心可能就会使整个工件报废。化学加工是表面处理技术的其中一种方法。通过处理改变材料表面的特性，提高材料的功能。

铸造：因为只有一个下午的缘故，只学习了如何用型砂做铸型。型砂的质量很关键，太干时会粘得不够牢固，会出现“一盘散砂”，严重影响铸件质量。

车工：介绍操作时老师一再提到车工应该注意的安全问题，并说出了车床操作时发生过的意外。安全问题仍是不能忽视！车床的操作并不复杂，主华考范文要通过几个手柄来控制其转向、转速和进给量等，就能按要求做出合格工件。利用车床可以车出许多端面、螺纹、槽等，是使用较普遍的机床。

铣工：与车床相似之处是都是通过刀具的进给来加工工件。铣床一般可铣削出平面、沟槽、成形面、钻孔等。有顺铣和逆铣之分，而一般加工多会使用逆铣。

数车和数铣：都是利用电脑程序来控制车床和铣床的运动，加工原理跟手动的车床和铣床一样。但通过电脑操作，只需设定工作程序，就可以自动加工，而且加工精度比手动的要高，效率也高很多。数车和数铣都比手动的先进，是技术进步的体现。可在已有可以用数控的机床的情况下，有些地方仍需使用手动的。除了成本问题，也有技术上的限制，毕竟有不少的手艺在目前仍是无法由电脑程序来取代。

电火花加工：电火花加工是在加工过程当中通过工具电极和工件电极间脉冲放电时的电腐蚀作用进行加工的一种工艺方法，与其它的利用金属切削加工原理完全不同！所使用的电火花成形机床也是数控的，操作上也比较方便。利用电流就可以金属表面加工出一般机床难以加工成形的形状图案。

金工实习虽然是学到了不少的知识，可都只是初步的学习，大概了解操作方法和工作原理，与真正的熟悉掌握存在很大的差别，无法想提并论。可这次实习与平时的学习有很大的不同，平时都只是在学习理论知识，只是“纸上谈兵”，对实际生产了解得极少！即使是实验，也只是在实验室里苦干。而这次金工实习使我们学习到材料加工方面的一些基础知识，更重要的是提供了一个我们可以亲自动手体验的平台，在实践中学习。通过动手，让我们迅速掌握相习的理论知识，也验证了这些知识。