

车工实训结果 车工实习报告(大全8篇)

在日常的学习、工作、生活中，肯定对各类范文都很熟悉吧。相信许多人会觉得范文很难写？下面是小编为大家收集的优秀范文，供大家参考借鉴，希望可以帮助到有需要的朋友。

车工实训结果篇一

xx职业技术学院xx学院机械实训工厂

为配合完成教育教学任务，培养和提高我们的实践操作潜力，使学生理论联系实际，学以致用，使学生在金工具体操作过程中，对机械制造过程有一个完整的感性认识，为学习有关的后续课程和将来从事相关的技术工作，打下必须的实践基础。同时增强我们在实践中获取知识的意识，到达教学与实践相结合的目的。

本次实训类容包括车工，钳工。我班分为六组，我被分在第五组，我组的安排状况是x月x日实训钳工[]x月x日实训车工。在实训开始时我们看了规章行为准则，对我们所要实习的工种有了大致的了解和认识，以及大致的说了一下在实习中就应注意基本常识和安全事项。实习的基本要求是一切听从老师的安排，不得擅自开启动用设备和机器，安全第一。

实习前需在记录本上签到，随后由老师对将要进行的工作和机器做简要务必的介绍和示范操作，我们需认真观察老师的每一步动作，以免在自己操作的过程中出现错误。同时在操作中应个性注意安全，对于比较危险的动作需向老师请教确认之后才能操作，以免发生不必要的事故和机器故障。在实习结束时应打扫一下工厂卫生，在老师允许的状况下方可离去。

(一) 钳工

长期从事在台箍钳上进行冷加工手工工艺加工的一类。

钳工安全技术操作规程：

- 1、锉削时，不能用手摸工作表面，以免打滑受伤，更不能用嘴吹铁屑，以免飞入眼睛受伤。
- 2、不要擅自使用砂轮机，如要使用，可在老师指导下操作，人要站在侧边，工作务必夹牢，用力不能过猛。
- 3、钻孔时，严禁戴手套，工件务必夹牢。（老师替我们钻孔的）
- 4、实习时，工具要摆放整齐，实习后要整理好工具、量具、并搞好工作卫生。

钳工理论：

一、钳工：手持工具对金属进行切削加工的操作。

二、操作范围：划线、锯割、锉削、錾削、钻孔、攻丝、套扣等。

三、应用范围：

- 1、清理毛坯、在毛坯上或半成品上划线。
- 2、加工单个零件或小批量零件。
- 3、加工精密零件（如样板、摸具等）。
- 4、设备安装，调试，维修。

我们此次钳工实训的任务是制作一个锤头。老师交给我们一个钢棒，要求我们自己削成11cm的钢棒，然后开始就是累死

人的锯了。我们用的钢材是普通的45号钢，钢锯相对来说还算简单，但是还是花费了好些时间才锯了一个平面。钳工的实习说实话是很枯燥的，可能干一个上午却都是在反反复复着一个动作，还要有力气，还要做到位。我下锯过深，锯的大了。还得麻烦老师帮我修正。锤头的尾部要做成八边形，四个棱角真的好难下锯，出来的不太对称。整个锯的过程我断了一根锯条，幸好每人配发两条锯条。务必说锉，一说磨，老师的脸就拉长了。）

手握锉刀在工件上来来回回的锉，锉到中午时，整个人的手都酸疼酸疼的，腿也站的有一些僵直了（我有时偷懒用衣服袖子衬着锉，因为上一组的同学光手锉，手掌磨出了好几个大泡），然而每每累时，却能看见老师在一旁来回指导，并且亲自示范给每个工作台上的同学，他也是蛮辛苦的，看到这每每给我以动力。一个星期之后，看着自己的加工成果，我们最想说的就是感谢指导我们的老师了。

（二）车床

主要用于内圆、外圆和螺纹等成型面加工的金属切削机器。

最后两天是车工实训，车工要求较高的手工操作潜力。透过老师的讲解，我们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。车刀的种类如九十度车刀、四十五度车刀、平面车刀等，以及常用的刀具材料，刀具材料的基本性能，车刀的组成和主要几何角度，老师最后给我们示范了车床的操作方法，并示范加工了一个工件。

我们不可能在实训期间完全地掌握所有工种的技术操作，但是最起码我们了解了一些机械制造的一般过程，熟悉机械零件的常用加工方法，并且应初步具备选取加工方法、进行加工分析和制定工艺规程的潜力。就应庆幸我们能够有这样的机会进行这样的实训，透过这次金工实训学到了很多。

车工实训结果篇二

一星期的车工实习很快的结束了，回顾自己一周以来所学到的知识与技能，感悟颇深。

首先，理论知识与安全教育是必不可少的，在正式开车床车削零件之前，老师就用了整整一天的时间来为我们上理论方面的知识，虽然感觉第一天过得很乏味，但恰恰却是最重要的内容之一。比如：在装夹刀具的时候，刀刃与刀架底部的垂直距离为143.5mm，这样就减少了与零件中心对刀的次数，在装刀的时候放入垫片直接用直尺量准143.5mm后基本上与零件中心持平，节省了对刀的时间。装夹工件的时候一定要用加力棒拧紧，以免零件飞出发生事故以及刀具的正确使用等等。练习摇车床，也是每次实习车床之前每位同学所必需需要通过的一项考核，只有熟练的摇动大拖板与中拖板，才能为车削零件作好必要的准备，以免刀具与零件发生碰撞。因为这次我们实习的车床与在职中的时候实习的车床有所不同，在自动进给时有差别，另外还有转速的调节上也有出入。在了解了车床的一些理论知识后，第二天，我们就开始正式加工零件了。

车削第一个零件的时候，感觉还是很紧张，每一步都是那么的小心翼翼，以免出错。大拖板一小格代表1mm，中拖板和小拖板0.02mm。车削端面的时候，在离中心2mm左右的时候要停止自动进给改为手动进给，这样就能防止刀头被损坏。车削外圆时，在离尺寸2mm的地方也要停止自动进给改为手动，防止车削过头，零件损坏。第一、二个零件车削的是台阶轴，主要让我们掌握的是外圆的控制以及千分尺的使用与读数。在测量零件的时候，一定要用游标卡尺与千分尺配合使用，在离规定尺寸剩余1mm内就要改用千分尺测量，这样就能有效的控制外圆的尺寸。再有精车的时候，一定要先试切削测量一下，看尺寸是否在范围之内，这样加工出来的零件准确率就比较高。

第三个零件加工的是锥度，需要转动一定的刻度盘，车削的时候先将大拖板摇到规定的刻度，再用中拖板对刀，然后小拖板退出，大拖板不动，最后调好刻度以后再用小拖板手动进给，车出锥度。首先需要试切削一下，用万能角尺测量，在保证角度正确的情况下继续对刀车削。如测量出来发现小端有缝隙，则说明角度调大，反之则小，需要重新调整度数再试。在加工锥度之前一定不能将零件拿下卡盘，否则车削出来的锥度与圆的同心轴有偏差，导致锥度的线条成曲线形状。

最后一天加工的是镗孔的一些基本操作，首先必须钻孔，在使用钻头的时候，必须加冷却液，钻头进入零件和钻通的时候要慢，防止钻头晃动钻出来的孔过偏大于钻头的直径。镗孔的时候，镗刀主偏角为 $91^{\circ} \sim 93^{\circ}$ 最为适宜。车削的时候与外圆大致相同，只不过方向相反。测量尺寸的时候用需要改用内径百分表测量。

总的来说，第一个星期的实习还算比较的顺利，没出现多大的困难，毕竟是以以前实习过的缘故，车削的零件也是以前练习过的，主要在零件的长度控制上还有所欠缺。希望下星期继续努力！

[]

车工实训结果篇三

20xx年xx月xx日——20xx年xx月xx日

xx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 $2.5 \times 2.5 \times 2.5 \text{cm}$ 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、小锉、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。

车工实训结果篇四

一、实习目的：

金属加工工艺是从事各种物质生产的人们所不可缺少的基础生产知识。本实习使非机类专业的学生接触生产实际知识，了解机械零件的加工工艺，从而得到机械制造基本技能的训练，并配合相关课程的教学。

二、实习的原理及基本要求：

实习分为车工和钳工。

1、车工：

懂得普通车床的结构特点和移动方式，熟悉常用刀具和量具的使用、毛胚的安装方式，学生通过实习能完成简单的阶梯轴的加工等。

2、钳工：

掌握划线、锯切、斩削、锤削、转孔、攻丝套寇等操作；按图纸下料，独立完成钳工各种基本技能。

三、实习具体概述：

1、车工概述：

普通车床分为床身、主轴箱、挂轮箱、进给箱、溜板箱、光杠和丝杠、操纵杆、滑板、床鞍、刀架、尾座。其传动系统有主动传动系统和进给传动系统组成。

具体操作步骤为：

首先用卡盘卡住下好料的棒材，留出端头20mm左右，用切断刀车平端面，然后将装有中心转的后顶座推向车床车头合适位置，固定后在棒材端部转出规定的中心孔。

外圆车削是车工最基本的操作。一般用尖刀车外圆，弯头刀用于粗车外圆、端面、倒角和有45度斜面的外圆；偏刀的主偏角大于90度，车外圆时径向力很小，常用来车有垂直台阶的外圆和细长轴。在制作过程中，对于进刀和退刀的若干操作，我们并不是很熟练，但在老师的指导下，我们还是很好地完成了，实习报告《金工实习课程实习报告》。

车削好各外圆后，用滚花刀按图位置在1到3次之间滚出榔头柄花纹。

切断时工件一般用卡盘夹持，应使工件的切断处尽量距卡盘近些。切断刀刀夹必须与工件中心等高，否则将在工件上留下凸台，并且易将刀头折断。切断刀伸出刀架的长度不要过长，但要保证工件切断时刀架不碰卡盘。折断时就降低切削速度，用手均匀缓慢地进给。

在制作过程中，经过事先的老师演示及在制作过程中他的指导，我们对于车工的操作很快上手并圆满地完成了任务。

2、钳工概述：

(1)基本操作：利用钳工工具对原材料、金属工件、机械设备等进行加工、制作、修理的加工方法。常用的方法有划线、斩削、锉削、锯削、锯割、钻孔、扩孔、攻丝、套丝等。

(2)具体操作：

a□划线：根据图样要求，用划线工具在毛胚或半成品上划出待加工部位的轮廓线或作为基准点、线的操作称为划线。划线时，从划线基准开始。

b□锯切：

a)锯条安装：锯条安装在锯弓上，锯齿应向前，锯条不能有歪斜和扭曲；

b)锯切站立姿势与握锯：握锯的方法是右手握柄，左手扶弓，左手的压力不要过大；

c□锉削、斩削和转孔：

车工实训结果篇五

XXX

某某职业技术学院某某学院机械实训工厂

为配合完成教育教学任务，培养和提高我们的实践操作潜力，使学生理论联系实际，学以致用，使学生在金工具体操作过程中，对机械制造过程有一个完整的感性认识，为学习有关的后续课程和将来从事相关的技术工作，打下必须的实践基础。同时增强我们在实践中获取知识的意识，到达教学与实践相结合的目的。

本次实训类容包括车工，钳工。我班分为六组，我被分在第五组，我组的安排状况是x月x日实训钳工[]x月x日实训车工。在实训开始时我们看了规章行为准则，对我们所要实习的工种有了大致的了解和认识，以及大致的说了一下在实习中就应注意基本常识和安全事项。实习的基本要求是一切听从老师的安排，不得擅自开启动用设备和机器，安全第一。

实习前需在记录本上签到，随后由老师对将要进行的工作和机器做简要务必的介绍和示范操作，我们需认真观察老师的每一步动作，以免在自己操作的过程中出现错误。同时在操作中应个性注意安全，对于比较危险的动作需向老师请教确认之后才能操作，以免发生不必要的事故和机器故障。在实习结束时应打扫一下工厂卫生，在老师允许的状况下方可离去。

（一）钳工

长期从事在台箍钳上进行冷加工手工工艺加工的一类。

钳工安全技术操作规程：

- 1、锉削时，不能用手摸工作表面，以免打滑受伤，更不能用嘴吹铁屑，以免飞入眼睛受伤。
- 2、不要擅自使用砂轮机，如要使用，可在老师指导下操作，人要站在侧边，工作务必夹牢，用力不能过猛。
- 3、钻孔时，严禁戴手套，工件务必夹牢。（老师替我们钻孔的）
- 4、实习时，工具要摆放整齐，实习后要整理好工具、量具、并搞好工作卫生。

钳工理论：

一、钳工：手持工具对金属进行切削加工的操作。

二、操作范围：划线、锯割、锉削、錾削、钻孔、攻丝、套扣等。

三、应用范围：

- 1、清理毛坯、在毛坯上或半成品上划线。
- 2、加工单个零件或小批量零件。
- 3、加工精密零件（如样板、摸具等）。
- 4、设备安装，调试，维修。

我们此次钳工实训的任务是制作一个锤头。老师交给我们一个钢棒，要求我们自己削成11cm的钢棒，然后开始就是累死人的锯了。我们用的钢材是普通的45号钢，钢锯相对来说还算简单，但是还是花费了好些时间才锯了一个平面。钳工的实习说实话是很枯燥的，可能干一个上午却都是在反反复复

着一个动作，还要有力气，还要做到位。我下锯过深，锯的大了。还得麻烦老师帮我修正。锤头的尾部要做成八边形，四个棱角真的好难下锯，出来的不太对称。整个锯的过程我断了一根锯条，幸好每人配发两条锯条。务必说锉，一说磨，老师的脸就拉长了。）手握锉刀在工件上来来的锉，锉到中午时，整个人的手都酸疼酸疼的，腿也站的有一些僵直了

（我有时偷懒用衣服袖子衬着锉，因为上一组的同学光手锉，手掌磨出了好几个大泡），然而每每累时，却能看见老师在一旁来回指导，并且亲自示范给每个工作台上的同学，他也是蛮辛苦的，看到这每每给我以动力。一个星期之后，看着自己的加工成果，我们最想说的就是感谢指导我们的老师了。

（二）车床

主要用于内圆、外圆和螺纹等成型面加工的金属切削机器。

最后两天是车工实训，车工要求较高的手工操作潜力。透过老师的讲解，我们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。车刀的种类如九十度车刀、四十五度车刀、平面车刀等，以及常用的刀具材料，刀具材料的基本性能，车刀的组成和主要几何角度，老师最后给我们示范了车床的操作方法，并示范加工了一个工件。

我们不可能在实训期间完全地掌握所有工种的技术操作，但是最起码我们了解了一些机械制造的一般过程，熟悉机械零件的常用加工方法，并且应初步具备选取加工方法、进行加工和制定工艺规程的潜力。就应庆幸我们能够有这样的机会进行这样的实训，透过这次金工实训学到了很多。

车工实训结果篇六

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。

三、实习内容：

(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

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。

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。

车工实训结果篇七

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：

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。

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。

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。、动画、幻灯片等，让学生先了解一下本次实训的目的、要求、用到的设备工具、图纸和加工工艺过程以及动手操作演示等。学生们都有着强烈的好奇心，他们观看得都很认真，暗地里还模仿人家的一些动作，从而在心目中对这次实训有了一个总体的认识和了解，为这次实训打下了很好的基础。实践证明，这种方法不但调动了学生的学习兴趣

趣，而且还可以在在一定程度上减轻教师的负担。

、精心讲解，准确示范

实训课主要是培养学生的动手操作能力，教师的精讲也是必不可少的。但要坚决杜绝“放羊式”的教学，要在最短的时间内用最简洁的语言完成讲解过程。讲解要生动形象，必要时辅助一些图形、教具等。

期刊文章分类查询, 尽在期刊图书馆

如在讲车刀的运动时，我就拿出了挂图，图上标出了车刀的运动方向，我手中拿了一个车刀模型给学生演示车刀的运动方向，让学生一看就一目了然。这样的效果可想而知，增强了学习的兴趣，提高了学习的积极性。示范操作是实训课教学中的重要一环，它可使学生直观形象、具体生动地学习知识，最能吸引学生的注意力，学生最易理解和接受。示范时动作要慢，使学生看清每一个动作，有利于学生学习和模仿。如在演示切削内孔时，每一个学生都瞪大眼睛聚精会神地看着，生怕放过一个细节，这种学习状态正是我们所要的。所以作为教师一定要把握好这一环节，尽量做到动作规范、准确，做好学生的榜样。

、严格管理，加强指导

实训课由于环境的影响给学生管理带来了难度。在实训过程中，一定要严格管理好学生，强调纪律，点好人数，严禁迟到、早退、旷课。实训车间一般都比较大的，车床设备也很多，我们在开始的时候不能让学生一人一台机床，那样教师是看不过来的，很容易发生安全事故。我们可以让学生用一台或者两台机床轮流操作，一人上机操作，其他同学可以在一旁围观学习，为自己的操作做好准备。等到学生熟练以后，再让他们占用更多的车床，这样，可以从客观上降低事故的发生率。车工实训与其他工种的实训相比，因它具有高速旋转

的工件、卡盘，有作直线运动的刀具、刀架，危险性要比其他工种大得多，我们一定要特别重视。通过这种方法，我的教学中从没有发生一起学生安全事故。

俗话说：“师傅领进门，修行在个人。”在上实训课时，教师要把大部分时间留给学生，但此时教师的及时指导尤为重要。教师要对学生进行全面的检查、督促和指导，要不断地在各工位间来回巡视，既要指导学生正确操作，又要防止出现安全事故。有一次，我在巡回指导时发现有一位同学在装夹工件时没有将工件夹紧就开始操作，结果在切削过程中工件发生歪斜，而这个学生还没有觉察，幸好被我及时发觉，才没有酿成事故，而即使这样也把我吓出一身冷汗。所以指导教师此时的责任重大，要仔细检查、反复强调，绝不可将学生放之任之、掉以轻心。否则一旦发生事故就涉及到学生的人身安全，其后果不堪设想。

要上好实训课，不仅要在讲解和指导上狠下功夫，还要狠抓检查和考核。考核时可以对各个项目进行考核，如车刀的选取、刃磨、安装、工件的装夹、量具的使用、车床的操作方法和熟练程度、加工的时间和质量等，逐一进行考核打分，再对学生进行综合打分评定。不及格的学生可采用补课和个别辅导的方法使其达标。这样有利于教师对学生整体操作技能情况的了解，全面提高教学质量。

“教学有法而无定法”，以上是本人的一点粗浅的体会，要想上好实训课，还需要我们继续在实践中去探索创新，这是我们每一位实训教师需要共同担负的责任。

总之，车工实训课在专业课教学中具有举足轻重的作用，我们要扎扎实实把实训课上好，使它真正走向正规化、规范化和专业化。

车工实训结果篇八

- 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__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?

xxxx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

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

(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__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__材料，__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。

钳工车工焊工实习总结报告

罕北车间煤炭防冻车工作调研报告

数控车工简历模板

车工个人年度总结

按揭车工作收入证明范文

汽车工程简历模板下载

数控车工专业教学模式分析论文

买车工作证明的格式