# 最新学生车工实训报告(3篇)

来源：网络 作者：烟雨蒙蒙 更新时间：2024-08-18

*在当下社会，接触并使用报告的人越来越多，不同的报告内容同样也是不同的。那么我们该如何写一篇较为完美的报告呢？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。学生车工实训报告篇一开始单位不会让我干什么，观察我是否有耐性全身心的投入本行业...*

在当下社会，接触并使用报告的人越来越多，不同的报告内容同样也是不同的。那么我们该如何写一篇较为完美的报告呢？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。

**学生车工实训报告篇一**

开始单位不会让我干什么，观察我是否有耐性全身心的投入本行业。然后是大批量的工作，数量和难度都很大但是要求不高，这是考察我的能力，也让我找到自己的位置。单位里完全按能力来分配待遇，而不是学历。社会的准则就是不能劳动的人就是废物，即便你是大学生、文化高、素质高、说话有水平、气质高、斯文做作等等。山外有山，人外有人，虚心向他人学习有真材实学才是当务之急。

作为学习了这么长时间会计的我们，可以说对会计基本上能耳目能熟了。有关会计的专业基础知识、基本理论、基本方法和结构体系，我们都基本掌握。通过实践了解到，这些似乎只是纸上谈兵。倘若将这些理论性极强的东西搬上实际上应用，那我们也会是无从下手，一窍不通。下面就是我通过这次会计实习中领悟到的很多书本上所不能学到的会计的特点和积累，以及题外的很多道理。

以前，我总以为自己的会计理论知识还算扎实，正如所有工作一样，掌握了规律，照芦葫画瓢准没错，那么，当一名出色的会计人员，应该没问题了。现在才发现，会计其实更讲究的是它的实际操作性和实践性。离开操作和实践，其它一切都为零！会计就是实际中学会做账。

在实践中我也发现，会计具有很强的连通性、逻辑性和规范性。其一，每一笔业务的发生，都要根据其原始凭证，登记入记账凭证、明细账、日记账、三栏式账、多栏式账、总账等等可能连通起来的账户。其二，会计的每一笔账务都有依有据，而且是逐一按时间顺序登记下来的，极具逻辑性。其三，在会计的实践中，漏账、错账的更正，都不允许随意添改，不容弄虚作假。每一个程序、步骤都得以会计制度为前提、为基矗体现了会计的规范性。

在登帐过程中，首先，要根据业务的发生，取得原始凭证，将其登记记帐凭证。然后，根据记帐凭证，登记其明细账。期末，填写科目汇总表以及试算平衡表，最后才把它登记入总账。结转其成本后，根据总账合计，填制资产负债表、利润表、损益表等等年度报表。这就是会计操作的一般顺序和基本流程。

在实习期间，我曾觉得整天要对着那枯燥无味的账目和数字而心生烦闷、厌倦，以致于登账登得错漏百出。愈错愈烦，愈烦愈错，这只会导致“雪上加霜”，会计本来就是烦琐的工作。不过慢慢觉得只要你用心地做，反而又会左右逢源。越做越觉乐趣，越做越起劲。清朝改良派代表梁启超说过：凡职业都具有趣味的，只要你肯干下去，趣味自然会发生。因此，做账切忌：粗心大意，马虎了事，心浮气躁。做任何事都一样，需要有恒心、细心和毅力，那才会到达成功的彼岸！

以上是我的实习工作总结。总之，在这次会计实习中，我努力将自己在学校所学的理论知识向实践方面转化，尽量做到理论与实践相结合。在实习期间我遵守了工作纪律，不迟到、不早退，认真完成领导交办的工作。我可谓受益非浅。

**学生车工实训报告篇二**

一、实训目的要求

1、对各典型零件进行工艺分析及程序编制，能熟练掌握较复杂零件的编程。

2、对所操作的数控系统能熟练掌握，并能在数控机床上进行加工操作及调试。

3、能正确处理加工和操作中出现的相关问题。

4、实训应在老师的知道下由学生独立完成，在实训中提倡独立思考、深入钻研、苦学巧干的学习态度，要严肃认真地完成实训任务，增强自己的实践动手能力。

5、本实训也是针对数控机床操作工技能鉴定等级考试而进行的全面综合训练，其目的是为了使学生能顺利通过数控机床操作技能等级考试，是强化实践加工能力的重要措施。

二、实训内容

1，熟悉机床操作面板

机床操作面板由crt 显示器和操作键盘组成。其常用键的作用如下：a编辑方式的作用：新建程序、编辑程序、修改程序、输入程序、删除程序(编辑程序-程序-输入o\_\_-zob键)。b自动方式：运行程序对零件进行加工。c录入方式mdi：手动输入-程序键-翻页键-切换mdi界面。d机械回零：一般不能乱按的。e手轮按钮：按下后可以用手轮移动x，z轴的位置。f单端运行：运行单段程序。g急停按钮和复位键作用差不多。

对刀工件和刀具装夹完毕，驱动主轴旋转，移动刀架至工件试切一段外圆。然后保持x坐标不变移动z轴刀具离开工件，测量出该段外圆的直径。将其输入到相应的刀具参数中的刀长中，系统会自动用刀具当前x坐标减去试切出的那段外圆直径，即得到工件坐标系x原点的位置。再移动刀具试切工件一端端面，然后保持z轴不变移动x轴刀具远离工件，在相应刀具参数中的刀宽中输入z0，系统会自动将此时刀具的z坐标减去刚才输入的数值，即得工件坐标系z原点的位置。对螺纹刀时的方法和对外圆车刀的方法差不多，也先车个外圆向z轴方向退刀，量起外圆值输入刀具参数，对z轴时不需要车端面，只需先启动主轴，让刀尖接触端面再向x轴向退刀，调出刀补输入z0。

3，加工

先根据图纸要求确定加工工艺，加工路线，编写程序，再将编好的程序输入数控cnc系统并仔细检查，确定无误后装夹工件，再对刀。对好刀后就可以调出程序，按下自动和运行按钮，关好防护门让机床自动加工。同时操作者不能离开机床，手拿专用工具去处理铁丝，如果机床出现什么异常马上按下急停按钮，预防损坏机床和对操作者造成伤害。

三、实训心得

时光如流水，四周时间转眼即逝，为期四周的实训给我的体会是：

① 通过这次实训我们了解了现代机械制造工业的生产方式和工艺过程。熟悉工程材料主要成形方法和主要机械加工方法及其所用主要设备的工作原理和典型结构、工夹量具的使用以及安全操作技术。了解机械制造工艺知识和新工艺、新技术、新设备在机械制造中的应用。

②在工程材料主要成形加工方法和主要机械加工方法上，具有初步的独立操作技能。

③在了解、熟悉和掌握一定的工程基础知识和操作技能过程中，培养、提高和加强了我们的工程实践能力、创新意识和创新能力。

④这次实训，让我们明白做事要认真小心细致，不得有半点马虎。同时也培养了我们坚强不屈的本质，不到最后一秒决不放弃的毅力!

⑤培养和锻炼了劳动观点、质量和经济观念，强化遵守劳动纪律、遵守安全技术规则和爱护国家财产的自觉性，提高了我们的整体综合素质。

⑥在整个实训过程中，老师对我们的纪律要求非常严格，制订了学生实训守则，同时加强清理机床场地、遵守各工种的安全操作规程等要求，对学生的综合工程素质培养起到了较好的促进作用。

很快我们就要步入社会，面临就业了，就业单位不会像老师那样点点滴滴细致入微地把要做的工作告诉我们，更多的是需要我们自己去观察、学习。不具备这项能力就难以胜任未来的挑战。随着科学的迅猛发展，新技术的广泛应用，会有很多领域是我们未曾接触过的，只有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。

就像我们接触到的车工，虽然它的危险性很大，但是要求每个同学都要去操作而且要作出成品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。

四周的车工实训带给我们的，不全是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是通过几项工种所要求我们锻炼的几种能力，更多的则需要我们每个人在实训结束后根据自己的情况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实训达到了他的真正目的。

**学生车工实训报告篇三**

一、安全操作规程：

1、穿戴合适的工作服，女生长头发要压入工作帽中，佩带首饰不得悬露，不得戴手套操作。

2、两人共用一台机床时，只能一人操作，并注意他人安全。

3、卡盘扳手使用完毕后必须随手取下，否则不能开车，以免扳手飞出伤人。

4、开车前检查各手柄的位置是否到位，确认正常后才准许开车。

5、开车后，人不能正对高速旋转的工件，更不能用手触摸工件表面，也不能在开车的情况下用量具测量工件尺寸，以免发生人身安全事故。

6、严禁开车时变换车床转速，以防破坏车床而发生人身事故。

7、发生事故时，应立即关闭车床电源，报告实习指导老师及时妥善处理。

8、工作结束后关闭电源，清除切屑，细搽机床，加注润滑油，打扫机床周围的卫生，保持良好的工作环境。

二、车床的相关知识：

1、车削的基本定义：工件在旋转运动和刀具的进给运动的作用下，改变工件毛坯尺寸及形状的一种冷加工切削方法。

2、主运动：工件的旋转运动。

3、辅助运动：刀具的进给运动。

4、车床的型号标注说明：c：类别代号，车床类。

w：特性代号，万能。

6：组别代号，普通车床组。

1：型别代号，普通车床。

40：主参数，允许最大加工直径的1∕10

5、车床的加工范围：车外圆、车端面、切槽、切断、特型面。

6、主轴变速箱：又名床头箱。通过箱外手柄的调整来改变箱内齿轮的传动比，使主轴获得不同的转速。

7、走刀箱：又名进给箱。通过箱外手柄来调节刀具进给量。

8、拖板箱：又名溜板箱。把丝杆或光杆的旋转运动转换为拖板的纵向或横向的直线进给运动。

9、挂轮箱：传递动力。调换齿轮的齿数改变比并与走刀箱配合，使刀具得到不同的进给速度，可加工不同螺距的螺纹。

10、刀架：安装和固定刀具。

11、尾座：安装刀具和顶尖，支顶工件。

12、拖板：分为大、中、小三种。大拖板纵向运动，中拖板横向运动，小拖板也是纵向运动，主要用于车锥面。

13、三杆：丝杆主要用于车削螺纹时使用，光杆用于车削内外圆柱面时的自动进刀，操纵杆用于操纵控制车床。

14、床身：支撑车床各主要部件，并按一定的技术要求组合成车床。

15、附件：中心架、跟刀架、花盘、拨盘、冷却咀、照明灯、电动机、盛液盘。

16、车床的保养及维护：

润滑：上班时加注润滑油。

检查：检查各机构是否完好正常。

空运转：观察运转是否正常，有无异常。

防砸：不允许在机床上敲打和堆放工件、量具、工具等杂物。

停车变速：改变主轴转动速时，必须先停车后变速，以免打坏齿轮。

三、实习心得

车工，一直就认为是在车间操作机器工作的人。应该是简单，有趣的。但听实习过车工的同学说后，发觉好像并不是自己想象的那样容易，而且危险性还蛮高的。于是在去车工车间之前，自己就心里酝酿着一定要认真听讲，细心操作。做出满意的成品。

第一次进到车工车间，充满了新鲜感。看着眼前这些陌生的机器，很好奇，但是却不敢去碰。因为觉得蛮危险。

第一节课讲了理论知识，老师首先就讲解了车工的安全操作，这可是一定要非常注意的，安全第一嘛。之后又通过具体的操作讲解车床的相关知识，小小的一个车床居然还有这么多的学问啊!大家都听得很认真。之后有熟悉一下车床。我觉得很有趣，很想马上就动工干起来。理论讲完之后，老师又给大家做了锉刀手柄加工的示范，一根不起眼的木头，就在老师一步一步的操作下变成了有用的东西，我不禁一边感叹一边暗暗给自己加油鼓劲起来。

第二节课正式动工。任务就是做一个锉刀手柄。听起来的确很简单，但做起来实在让人汗颜。夹好木头，打开机器的那一瞬间，我竟不知道该怎样下手了。看着机器飞速地转动，却无能为力，真觉得自己够笨!但是怎么可以放弃呢?在老师的帮助下，自己似乎有点明白了，做起来也还算顺手。

看着手柄的诞生，自己心里有说不出的激动。在制作的过程中，真的非常感谢老师们的耐心指导和帮助，还有同学们的帮助!

这是一次锻炼耐心和毅力的实习，它不仅让我学到关于车工的一些知识，同时还让我明白了道理:做任何事都要有信心。一定要坚持不懈，还要学会反思跟总结。只有这样才能不断进步。才能把事情做好。我们不是为了完成任务而完成，这还是一个学习跟提高的过程。 同时，这次实习还让我感受到了同学之间互相帮助互相关爱的温暖。

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找