# 最新车工铣工实训报告(5篇)

来源：网络 作者：夜幕降临 更新时间：2025-04-15

*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。那么报告应该怎么制定才合适呢？下面是小编带来的优秀报告范文，希望大家能够喜欢!车工铣工实训报告篇一在熟悉铣床的工作原理和操作后，老师给我们的任务是将一个圆柱体切削成正方行，要...*

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。那么报告应该怎么制定才合适呢？下面是小编带来的优秀报告范文，希望大家能够喜欢!

**车工铣工实训报告篇一**

在熟悉铣床的工作原理和操作后，老师给我们的任务是将一个圆柱体切削成正方行，要求正方形的边长为29mm，我们将工件夹在平钳上，然后转动转盘来控制平钳的位置，当刀具基本上置于中央位置时，开始对刀，对好后，根据要求设定转盘转动两圈半，加工工件可以上升6.5mm，便可以开始加工工件，不一会儿的工夫，在刀具的切削下，一个标准的正方形在铣床上诞生了。

铣工的加工效率很高，是金属切削加工的常用工具。在生产中有着广泛的应用。希望自己在以后的实践中能有更多的机会参加这方面的实习，不断的增强自己的动手能力。

1.第一节理论课上，老师首先强调铣床操作过程中应注意的事项，然后老师详细介绍了铣削加工的概念、特点、加工范围及有关的物理量，并带领我们参观讲解卧式、立式铣床的组成部分、联系讲解完上面的内容，老师带领我们来到铣床上，详细介绍了如何装夹工件及有关操作，如何进行平面的铣削。

2.练习的时间到了，我们5个人一组，别在铣床上铣削平面。从最简单的开机、停机，到装夹工件，再到对刀、吃刀直至最后完成对工件的加工，我们小组取得喜人的成绩。

3.由于我们刚开始是在立式铣床上铣削平面，因此我们小组和别的小组交换机器，我们到卧式铣床上练习。卧式铣床铣削平面速度就是快，只可惜，学校的两台卧式铣床的油泵坏了，工作台的横、纵、垂直进给三个方向的自动移动也都坏了，还好，我们人手充足。最终，在我们的齐心协力下，一个个合格的工件顺利“诞生”。

4.第二天实习，难度有所提高。理论课上，老师讲解了铣床上常用的刀具以及它们的特点和使用方法，讲解了如何铣削沟槽后，我们就开始我们的“工作”。沟槽的加工可比平面难多了，为了保证工件的精度，我们处处小心，每一个操作都小心翼翼，结果有的工件还不合格，也许是刀具的原因吧！

5.平面、沟槽的联系已告一段落，我们也开始了我们的小测试，在老师的规定时间内，完成对工件的加工，经过一番努力，终于顺利通过测试。

6.第三天实习，难度更大了，本来既要练习铣削台阶面又要铣削等分零件的，但时间有限，我们只练习阶梯的铣削，对了等分零件，我们只利用万能分度头进行等分，并未在铣床上加工。

1.通过三天的实习，对铣削加工的特点、加工范围，对铣床的组成、工作原理和用途都有深刻的了解；已经具备独自完成对工件测量、平面、沟槽加工，更换、安装刀具的能力；已达到实习目的。

2.铣床的操作简单易学，但操作过程中也不可松懈，以防止事故的发生。

3.作为金属切削加工中常用方法之一的铣削加工，由于使用多刃多种类刀具铣刀的主运动又是旋转运动，故铣削加工效率高，加工范围广；另一方面，铣削加工的工件尺寸公差等级一般为it9-it7级，表面粗糙度值较低，又适合与大批量生产，成本较低，因此铣削加工成为金属加工中得到普遍的推广。我相信，随着技术日新月异的发展，铣削加工一定会以其强大的生命力为工业生产开辟出新辉煌时光如流，半个月时间转眼即逝，这次实训给我的体会是：

①通过这次实习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这次实习，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在整个实习过程中，老师对我们的纪律要求非常严格，制订了学生实习守则，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。三周的金工实习带给我们的，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习结束后根据自己的情况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习达到了他的真正目的。

**车工铣工实训报告篇二**

其实，对我们这些工科的学生来说这是一次理论与实践相结合的绝好机会，又将全面地检验我们知识水平。铣工实习是机械类各x学生必修的实践性很强的技术基础课。学生在铣工实习过程中通过\*地实践\*作，将有关机械制造的基本工艺知识、基本工艺方法和基本工艺实践等有机结合起来的，进行工程实践综合能力的训练及进行思想品德和素质的培养与锻练。

铣工实习是培养学生实践能力的有效途径。又是我们大学生、工科类的大学生，院的学生的必修课，非常重要的也特别有铣工实习又是我们的一次实际掌握知识的机会，离开了课堂严谨的环境，我们会感受到车间的气氛。同时也更加感受到了当一名工人的心情，使我们更加清醒地认识到肩负的责任。

通过老师的讲解。我终于明白了什么是铣工。同时也懂得了为什么有人说“当铣工是最累的！”铣工是以手工\*作为主，使用各种工具来完成零件的加工、装配和修理等工作。与机械加工相比，劳动强度大、生产效率低，但是可以完成机械加工不便加工或难以完成的工作，同时设备简单，故在机械制造和修配工作中，仍是不可缺少的重要工种。铣工的常用设备有铣工工作台、台虎铣、砂轮等。

本次实习，我主要是做铣工，所谓铣工就是根据设计零件图纸用铣床（加工零件的设备）进行零件加工的技术工人，分为初级工、高级工。零件加工精度要求高。

铣工的\*作要求如下：

1、铣台要放在便于工作和光线适宜的地方；钻床和砂轮一般应放在场地的边缘，以保\*安全。

2、使用机床、工具（如钻床、砂轮、手电钻等），要经常检查，发现损坏不得使用，需要修好再用。

3、台虎铣夹持工具时，不得用锤子锤击台虎手柄或钢管施加夹紧力。

4、使用电动工具时，要有绝缘保护和安全接地措施。使用砂轮时，要戴好防护眼镜。在铣台上进行\*作加工时要有防护网。

5、毛坯和加工零件应放置在规定的位置，排列整齐、安放平稳，要保\*安全，便于取放，并避免碰伤已加工的表面。

6、钻孔、扩孔、铰孔、锪孔、攻螺纹、套螺纹时，工件一定要夹牢，加工通孔时要把工件垫起或让\*具对准工作台槽。

7、使用钻床时，不得戴手套，不得拿棉纱\*作。更换钻头等\*具时，要用专用工具。不得用锤子击打钻夹头。

铣工的实习目的：

1、了解铣削加工的工艺特点及加工范围。

2、了解常用铣床的组成、运动和用途，了解铣床常用\*具和附件的大致结构与用途。

3、熟悉铣削加工的加工方法和测量方法，了解用分度头进行简单分度进行的加工。

4、在铣床上正确安全工件、\*具并完成对平面、沟槽等的铣削。

以上是铣工的基本知识，实习时我时刻牢记的内容，也是对书本知识的巩固之处。

**车工铣工实训报告篇三**

其实，对我们这些工科的学生来说这是一次理论与实践相结合的绝好机会，又将全面地检验我们知识水平。铣工实习是机械类各x学生必修的实践性很强的技术基础课。学生在铣工实习过程中通过xx地实践xx作，将有关机械制造的基本工艺知识、基本工艺方法和基本工艺实践等有机结合起来的，进行工程实践综合能力的训练及进行思想品德和素质的培养与锻练。

铣工实习是培养学生实践能力的有效途径。又是我们大学生、工科类的大学生，院的学生的必修课，非常重要的也特别有铣工实习又是我们的一次实际掌握知识的机会，离开了课堂严谨的环境，我们会感受到车间的气氛。同时也更加感受到了当一名工人的心情，使我们更加清醒地认识到肩负的责任。

通过老师的讲解。我终于明白了什么是铣工。同时也懂得了为什么有人说“当铣工是最累的！”铣工是以手工xx作为主，使用各种工具来完成零件的加工、装配和修理等工作。与机械加工相比，劳动强度大、生产效率低，但是可以完成机械加工不便加工或难以完成的工作，同时设备简单，故在机械制造和修配工作中，仍是不可缺少的重要工种。铣工的常用设备有铣工工作台、台虎铣、砂轮等。

本次实习，我主要是做铣工，所谓铣工就是根据设计零件图纸用铣床（加工零件的设备）进行零件加工的技术工人，分为初级工、高级工。零件加工精度要求高。

铣工的xx作要求如下：

1、铣台要放在便于工作和光线适宜的地方；钻床和砂轮一般应放在场地的边缘，以保xx安全。

2、使用机床、工具（如钻床、砂轮、手电钻等），要经常检查，发现损坏不得使用，需要修好再用。

3、台虎铣夹持工具时，不得用锤子锤击台虎手柄或钢管施加夹紧力。

4、使用电动工具时，要有绝缘保护和安全接地措施。使用砂轮时，要戴好防护眼镜。在铣台上进行xx作加工时要有防护网。

5、毛坯和加工零件应放置在规定的位置，排列整齐、安放平稳，要保xx安全，便于取放，并避免碰伤已加工的表面。

6、钻孔、扩孔、铰孔、锪孔、攻螺纹、套螺纹时，工件一定要夹牢，加工通孔时要把工件垫起或让xx具对准工作台槽。

7、使用钻床时，不得戴手套，不得拿棉纱xx作。更换钻头等xx具时，要用专用工具。不得用锤子击打钻夹头。

铣工的实习目的：

1、了解铣削加工的工艺特点及加工范围。

2、了解常用铣床的组成、运动和用途，了解铣床常用xx具和附件的大致结构与用途。

3、熟悉铣削加工的加工方法和测量方法，了解用分度头进行简单分度进行的加工。

4、在铣床上正确安全工件、xx具并完成对平面、沟槽等的铣削。

以上是铣工的基本知识，实习时我时刻牢记的内容，也是对书本知识的巩固之处。

**车工铣工实训报告篇四**

时间过得真快，短短两周的金工实习,随着昨天下午最后一节笔试的结束而结束了。在这段时间,我学到了很多东西,见识了许多新奇的工艺,也了解到了技工人员的工作环境。我想这两周的实习将给我以后的工作带来许多宝贵的经验。

实习的第一天就傻傻地来到车间，没想到原来我们要做的是学习一个软件――solid works，不过真的很好玩呢，照着教程一步步来，我们都学得很认真!学习了基本的操作后，我就发挥自己的想象力，试着画一个立体图形，并尝试用工具把它模拟出来，结果，失败!呵呵，那时才发现，原来，要掌握一个软件真的不是想象中那么简单，要熟练的利用它来制作我们所需的工件就更加难了，以后真的要好好学习啊!

接下来，最惊心动魄的一幕来了――安全教育。看着一幕幕惨不忍睹的画面，真的危险无处不在啊，我不自觉的想象未来两周就要亲身感受这个实习了，自己会否出现这样那样的安全问题呢?我越想越忐忑不安，提心吊胆的看完片子，我暗自保证：一定要小心啊!!

第二天，感觉真正的实习开始了。铣工，一个从未听说过的工种，令人期待。一进车间，还未等到老师来，我就不好受了――机油味浓。说实的，生平对汽油，柴油，机油等都非常敏感，甚至厌恶，今天可真是个考验啊!经过老师的讲解，我才明白到，其实只要我们照足安全规范来操作，危险系数并不像我们想象中高。这番话，让我吃了定心丸。在这位uncle的详细解说底下，我们明白了铣床的结构，规格，操作方法等有关信息。之后，是一位漂亮lady来教我们如何用铣床削工件。呵呵，我们听得特专心!明白操作后，我们兴奋的来到铣床面前，开始我们的处女作了――把一根直径25mm的圆柱铁块削成17mm x 16mm的方柱体。我的难题又来了，整个铣床满是油，而且，切削的过程都要润滑。糟了，我平生也最怕接触这些油腻的东西，唉，惨!然而，实习就是实习，我有这个心里准备的了，于是，我勇敢的动手了。一毫米一毫米的切削，让我感受到时间的漫长，而且，整个过程都要注意很多细节问题，一错都会造成危险，所以，我丝毫不敢掉以轻心。两人合作削一块铁，说来简单做就难了，幸好，在我们的合作底下，终于完成了生平第一块工件的生产。还未完了，思考题来了，实际操作后，我们对问题的认识就大大加深了，做起题目来特有感受和想法，觉得安排不错!这时候，我们的团队精神也发挥作用了，很快，就这样，我们就完成了一天的工作。

接着下来的日子，作息都差不多。我们先后做了数车928，数铣990，化学加工，注塑挤塑，磨床齿轮，电火花加工，数车980，线切割等八个工种，感觉除了新鲜之外，比前两天多了一个――累!真的，开始由于太兴奋了，完全忘记了累，可接着下来，我就彻底感受到了工人的累跟苦。

两周下来，金工实习结束，但给我的感受体会可有不少：

1)通过实习，我了解到现代机械制造工业的生产方式和工艺过程，还有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以及安全操作技术。

2)经过多次的.动手操作，我初步掌握了基本机器的独立操作能力，并能应该于实际生产当中。而且，动手操作培养、提高和加强了我的工程实践能力、创新意识和创新能力。

3)实习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。

4)在整个实习过程中，对我们的纪律要求非常严格，制订了学生实习时间表，同时加强对填写实习报告、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。

总的来说，要感谢学校能给我们提供这个实习的机会，让我们提前体验到学理工科的不易，获得了课堂里边得不到也想不到的知识，也许将来不会走上这个岗位，但是现在所学的知识和感受却是终生难忘。虽然脏点累点，这些都无所谓，重要的是我们有了收获、也有了成果。两年后我们就业的时候，就业单位不会像老师一样点点滴滴细致入微的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。另外，细心观察，反复实践，失败了就从头再来等等，都是我在金工实习期间深刻感受到的。感觉要说的实在太多了，短短两周的金工实习，带给给我们的，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习结束后根据自己的情况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习达到了他的真正目的。

今后的日子里，我会加倍用功的，为未来而努力!

**车工铣工实训报告篇五**

1、了解铣削加工的工艺特点及加工范围。

2、了解常用铣床的组成、运动和用途，了解铣床常用刀具和附件的大致结构与用途。

3、熟悉铣削加工的加工方法和测量方法，了解用分度头进行简单分度进行的加工。

4、在铣床上正确安全工件、刀具并完成对平面、沟槽等的铣削。

1、铣床是用铣刀对工件进行铣削加工的机床。铣床除能铣削平面、沟槽、轮齿、螺纹和花键轴外，还能加工比较复杂的型面，效率较刨床高，在机械制造和修理部门得到广泛应用在铣床上可以加工平面（水平面、垂直面）、沟槽（键槽、t形槽、燕尾槽等）、分齿零件（齿轮、花键轴、链轮乖、螺旋形表面（螺纹、螺旋槽）及各种曲面。此外，还可用于对回转体表面、内孔加工及进行切断工作等。

2、铣刀------按用途区分有多种常用的型式。

①圆柱形铣刀：

②面铣刀：

③立铣刀：

④三面刃铣刀

⑤角度铣刀：

⑥锯片铣刀；铣刀的结构分为4种。

①整体式：

②整体焊齿式：

③镶齿式：

④可转位式：

3、铣床的维护与保养：

1、班前保养：对重要部位进行检查。擦净外露导轨面并按规定润滑各部。空运转并查看润滑系统是否正常。检查各油平面，不得低于油标以下，加注各部位润滑油。

2、班后保养：做好床身及部件的清洁工作，清扫铁屑及周边环境卫生。擦拭机床。清洁工、夹、量具。各部归位。

三、实习零件的加工自上周一开始，我们开始了铣工实训课，由于学校的设备限制，我们分为早班和晚班轮流实习，每3人一组开，加工一个“v”型件，完成等分零件的实训课程！

1上课第一天，王老师带我们熟悉了铣床的结构，让我们明白了铣床的构造，各个部位的用途，加工范围等。

2我们每人领到一个不规则的长方体铸铁快，我们经测量。发现有加工余量。

3我们找一个最不规则的面进行加工，尽量少铣，将其铣平。

4再以这个面为基准面开始铣削其对面，保证厚度为29mm。

5再加工较长的两个面，使使其宽度保证为45。

6最后我们开始铣削工件的长度，铣削完后保证六面体的尺寸为29×45×55。

7接着，我们在老师的指导下在六面体的长度方向其中两个相邻角铣出两个9×9×45°的斜面，在铣削斜面的时候我们将工件倾斜45度，用万能角度尺保证角度，再经计算后进行加工。

8铣完斜面以后，我们又完成了单台阶和双台阶的铣削，在铣削台阶的时候我们用圆柱形铣刀进行铣削。并完成了单台阶的消气。

9接下来我们济宁”v”型槽的铣削，在铣削时仍然将工件倾斜45度，用底齿保证厚度，周齿保证宽度、完成后进行消气。

10到时候铣削t型槽颈部了，我们在卧式铣床上进行加工。

11完成以后，我们又完成了t型槽的加工，在加工使我们用铣刀对准中心，往下降11mm，进行铣削。

12接下来是钻孔，钻孔很简单，使用的事∮5、6的钻头，在钻完孔后进行校孔，再在原孔的地方扩一个深10mm，直径10mm的孔。

13接下来我们开始进行键槽的铣削，经计算，我们将工件旁边用油贴着一张小纸片，进行对刀，对完后将显示屏上归零，进尺寸，进行加工14最后，我们开始铣削十字形槽，，我们依旧以以上的方法开始铣削，完成了十字形槽的加工！

四、零件的检测在粗加工的时候，我们用游标卡尺对零件进行检测，到了精加工环节，为了减小误差，我们用分度尺对零件进行精密的检测，对于槽的深度则用深度尺，垂直度用角度尺！

五、重点及难点进行铣工实训的第一重点就是安全，其次，注意保护好刀具以及铣床不受损坏，还有在铣削零件时一定要认真，不能盲目的进行铣削，必要的时候进行计算，保证重要尺寸，控制好进刀量，保证零件的光洁度，装夹一定要正确。

六、实习体会通过这次铣工实习，我深深明白一个道理：只有用心的人才能把事情做好。做任何事情都应该脚踏实地，认认真真的去做。这次的实习还让我增强了动手能力，让我学会了如何操作铣床，对机械加工又有了新的了解，我觉得在今后做事都下应该像加工零件一样包含激情，永不言弃，认真，仔细，肯吃苦，只有这样才能真正把事情做好！

本文档由范文网【dddot.com】收集整理，更多优质范文文档请移步dddot.com站内查找