

# 2023年车工实训报告实训过程 车工实习报告(通用5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。那么我们该如何写一篇较为完美的报告呢？以下是我为大家搜集的报告范文，仅供参考，一起来看看吧

## 车工实训报告实训过程篇一

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。

## 车工实训报告实训过程篇二

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：

一、节省材料车工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。

二、节省刀具金车刀，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。

三、节省量具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、刀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。

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

审计实习报告

行政实习报告

## 车工实训报告实训过程篇三

实习内容：

- （1）普通车床的基本结构、种类和用途。

- (2) 车刀种类、结构与作用、车刀的简单刃磨方法以及安装。
- (3) 车削外圆、端面、沟槽、螺纹、锥面的方法。
- (4) 工件的安装方法、车床主要附件的作用。
- (5) 车削用量的概念及选择。
- (6) 常用量具的正确使用方法，尺寸的检验。
- (7) 车削的一般工艺知识。
- (8) 车工安全技术。

(1) 正确独立操作车床、安装和使用常用刀具。

(2) 外圆端面、沟槽、螺纹和锥面等车削加工。

(3) 独立完成作业件。

1、检查机床是否完好。

2、装夹车刀，车刀装夹时不应伸出过长，以免车刀被打断。

3、装夹工作，工作不能伸出夹盘过长。伸出60mm为宜。

4、校正。

5、加工。

这次实习我加工了几个工件，主要的都是加工外圆，端面，凹槽和斜面。各种刀具的使用。

零件加工：

第一天是用一根材料直径为30mm的金属加工成一个一端有一个台阶和凹槽，直径为24mm的外圆，开始的时候也要端面加工。刀头伸出15mm~20mm用垫铁使刀头和工件轴线在同一直线上，在装夹工件。利用三爪夹头夹住工件一端约15~25mm这样能够夹紧工件又能够便于测量。先轻轻夹住。在低速的状态下对工件进行校正，使工件在加工中不出现各种误差，校正后用三爪扳手及套筒装工件没夹紧而造成安全事故。先加工工件的端面，将车刀转成15度左右的角度上夹紧。从工件的中心向工件的外圆车削端面将其削平后再从外圆向中心精车一次。再将车刀扳回0度位置车外圆，先粗车出工件尺寸大于0.5mm处。再精加工使工件尺寸达到要求。车好后将工件取下。装夹另一端加工。方法同上。直到达到要求为止。第二天是在第一天的基础上进行加工另一端。加工成一根有多个台阶圆柱。用百分表在以加工表面上对工件进行校正，使其达到精度要求。然后加工外圆，直至达到尺寸要求。

第三天是在第二天工件的基础上进行加工的。这一个的公差要求要比前两个要求有所提高，为了更好的达到加工要求，我采用两把车刀加工。先用一把车刀进行粗加工，将其形状及尺寸加工制比要求大0.5mm以外，再换刀进行精加工，加工到比尺寸大0.1mm时，就多走几次空刀，防止有时加工过大而导致工件报废。在加工过程中，加工一次就停车进行测量，查看尺寸是否达到加工要求。说有尺寸加工到位后就调头加工另一头，加工方法和前面一样，加工完后再对工件倒角。最后一道工序是车螺纹，我们就用切断刀加工片。

车工是我实习的个工种，也是我练习时间最长，自我感觉掌握程度最好的一个工种。

老师们似乎很轻松，因为他们除了简单的介绍了一下车床的使用方法以外基本上就是在闲坐聊天，偶尔出来帮忙看看我



们的练习进度。再就是我们谁要是一个不小心把车刀给磨坏了，需要老师帮忙出来磨一下刀具。除此而外，基本上都是我们自己在探索在瞎摸在尽情的折腾。也不能说这样的折腾没有效果，毕竟我们都做出了那么多玲珑小巧又可爱的小玩意。这不能不说是我们的一个小成功，因为没有差强人意的技术，这种小玩意即使做出来也不好看。

因此，车床上的工作，最讲究的是一个脑力劳动。我们学习的又是普通车床，一切的操作都是人为的控制，要想做出精美的工艺来，非有娴熟的技术和缜密的安排难以达到要求。它需要你再拿到一个需要加工零件的零件图时，不仅仅懂得安排先处理那块，后处理那里，还必须懂得在处理的时候两手、大脑、身体各个部位都要全身心地协调配合起来。真可谓是“牵一发而动全身”。而且，车床的工作当中注意事项相当的繁杂，更需要你有耐心有恒心有毅力。

车工的实习报告篇第二个星期是车工实习，这次我们班的改在上午去，到了之后还没进车间就碰见车工实习带我们的老师了。第一感觉就特别亲切，因为不是那身穿西装打领带让人敬而远之的老师，就是感觉老师和学生的距离很亲切很近。和上个老师一样他首先强调的也是安全问题，给我们讲的操作时需要注意的问题，例如要身穿工作服、戴工作帽、不准戴手套等等，接着讲了我们要操作的c620-1车厂操作，机床有6种润滑方式：

- 1、溅油。
- 2、浇油。
- 3、油绳导油。
- 4、油泵输油。
- 5、弹子油杯。

## 6、黄油杯。

23处注油点，机床由床头箱、挂轮箱、进给箱、托板箱、床身、尾座、附件七部分组成，而托板箱又有大托板、中托板、小托板之分，三个托板配合使用来控制进刀量和方向、尺寸大小。整个机床有25个操作手柄：有控制转速的，有控制进给方向的，有控制进刀量的，有控制车刀的，有控制开关的等。25个操作手柄的使用构成了机床加工的所用操作过程。另外，车床在加工工件时，分自动和手动两部分。在讲到车刀时，老师将所有的车刀形状和名称告诉了我们。车刀按材质分三类：k类硬质合金(镍钴类)、p类(镍钛钴类)、m类(镍钛钴钼类)；按角度有45度车刀和90度车刀两类；车刀有刀体(普通钢材)和刀头(特质合金)组成。车刀可车削出的形状有：斜断、圆弧、三角螺纹、梯形螺纹。

1代表经过一次大的改进所设计的代号，20为主要参数，6为组别代号，c为机床类别代号，再如cm612525为主要参数，1为型号代号，m为特性代号，c和6于620-1中的c和6意思一样。另外，还有c6140a、x6132、b6065、ba、b5020等。

本次实习很值得，他教会了我很多，针对自己学到知识、磨练意志、体会学习方法；针对同学增进关系；针对老师，我很感动。期待下一学期的实习。

## 车工实训报告实训过程篇四

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。

文档为doc格式

## 车工实训报告实训过程篇五

- 1, 我操作的机床型号是\_\_\_\_\_，其中各字母和数字的含义分别是
- 2, 主轴前端的内锥面用来安装\_\_\_\_\_，外锥面用来安装\_\_\_\_\_等附件.
- 3, 通过光杠或丝杠，将进给箱的运动传给\_\_\_\_\_箱，自动进给时用\_\_\_\_\_，车削螺纹时用\_\_\_\_\_.
- 4, 中拖板手柄刻度盘控制的`切削深度是外圆余量的\_\_\_\_\_，如刻度每转一格车刀横向移动0.05mm[]则将直径为50.8mm的工件车至49.2mm应将刻度盘转过\_\_\_\_\_格.
- 5, 车端面时，中心留有凸台是因



为\_\_\_\_\_.

6, 车床上常用\_\_\_\_\_安装工件. 但因夹紧力小, 主要用来安装截面为\_\_\_\_\_型, \_\_\_\_\_型, \_\_\_\_\_型的工件.

7, 要使车床能保持正常的运转和减少磨损, 必须经常对车床的所有\_\_\_\_\_部分进行\_\_\_\_\_.

1, 前角较小的车刀适用于\_\_\_\_\_. (精车, 半精车, 粗车)

2, 车刀从工件的圆周表面向中心走刀车端面时, 其切削速度\_\_\_\_\_. (不变, 逐渐减小, 逐渐增大)

3, 车床能自动定心的夹具是\_\_\_\_\_. (四爪夹盘, 三爪夹盘, 花盘)

4, 车削加工时如果需要变换主轴的转速, 应\_\_\_\_\_. (先停车后变速, 工件旋转时直接变速, 点动开关变速)

1, 为车削加工工件选择适宜的夹具附件(用细线连接)

车削工件的特点最适宜的夹具附件

车一般圆形工件心轴

车已经打好顶尖孔的轴三爪自定心卡盘

在长方形工件上镗孔前, 后顶尖

全部外圆与内孔要求同心的套类零件精车外圆花盘, 弯管

镗小型轴承座上的轴承孔四爪单动卡盘

3, 指出下图所示的车刀中哪一种最适合精车外圆为什么  
90°偏刀 45°弯头外圆车刀

4, 通过车工实习后, 简述车床加工范围和车削特点.

(1), \_\_\_\_\_车  
刀, \_\_\_\_\_.

(2), \_\_\_\_\_车  
刀, \_\_\_\_\_.

(3), \_\_\_\_\_车  
刀, \_\_\_\_\_.

(4), \_\_\_\_\_车  
刀, \_\_\_\_\_.

(5), \_\_\_\_\_车  
刀, \_\_\_\_\_.

(6), \_\_\_\_\_车  
刀, \_\_\_\_\_.

(7), \_\_\_\_\_车  
刀, \_\_\_\_\_.