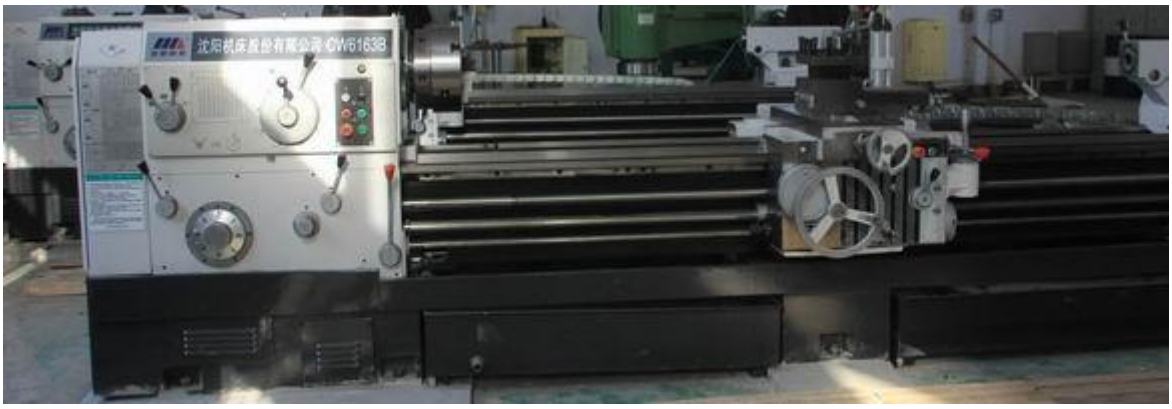
机加工生产车间

学生与学徒合一
师与师傅合一
技 能

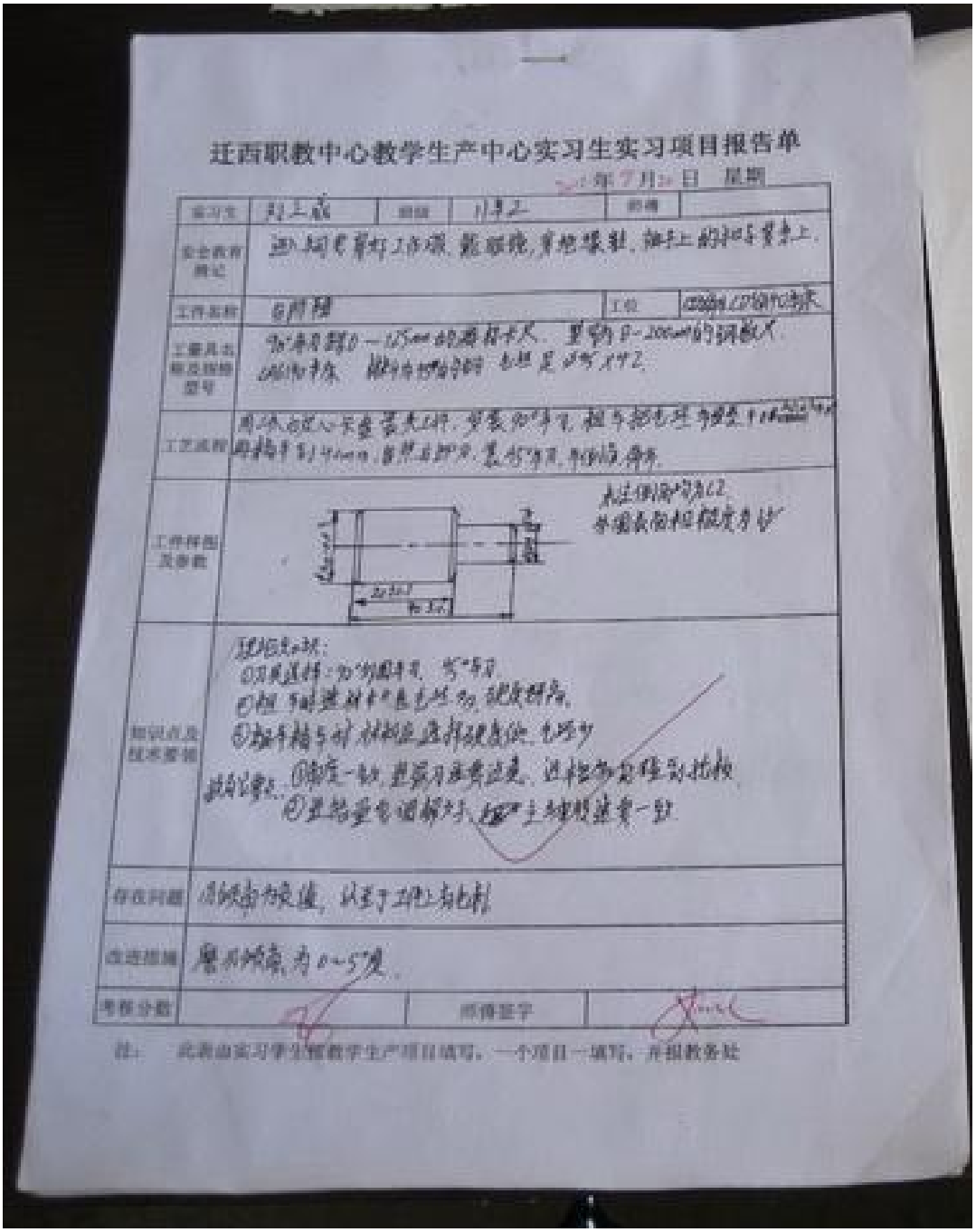
禁止吸烟

车工实操考场
家有万金不
如一技在身

Z3050×16/1


沈阳机床股份有限公司 CW6163B

集团瓦机厂校



迁西职教中心教学生产中心实习生实习项目报告单

年7月26日 星期

实习生	刘三成	班级	11年工	班编	
安全教育概记	进入车间要穿工作服，戴眼镜，穿绝缘鞋，袖口上的扣子要系上。				
工作名称	车削		工位	[illegible]	
工量具名称及规格型号	游标卡尺0-125mm的两用卡尺，量程为0-200mm的钢板尺，[illegible]				
工艺流程	用三爪自定心卡盘装夹工件，安装车刀，粗车端面至平整，粗车外圆至φ41mm，倒角，车槽，倒角，车螺纹，倒角。				
工件样图及参数	未注倒角C2 外圆表面粗糙度为Ra6.3				
知识点及技术要领	技术知识：①刀具选择：外圆车刀，切槽刀。②粗、精车时选择不同切削用量，选择硬度较高。③加工精与粗时材料应选择硬度较低，切削力。 技术要领：①确定一件，要深入研究图纸，选择合理的切削用量。②要给量电话解决，[illegible]主轴转速要一致。				
存在问题	切削力较大，会影响工件的质量。				
改进措施	磨刀时角度为0~5度。				
考核分数		师傅签字			

注：此表由实习学生在教学生产项目填写，一个项目一填写，并报教务处