

# 2023年车工加工心得体会(优秀9篇)

心得体会是对所经历的事物的理解和领悟的一种表达方式，是对自身成长和发展的一种反思和总结。我们想要好好写一篇心得体会，可是却无从下手吗？那么下面我就给大家讲一讲心得体会怎么写才比较好，我们一起来看一看吧。

## 车工加工心得体会篇一

在学校领导的高度重视下，我们数控车工和普车实训取得了良好的成绩，使学生学习了数控车编程和普车理论知识，同时大大提高了实际操作能力，增强学生的安全文明生产的意识和企业意识。

### 一、实训目的：

1、为了完成理论与实际操作相结合、提高学生与社会的沟通能力，进一步提高学生的思想觉悟、实践能力，尤其是观察、分析和解决问题的实际工作能力，以便把学生培养成为社会所需要的高素质技能型人才。实习实训重在运用教学成果，检验学习效果，激发学生学习兴趣，根据学生自身情况，促进学生理论与实践的结合，加快学生理论知识转化为扎实操作技能。

2、培养学生的实际操作能力，而这种实际操作能力的培养单靠课堂教学是远远不够的，必须从课堂走向实作车间，因为学生面临的是社会就业。让学生通过亲身实践，了解实际的机械加工原理和工艺过程，熟悉工厂管理的基本环节，达到加工要求，进行实件加工。用实践去体会一个从事机械加工工人的基本素质和要求，以培养自己的适应能力、组织能力、协调能力和分析解决实际问题的工作能力。

### 二、实训效果

1、实训期间我们的实训指导工作是以“安全第一”为思想教育指导，严格要求我们的学生要注意安全问题，要严格遵守车间市场的规章制度。采取课前讲安全、课中复强调。实习期间，没有学生出现过受伤或者其他安全事故。

2、通过直接参与加工的运作过程，学到了实践知识，同时进一步加深了对理论知识的理解，达到理论联系实际，使理论与实践知识都有所提高，到达了实训基本目的。首先是让学生了解、复习理论知识。熟悉数控车(gsk928te数控系统)的基本操作方法及编程，接着是数控车床的实际操作，有了理论学习的基础，操作机床变的简单易懂，保证在一周的时间，学生便可独立完成部分简单的实践操作，随着操作技能的提升，从难到易进行实体加工。这次的实训，提高了学生的实际工作能力，为今后学习以及将来的工作奠定了一定的基础，同时取得了一些宝贵的实践操作经验。

3、本次实训最大的成功是每个学生都能独立的完成课件安排，还能独立的设计、编程、制造工艺品类零件加工。每一个作品都对他们有着实训的纪念意义。激发今后学习的积极性。

4、学生的实习实训总结，每天每周我们都进行大小总结。课堂教学、课后交流。通过学生的总结，了解了学生对本次实训的态度，可以看出学生都很珍惜这次的实作机会，并收获了许多书本上没有的知识。

### 三、展望未来

这学期的工作取得的成绩是显而易见的，圆满完成教学上的安排，这些都是学校领导对本期实训工作的大力支持和同学们的积极配合，才能取得这么耀眼的成绩。成绩只能是过去、经验，将在下期的工作中不断创新，力争更上一层楼。

### 车工实习心得体会总结（篇2）

## 车工加工心得体会篇二

我来到xx学校已经大半年了，从5月份到现在1月份我在xx学校学习6个月了。想一下时间过得好快，但这6个月我也经历了许多事情，学习到了许多知识。

刚到xx学校，在发动机班学习，那时对汽车一窍不通，在上课后心完全没有在课堂上。每天放学的时候是我最开心的时候，因为回家就可以上网玩游戏了。糊里糊涂的到了金杯班，在金杯班我们的带课老师是黄主任，因为黄主任在对待我们学习时，非常认真、严肃。

在黄主任的大声喝骂声中，我开始动手训练，上课认真听讲。结束了金杯班的课程。来到了雅阁班，这个时候我已经明白了自己来到这里的目的，在学习的时候也不用老师强迫，有时间就动手训练，认真学习。然后到了底盘班，这是我在xx学校中机修课程中最后一门课程，学习了一个月来到了电器班，第一天老师就对我们讲在这里学习的知识很重要，这里是基础，在这里基础打好了，以后整车电路就可以容易理解了。

开始老师给了我们一幅前照灯线路图，要求要知道电流走向，并在试验台接线亮灯，在老师讲完后，我还是不懂这个图，不懂它的电流走向是怎样的。那时我很烦恼，以为自己很笨，不如别人聪明。当时有两条路可以让我选择：要么不会就不会，不管它不问别人。别人如果问我，懂不就回答懂，要么向老师、同学问出自己不懂的地方，把不会的全部问懂，我选择了后者。因为我那时想到了褙老师曾对我们说过的一句话：懂就是懂，不要欺骗自己，在这里说自己懂没用的，出去之后能懂才行！

做好选择我就行动了，我把不懂的地方拿去问老师、同学。经过老师、同学的帮助和自己的努力我知道了这个图的电流走向，工作原理，并在试验台接线亮灯了。懂了之后再看这

个线路图，觉得好简单。而在后面老师教了我们转向灯，雨刮，发电机到现在的起动机。老师把线路图画出来，然后讲解它的电流走向，工作原理，然后我再拆装，一边观察实物，一边思考老师所讲的我就能理解了。我很庆幸自己在刚来到电器班时遇到困难，没有选择放弃而是克服困难。而我也靠自己的努力得到了老师的认可，来到xx学校老师是第一个夸奖我的老师！

记得有句名言这样说的：遇到很难办到的事，可能你努力了不会成功，但你不努力就一定不会成功！

### 车工加工心得体会篇三

在学校领导的高度重视下，我们数控车工和普车实训获得了良好的成绩，使学生学习了数控车编程和普车理论知识，同时大大提高了实际操作能力，增强学生的安全文明生产的意识和企业意识。

1、为了完成理论与实际操作的结合、提高学生与社会的沟通能力，进一步提高学生的思想觉悟、实践能力，特别是视察、分析和解决问题的实际工作能力，以便把学生培养成为社会所需要的高素养的技能型人才。实习实训重在运用教学成果，检验学习成效，激发学生学习爱好，根据学生自身情形，增进学生理论与实践的结合，加快学生理论知识转化为扎实操作技能。2、培养学生的实际操作能力，而这种实际操作能力的培养单靠课堂教学是远远不够的，必须从课堂走向实作车间，由于学生面临的是社会就业。让学生通过亲身实践，了解实际的机械加工原理和工艺进程，熟悉工厂管理的基本环节，到达加工要求，进行实件加工。用实践去体会一个从事机械加工工人的基本素养和要求，以培养自己的适应能力、组织能力、和谐能力和分析解决实际问题的工作能力。

1、实训期间我们的实训指导工作是以“安全第一”为思想教育指导，严格要求我们的学生要注意安全问题，要严格遵照

车间市场的规章制度。采取课前讲安全、课中复强调。实习期间，没有学生显现过受伤或者其他安全事故。

2、通过直接参与加工的运作进程，学到了实践知识，同时进一步加深了对理论知识的知道，到达理论联系实际，使理论与实践知识都有所提高，到达了实训基本目的。第一是让学生了解、复习理论知识。熟悉数控车(gsk928te数控系统)的基本操作方法及编程，接着是数控车床的实际操作，有了理论学习的基础，操作机床变的简单易懂，保证在一周的时间，学生便可独力完成部分简单的实践操作，随着操作技能的提升，从难到易进行实体加工。这次的实训，提高了学生的实际工作能力，为今后学习以及将来的工作奠定了一定的基础，同时获得了一些宝贵的. 实践操作体会。

3、本次实训最大的成功是每个学生都能独立的完成课件安排，还能独立的设计、编程、制造工艺品类零件加工。每一个作品都对他们有着实训的纪念意义。激发今后学习的积极性。

4、学生的实习实训总结，每天每周我们都进行大小总结。课堂教学、课后交换。通过学生的总结，了解了学生对本次实训的态度，可以看出学生都很珍爱这次的实作机会，并收获了许多书本上没有的知识。

这学期的工作获得的成绩是不言而喻的，美满完成教学上的安排，这些都是学校领导对本期实训工作的大力支持和同学们的积极配合，才能获得这么耀眼的成绩。成绩只能是过去、体会，将在下期的工作中不断创新，力争更上一层楼。

## 车工加工心得体会篇四

,做好金工实验室的安全管理,预防安全事故的发生,越来越成为当前高校金工实验室安全管理工作的一个重要课题。下面是本站小编为大家整理的金工实习车工心得体会,供你参考!

经过了过去十天的金工实习真的是可谓大开眼界、收获不少。在实习期间，我接触了化学加工及表面处理、数控铣床、数车928、模具cad/cam加工中心、数车980、铸造、钳工、电焊气焊、金属的热处理等十个工种，了解了这些工种相关的知识。通过一定的动手操作实践，掌握了某些技能，如：用阳极氧化的方法给铝合金上色，用powermill把设计好的工件进行仿真加工及转化成铣床能识别的程序，数车928的版面及对刀工序，设计软件mastercam的基本操作，数车980车床控制版面及简单程序的编写，铸造的原理及铸模的制造，初步掌握了电焊和气焊的技巧和金属热处理的有关知识及操作。

## 化学加工及表面处理

每个工序都有需要注意的地方，如除油要干净，出光的时间要控制好，阳极氧化的电流、电压要随温度变化及时间要控制好等。

小心翼翼地经过上述地工序，一件、也是首件出自我们自己的双手地作品出来了。一切的担心都扫去了。虽然图案不好看，但是没有失败yeah~!!!!

## 数铣

第二个工种是数铣，一个“数”字，大概就能让我们感觉到今天的内容是与“数”有关，就是与电脑有关。事实也是这样，四月四号；实习内容是把其他软件设计好的零件进行仿真加工和转化成数控铣床能识别的程序语言。学习使用的软件是powermill

一开始以后，老师就把我们“扔”在电脑房，要我们看教程，自己学习powermill教程写了很多，计算机对零件的加工是通过参数的设计来完成的powermill不具有图形编辑功能，掌握它的要点在于掌握相关参数的意义，工用。参数的设置

影响了加工的效果，加工的时间等。参数设置以后可以进行仿真加工，检查效果。之后就可以转化为nc程序了。

现代化的技术离不开计算机和在工作中自学的能力是很重要的，这是这实习以后的感想。

## 数车928

这个工种的实习内容是，了解gsk928的控制版面和掌握对刀的过程，实习的重点是记得车床的数控版面的组成，以及各个按钮的的工用。每个按钮都有自己的工用，用数控车床对材料进行加工是通过编写程序来完成的。程序编写对加工的质量是很重要的，但是那要建立在对刀工序完成的出色的基础之上。所以对刀是很重要的，对刀过程中不能有一点点的错误，如果有错，将直接影响零件加工的质量。接触了这种车床的第一感觉就是：原来如此。一幕一幕生产的镜头立刻浮现在脑海中，机械的转动声把我带进了一个如火如荼的生产的车间里。唯一的遗憾就是不能使用它来加工工件。

## 模具cad\cam

工件的设计的现代化离不开电脑，这天的实习也是在计算机房里度过，接触的软件是mastercam[]数控的机床需要有数据输入才能工作，工件的设计软件就是要完成这一工作[]mastercam的页面与平时使用的绘图软件的版面有较大区别。要使用它来画图，对于一个初学者来说确实是有难度的，而且是英文版的就更有难度了。经过一番努力，按钮都没有认识完，但是在老师示范时就看到了它的功能的强大及它在设计的方面的方便之处。能够使用它来设计也是一种乐趣。

有些产品需要大批量生产，需要上百万的产量，那样的需求就不可能要求通过工人手工一个一个的加工生产，那样既耗时又耗财，而且效率又不高。这时候就需要用到模具，模具应用于简单产品的大批量生产是非常有效的，不同要求不同

数量的产品就用不同的方法生产，那就是人类的智慧。

## 加工中心

“加工中心”这个名字给我的第一感觉就是：加工中心就是一个管理机件加工的部门。但是去到以后就知道自己是错了，“加工中心”是一种机器的名字，是一种数控机床设备。

这个工种的实习跟前几个数控的工种一样，都是以零件的设计软件的掌握为主，一天的时间都用于学习mastercam通过作业对该软件进一步的掌握这一天以后基本了解了各按钮的意义及一般操作。

用mastercam的感觉是直观、方便设计，但是却有很多的东西需要掌握。数控的东西果然不是一般的東西。

数车980，延续了以往数控车床的东西。认识版面，学习一种基本操作。数车980和数车928的构造差不了多少，只是版面上构造有较大的差别。主要使用了一些基本的程序。

4月11日，实习已经进入了后阶段，好像看到实习快要完了，有点觉得不舍。今天的实习内容是：铸造。铸造是一个历史悠久的生产技术，一堆一堆的泥沙，少数的几样的简单的工具，打造一个个精致的铸模。铸造的目的就是要制造出漂亮的沙模，用铁水浇注的时候产生比较粗糙的金属铸件，铸造有利于减少加工量，降低成本。经过了千年依然是没有淘汰，那是它具有它的价值，但是铸造也存在它的缺点：那就是铸造精度不高，容易产生废品，报废率太高。铸造技术必须要经过改良，不断改造，提高铸造工件的成功率。中国人是聪明的，中国人也将更聪明。

跟着的也是一个历史悠久的工种：钳工。累累累、钳工的感觉，钳工是用于机械生产不能生产的工件。机械生产就快速的，大批量的，但是机械也是人制造的。人能想到的，机械



不一定做得到，而人能想到的人就能做得到。钳工就是用于加工机械所不能加工或者机械加工所不能达到要求的。那就是人工生产在现在始终是不能被替代的。

说到实习中最接近我们的工种，算是电焊气焊了。虽说是接近但是却不禁有点紧张，毕竟那是高达几千度的高温下的冶炼，总是有点危险的。平时坚硬的钢铁在顷刻之间融化，那是多么高的温度。我们练习了在高温之下的电焊，虽然掌握的一般但是已经非常满意，接近那么高温的东西的机会是很少的。看着金属的融化、黏合，真是觉得自己有了神的力量一样。坚硬如钢又如何，都随我的一挥手之间而熔去。

电焊与气焊只能把金属黏合，而不是一样的“金属热处理”就能将金属的硬度的。表面一样的金属在显微镜之下却有不一样的组织，而这些组织正是金属的硬度不同的原因。热处理的实习中，我们做了一个实验：用自己的双手，在老师的指导之下，完成对一块金属的热处理，测试了处理前后的硬度(洛氏硬度)知道了热处理对金属的硬度是有影响的。热处理在生产中的应用等，如齿轮，轴承等。

以上就是这次实习的流程和内容，总得来说这次实习对我来说首先是使我们接触了一些生产的技术和生产的设备。十天的时间，真的是太短的十天，虽然每天要早出晚归，但是就没有一点累的感觉。通过这次实习使我们与生产接近了，由在书本上的无味的文字，变成了充满了乐趣，很想细细品尝的实在的实习过程。那是一次飞跃：书本的知识不是没用的，我们天天上的课，学的东西不是没用的；觉得它没用只是因为自己不会用，学会知识本身不是最终的目的，学会用知识才是最重要的。就像化学加工里用到的知识，阳极氧化我们早就知道，而就是今天才知道它可以这样用。

现代社会是数字的时代，生产要发展也离不开数字技术，因而有了数控的车床。那是人类社会生产发展的结果，数控技术是进步的标志。但是作为人前进过程中出现的某些继续还

是不能被数控技术取代，还没有实现全部机械会，自动化程度还是不够高。特别是我们国家的技术还是比较落后，需要大力发展。

为期两周的金工实习虽然时间不长，但却我收获颇多。寒窗十余载，学的都是纯理论课，第一次上实习课，让我备感兴奋！而且在丰富多彩的大学生涯中，这样的机会也不多，所以刚开始我感觉这样的机会非常难得，我更要分外珍惜这样一个来之不易的机会！如今两周的金工实习已接近尾声，我回忆一下两周的点点滴滴，感慨良多，甚至有一种意犹未尽的感觉！

两周期间，同学们接触了车、钳、铣、磨、电、焊、铸、锻、线切割、数控车、热处理等十几个工种。每天，大家都要学习一项新的技术，并在8小时的实习时间里，完成从对各项工种的一无所知到作出-一件成品的过程。在师傅们耐心细致地讲授和同学们的积极的配合下，我班同学没有发生一例伤害事故，基本达到了预期的实习要求，圆满地完成了两周的认知实习。

实习期间，通过学习车工、锻工、磨工、铣工同学们作出了自己设计的工艺品，我们还在电脑上动手操作了几个机械制图软件等，了解了线切割和数控车；最辛苦的要数车工和钳工，车工的危险性最高，在一天中同学们先要掌握开车床的要领，然后按照要求车出合乎规格的工件。钳工是最费体力的工种，通过锉刀、钢锯等工具，手工将一个圆柱形铁块磨成正六边形，再经过打孔、套扣等步骤最终作成-一个螺帽。虽然几天下来很多同学的手上都磨出了水泡，浑身酸痛，但是看到自己平生第一次在工厂中之作出的成品，还可以把大家的作品放在一起对比评价，大家都喜不自禁，感到很有成就感。

哦，对了，还有铸造这个工程，很有意思，简单地说，就是用几个模具和一堆特别的砂土，造出要求的模型，在进行这个工种的实习时，我触景生情，想起了小时候在沙堆上玩耍

的情景，不过那个时候完全为了娱乐，而现在却是学习的过程，目的是提高自己的动手实践能力，对这个领域作一个深层次的了解！

实习的过程也并非一帆风顺，在铸造这个工种的时候，我出了差错，大概是因为听课的时候，思想跑了毛，没有听明白，结果被老师扣了很多分，挺郁闷的！还有在车工时，我总是忘记那几个工序的次序，操作车床也不太熟练的，结果整个操作都不大流畅，做出来的作品也不太理想。在钳工时因为时间掌握得不太好，最后其他同学都已经完成了，我才完成了一半的任务，最后手忙脚乱的，作成的螺帽很不标准！没办法，这样的机会只有一次哪，有些事情是没有第二次机会，一定要把握住唯一的机会，一举成功！

实践的过程真的能够体悟到一种快乐，当然麻烦时时都有，可以说整个过程一直是痛苦并快乐着。每一个工种如今想起来似乎都是历历在目，而其中的快乐与痛苦更让人珍惜。

两周的金工实习带给我们的，并非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，使这次实习达到它的真正目的。

我知道，我学到了很多。首先说是一种耐心，不单单是钳工，每一个工种，都是需要一份耐心一份认真和一份坚持才能够做好的，每一个工种都是一个任务，如何将每一个任务完成的恰到好处就是平衡点的把握，就是需要一种平静的心态，一种耐心。

其次是细心，什么工种都需要细心的观察才能够体悟到其中的内涵。才能对这个工种有一定的掌握，每一个零部件的加工，每一个机器手柄的操作方向，每一个键盘上的按钮都需要我们来用一颗细心来观察来掌握其中暗藏的使用方法，只

有用这种细心才能够对每个工种的工作原理有一定的理解。

再次是小心，每一个工种实习前都要讲一下安全的问题，在整个金工实习的最开始部分讲得也是安全，所以小心为重。听到实习老师将给我们那么多发生在车床上悲惨的事情，真的很触动人心，令人悚然。我再也不会不带着手套操作车床；再也不会离开时忘记关闭机器电源；再也不会私自乱动设备……因为我知道这种小心是与你的生命相联系的，我需要保证的生命的长久与健康，如果仅仅因为马，大意，不听老师话而出现事故，那这个代价实在是太大了。

我相信这两周的金工实习将使我终生难忘，也将对我以后的大学生涯产生深远的影响！

共2页，当前第1页12

## 车工加工心得体会篇五

为期\_\_个月的车工实习在金属的回响中落下了大幕，总的来说这次为期\_\_个月的实习活动是一次有趣且必将影响我今后的学习工作的重要的经验。我想在将来的岁月里恐怕不会再有这样的机会，在短短的时间内那么完整的体验到当今工业界普遍所应用的方法；也恐怕难有这样的幸运去体验身边的每一样东西到底是如何制造出来的了。

在工业生产中，安全要摆在第一位，是至关重要的！这是每个老师给我们的第一忠告。在工业安全科目中，我们便被安排轮流去看一个实习安全方面的录像。录像里详尽的播放了许多工种的实习要求和安全处理，像电焊气焊，热处理等。看着那么复杂生于操作的机器还有许多因不按要求操作机器而发生的事故，我们都吓了一跳。真是不看不知道，一看吓一跳！一个无意的动作或是一个小小的疏忽，都可能导致机械事故甚至人身安全事故。在未发生安全事故前，许多人对安全教育不重视，认为太烦琐，太枯燥。一旦发生了事故，事后

诸葛亮就很多。

看完录像后，我们在车间里，听老师讲解有关工业安全方面的知识。看着发下来的资料，我才明白工业安全的重要性，工业安全知识是工业高层管理人员和开发人员的必备知识，对于草拟或一个企业的安全条例，减少工业污染，防火防爆等方面来说是非常重要的知识，如果不掌握的话，不但会被人斥为无知，有时还会发生重大事故。所以安全总是第一位的，我们深深牢记于心，做起事来认真，严肃。我很庆幸我对它有了足够的重视，所以我安全的度过了实习的两周！

## 一、实习目的

了解各工种的作用及使用方法，锻炼自己的动手能力，将学习的理论知识运用于实践当中，进一步巩固、深化已经学过的理论知识，提高综合运用所学过的知识缩短我们从一名大学生到一名工作人员之间的思想与距离，为以后进一步走向社会打下坚实的基础。

## 二、实习内容

### 1、焊接实习

曾无数次看到建筑工地上闪烁的电火花，我知道那就是焊接，这次，我们也要接触到令很多同学畏惧的焊接，本想着操作起来很容易，然而事实却并非那样，比我想象的要难的多。今天，老师给我们详细介绍焊接的相关操作和一些注意事项，焊接所产生的气味和刺眼的光对人体都是有害的，我们在操作时要懂得保护自己，穿上工作服，带上面罩。从老师的讲解中我了解到：焊条的角度一般在七十到八十之间，运条的速度，要求当然是匀速，然而在实际操作中，我们往往是不快则慢，很难保持匀速，因此焊出来的结果是很不流畅的，有的地方停留时间短则当然没有焊好，还有裂纹，停留时间长的地方，则经常会出现被焊透的毛病，出现了漏洞；焊条的

高度要求保持在二至四毫米，然而在自己刚开始的时候也是漏洞百出，因为在运条的同时，焊条在不断的减短，因此要不断的改变焊条的原有高度，这控制起来就有些困难了，高了则容易脱弧，而低了则容易粘住。每个同学都尝试3根焊条，看者自己焊出来的千奇百怪的形状，心里那个着急啊，还好在自己多次焊接后，开始慢慢地找到手感，在最后的考试中以良的成绩通过。通过此次焊接，我们已经掌握了点焊接的知识，但要想作到职业工人那样标准，需要我们反复的练习，熟能生巧。焊接虽然很累，也很危险，但我们亲手焊接过，体验过，以后有机会再好好实践。

## 2、热处理实习

热处理是将金属材料放在一定的介质内加热、保温、冷却，通过改变材料表面或内部的金相组织结构，来控制其性能的一种金属热加工工艺。

为使金属工件具有所需要的力学性能、物理性能和化学性能，除合理选用材料和各种成形工艺外，热处理工艺往往是必不可少的。钢铁是机械工业中应用最广的材料，钢铁显微组织复杂，可以通过热处理予以控制，所以钢铁的热处理是金属热处理的主要内容。另外，铝、铜、镁、钛等及其合金也都可以通过热处理改变其力学、物理和化学性能，以获得不同的使用性能。

## 3、车工实习

车工让我们简单了解车床的工作原理及其工作方式；学会正确的车床使用方法，并能正确使用一种工件加工方式；知道车床型号含义，熟练车削加工操作。车工安全知识：上班穿工作服，女生戴工作帽，并将长发挽入帽内。工件和车刀需装夹牢固，以免工件和车刀飞出伤人。工件旋转时，不准测量工件。工件安装好后，三爪扳手必须随手取下，以免不注意开动车床，以免扳手飞出伤人。

开始时听从师傅安排和操作过程熟悉车床操作，后来练习车锉刀手柄；过一段时间后又实习如何车螺纹，最后独立加工铁锤柄。又向我们讲解了各个手柄的作用，初步示范了一下操作方法，并加工了一部分，然后就让我们开始加工。车工对精确性的要求很高，差之毫厘，就将失之千里。如果是把工件车的太大，那还可以继续车到合适大小，如果车小了，那整个工件就报废了，只能从头再来一次。我们这组很不幸的出现了一次这样的状况，大大耽误我们的工作进度。最后经过努力终于完成了我们的工件：铁锤和螺母。

#### 4、数控实习

就是通过编程来控制车床进行加工。老师也给我们在黑板上做了简单的介绍，并且举例说明。一个步骤一个步骤的写。最让我们烦的的是对刀，稍微一个不细心就把\_x轴和z轴弄反了。在同学和老师的帮助下学会了对刀。通过数控车床的操作及编程，我深深的感受到了数字化控制的方便、准确、快捷，只要输入正确的程序，车床就会执行相应的操作。我们一起学习新知识，遇到不会或是不懂的互相帮忙解答。随后老师又让我们去开真正的机床，把那些编的程序在机床上演示。我们可算知道了模拟和真实有很大的差距了。仿真模拟可以犯错后能纠正可是到真正的机床上时一个撞刀就让材料浪费了。我们的计算也是很重要的，误差不能大于1毫米去。每个人都有亲手去实践的机会，亲自动后和看着别人做又有很大的区别。当我第一次去开动机器的时候感觉都束手无措了。不知道要干些什么了，那些先做那些后做都晕了。还好有老师的指点，也做出了成品。尽管不是那么的完美可是那是自己亲做的还是心里感觉很高兴的。

#### 三、实习感想

我们在实习中充实地度过了我们的实习生活，我们学习的知识虽然不是很多，但通过这次让我们明白了我们需要实际学习掌握的技能还很多、很多。社会需要人才，社会需要的是

有能力的人才。我们新世纪的大学只有多参加实践，才能保证在未来的社会竞争中有自己的位置。

## 车工加工心得体会篇六

我个人的角度来说，对于金工实习，我是抱着一颗好奇的心去迎接它的。在这之前，我们都只是学习书本上的知识，而金工实习给了我们一个真正动手去做机会！

每天碰到的老师都纠正我们“上课下课”的说法，他们说金工实习期间要讲“上班下班”。不久我们也知道了“上课”与“上班”的区别。果然，当你面对着机器想着要完成你的任务时，你就完全没有在课堂上的感觉，而是像一个工人一样上班工作。在我认为实习的本身目的就是锻炼我们的动手能力以及对工业知识的基本认识。一个简单的m12螺母，要想知道它是怎么来的，是要颇费一番功夫的。生活在现代社会的我们，早已习惯了那些现成的东西，在用的同时，也不会多想它究竟是如何得来的，如果偶尔有人问起，也会很不以为然的说，这不是我们所应该知道的。现在才知道这种想法是多么幼稚，从而也让我知道了为期两周的金工实习对我们是多么重要！

我还记得，金工实习第一天，上午上了一堂安全教育课。通过观看录像带，我们了解了实习中同学们易犯的危险的操作系统。还真是不看不知道，一看吓一跳！一个无意的动作或是一个小小的疏忽，都可能导致机械事故甚至人身安全事故。有一个视频是一个工人触电，当场身亡。当时我的感想是，安全对于工业是如此重要，出了事故，不仅夺去宝贵的生命，而且影响社会生产。作为一名以后会踏进工业界发展的工科学生，我的期望是改进机器，提高自动化程度，在增强安全性的同时提高质量。

第一次真正动手是金工实习第一天的下午，工种是焊接。我当上了我们组的组长。我们听完老师详细的讲解，穿上防护



装备，老师给我们示范一次之后开始分组工作。焊接的关键在于如何引弧、如何运动，以保证不粘条，稳定燃烧。我初次尝试时，经常出现粘丝，在一旁观看的师傅就过来细心给我讲解示范，原来控制角度、距离都是要有技巧的，我学会了很多东西，也见识到了原来金工实习是这么一回事！但是我焊出来的工件质量不好，作为初品作品，实在是一个遗憾！

第一次让我感觉很高级的实习工种是plc□坐在电脑面前编程、操作仪器，那就是工程师的模样。下午的作业主要是设计两个电路：抢答器以及小车运送货物。动脑动手，实在让我很享受那天的金工实习！当我编程完毕，操作验证是否时，如果出错了，就会十分激动地和同学讨论哪里出错，在这个过程中，我纠正了许多错误，学到了很多有用的知识。让我很感兴趣的是十字路口红绿灯的设计，希望以后有机会接触学习、尝试自己设计。

第一次让我感觉很累的工种是钳工。花了一天时间把一根铁棒磨成m12螺母，真是累人的工作。先是把铁棒的一个面锉平，然后测量，割削出一个10.5mm左右的圆柱，然后再锉另一个面，然后按照m12的标准做成正六边形，由于时间关系，我们没打孔没攻螺纹。单是削割这个过程就很痛苦了。第一次削割，出来一个最短9mm□最长11mm的圆柱，我没办法，只好再来一次，做了两次工作，真的很浪费力气。第二次削割，我有经验多了，我不急着赶时间，而是细心地一边测量一边割。锉，也是要用很大力气的！也要耐心、毅力，同学们都做到满头大汗了，互相看着苦笑。到最后做圆角时，得到老师的指点，好做多了。欣赏着自己的作品，一股自豪感油然而生。同学们也互相看作品，也互相取笑，真是又累又苦又开心的一天。

很有趣的一个工种是加工中心。我们先在电脑做好模型，这又是我喜欢的活儿。做模型还不是最好玩的，最好玩的是做完模型还有机会用数控车床把模型变成现实工件。可惜的是，

我们只有一个上午，时间不允许啊。

在铣工实习中，我才真正感受到工厂加工车间的气氛。机器轰鸣着，巨大的风扇旋转着，铣车上油沫飞溅。我们2人一组围在一台机器旁，隐约感觉自己是一个工人了。看着那些油不断地流出来，给刀具工件降温，有一种浪漫资源的感觉，希望以后我们的机器能更节省能源。

热处理这个工种给我留下的回忆不是很深刻，只是画金属相图的时候发现自己还有些画图的功底。淬火的时候很担心会弄伤自己。

最后的工种是铸造，听做完的同学说，这是个不轻松的活儿！要让那些没有形状的沙子和泥巴变成我们想要的东西是要我们好好的动一动脑筋的，它需要的不仅是我们的体力，还要我们的耐心，来不得半点马虎！

## 车工加工心得体会篇七

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资料之一。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。装夹工件的时候必须要用加力棒拧紧，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透过的一项考核，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，每一步都是那么的留意翼翼，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，必须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，必须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，需要转动必须的刻度盘，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，在保证角度正确的状况下继续对刀车削。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。在加工锥度之前必须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，首先务必钻孔，在使用钻头的时候，务必加冷却液，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 $91^{\circ}$ ~ $93^{\circ}$ 最为适宜。车削的时候与外圆大致相同，只不过是方向相反。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。期望下星期继续努力！

## 车工加工心得体会篇八

车工专业作为培养机械生产技术工人的重要职责，它涉及知识内容多，抽象概念多，专业术语多，逻辑推理少等特点，学生学起来往往感到枯燥无味。同时车工的实习课程很广泛，实习内容也比较多，怎样上好实习课，使学生尽快掌握运用车工基本技能尤为关键。为了让学生尽快地掌握技能，让学生独自解决车工实习课程中的各种难点，真正达到实习课教学目的，笔者阐述以下几点认识。

车工实习课程的设置应打破传统专业基础课和专业课的划分，重要任务是培养学生熟练全面地掌握车工最基本操作技能，能够做出简单的车工工件，让学生学习车床上的手柄刻度和正确使用测量工具，掌握基本的操作方法；合理地运用切削用量、切削速度和进给量等切削三要素，运用先进的工艺操作流程；灵活地使用并调整车工工种的主要设备，独立地进行一级保养；养成正确使用工、夹、量具和应当具备的安全生产知识和文明生产习惯。我们从技师学院的车工实习教学的特点进行分析，结合学校实际情况，按照教学大纲的基本要求，设置车工实习教学的具体教程，满足学生的实际需求。

教育的任何变革最终都要通过教师来实现，教育变革的中坚力量是教师，只有教师具备创新观念才能够给教育教学实践带来崭新的转变。教育的创新和实施，本质上就是教师转变原来的思想观念，提高自身的业务素质。在教学过程中我们不能只考虑学生对知识掌握多少，而不看利用了多么，特别是实践性较强的专业课程更是如此。例如，教师在给学生讲车工工艺课的工件加工工艺时，注意学生的听课神态，就能从中发现学生能否听懂或带有疑惑。教师讲完后给学生留

有思考的空间，让学生充分发挥自己的想象力和创造空间，针对心中的疑惑进行讨论，然后一起分析问题、解决问题。教师在教学中更要了解学生在哪些方面属于知识的薄弱点，再有针对性地加以补充辅导。这样使同学们敢于提出问题，发表自己的见解，并把它在实践中得以验证，使学生获得创新经验的体验，这样学生的主体地位也得到了较好的体现。另一方面我们认为在实施教育的过程中，如果采取互换角色考虑某些问题，对问题的解决就简单多了。教师首先要记住与学生的平等交流，这是创新教育的前提；其次，教师应有细腻的洞察力，并随时注意教育教学的最新变化，利用这些新的变化学会借势、用势，更好地指导学生。教师还要不断地学习，自我更新观念，不断钻研业务知识，提高自身的技能，培养更加优秀的技能型人才。

实习教学模式是实习教学内容和方法的集中反映，具体内容规定了教学目标、操作流程、师生的分工和实习的方法策略等，把实习教学的原则、方法、采用的教学手段和具体的实习任务综合为一，使学生自身的实践能力不断增强，技艺更加精湛。

现有的教学模式主要有以下几种：一是系统性教学模式，通过教师的传授讲解、学生的理解记忆，使学生掌握基本知识技能的一种教育教学活动。二是程序性教学模式，将教材划分为若干个连续的知识点，通过一定的逻辑程序把这些实习教学任务编辑成一种自动教学活动。它的作用在于针对具体的技能、动手实践能力方面的传授与学习。三是自主互动教学模式，让学生通过自己的主观能动性进行学习，将所学的知识经过探索的过程把知识统一起来，变成自己的实际操作能力。四是创新教学模式，创造一个有利于学生自身能力发展的良好环境，让学生在学基础知识的同时能清楚地认识自己，分析自身的问题，增强自身价值体现的能力。五是合作教学模式。在车工的实习教学中，最常用的就是自主互动教学模式和创新教学模式，让学生发挥自己的才能，制造出最为标准的产品。

作为专业课教师，指导学生的实习操作就是最基本的工作。实习教师应该清楚自己的位置，具有积极健康的心理，还要不断研修学习，特别是加强基础课程和实践技能的学习。目前实验实习设备更新换代比较快，一些先进的生产设备，先进的操作技术等需要我们去接受和面对，只有不断开阔视野，提高自己的实际操作能力才能够适应当今的社会，与时俱进才可以培养更加优秀的技能型人才。

实习教学是我们职业技术学校的核心工作，培养学生的实践能力才是重中之重，不断提高实习教学的质量，才能促进学生职业能力的形成，才能培养适合职业岗位的操作工人，为我国的社会进步和经济发展做出应有的贡献。

## 车工加工心得体会篇九

### 1. 让学生知道本课程的重要性

机械制造业是国民经济的重要组成部分，担负着为国民经济各部门提供技术装备的任务，是技术进步的重要基础。机器是由各种零件装配而成的，而零件的加工制造一般离不开金属切削加工。车削是最重要的加工方法之一。它是机械制造业中最基本、最常用的加工方法。车工也是最基本、最广泛的专业，在机械制造业中车床占机床总数的30%~50%，因此其占有举足轻重的地位。

### 2. 让学生明白学好实习课的重要性

实习课教学是技工学校教学的重要环节，关系到学生实际操作技能的掌握程度，关系到今后就业分配后的工作能力问题。随着社会经济和现代企业的发展需求，高技能人才已成社会各业最紧缺、最迫切需求的人才之一。

第一次实习课首先要进行安全教育，包括安全知识、操作规程、文明生产等知识。我们先是由实习管理室统一开大会强

调，再由各车间老师自己讲解强调。为加深同学们的印象，在课题讲解完毕时，让学生们讲讲在现实生活中，他们听到、看见过哪些安全事故案例。一开始效果挺好，随着实习时间的增长，很多学生在实习时思想上逐渐放松要求，出现的问题越来越多。例如违反操作规程、工量具乱摆乱放、放松零件尺寸精度的保证等等。为培养学生安全文明生产的习惯以及将来进入工作岗位后能立即适应生产的需要，我们在教学中规范每一个实习步骤。首先，每天上班前集合整队检查防护用品以及学生证的佩戴，到车间以后强调安全事项，并且进行每日必学的《学生安全操作规程》《砂轮机安全操作规程》等制度的朗读，这样可以让学生时刻把安全记心中，提高注意力，防止安全事故的发生。其次，严格按照操作规程操作，严格要求工量卡具的摆放。在操作过程中，要分步质检，让学生养成良好的习惯。规范车床、材料、刀具、夹具、量具的使用。最后，建立完善的检查制度。安排两名学生不定时检查，并做好记录，将其纳入学生平日成绩，以此培养学生树立爱护设备、工卡量具的意识，加强他们安全文明生产的意识。定人定岗，每个小组一台车床，保证每个工位专人专职负责设备的维护。为了达到节约的目的，在实习中我们严格遵守工卡量具及材料的支领手续，认真填写材料支领单，做到以旧换新。在进行实习时，我们还实行小组长负责制，根据设备情况分成几个小组，每个小组选取一个责任心强的同学责任。另外选取两名车间总管，一个负责车间工卡量具及材料的支领，一个负责车床钥匙及车间电源的管理。每天实习结束后，每个小组负责打扫本机床的卫生，小组长负责收取本组的工卡量具，做到专人专地。工具橱钥匙由车间总管负责。车间内的卫生轮换打扫。同时，实习结束时班干部配合指导教师检查工卡量具及设备情况，及时发现问题，及时解决。

### 三、

#### 1.

备好课是上好课的前提和基础，实习课更是如此。实习教师应根据《车工工艺教学大纲》和《车工实习教学计划》的要求，结合理论教学内容、实习教材内容和学生现有的水平，认真充分地备好课。学生在第一次实习时，总是怀着极强的好奇心，所以，讲好实习的第一节课非常关键。若把第一节课讲好，就能够引起学生的兴趣、调动起学生的学习积极性，就会起到事半功倍的效果。在教学前，教师先拿出一些学生感兴趣的产品如奖杯、酒杯、掐腰葫芦、收纳盒等，再利用一些多媒体资料如视频、动画、幻灯片等来引导学生的学习兴趣。另外让学生先了解本次实习的目的、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，对这次实习有了一个总体的认识 and 了解，为这次实习打下了良好的基础。教师再根据学生学习的接受能力和技能水平，把学生进行分组，选取责任心强的同学担任组长。

## 2.

上课时，教师先把本节课的目标告知学生，将上课的路途、课后的检查方法都跟学生讲明，对不同层次的学生提出不同的教学要求。在教学过程中，教师时刻掌握学生的能力水平，创设各种活动的情景，使学生的感知处在兴奋状态，引起注意，激发学生学习积极性。将竞争意识引进学生课堂，并尽量使每个学生有成功的机会。在课堂中让同学之间竞争，对积极回答问题的、认真听讲的、有独特见解的给予加分，课后再总结得分的情况，评出优胜组，纳入平日量化考核。这样创设竞争气氛，激发学生上进意识，使每个学生都积极参与，形成“比、学、赶、帮”的学习氛围，提高学习效果，激发学习的欲望，同时也促进同学们之间的友谊，培养他们的集体荣誉感。

## 3.

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，要使学生看清每一个动作，从而有利于学生学习和模仿。在实训中推行“导师制下的组长制”用“学中做，做中学”的教学方法，让组长更多的参与到学生的实训指导中。每一个课题理论讲解完以后，教师先让学生看一遍视频，然后教师再演示一遍。教师演示完以后，先指导每个小组的小组长进行集中练习，然后再让小组长回去指导其他成员。充分发挥学生的主体作用，让学生主动参与到教学中来，这样既减轻了实习指导老师的工作压力，又促进学生技能的提高和学生学习专业技能兴趣的激发，提高了学习效果。

#### 4.

在实习中不能用一个标准要求所有学生，对接受能力差的学生降低要求，由浅到深、循序渐进，让小组长增加他们的实习时间，加强对他们的辅导。把实习的内容分成几个连续的目标，允许能力差的学生根据自己的情况，分步实习，逐渐达到教学要求。对接受能力强、动手能力好的学生，对他们进行高加工精度、难度的训练。力求准确地把握各类学生的接受和操作能力。在教学过程中，教师既要给学生提供充分展示才能的机会，又要提供可供学生探究的问题，让学生通过自主探究体会到自己是发现者、研究者、探究者，从而体验到成功的喜悦。

另外，还可以组织学生参加学校一年一度的技能大赛，提高学习积极性。对于完成任务好的学生进行奖励，除了加分，还可以把车好的工件带回家让家长看看。学习有了兴趣，学生逐渐学会学习，质疑问难成为学生学习的重要手段。通过质疑进行反思，通过反思增长知识，体现学生的学习主体性，从而实现乐中学，学中乐，达到学而不厌的境界，从而使学生的热情得以激发，个性得以张扬。

总之，教学有法，学无定法，培养学生在专业技能上要精益求精，知识面广阔，动手能力强，适应能力强，能够有机地

把理论和实习相结合。坚持培养学生的吃苦耐劳精神，创新、实践能力，培养他们身心和谐发展。让学生针对自己的现状，大胆尝试，勇于探索，这样定能在科技飞速发展的今天，收获累累硕果。