

# 2023年车削心得体会(大全5篇)

每个人都有自己独特的心得体会，它们可以是对成功的总结，也可以是对失败的反思，更可以是对人生的思考和感悟。心得体会是我们对于所经历的事件、经验和教训的总结和反思。下面我帮大家找寻并整理了一些优秀的心得体会范文，我们一起来了解一下吧。

## 车削心得体会篇一

第一段：

UG车削是数控加工的一种重要形式，它能够实现高效率、高精度的处理。在我与UG车削的学习交流中，深入了解了其特点和应用，推动了我不断提升自己的技能水平。在这里，我将分享我对UG车削的心得和体会。

第二段：

UG车削的精度令我印象深刻。在对工件进行精细切削时，UG车削能够做到精度高达0.01mm，使得加工成品完全符合要求。而且，UG车削的操作简单易学，对于初学者而言，快速上手是非常容易的。

第三段：

除了精度外，UG车削还具有高效性。由于相比各种传统的加工方法，UG车削不仅能够短时间内将工件加工完成，还能够同时进行多个加工过程，从而大大提升了加工效率。特别是对于一些大批量的加工生产，UG车削尤其适合应用。

第四段：

通过对UG车削的学习和应用，我还明确了工艺优化对于提升UG车削效率的重要性。在加工过程中，发现并处理一些影响工件加工效率的细节环节，对于加工的精度提升并节省时间和成本都有着重要的作用。因此，为了减少浪费时间、提高效率，我们在使用UG车削时也要注重工艺技术的不断完善和优化。

第五段：

总的来说，UG车削是一种高效、高精度、简单易学的数控加工形式。它能够为各种不同行业的加工生产带来巨大的便捷和效益。如果你想在加工领域中有所发展，建议从UG车削这一形式入手，并不断学习与提升，为自己的事业插上成功的翅膀！

## 车削心得体会篇二

经过为期5个星期的实训，到今天终于结束了。在这期间，我们从一无所知的新手，到现在基本上能够熟知机床，利用机床加工出合格的零件并取得中级技工证。这过程虽然遇到些困难，但有着老师的耐心指导，我们很快就掌握了其中的道理，也真正的学到了知识。所以对于这次的实训，我们都有着乐在其中的感受，感到很高兴。由于我们这个专业是两个班的，实训便分为上下午进行。而我们班就在下午进行实训。带我们的龙老师是一位负责而又有耐心，亲切又随和的人。在龙老师的教授指导下，我们开始了解了数控车床的组成，操作方法，注意事项及加工零件时的对刀、设置刀补、编辑程序等事项。上课的时候龙老师总是不厌其烦的向我们讲解重点，实际操作时也经常在一旁指导，使得我们每一个人都能够真正的学到技术。在此说一声：谢谢龙老师。

数控车床主要由数控程序及存储介质、输入输出设备、计算机数控装置(cnc装置)、伺服系统、机床本体组成。在操作车

床进行加工时，首先要检查机床是否正常工作，检查刀具。按照习惯，常把外圆刀装夹在1号刀位，车断刀装夹在2号刀位，螺纹刀装夹在3号刀位，端面刀则装夹在4号刀位。除了看刀具是否安装正确外，还要注意检查刀具是否有磨损或者崩刀。检查好刀具之后便可以在控制面板上输入程序指令来加工了。控制面板上提供了程序指令的输入、修改，车床的手动、自动控制，主轴的正反转等一系列的强大功能。这些功能使得机床操作起来变得更加简单，同时也更有利于我们加工零件。

在加工完工件的时候，一定要注意打扫车床，这也就是机床的保养工作。虽然数控车床比普车先进，其所消耗的润滑油也大于普车的用量，工厂中使用的980tb系列新型车床甚至是“泡在润滑油”当中的。但这却并不能说明数控车床就不需要像普通车床那样及时的打扫保养。恰恰相反，数控车床更加需要进行日常的保养工作。因为数车的稳定性和精确度是十分重要的，一旦因保养不当而引起机床的故障要维修起来就会很麻烦了。

介绍完了机床的特点及注意事项，接下来就到了工件的加工了。在进行加工前，老师着重向我们讲述了将会用到的各种程序指令，包

括m98、m99、m03、g70、g71、g72、g73、g75、g76、g92、g94、g00、g01、g02、g03等一系列指令的用法。在980tdb车床中一般都是默认使用m98的，而主轴一般都是用m03 正转、g70、g71、g72、g73则是加工程序的粗、精加工指令了、g70配合g71、g72、g73使用，用于工件的精加工；而g71、g72、g73则是用来粗加工。其中g71、g72加工较快速而g73则相对比较慢，但g71、g72只能加工单调递增或递减的程序而g73却没这个限制，而且g71指令后只能有x方向增量、g72指令后只能有z方向增量而g73却可以同时有x、z方向增量、g75主要用于槽的加工，不过为了槽的光滑一般在g75之后使用g94循环加工指令。至于g76和g92则是用来

加工螺纹的指令，另外还有g00快速定位指令□g01直线插补指令□g02/03圆弧插补指令等。能否熟悉这些指令对于编程出正确的加工程序可谓是十分关键的，因此老师讲的也十分的详细，这让我们在后面的加工中受益匪浅。

编辑好程序之后还要进行一个步骤才能进行加工，那就是对刀，也就是定位x□z坐标轴的原点。对刀时首先用端面刀将工件的端面车平，按下控制面板的录入——程序——程序状态，然后按t0400——输入——运行，这样就能把端面刀旋转过来，接着切换到手动控制，主轴正转，将端面刀移动到距离工件不远处，然后摇动手轮使刀具刀尖轻碰工件端面，注意这个过程一定要慢慢移动刀具，以免崩刀。在确保刀具碰到工件端面之后，将刀具沿x方向移动到安全位置，向z负方向进一个毫米，然后车削工件端面。车平工件端面后就可以对1号外圆刀了。按照先前的方法，将t0400改为t0100转换1号刀，然后移动刀具刀尖轻碰工件端面，按下刀补——将光标移到1号刀位，按z0——输入，这样就确定了外圆刀的z原点坐标，接着车一段零件的外圆，停止主轴，用游标卡尺量出外圆大小，在刀补那里键入x的大小——输入，这样就对好了1号外圆刀。其它的刀具则也是以此方法来对刀，对好刀之后设置刀补就可以进行工件的加工了。

这一次的实训可以说过得很充实，学到了许多课堂上没有的知识，扩充了自己的视野，提高了自己的动手能力，了解了数车的加工方法及原理，这一切都让我们受益匪浅。同时也非常感谢指导我们的老师们，正是因为老师的耐心指导才让我们学到了这么多的知识，这对于今后的工作是十分有帮助的，因此真心的说一句：谢谢老师，老师辛苦了！

### 车削心得体会篇三

在车削实习中，们也收获了快乐、与同学的快乐、与老师的

快乐。因为每当自己或自己和同学完成了一个项目时，或多或少有些欣慰，会感到开心的心得。下面是本站小编为大家收集整理的车削实习心得，欢迎大家阅读。

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内容之一。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。装夹工件的时候一定要用加力棒拧紧，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通过的一项考核，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，每一步都是那么的小心翼翼，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，一定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，一定要先试

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，需要转动一定的刻度盘，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，在保证角度正确的情况下继续对刀车削。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。在加工锥度之前一定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，首先必须钻孔，在使用钻头的时候，必须加冷却液，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 $91^{\circ} \sim 93^{\circ}$ 最为适宜。车削的时候与外圆大致相同，只不过方向相反。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。希望下星期继续努力！

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内容之一。比如：装夹工件的时候一定要用加力棒拧紧，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，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，每一步都是那么的小心翼翼，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、二个零件车削整理让我们的是台阶轴，掌握的是外圆的控制以及游标卡尺的使用与读数。精车的时候，定要先试切测量一下，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，需要转动一定的刻度盘，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，在保证角度正确的情况下继续对刀车削。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。在加工锥度之前一定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。

在实习中老师还教了我们数控车床的操作与加工工件程序的编写，例如教我们何操作数控机床建立坐标系，调节进刀量、快速移动刀具、换刀；加工工件编程教了我们G0快速定位、G1直线插补、G2逆时针圆弧、G3顺时针圆弧、G80循环内(外)径切削循环、G83螺纹车削、G84弧面车削。让我们在学习普车时也了解了数控的加工方法与操作。

在实训的过程中遇到了不少问题，而犯的错误也不少，通过实训让我学会虚心求教，细心体察，大胆实践。任何能力都是在实践中积累起来的，都会有一个从不会到会，从不熟练到熟练的过程，人常说“生活是最好的老师”就是说只有在生活实践中不断磨练，才能提高独立思考和解决问题的能力；

同时也培养了自己优良的学风、高尚的人生、团结和合作的精神;学会了勤奋、求实的学习态度。

做事要脚踏实地，求真务实，谦虚谨慎、戒骄戒躁、对知识的掌握要弄通弄懂，对技术的掌握要严守规范、严谨细致、精益求精，不懂的地方要问懂。一个人的力量是有限的，团结合作的力量是无穷的，通过对各个项目的加工让我明白：一粒沙虽小，但无数粒却能汇成无限的沙漠;水滴虽小，却你汇成辽阔的海洋;你的一个思想、一个方法，他的一个思想和方法，相互交流互换就有了两个思想和方法，当今社会竞争日益激烈，而我们现在就应该学会与他人合作。

当然，在实训过程中，我们也收获了快乐、与同学的快乐、与老师的快乐。因为每当自己或自己和同学完成了一个项目时，或多或少有些欣慰，会感到开心，我们会彼此之间相互比较谁做的工件好谁做的不好。虽然两周时间的实训时间很短，但对我今后的车工技能有很大帮助。这只是起点，终点离我们还有一定的距离，所以还是需要我们继续努力去走以后的路。而我们要把握好每一次的机会，错过了就再也找不回来了。

经过为期5个星期的实训，到今天终于结束了。在这期间，我们从一无所知的新手，到现在基本上能够熟知机床，利用机床加工出合格的零件并取得中级技工证。这过程虽然遇到些困难，但有着老师的耐心指导，我们很快就掌握了其中的道理，也真正的学到了知识。所以对于这次的实训，我们都有着乐在其中的感受，感到很高兴。由于我们这个专业是两个班的，实训便分为上下午进行。而我们班就在下午进行实训。带我们的龙老师是一位负责而又有耐心，亲切又随和的人。在龙老师的教授指导下，我们开始了解了数控车床的组成，操作方法，注意事项及加工零件时的对刀、设置刀补、编辑程序等事项。上课的时候龙老师总是不厌其烦的向我们讲解重点，实际操作时也经常在一旁指导，使得我们每一个人都能够真正的学到技术。在此说一声：谢谢龙老师。



数控车床主要由数控程序及存储介质、输入输出设备、计算机数控装置(cnc装置)、伺服系统、机床本体组成。在操作车床进行加工时，首先要检查机床是否正常工作，检查刀具。按照习惯，常把外圆刀装夹在1号刀位，车断刀装夹在2号刀位，螺纹刀装夹在3号刀位，端面刀则装夹在4号刀位。除了看刀具是否安装正确外，还要注意检查刀具是否有磨损或者崩刀。检查好刀具之后便可以在控制面板上输入程序指令来加工了。控制面板上提供了程序指令的输入、修改，车床的手动、自动控制，主轴的正反转等一系列的强大功能。这些功能使得机床操作起来变得更加简单，同时也更有利于我们加工零件。

在加工完工件的时候，一定要注意打扫车床，这也就是机床的保养工作。虽然数控车床比普通车先进，其所消耗的润滑油也大于普车的用量，工厂中使用的980tb系列新型车床甚至是“泡在润滑油”当中的。但这却并不能说明数控车床就不需要像普通车床那样及时的打扫保养。恰恰相反，数控车床更加需要进行日常的保养工作。因为数车的稳定性和精确度是十分重要的，一旦因保养不当而引起机床的故障要维修起来就会很麻烦了。

介绍完了机床的特点及注意事项，接下来就到了工件的加工了。在进行加工前，老师着重向我们讲述了将会用到的各种程序指令，包

括m98、m99、m03、g70、g71、g72、g73、g75、g76、g92、g94、g00、g01、g02、g03等一系列指令的用法。在980tdb车床中一般都是默认使用m98的，而主轴一般都是用m03 正转、g70、g71、g72、g73则是加工程序的粗、精加工指令了。g70配合g71、g72、g73使用，用于工件的精加工；而g71、g72、g73则是用来粗加工。其中g71、g72加工较快速而g73则相对比较慢，但g71、g72只能加工单调递增或递减的程序而g73却没这个限制，而且g71指令后只能有x方向增量、g72指令后只能有z方向增量而g73却可以同时有x、z方

向增量G75主要用于槽的加工，不过为了槽的光滑一般在G75之后使用G94循环加工指令。至于G76和G92则是用来加工螺纹的指令，另外还有G00快速定位指令、G01直线插补指令、G02/03圆弧插补指令等。能否熟悉这些指令对于编程出正确的加工程序可谓是十分关键的，因此老师讲的也十分的详细，这让我们在后面的加工中受益匪浅。

编辑好程序之后还要进行一个步骤才能进行加工，那就是对刀，也就是定位X、Z坐标轴的原点。对刀时首先用端面刀将工件的端面车平，按下控制面板的录入——程序——程序状态，然后按T0400——输入——运行，这样就能把端面刀旋转过来，接着切换到手动控制，主轴正转，将端面刀移动到距离工件不远处，然后摇动手轮使刀具刀尖轻碰工件端面，注意这个过程一定要慢慢移动刀具，以免崩刀。在确保刀具碰到工件端面之后，将刀具沿X方向移动到安全位置，向Z负方向进一个毫米，然后车削工件端面。车平工件端面后就可以对1号外圆刀了。按照先前的方法，将T0400改为T0100转换1号刀，然后移动刀具刀尖轻碰工件端面，按下刀补——将光标移到1号刀位，按Z0——输入，这样就确定了外圆刀的Z原点坐标，接着车一段零件的外圆，停止主轴，用游标卡尺量出外圆大小，在刀补那里键入X的大小——输入，这样就对好了1号外圆刀。其它的刀具则也是以此方法来对刀，对好刀之后设置刀补就可以进行工件的加工了。

这一次的实训可以说过得很充实，学到了许多课堂上没有的知识，扩充了自己的视野，提高了自己的动手能力，了解了数车的加工方法及原理，这一切都让我们受益匪浅。同时也非常感谢指导我们的老师们，正是因为老师的耐心指导才让我们学到了这么多的知识，这对于今后的工作是十分有帮助的，因此真心的说一句：谢谢老师，老师辛苦了！

# 车削心得体会篇四

UG车削是一种利用计算机辅助设计和数控加工技术的车削方法，它可以通过优化工艺管理、提高生产效率、降低生产成本等方面来提高生产效益和质量水平。它已成为现代制造业发展的重要手段，对提高制造业的竞争力和实现经济可持续发展具有重要意义。

## 第二段□UG车削的优点和特点

与传统车削工艺相比□UG车削具有许多优点和特点。首先，它可以通过计算机辅助设计的方式快速生成零件加工的数控程序，大大缩短了加工周期。其次，由于UG车削工艺采用高效的数控刀具和先进的加工工艺，因此可以大幅提高零件加工的质量和精度。此外□UG车削还可以实现高效、稳定和持续的加工，减少了人为干扰和误差，提高了生产的稳定性和一致性。

## 第三段□UG车削的技术难点和应对方法

尽管UG车削具有许多优点和特点，但它仍然面临一些难点和挑战。例如，加工复杂零件时，加工路径和加工策略需要针对不同的形状和结构进行调整，这需要加工工程师具备较高的技术水平和经验。此外□UG车削加工还需要配备高质量的工艺装备、刀具和材料等，以保证加工的效率和质量。为了应对这些挑战，必须加强工程师的培训和技术创新，推广高质量的工艺装备和工具，并实现加工和生产的数字化和自动化。

## 第四段□UG车削的发展趋势和前景

随着新材料、新工艺和新技术的不断涌现□UG车削工艺在未来将面临更多的机遇和挑战。首先，会出现更多更复杂的零

件和结构，需要更多的高端技术来实现数字化加工和自动化控制。其次，与智能制造和工业4.0的发展趋势相结合，UG车削工艺将更加数字化、自动化、智能化和定制化，以适应用户需求和市场变化。最后，UG车削工艺将更加环保、节能和可持续，推动制造业向绿色、低碳的方向发展。

## 第五段：总结和展望

UG车削作为现代制造工业的基础手段之一，具有重要的意义和价值。我们应该认真研究和应用UG车削技术，提高生产效率和产品质量，为推动制造业的发展做出贡献。同时，我们也要关注技术发展的前沿和趋势，加强技术创新和自主研发，推动UG车削和数控加工技术的进一步升级和优化，以更好地满足人类社会发展的需求。

## 车削心得体会篇五

UG软件是一款非常强大的CAD/CAM软件，其车削模块可以帮助我们高效地设计和加工零件，尤其是在高精度和复杂表面的加工上具有很大的优势。在使用UG软件进行车削加工的过程中，我有几点心得体会，想与大家分享。

### 第一段：学习软件使用的基本要点

UG软件的学习需要掌握许多基础知识和操作技巧，比如CAD基本的建模、草图绘制和三维建模等等。在我使用UG软件进行车削加工的过程中，发现摆放坐标系的位置非常重要。因此，在开始车削加工之前，我们需要了解每个零件的几何形状和基准面的位置。同时，我们还需要熟悉基本的操作方式，例如，如何将零件的立体模型进行展开，如何根据要求设置车刀轨迹，如何设置加工参数，这些都是必不可少的知识点。

### 第二段：注意用好各种辅助工具

在使用UG软件进行车削加工的过程中，一定要注意利用各种辅助工具。比如常用的角度计算器、半径计、深度规、高度规等，都可以帮助我们准确地计算加工尺寸和距离。此外，我们还可以通过观察加工仿真图，及时发现零件加工时存在的问题，以及安排和优化车刀轨迹，使得加工质量更加稳定可靠。

### 第三段：注重保持良好的加工精度

在进行车削加工时，我们必须时刻关注加工的精度问题，尤其是要注意轴向和半径的误差。这需要我们在加工过程中根据实际情况对加工参数进行及时调整，比如调整切削深度、切削速度、进给速度等，以保持良好的加工精度。

### 第四段：细心完成车刀轨迹的设置

在进行车削加工的过程中，我们也要注意充分利用UG软件的功能，精心设置车刀轨迹。通过设置合适的轨迹，不仅可以保持加工精度，还可以减少加工时间和成本。在设置轨迹时，我们还可以考虑利用圆弧轨迹、角度轨迹、环形轨迹等多种方式，尽可能使加工更加高效和美观。

### 第五段：重视安全操作

最后，在车削加工过程中，我们一定要注意安全操作，以保证人身安全和设备安全。比如要注意避免突然启动或熄火、避免触碰高速旋转的零件和刀具、保持车床周围的工作场地整洁，以及避免生产过程中的其他意外事件。同时，我们还要时刻关注设备的维护和保养，定期检修，确保设备和工具的使用寿命和性能。

总之，UG软件的车削模块具有强大的功能和效率，想要掌握和使用这一软件必须加强实践和经验积累。在我的工作中，我不断总结摸索，通过不断实践和学习，不断提高自己的技

能和水平。希望这些心得体会能够对大家在UG软件的车削加工方面有所裨益。