# 最新车工实训心得体会100字(五篇)

来源：网络 作者：雨雪飘飘 更新时间：2024-06-07

*我们得到了一些心得体会以后，应该马上记录下来，写一篇心得体会，这样能够给人努力向前的动力。心得体会对于我们是非常有帮助的，可是应该怎么写心得体会呢？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。车工实训心得体会100...*

我们得到了一些心得体会以后，应该马上记录下来，写一篇心得体会，这样能够给人努力向前的动力。心得体会对于我们是非常有帮助的，可是应该怎么写心得体会呢？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。

**车工实训心得体会100字篇一**

巩固港口业务管理专业的主业知识，提高实际操作技能，丰富实际工作和社会经验，掌握操作技能，注意把书本上学到的港口业务管理专业的相关理论知识应用到工作实践中。用理论加深对实践的感性认识，用实践来验证理论知识的准确性，进取探求日常管理工作的本质与规律。

实习是每一个学生必须拥有的一段经历，它使我们在实践中了解社会，让我们学到了很多在课堂上根本就学不到的知识，打开视野，增长见识，为我们以后进一步走向社会打下坚实的基础。

2、实习单位及岗位介绍

中基船业有限公司是隶属于金海湾旗下的全资子公司，注册资本9、5亿元人民币，是一家以船舶制造为主的大型船舶工业企业。公司成立于20\_\_年10月9日，坐落于风景秀丽的浙江岱山江南山，具有紧邻国际航线和上海国际航运中心洋山港区、港域开阔、防浪避风条件好、深水岸线等梦想条件和优势。雄厚的资金实力，突出的人力资源，实实在在的一线实习，有利于我理论联系实践，真正学以致用。

我在中基的岗位是行车操作。一方面由于我在学校有过这方面培训；另外，我也强烈要求在一线实习。行车也叫天车，是在车间上部按固定轨道行走的起重机。行车操作的其实是一项简单枯燥的工作，但由于其作用对象往往是重型钢材，属于高危行业。安全操作是行车操作的核心，需要行车工遵守操作规程、细心谨慎。

3、实习资料及过程:

在中基，我实习了半年，能够说，收获十分大。

(1)第一、二周:属于适应的阶段

基于公司对新员工的要求及行车操作的特殊性，在这两周里，公司对我们进行了简单集中的培训，加深了我们对中基的认识和操作规程的了解。“安全第一，预防为主”是培训中提到的最多的一句话。我们从事的是一个高危职业，所以人生安全是最重要的。在培训中我们了解到了很多关于安全方面的知识，比如相关的安全生产法，各种相关的国家标准，行业标准；从业人员的权利和义务，比如知情权和拒绝违章指挥权等；生产经营单位的主要负责人要履行的职责，比如建立、健全本单位安全生产职责制；各种工种要严格遵守的作业程序和操作规范，比如明火作业的审批程序；修船作业安全技术要求与标准，比如脚手架搭设的操作规程和各种技术指标；另外还了解了一些关于防台的知识。

(2)第三周:接触、熟悉工作岗位以及行车操作培训

对于操作行车，我并不生疏；但真要站好行车操作岗，还是需要不断的强化。

行车工是一项职责心较强的工种，异常是作为我们加工工程部的行车工，生产节奏快，作业频率高，设备自动化程度低，与地面人员接触频繁，每一天上班更应打起十二分的精神，对自我作业范围内的每一个动作、每一分钟都不能懈怠。

在班长的指导下，我逐步熟知了安全操作规程、维护保养常识等与操作行车有关的技能和维护知识以及相关注意事项。技能需要我自我逐步学习掌握、强化。

第四-六周:行车操作的逐渐熟悉与适应的阶段

经过上一阶段的强化，我开始了我的行车操作。摸索的过程是痛苦的。作为新人，人与人间的相处尚处生疏，行车的操作也不能说娴熟。尤其在出了几次小事故后，更是战战兢兢。看似简单的工作，真当自我从事了，还是会遇到很多困难。纸上得来终觉浅，是十分有道理的。如何在新的岗位上尽快适应。我逐渐认识到，必须做好五勤:脑勤、眼勤、口勤、手勤和脚勤。多想、多看、多问、多练习是我们尽快适应新工作的捷径。多用大脑去思考怎样干，多注意左右行车情景和周围环境，勤于开口多问，不断强化我们的手感以及脚的配合。

作业有规程，工作有秩序，这是保证中基高效运行的基石。

(4)第七-二十六周:工作中的独当一面和情商的培养

从事行车操作近一月后，基本上我已经能安全操作并正确处理操作中出现的问题了。在做好我的本职工作之外，我更加注重对自我综合素质培养:人迹沟通本事、团队意识以及提高自我的工作职责心，尽量找出自我的一些缺陷和不足，想办法改正以便提高自我的本事和良好的素质及修养是这一简单的重点。

人际沟通技巧恐怕现代人取得个人成功最有用的基本技能，此刻的社会最需要沟通，也最缺少沟通，所以掌握这个方法和技巧十分重要!不论任何人都需要与人沟通，实现合作和跟更多的人去打交道!良好的沟通有利于我与我们团队内其他成员坚持融洽的关系，拉进我们之间的距离，最终有利于我尽快掌握工作技能。所以我必须掌握正确的人际沟通方法!

在与老员工的相处过程中，我认为，最重要的是学会倾听和学会赞美。沟通的最好方法就是倾听。用心倾听是对人最好的尊重和关心，对方的需要都是从倾听中得来的。一场谈话，用三分之一的时间说话，用三分之二的时间去倾听，就是一场成功的谈话。这就是上帝老先生为什么给我们每个人一张嘴和两只耳朵的原因吧!而赞美，我认为是人性的需要。人首先是对自我感兴趣，人们关心的是自我而不是别人。所以你必须要“按照人们的本质去认同他们”、“设身处地去认同人们”，而不要用自我的眼光去看别人，更不要把自我的意志强加给别人。赞美是增加人际亲和的极好方法，赞美别人其实也是在赞美自我。

社会是一所最好的大学。良好的团队精神如同一面旗帜，它召唤着所有认同该企业团队精神的人，自愿聚集到这面旗帜下，为实现企业和个人的目标而奋斗。然而它的构成着实不容易，需要依靠我们长期的教育训练和生活实践的积累如何快速的适应公司的环境，融入企业的团体，如何更好的跟同事沟通，更好的完成既定的任务。这些都不是信手拈来的。都需要一个逐步的从点到面的认识。

我们每一个部门，每一个岗位都是相互关联、相辅相承的。如果团队中每个人都是极其富有职责心的，那么我们的工作必然能做到让自我满意、同事满意、满意、客户满意，团队的执行力、工作水平、工作质量就会不断地得到飞跃。

虽说工作是有点乏味的。

每一天从事着类似的操作，应对着相同的人和物，让大脑集中到两平方米的驾驶室内，把所有的精力都集中到行车的操作上，确保万无一失。硬说自我还有刚进中基那会儿的热情，那是自欺欺人。然而刚出校门，如果不迫使自我尽量去适应社会，不断充实自我，很有可能就会影响我自我的一生。更何况敬业爱岗是基本的职业道德，每个员工最重要的是做自我该做的，做好自我该做的。做一行就要爱一行，要深入下去，把自我的事情做好，哪怕是自我不愿做的工作，这就是起码的职业道德。在中基，虽然时常有加班，可是，这就是工作，是必须去做并且要做好的。我想这也是敬业爱岗的基本要求吧!

**车工实训心得体会100字篇二**

一、如何让学生重视实训课

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。

二、严格进行安全文明生产教育和管理

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、努力提高学生的学习兴趣

1.课前备好课

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和了解，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.课上营造良好气氛

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.实行导师制下的组长制

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.教学标准因人而异

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。

四、小结

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。

**车工实训心得体会100字篇三**

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。

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。

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，同时取得了一些宝贵的实践操作经验。

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。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。

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。

**车工实训心得体会100字篇四**

第一项：车工

上班第一天。早上在24楼旁边的工厂门前集合之后。其他人四散而逃。我们则迎难而入。车工去了呀！！进入车间后，我们有一大感觉：天大不愧是最好的工科院校之一。外表看上去再烂的东西也可以用（而且一般好用）。外面看上去破破烂烂的窗子，灵活度不次于宿舍里的新货。且由于这种窗子几乎是我们从未见过，更增加了惊异性与新奇性。走到车间中间，爬在盛放各种车刀与各种精美工件的“橱桌”之上聆听师傅的教诲。师傅说的第一句话让人永远记得：车工是最危险的。一上来就让你们遇到了。所以一定要注意安全，女生一定要戴安全帽（即军训的帽子）……。这一通好吓！令花容失色，草容扭曲，一颗颗小心脏都惴惴不安。等到分组就都作鸟兽散了。本散人和其他7个人有幸分到了一起，跟随孟师傅。师傅其人身量不高，只是哪里都是圆圆的。除了平头和脚底板是平的之外，整个人身上的线条几乎均为弧形。用一种大不敬的比喻（注：一般对老师的形容都多少有些不敬。但请各位相信这些老师身上都有许许多多值得尊敬和学习的地方。下同）像一个枣核。而且与大多数害怕的小人物（我们）不同，师傅一身短打扮：t恤，凉鞋。也着实让我们安心不少：毕竟从师傅身上可以看出他并不恐惧。有师傅在，我们怕谁？？！师傅一开口，天津话，亲切。更增加了我们的信心指数。在听过了车床的介绍后，分配车床，开始练习摇床子。3个方向，3个手轮。开始了第一次与机床的亲密接触。本人有幸分到了6号床子（顺利的开始）十分好用，陪我度过了幸福的四天。满意度90，软肋是车刀。前5分钟，摇啊摇；后5分钟，窜呀窜。我们就开始比较床子的新旧，手轮的手感。仔细一看。好么，8张床子居然有4种。虽大同小异但比较是万万不可少的。还好，师傅跟了足够的时间。让我们逐个一试。大约30分钟之后，真正的干活开始了！美！

首先是师傅给表演钻孔，切料。做为第一个吃螃蟹的人，我经历了一次钻孔和一次切料。几乎不费力气。看到平时被认为高不可攀的钢铁居然这么容易加工，真还有点接受不了。之后分发材料，回到各自的床子上开始干“私活”。先车榔头把。经历了先粗车再精车还要花半小时窝着腰一动不能动的车一个锥体的过程。我们的腰和腿都通过了考验。不易啊！！！大约经过了2天半的时间。我们的榔头把完工了（我们组还有我的袖珍型和另一同学的创意型两件次品。但都有可看性。如想知具体症状请拨168477）。都是心血啊！

之后进入真正的私活时间。我们每个人要做一个桌虎钳的一部分。老师把最难的两个零件分配给了两个叫嚣要最简单零件的人（这种分配方式得到了大家的认可）开工！！我们做每个零件的时间都很短，可是时限很长。于是余下的时间我们就讨论了到处去吃的问题。从天津到福建说遍了天下美食。让我们劳累了4天的双腿（我就不解释了）和痛苦了许久的肠子（因为机油的味道很恐怖，所以吃不下饭，所以肠子痛苦）得到了精神上的慰藉。车工，拜拜了！！

第二项：锻压焊铣刨磨

第5天．我们告别了已经熟悉的车工。到了一个个（应该是有4个）新的工种。我们先去锻压。走进锻工教室，看到墙壁上的火炉，地上的树墩和其上的铁砧马上就产生一种干将莫邪的雄壮，又看见巨大的机器，不知为什么又有一种纣王炮烙的恐惧。加上房子太高，又感到阴风阵阵。所以所有女生都希望碰到一个有正气的老师。庆幸。老师大方脸。有诚恳的眼神。一看到他，大家就有一种暖阳阳的感觉。在加上老师略有些口吃，更拉近了他和我们的距离（您了见过那个鬼是口吃的不过侃归侃，从老师上课时比聊天时口吃程度低的多这一现象就可以看出老师废了多少心！！肃然起敬）。先上课。那1300~850的温度，把那些鬼感一扫而净。大家都感觉火红嫩黄的铁水在自己眼前流来流去。怕怕。之后老师又点燃了旺盛的炉火，关于铁水的想象就一下子变成了美味的烤鸭。（这俩小时，真是对我们的想象力的一次重大考验。）紧接着，各种规格的空气锤和冲压装置依次启动，让人感受到雷声隆隆，炮声阵阵，无一例外。其中最大号的空气锤开动的时候：它在颤，墙在颤，地在颤，我们的心也在颤。我脑中在那时那刻只有一个念头：我们的地基打的是否够扎实？！这种3感觉就像是经历了一部恐怖片的洗礼（不要笑我没见过世面。因为真正的工厂中的机器比这可“恐怖”多了）。当然，会有苦尽甘来的时候。我们马上就要打铁了！！一个小炉里烧一块圆铁。我们要做的就是抡起大锤，尽自己所能，把它凿成方的！我们一个个都变成了米兰的小铁匠，叮叮当当。这可真是说起来容易做起来难。这锤抡的高，则砸不到；抡的低，则砸不深。砸了一个上午，其中一头可算是有了方的意思。下午，在空气锤的镇压下，我们的小方头在几秒内，变成了小方身。看着师傅的表演，我们的心中只有钦佩。经历了一下午从高温炉中取棒和在气锤上翻来覆去的砸的练胆子过程（因为有师傅在看着，所以是练胆子，如果没有师傅，就是玩命）。我们对老师的钦佩升级到了崇拜。谁说工人们没本事？你有本事就在回三次火的时间内把铁砸好！还砸呢！吓就吓死你！！

第6天。我们去焊接。更恐怖了。上午破天荒的讲了一上午课。我就断定是山雨欲来风满楼。果然。下午一上来，我们就戴上面具，要亲自电弧焊了！！这其中的害怕自不必细说，单就是面具上那一块只能看见超亮的电弧的防护玻璃，就够我玩的了。因为本人的电弧焊根本就没焊成直线（全是焊点，大家到时候自己体会就可以了）所以就不多说了（呵呵，不要打我）。我说气焊。气焊比电弧焊更加生猛。因为电弧焊最起码还有面具和手套，而气焊根本就不让用！！并且要先把片烧化，在往里添焊条。每添一下，都有火花缤纷飞舞。真是事可忍孰不可忍！！！所幸本人在车工中已经被烫过了一次，不在乎这第二会，博得老师一夸也算值了！！！不过最让人不解的是这么危险的工种居然是女老师！！！真是的！在下午下班前我们又听了冲压的介绍。真的感觉，工人们太危险了！向工人师傅们致敬！！！

第7，8天。真真的铣了！本以为所谓铣工，就是在有水的介质中进行精加工。到那一看，满不是那回事！！！一样是锋利的刀具和大同小异的车床。但不同的是车工是刀动，铣工是件动。而且可以加工平面。本因为自己加工的东西以后回自己用，所以我们精铣了一个个零件，完全都是百分之一百二的准确度。乞求好运！！！

第三项：钳工 第四项：现代加工

在电焊的时候，我们去过现代加工的地方，那里干净是干净，但是有一种特殊的气味，让我这种对怪味特别敏感的人受了大罪。所以多少有点排斥。无奈啊！！也得去里面过四天啊！第一天是数控铣。内容很无聊。但师傅很有趣。有两个师傅盯我们。一个是男的：身量不高（最起码不会比我高）。有一个突出的特点的是腰围比裤长要长！！！并且长的想我一个以前的同学（男）和那威结婚后生下的孩子！！！还戴一大眼镜。另一个是女的：怎么也有一米七，四肢像是用骨头直接插成的。五官清秀。十分和蔼。有这么两个老师，我们的一天半数控铣过的很充实。并且我回永远记得男老师的幽默，渊博与女老师的耐心，细致。一天半后，我们被转送到数控车。这里有四个老师，两男两女。我无缘与美女在一起，只的比较两男人（我本来是想说帅哥的，可是，我诚实…………）。一个老师年轻，一个老师中年； 一个老师难看，一个老师好看；一个老师系统，一个老师谨慎。归纳如下：一个老师大约20多岁，身高180cm有余，身材匀称，只是一张青春脸（青春痘雁过留痕）加大翻唇，小眼睛，让人不敢直视。不过声音极好（是我们许多男生女生所公认的），讲课也十分系统。另一个老师大约40出头，身高也就170cm，好在不很胖。不过有大眼睛，高鼻梁和严谨的讲课风格。由老师，我们得出一个结论：当上帝从你那里夺去什么的时候，必然回让你得到什么。（有哲理吧？）。之后是线切割。只有一个看上去很温和的女老师。我在她的耐心指导下做了一个很可爱的小海豹。感激。不过这四天总的来说动手性不强，颇有些纸上谈兵和领会精神的感觉。如果就此作结，我想我会失望的。

第四项：铸工

看电视上的人做陶艺做的不错，千万不要往铸工上联系。铸工就是挖砂。小时玩泥巴的高手（本散人）在看见砂铳子知后，还是惊出了一身冷汗。想不到挖沙也能挖是那么高级。上午是做一个最简单的模具。由于不知道这里的砂还有种种添加剂，所以生怕弄的.太松，掉出来。结果是什么？结果是弄的跟砖头似的，就差送去烧了！！！在被老师指正后，下午的挖沙造型中弄的还不错。不过经过了一次返工。唉，谁让我要求要求那么高呢！！！有啥辙？？然后是上两天课，冲了我实习的雅兴。回来之后是铸小飞机。我的飞机是先天不足。因为在老师给起模的时候就因为太潮湿给掉了一块。还是因为砂子湿，很可能有气孔，真怕弄出个又有气孔又有砂眼还有增生的怪胎来！！并且最有作用的泥号，还让我做的太单薄了。真要是弄出个废品来，那可咋办啊？？！！上午浇了铝水（我本来以为是大家搬着各自的模具到一个大炼炉那里“领取”铝水，谁知道是老师拿着一个长把小桶，把不冒火也不冒烟只冒难闻气味铝水浇到你做的小模具中，白让我害怕和激动了半天），下午我就去热处理了。热处理没什么意思，最有趣的是把自己的小榔头头处理了，让它真正可以砸钉子了。有意义！只是弄的较黑像是刚从非洲回来罢了。第二天回来拆小飞机。打开一看，还真不错！表面匀称，没有气孔，合箱准确，就是毛刺太多。没啥，自己做的，看着就是舒服！！然后做分模造型。我和一男生一组，一举夺得了95分的桂冠（真的是最高等级）为实习画上了一个圆满的句号。

**车工实训心得体会100字篇五**

经过一个学期的车工实训，使我懂得了很多关于车床加工方面的知识。我已经基本掌握了一些基本工件的加工方法，下头由我来向教师介绍一下我这学期学到的知识，我将以加工一个m20螺纹为例讲出它的加工方法和所注意的事项。

我以ca6140车为例，要想加工螺纹，在加工螺纹前要先车一个m20的外圆。因为最终车出来的螺纹直径要求是m20，在加工过成中我们要把外圆车的比m20要小0.2—0.3，也就是说我车出来外圆的直径最终应当是19.7或是19.8。在那里我假设我现有的棒料直径为m30。

此刻我开始进行加工，首先我把棒料放到车床的卡盘上加紧，在刀架上把外圆车刀上好，第1部开始车外圆，把车床的转速调到450转每分钟，转动大拖板和中拖板使车刀轻轻的挨到棒料的端面上（车刀只是轻轻的碰到了棒料不能使刀和棒料有过大的接触）然后大拖板进给1—2mm使用中拖板进给车出一个和棒料外圆垂直的端面，继续对刀使刀和料的外圆向碰，大拖板退刀到料外，然后开始车外圆在那里我将对料车4刀头三倒粗车第4刀精车。第一刀中拖板进刀，进刀的尺寸约3mm。在加工到梦想长度后大拖板退刀但中拖板不动，第二、三刀和第一刀一样进3mm，最终一刀精车此刻料离预定值还有1.2或1.3，在切这刀时要加上偏差（在那里我对自我的要求是0+0.0—0.02）0.02。

经过上头的加工我已经把原料加工成了外圆为m19.7的料了，下一部我要做的是在m20—30之间的地方用切断刀在20的上头紧挨着30的地方切一个槽，槽的宽度在5—8mm之间，深度为6.4mm（因为我要车的螺纹的螺距是2.5的由公式可算出中拖板的进给量为3.2mm，实际切入为6.4）。切槽时应注意的是切到指定宽度和深度后要对槽进行清根。

以上准备工作都做完了。最终我要对螺纹进行加工了，那里我应的正反转切削发这中方法在加工时大拖板上的压和开关是闭合的特点是当卡盘正转时大拖板进刀反转时退刀。经过对车床刀的进给进行调节后。将螺纹刀对到料上使卡盘正转使刀在料上划出一道印用游标卡尺测量看是不是2.5，量完后如果合格就能够用中拖板进刀了。这是车床的转速不能太高在100多转分，进给是最大值不要超过5mm，最终几刀时最好每次在0.01—0.02左右这样保证螺纹的表面光华度不至于产生撕裂。

以上就是我加工螺纹的全部过程，我明白我懂的这些只可是是车工的皮毛而以想要更好的学好车工我以后还要努力学习。

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找