# 最新车工实训报告心得体会(通用10篇)

来源：网络 作者：浅语风铃 更新时间：2025-06-14

*心中有不少心得体会时，不如来好好地做个总结，写一篇心得体会，如此可以一直更新迭代自己的想法。通过记录心得体会，我们可以更好地认识自己，借鉴他人的经验，规划自己的未来，为社会的进步做出贡献。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...*

心中有不少心得体会时，不如来好好地做个总结，写一篇心得体会，如此可以一直更新迭代自己的想法。通过记录心得体会，我们可以更好地认识自己，借鉴他人的经验，规划自己的未来，为社会的进步做出贡献。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。

**车工实训报告心得体会篇一**

近日，我参加了学校的车工实训课程，并从中收获颇丰。通过这段时间的学习和实践，我深刻体会到了实训的重要性以及自己在技能和工作态度上的不足之处。在这篇报告中，我将总结实训的经验，并分享我的心得体会，相信这对我今后的学习之路以及职业发展都将产生积极的影响。

首先，实训过程中最大的收获就是技能的提升。在实训期间，我学到了各种车床操作技巧以及车削、钻孔、攻丝等基本工序的操作方法。通过反复练习和老师的指导，我逐渐掌握了机床的基本使用和调整，掌握了车工工艺流程。例如，在制作螺丝螺纹时，我学会了选择合适的切削速度、进给量以及切削刀具的选用，使得螺丝的加工质量得到了大幅提高。同时，我也意识到了精细操作的重要性，通过不断练习提高我对车床维修和调整的能力。

其次，实训过程中我也充分意识到了安全的重要性。在车工实训中，安全是第一位的原则。例如，每次操作车床之前都需要佩戴好防护手套、护目镜等防护用品，以免发生意外伤害。同时，我也学到了如何正确地清理车床，防止切屑积存造成的意外伤害。通过实践，我深刻体会到，只有重视安全，才能提高工作效率和质量。

在实训中，我还认识到对细节的重视与耐心是取得成功的重要因素。车工实训需要注重仔细观察，耐心因为细节决定着制造品质的优劣。比如，在制作一个几何形状复杂的工件时，我必须精确测量和调整切削参数，严密控制每个工序的加工尺寸，以保证最终工件的质量。而这个过程需要我耐心细致地完成，不能出现半途而废、敷衍塞责的情况。实际操作中，我发现细致的观察与耐心的工作态度，对于制作高精度工件至关重要。

通过实训，我还体会到了各种技能之间的互相促进作用。车工实训作为一门独特的技能，与其他技能相互融合，可以产生更大的价值。例如，在制造机械零件的过程中，我需要根据图纸文件来进行车削和攻丝，这就要求我具备一定的图纸阅读能力。此外，机械工艺和数控编程等方面的知识也对我进行车工实训十分有帮助。因此，我深刻认识到学习不同领域技能的重要性，这将使我的技能更加全面、综合，能够适应更多的工作需求。

在实训过程中，我不仅学到了专业技能，还从实践中懂得了自律与自我约束的重要性。在实训中，时间是非常宝贵的资源，如何提高学习和工作的效率是我一直以来面对的难题。通过调整自己的学习计划和时间管理，我成功地解决了学习和实践之间的矛盾。这就要求我保持自律和自我约束，合理规划每一天的学习任务以及实践时间，并严格执行。只有通过坚持和努力，才能在有限的时间内取得学习成果和实践经验。

总而言之，这段车工实训的经历让我深受启迪和鼓舞。通过实际操作和实践，我不仅学到了专业技能，还养成了良好的工作态度和安全意识。我相信，在今后的学习和职业道路中，这些宝贵的经验将起到积极的促进作用。我将继续努力学习，不断提高自己的技能水平与工作素质，为实现自己的职业理想做好充分的准备。

**车工实训报告心得体会篇二**

本站发布2025车工实训报告范文，更多2025车工实训报告范文相关信息请访问本站实习报告频道。【导语】通过车工实习，我们熟悉了有关车工及车工工艺方面的基本知识，掌握了一定的基本操作技能。这次实习使我明白了只要我们肯努力，勇于克服各种困难，不怕苦，不怕累，认真地去实践，并坚持不懈，最终我们一定能成功。本站为大家整理的《2025车工实训报告范文》，希望对大家有所帮助！

篇一

一、实习目的:

1、了解车床及相关安全知识。

2、熟悉车床的基本操作方法。

3、读懂图纸并实际感受操作的各个步骤。

二、实习要求:

按图纸要求做一个锉刀手柄.

三、实习内容:

(一)车工理论

1.什么是车工?

操作机床并在机床上加工机械产品的工人或工种。

2.车削的概念。

通过工件的旋转运动和\*的进给运动来改变工件毛坯尺寸大小，形状要求的一种冷加工切削方法。

3.什么是主运动?工件的旋转是主运动。

4.什么是辅助运动?

\*的进给运动是辅助运动。

5.车床的型号标准。cw614-1，75

6.车床的加工范围。

车外圆、车端面、车内孔、车圆锥、钻孔、铰孔、钻中心孔、车特型面、切槽、切断、车削各种不同的螺纹、滚花、冷绕弹簧等。

7.车床的重要组成部分。

主轴变速箱、走刀箱、拖板箱、刀架、挂轮箱、尾架、拖板、三杆、床身、附件

8.车床的运动系统

主运动：电动机皮带轮床头变速箱主轴卡盘工件做旋转运动

9.车床的保养：润滑:上班加润滑油.检查:上班空转2-3分钟.防砸:不允许在车床上敲打.停车变速:改变速度，必须停下机床.文明生产:下班打扫机床和环境卫生.关闭电源:确保安全.

(二)安全操作规程:

1.工作时穿工作服，女生要戴帽子并把头发卷入帽子内.不准带手套操作

2.工作时必须精力集中，不允许擅自离开机床或做与车削无关的工作。手和身体不能靠近旋转的工件和车床部件。

3.工件和车刀必须装牢固，不允许用手去停旋转的卡盘.

4.车床开工时不允许测量工件长度.也不能用手摸工件。

5.工件夹好后要随手把卡盘扳手取下，以免飞出伤人.

6.工作时不准串岗，离开自己的工作岗位.

7.严禁开车变换转速.

8.车削时，小刀架应放在合适位置，以免与转盘相撞发生事故.

9.用专用铁钩清除铁屑，不允许直接清除。

1.违犯安全规定，教师要给予批评教育.不听教育，多次违犯的报院系给予必要的处理，实习成绩记为零.

四、车工心得体会：

金工实习是一门实践性的技术基础课，是理工科学生学习工艺知识、培养工程意识、提高综合素质的重要实践必修课。通过本次短暂的金工实习的实际操作与练习，我收获颇多。

车工是在车床上利用工件的旋转和\*的移动来加工各种回转体的表面。首先是老师让我们小组成员一人一台车床各自去熟悉车床。然后给我们现场讲解，让我们了解到卧式车床的组成构造和其用途，车刀的种类，常用的\*材料，\*材料的基本性能，车刀的组成和主要几何角度，学会了车刀的安装，三爪自定心卡盘安装工件的方法。接着老师给我们示范了车床的操作方法及示范坯料车断面。最后就是让我们开始自己独立练习操作，虽然开始操作技术不怎么熟练，但经过几次的练习及小组成员间的相互学习，最后我们终于成功了，看着自己辛辛苦苦做出的工件，我们心里都万分欣喜，颇有成就感，同时也体会到了工程技术人员，工人们的不容易。

通过车工实习，我们熟悉了有关车工及车工工艺方面的基本知识，掌握了一定的基本操作技能。这次实习使我明白了只要我们肯努力，勇于克服各种困难，不怕苦，不怕累，认真地去实践，并坚持不懈，最终我们一定能成功。

篇二

这次实习的目的是学习车床的组成和操作方法及加工范围和加工技巧。车工是指在车床上利用工件的旋转和\*的.移动来加工各种回转体的表面，包括：内外圆锥面、内外螺纹、端面、沟槽等，车工所使用的专业工具有：车刀、镗刀、钻头等，车销加工时，以工件的旋转运动为主的运动，\*相对工件的横向或纵向移动为进给运动。

工作不是很累，实习的每个人都认真对待每一次车床操作，刚去的前两天是初步了解和熟悉车床的结构及操作，基本就是听车工师傅讲那些结构、操作。车工师傅强调的是正确的操作、然后要我们注意安全因为这些东西很重，一不小心就就会造成很严重的后果，车工师傅还和我们讲了一些以前别人犯错留下的教训，车工师傅是千叮万嘱的要我们注意安全，实训就这样展开了。面对着庞大的车床，我们除了好奇外，对它十分的陌生，车工师傅给我们细心的讲解车床的各个部件的名称和操作细则，我们逐渐熟悉车头，进给箱，走刀箱，托盘等主要部件的控制，车工师傅要求我们先不开动车床，重点进行纵横向手动进给练习。要求达到进退动作准确、自如，且要做到进给动作缓慢、均匀、连续。到一定程度后可开车练习，每项操作都进行到我们熟悉为止，接下来，车工师傅要求我们做自动走刀车外圆，每次车的直径为2mm，那么\*只能前进1mm，并要熟练掌握操作顺序：先将托盘对准工件调零，退刀调节\*要前进1mm，开车，待走刀前进到3/4时，改为手动走刀到精确位置，退刀停车。经过几次的训练，我们已经熟悉了本项操作。

在实习的过程中，我不仅学到了许多加工工艺方面的知识，更学到了课本上没有的知识。在实习的过程中遇到了不少问题，而犯的错误也不少，我们有时候把东西装反了，经常返工，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。再者退刀的时候转错方向变成进刀，就会出现崩刀的事故。我们这组由于一开始不熟练，加上不够细心，居然差点崩坏了车刀!后来在车工的指导下，我们渐渐走上了正轨，并最终把产品做了出来。虽然是我们进度较慢的，但最终还是做出了合格的产品。

**车工实训报告心得体会篇三**

实训是大学生活中重要的一部分，能够将理论与实践结合起来，帮助我们更好地了解专业知识。最近，我有幸参加了学校车工实训，通过这次实训，我学到了很多知识，也收获了不少体会和心得。以下是我对学校车工实训的总结。

第一段：实训课堂的感受

在实训课堂里，我首先注意到的是环境的整洁和工具的齐全。实验室里摆放着各种先进的车床、磨床和钻床等机械设备，整齐摆放的工具箱使人眼前一亮。这为我们提供了一个良好的实训环境，有助于我们更好地进行实践操作。在实训课堂中，团队合作也发挥了重要作用。我们分组进行实训，互相帮助和监督，共同解决问题。这种团队合作的氛围让我充分感受到了集体的力量，也培养了我与他人合作的能力。

第二段：实训带来的困难与挑战

在实训过程中，我也遇到了不少困难和挑战，其中最大的困难是操作技术的不熟练。在刚开始的时候，我对车床的操作一无所知，每一次实践都是一次摸索。但是通过反复的实践和同学们的帮助，我逐渐熟悉起来，并且能够独立完成一些基本的操作。此外，时间的压力也是一个挑战。实训时间有限，任务繁重，往往需要在有限的时间内完成多个项目。因此，我了解到合理安排时间，提高效率是至关重要的。

第三段：实训对我的收获

通过这次实训，我不仅掌握了一定的操作技术，更重要的是，提高了自己的动手能力和解决问题的能力。在实训中，我们遇到了各种各样的问题，需要分析并解决。这培养了我们的观察能力和创造力。此外，实训还加强了我与同学们的沟通与合作能力。实验课堂是一个团队合作的环境，我们彼此帮助、鼓励和学习，共同进步。通过与同学们的交流和合作，我收获了友谊和对他人的尊重。

第四段：实训的不足与改进

然而，实训过程中也有不足之处。首先，由于学生人数众多，实训时间有限，无法给每个学生提供足够的实践机会。其次，实训课堂的教师指导缺乏个别化，没有针对每个学生的不同情况和需求进行指导。这导致一些学生在实践过程中遇到困难时无法及时得到指导和帮助。针对这些问题，我认为学校应该增加实训时间，合理安排实践任务，并派出更多的教师进行指导，保证每个学生都能得到充分的实践机会。

第五段：对未来的期望

通过参加学校车工实训，我对自己的未来有了更明确的规划和期望。我希望能够将所学的知识和技能应用于实际工作中。我想成为一名优秀的车工，具备坚实的专业知识和丰富的实践经验。同时，我也希望能够不断提升自己，学习更多的先进技术和理论知识，为我未来的职业道路打下坚实的基础。

总之，学校车工实训是我大学生活中一次宝贵的经历。通过实践操作，我不仅增加了专业知识和技能，还提升了动手能力、解决问题的能力和团队合作精神。然而，实训也存在一些问题，需要学校的改进。希望未来的实训能更贴近实际情况，提供更合理的实践机会和个别化的指导，以更好地培养学生的实践能力和创新精神。

**车工实训报告心得体会篇四**

20xx年x月x日-x月x日

xx

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，下面由我来向老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。因为最后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后应该是19.7或是19.8。在这里我假设我现有的棒料直径为m30.

现在我开始进行加工，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，然后开始车外圆在这里我将对料车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。

在加工到理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，最后一刀精车现在料离预定值还有1.2或1.3，在切这刀时要加上偏差（在这里我对自己的要求是0+0.0/—0.02）0.02。

经过上面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的上面紧挨着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。最后我要对螺纹进行加工了，这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，量完后如果合格就可以用中拖板进刀了。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，最后几刀时最好每次在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，我知道我懂的这些只不过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。

**车工实训报告心得体会篇五**

实习地点：唐山学院东校区实习工厂

实习内容：本次实习分为两个阶段：钳工实习阶段（在第十七周进行）、车工实习阶段（在第十八周进行）。

每个学期我都盼望着实习的到来，因为终于可以从基本上属于纯理论的东西中解脱出来，去认识、了解、接触、掌握一下实际的东西，能感觉到一些真实的东西，本学期末的钳工实习和车工实习，虽然和我们所学的专业关系不大，可这个实习特别值得，不但扩大了我们的知识面，还认识与掌握了许多新的事物，下面我就说一下我们的实习。

实习第一周是钳工实习，下午实习，中午之前去，晚上回来。当时刚下过雪，路滑，骑自行车将近一个小时的路程。当我们走向那培训中心后，说实话，那地方太简陋了，给我留下印象挺深的是老师严肃的面孔、精高的要求。教室里挺冷的，老师一天没休息，吃饭都匆匆忙忙的，和我们一起挨冻，老师岁数大了，挺辛苦的。首先是安全问题，要严格按照操作规程要求，安全第一。我们实习要求最后作出一个2。5\*2。5\*2。5cm的正方体铁块。老师教完我们认识工具、使用方法和基本操作后，主要就是自己动手了。工作台、钢锯、大、中、小磋、毛刷、直钢尺、游标尺等所需工具地一天下午先选材开始加工，没加工完，然后第二天下午去了才把零件粗加工完了。可第三天打磨时加工小于了要求的尺寸，不合规格，只好从头再来，还好最后期限之前做完交上去了。在加工时候累了我就去休息会儿去，看看老师讲台上放的相关书籍，没有精读但也学到不少东西。加工的时候同学们相互交流、探讨、既增进了同学们之间的情谊，又学到了新的知识，可谓一举两得。

用钢锯加工铁块是一个很无奈但必须不断重复的过程，而且仅一块材料就至少需要锯掉六个面，有时从十二点开始一直连续锯到五六点，手都锯酸了。但每加工完一面，心里就有一点成就感，就离成功更进一步。

这次实习虽然不是我干过得比较苦的活儿，但我相信它同样的磨练了我的意志，同样的让我享受了其过程，并且体会到了成功与喜悦。磨光面比锯更加难耐，因为它不仅要锯，而且大、中、小磋全都得用上！直尺找平面，加工要求很精细。每磨好一面心里同样的多一份高兴。

实习期间，满手都是油，有时弄到衣服上，铁屑与尘土横飞，衣服与油污同色。吸的鼻孔里都有铁屑，工作条件比较艰苦，相当乏味，但其中真的有快乐。这次实习让我体会到了等待与忍耐，磨练了自己的意志，知道了要想成功就必须一步步走，脚踏实地，不怕失败，还要精益求精，总之，这次实习获益匪浅。最后有一点遗憾的事，我想把自己一周的劳动成果带走留个纪念，可是上交了就没再发下来，挺可惜的。

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县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。车刀按质材分三类：k类硬质合金（镍钴类）、p类（镍钛钴类）、m类（镍钛钴鉏类）；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。

最后老师又列举了机床型号的具体含义，如c620—11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cm6125· 25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、b20xxa、b5020等。

让我体会很深的是；老师本可以只教给我们这次实习最终要做的零件，可他没有偷懒，他不仅讲了我们要学的，而且讲了许许多多关于车床的东西。他在黑板上讲得很细很认真，每讲一部分，他都亲自在机床上演示、介绍，由于人多，讲一次不可能全看清，他在重复一遍，最后还个别指导。总之，我看到了老师本着为了让我们多学知识的一颗心。为了让同学们学到更多，他不辞辛劳，让我很感动。最终我们不仅车完了零件达到了教学要求，而且还全面了解了车床的每一部分、每一注油孔、每一个手柄的使用、操作方法，老师讲的东西，我们消化了、吸收了。老师，您辛苦了！！！

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。

**车工实训报告心得体会篇六**

实习的第一步是进行工业安全知识的教育，这一步是及其重要和不可缺少的.安全第一!这句话谁都明白，但不必须放在心上，所以实习的第一天，教师就先给我们上了一堂安全教育课。经过观看录像带，我们了解了实习中同学们易犯的危险的操作动作。比如在车间里打闹嬉戏，不经教师的许可便私自检验课本知识的正确性，操作机床时方法、姿势不正确，等等。还真是不看不明白，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。事实上，工业安全培训的目的有两个：一是确保人身安全，设备安全;二是获得工业安全的基本知识，为将来的发展做准备。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。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!

在实习的工种中，车工是比较累的.那天一大早就去到车间，很快分好组，教师就开始讲解卧式车床的机构.操作方法.然后给我们做了一个示范.显然听起来很简单，但到我们操作时就那里或那里出问题.反复几次操作空机运作之后，最终熟练怎样控制车床.安装要加工的铁棒后，就开始开动车床.刚开始看到高速旋转托盘还有点束手束脚，可是很快就克服这样的心理.只要注意安全事项，没有什么好怕的.毕竟是初学者，整个上午才车出一条槽.午时继续，车圆球是最难的，左右手一齐旋转，并且要求旋转的速度一快一慢.加上车床已经是很老的，有时在旋转时被卡住.稍微用力就把圆球刮了一道，无奈之下只好缩小圆球的半径.这样宿了几次最终把一个勉强能够说是圆球的零件车出来.最难受的是站了一整天，小腿都疼起来.但当把车好的零件交给教师时那种成功的喜悦使我忘记了站得发疼得小腿.这种成功的喜悦仅有经过亲身参加实习才能感受得到.

我还以为实习仅有打打，磨磨的.在实习一段时间后，轮到我们做微机数控车削加工时，我在明白实习还要学习编程.看似资料不多，但做起来却很花时间.结果我在匆忙之中勉强做完.无论是体力还是脑力都要求认真做好，尽的努力做的更好.这次实习是由2或3个人组合完成，我和我的合作者调了一个最难做的.当别人都快要做完了，我们才做到一半，并且我们还碰到不少不会的难题.在教师多次教导下，我们按时完成任务.最终还拿到好成绩!

我们第一次走进车间，第一次真正地操作那些机器，我们能顺利并较好地完成了实习任务，这与培训中心的师傅认真负责，实事求是的工作作风是分不开的!培训中心的每位师傅都是那么的和蔼可亲，都是那么的认真热情，都是那么的诲人不倦!他们的谆谆教导让我们如沐春风，他们的精辟讲解让我们茅塞顿开!感动，恰是我此时此刻的心境!感激，期望能略表我的心意!在此衷心感激培训中心的师傅们，多谢你们给予我们的知识与帮忙，关心与照顾!并感激学校为我们供给这么好的环境去学到一些在书本上无法学到的知识!再次多谢你们!

此刻想想过去的这段难忘时光，其中滋味，仅有亲身经历的人才能体会得到。经过学习各种工种，我们了解了许多金工操作的原理和过程，大致掌握了一些操作工艺与方法，还有以前的那些陌生的专业名词此刻听来都是那么熟悉亲切!虽然我们中的大多数人将来不会从事这些工作，甚至连接触它们的可能性都没有，可是实习给我们带来的那些经验与感想，却是对我们每一个人的.工作学习生活来说都是一笔巨大的财富。两周的实习，就像有一句这样的话，有些东西你可能此刻没有感觉到它的价值，但最终还是会的，每个人都有这样一个过程!

实践是检验真理的标准。理论离开了实际，就变得空洞无其，就象游标卡尺来说，高考前学的游标卡尺认读，在实际中就很抽象，，这误差对平常人来说不算什么，但对我们干了机械的来说，这可是天文数字，我们一般误差范围是0.02mm.，经过实习，我们真正地掌握了百分尺的用法，一劳永逸。在实习其间，我们学习了热、铸、锻、焊、车、钳、磨、铣八种最基本的工种，实习范围之广，在别的一般学校是可望不可及的。

从实习培养人的各种意志品质方面来讲，不一样的工种还有不一样的作用呢!钳工，磨工都是费时费力的工作，你有时花上半天时间也可能没什么进展，而规定的时间又近在眼前，这个时候就要考验你的耐心了!试问心浮气燥，想一口吃成胖子的人制成的产品会是合格品，优质品吗车工精度要求高，安全系数大，没有专心致志的工作态度，不循规蹈矩地按照师傅的要求操作，耍小聪明，那么必须是成事不足败事有余，不仅仅车不出所要求的产品，弄不好车床都要被你搞坏，将会给社会造成不小的损失。在劳动工作中，师傅们给了我们许多指导和帮忙。可能有些师傅开始时比较严肃认真，在我们看来简直是苛刻古板，但我们应当明白师傅们的良苦用心。俗话说严师出高徒，没有师傅们手把手的示范教导，作为门外汉的我们会完成合格的产品吗除了教我们操作，师傅们有时还向我们传授作人的道理，我们可不要辜负他们的殷切期望啊!

一齐实习的同学也让我明白了什么是真正的大学同窗情。毫无私心的帮忙，真诚的相互鼓励，一齐分担工作的压力，一齐分享成功的喜悦。实习更是一个团体活动，拉近我们彼此的距离，填补了以往存在的隔阂，增进了我们之间的友谊!大学里连同班同学相处的机会都很少，感激实习给了我们这样一个机会。

72个学时，我们在实习中充实地度过。我们学到的知识虽然不算多，可是经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。如果我们没有社会劳动的经验，那么我们这些大学生也只能成为纸上谈兵型的赵括。我们仅有摆正自我的位置，不怕苦不怕累，多参加社会实践，才能保证在未来的社会竞争中有自我的位置，才能成为祖国真正需要的人才，为国家社会作出更大的贡献!

真的感激实习，感激我生命中仅有一次的实习!

**车工实训报告心得体会篇七**

本站发布车工实训总结报告，更多车工实训总结报告相关信息请访问本站实习报告频道。

车工实习结束了，但带给我的感受却永远的留在了我的心底。

重要的是安全老师告诉我们的以前发生的类似事件，我真的有点害怕，许多人也和我有同样的感受。老师看出了这一点，就告诉我们，只要按照正确的方法，掌握要领，是不会发生事故的，于是我明白了，规范的操作，是安全的重要保证!

一、车工安全知识

1、上班穿工作服，女生戴工作帽，并将长挽入帽内。

2、工作时必须精力集中，不准擅自离开机床。

3、工件和车刀需装夹牢固，以免工件和车刀飞出伤人。

4、工件旋转时，不准测量工件。

5、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。

6、上班不准串岗，坚持各自工作岗位二车床实践知识老师先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，在此时老师们教的非常认真，不停地在人群中穿梭，随时指正我们在操作中的错误，纠正手型，耐心的一遍遍的分析我们做的砂型的的优缺点。虽然时间只有短短的几天，但是师傅们却是尽其的努力，在如此有限的时间里多教给我们一点东西，希望我们能真的有所收获，而不是空手而归。。车床加工中一个很重要的方面就是要选择正确的刀，一开始我们要把所给圆柱的端面车平，就要用偏车刀来加工，然后就是切槽，这时就要换用切槽刀。切槽刀的刀头宽度较小，有一条主切削刀和两条副切削刀，它的刀头较小，容易折断，故应用小切削用量。切槽的时候采用左右借刀法。切完槽，就要加工螺纹了，这对我们这种从来没有使用过车床的人来说，真是个考验。我不停的转动横向和纵向的控制手柄，小心翼翼的加工，搞了整整一个下午，还算满意，不过比起老师拿给我们看的样本还是差了不少，而且在加工的时候我的手还被飞出来的热的铁屑烫伤了，不管怎么说，一句话，还是不熟练。但看着自己加工出来的工件，心里真的很高兴。

车工实习是一门实践基础课，是机械类各专业学生学习工程材料及机械制造基础等课程必不可少的先修课，是非机类有关专业教学计划中重要的实践教学环节。基于此，同学们必须给予这门课以足够的重视，充分的利用这一个月的时间，好好的提高一下自己的动手能力。我校的工程训练中心虽然存在诸如：设备数量有限、师资力量相对薄弱等缺陷，但是学校通过有效的组织，化短为长，使同学们分期分批的实习，达到了理想的效果。时光总是匆匆而逝，很快几天就这样过去了。大学毕业后，我们就要步入社会，面临就业了，就业单位不会像老师那样点点滴滴细致入微地把要做的工作告诉我们，更多的是需要我们自己去观察、学习、总结。不具备这项能力就难以胜任未来的挑战。随着科学的迅猛发展，新技术的广泛应用，会有很多领域是我们未曾接触过的，只有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。几天的车工实习带给我们的，不全是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，使这次实习达到了他的真正目的。

**车工实训报告心得体会篇八**

实习生活圆满地结束了!事情总是经历过之后才会有感触，如今再回首那段日子，才发觉那将会是大学生活中弥足可贵的一段经历，辛勤与收获并存，汗水与欢颜同在!实习生活令我受益匪浅，师傅们的优秀师德仍时时让我感动!

我们知道，实习是是高等院校工科学生学习机械制造的基本工艺方法和技术，完成工程基本训练的重要必修课。它不仅可以让我们获得了机械制造的基础知识，了解了机械制造的一般操作，提高了自己的操作技能和动手能力，而且加强了理论联系实际的锻炼，提高了工程实践能力，培养了工程素质。对我们来说，实习是一次很好的学习、锻炼的机会，甚至是我们生活态度的教育的一次机会!

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。它不同于课本教育，因为它有我们动手操作的空间!我之所以对实习有一种说不出的留恋，是因为我早已被老师们幽默的讲解和生动的描述所吸引。一个简单的瓶瓶罐罐，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实习对我们是多么重要!

**车工实训报告心得体会篇九**

【实验目的】以公司业务员身份写“建交涵”，与外商建立业务关系。

【知识准备】学习“外贸函电”的基本知识。

【实验软件】tmt软件

【实验要求】根据“操作要求”和“业务反馈”， 撰写“建交函”。

本次实验正式的上机时间为3学时。

【实验过程】

一开堂，先按照老师张贴的座位表就坐，知道了自己的用户名和密码。老师先带领我们熟悉了这门课的大体教学内容，带领我们对tmt 和 sakai 的平台进行大体熟悉。 然后开始了正式教学内容。

第一堂课要求撰写“建交函”。根据老师教学和例子，还有提供的各种资料，完成了建交函的书写。

建交函完成后，在剩余的时间里，对产品价目表进行了书写。

【实验小结】

第一节课时间比较仓促，找座位找了好久。而后老师带领我们熟悉了本课程所要用到的两种操作系统，tmt和sakai。

作为非金融专业的学生来说，撰写建交函比较费力，因为很多基础知识的缺失，只能对照例子一点一点去参考和纠正，不过最终还是完成了。对于价目表的制作，也是第一次接触，由于撰写建交函用了太多时间，到这里就开始有点慌了。刚开始没有把资料窗口全部打开，有点手忙脚乱，后来摸清了就还好，最重要的地方就是要数据对应。我相信我可以坐的更好。

**车工实训报告心得体会篇十**

1、了解车床的工作原理，工作方式及其车床保养。

2、学会车床的使用方法，并能正确使用一种工件加工方式。

3、学会选择刀具及刀具的磨削。

1、车床和砂轮的安全使用方法。

2、外圆刀，四十五度角刀，白钢刀等刀具的磨削和正确的使用方法。

3、阶梯轴及倒角的加工。

4、锥度轴的加工。

5、螺纹的加工。

6、蜗杆的加工。

将近一个月的车工实训很快就过完了，过程中有苦也有乐;但总的来说：付出越多，收货越多。

记得第一天实训，连机床也不会开。现在对机床有相当的了解了，能够加工几种简单的不同工件。例如：螺纹、阶梯轴、蜗杆等工件。过程中，最怕的是刀具崩碎;最痛苦的就是磨刀具。可能一不小心，将要磨好的刀具又要重新磨;其实磨刀具也是挺有技术性的。但熟能生巧，磨多了，刀具自然也会磨得好些。

还有就是加工螺纹，进多少刀，都要做到心中有数，一点也不能马虎。我干也是，要细心，要一点点进刀;待进刀一定深度后，要分左右进刀，这样才会使刀具的搜里均衡。最后一个就是加工锥度角，要调试转盘;通过不断试切，不断雕饰转盘，逐步调好角度，开始加工锥度角。

一个月很快过去了，有所收获，但也存在不少问题。例如：车蜗杆的熟练程度和技术掌握不够。车槽的时候会显得生硬，特别是深度槽。还有就是公差掌握不够。粗糙度对我来说也是一种考验，特别是蜗杆内槽两边的粗糙度。

本文档由028GTXX.CN范文网提供，海量范文请访问 https://www.028gtxx.cn