

最新车工实训的心得体会 实训车工心得体会(六篇)

车工实训的感受和体会

作者：有故事的人 来源：范文网 www.wtabcd.cn/fanwen/

本文原地址：<https://www.wtabcd.cn/fanwen/meiwen/3c9fecebee734e79fdc7d283595edfc2.html>

范文网，为你加油喝彩！

当我们备受启迪时，常常可以将它们写成一篇心得体会，如此就可以提升我们写作能力了。好的心得体会对于我们的帮助很大，所以我们要好好写一篇心得体会下面我帮大家找寻并整理了一些优秀的心得体会范文，我们一起来看看吧。

车工实训的心得体会 实训车工心得体会篇一

xx年11月7日，是值得回味的一天，对我而言也是值得纪念的一天，因为这是我车工实训课的最后一课。

记得第一次去光机电大楼的时候，心情是激动而充满着好奇，从窗外往实训室里看：机床整整齐齐的排列着，从门里飘出的是我们光机电系学生都熟悉的味道——机油味。刚去的头两天是初步认识和了解车床的结构及操作，之后进行了加工台阶轴、加工门轴、加工圆锥、板牙架的加工、铰杠的加工、千斤顶的加工等七个项目的实践操作，从中也认识、使用了千分尺、游标卡尺、车刀、顶尖、钻头、扳手等。

在实训的过程中，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。

勤奋就是要发奋努力、不畏艰难。唐代思想家韩愈有句名言：业精于勤，荒于嬉；行成于思，毁于随。优良的学业是辛勤汗水的结晶，成就只有通过刻苦的学习和拼搏才能获得。马克思说过：“在科学上没有平坦的大道，只有不畏劳苦沿着陡峭山路攀登的人，才有希望达到光辉的顶点。”

求实就是脚踏实地，求真务实，谦虚谨慎、介骄介躁、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。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，休息时和老师的交流也是一种快乐。虽然四周实训不是很长时间，但我今后的学习有很大帮助。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。

在xx机电x班车工实习的教学中，我根据《车工工艺》教学大纲，《车工实习教学计划》的要求，结公道论教学课内容，实习教材内容和学生现有实际水平，认真而充分的备好每一节课。和理论课教学一样，写出了具体规范的切实可行的教案。有明确实习目的，制定出实习目标，提出具体的实习要求，要突出重点，分散难点，制定出突破难点的措施和方法，筹划了整个实习教学的全过程。车工实习教学的过程分为实习导进、任务分析、示范操纵、学生分组讨论、巡回辅导、实习小结等几个环节。车工实习的教学任务就是培养学生把握中级车工应具备的专业理论知识和操纵技能，以及解决实际题目的能力xx机电x班的学生通过这次车工实习，大多数同学都通过了中级车工考级。

在整个的教学中，我非常注重基本功技能的练习。学生初次上实习课，对车床十分好奇，车间出现窜岗、不戴工作帽、不按照老师的要求操纵，纪律有点混乱，立即停止操纵，对个别遵守纪律差的学生进行了及时批评教育。夸大安全的重要性，保证生产实习课的顺利进行。此外，还要让学生熟悉到车工实习的重要性，产生浓厚的学习爱好，从而为今后学习技术打下良好的基础。

讲完相关的专业知识后，就是示范操纵。示范操纵是实习教学课中至关重要的一部分。它可以使学生直观、形象、生动、具体的学习知识，最能吸引学生留意力，学生最易理解和接受。我和两位指导的师傅每一个动作都要规范、正确，这些动作直接影响到学生实习动作的正确与否和规范性，同时也直接影响到生产实习的安全。我是采用边示范、边讲解方法示范，提出相应的留意点和重点。学生每个新的项目的练习，一般都是直接模仿教师的示范动作而来，因此每一次示范都要规范正确，讲解清楚，从而使学生真正理解，敢于操纵。

车工实训的心得体会 实训车工心得体会篇二

我是一名机电专业大学生，下面来总结下我当车工的实习情况：

经过一个学期的车工实习，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3

mm。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。

车工实训的心得体会 实训车工心得体会篇三

为期二周的车工实习。在此期间，我们接触了机加工的基本操作技能，在老师们耐心细致地讲授和在我们的用心的配合下，我们没有发生一例重大伤害事故，基本到达了预期的实习要求，圆满地完成了实习任务。

实习之前就听已经实习过的同学说很累，但是在实习第一天，我依然怀着激动好奇的情绪来到了实习中心，看着一台台庞大的机器，我一脸茫然，心想操作它们一点很难吧。不知老师教了我之后我会不会操作。总之，几份忐忑，几份期盼。我们班同学大概也是怀着好奇的情绪，在机器上那里碰碰，那里摸摸。接下来老师告诉我们本次实习的基本任务和目的，并且再三强调安全问题。最后就是讲课与示范了。

我们主要学习车工，一进操作室看到车床就明白操作就应不容易，结果老师也说了车工是最难的。我当时就告诉自己，我的动手潜力本来就不强，必须要认真听！车床是利用工件的旋转和刀具的直线和曲线运动来加工工件的，就其工作的基本资料来说，能够车削外圆。内圆、端面、切断、切槽、内外圆锥、各种螺纹及滚花和成形面等。经过老师的介绍，我明白了车刀的安装务必注意以下几点：

第一，车刀夹在刀架上的伸出长度就应尽量短，以增强其刚性。

第二，车刀底下的垫片数量应尽量少，并放整齐。

第三，车刀刀尖应于车床主轴中心等高。

工件的安装：

第一，伸出不能太长，影响装夹刚性。

第二，装夹务必牢固可靠，防止工件飞出伤人，必要时用加力杆。

第三，装夹毛坯工件时注意找正佳紧。同时还有切削三要素、切削用量选取、手动车外圆，端面，台阶的方法。

最后老师也同样的讲了实习任务，并且介绍了加工这个零件的工艺步骤，我认真的听着，生怕遗漏一点点。最后就是在操作机器上是演示了，同样我也很认真的看着。老师的任务完成了，接下来就轮到我们自己操作了，我们三人一组，要每人都加工一个简单的零件。

刚开始的时候我们对机床的熟悉度不够，导致我们加工起来不仅仅很慢，而且经常出错，应为机加工零件对零件的精度要求很高的，一不留意就出废品，就得又重新做，加工的时间长了慢慢的对机床也有些熟悉了，加工起来速度就明显的快了，而且精度也明显提高了不少。最后在第二天下午就加工出了三个合格的零件。

后面三天老师给我们的任务是加工一个更难零件，而且精度要求也更高，因为前面的基础，我们加工的速度快了不少，但应为精度要而且精度要求也更高，因为前面的基础，我们加工的速度求较高，所以还是经常出废品。透过努力，在我们细心的加工下还是完成了任务，成功做出了零件。

应为机加工都是站着的，所以二周下来我们都很累的，但过得很充实，在这二周里我们还是学会了很多东西。

- 1、了解机械制造工艺知识和新工艺、新技术、新设备在机械制造中的应用，培养、提高和加强了我们的工程实践潜力、创新意识和创新潜力。
- 2、机加实习培养和锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，使我们不但对机加实习的重要好处有了更深层次的认识，而且提高了我们的实践动手潜力。使我们更好的理论与实际相结合，巩固了我们的所学的知识。
- 3、我们同时也学到老师的敬业、严谨精神。有的老师会一次又一次地给同学演示如何操作，直到同学真正清楚。实习过程中我们也发扬了团结互助的精神男同学帮忙女同学、动手潜力强的同学帮忙动手潜力弱的同学，大家相互帮忙相互学习，既学会了如何合作又增强了同学间的友谊。
- 4、在实习过程中我们取得的劳动成果。这些以前让人难以致信的小零件，竟然是自己亲手加工而成，这种自豪感、成就感是难以用语言来表达的。

机加实习让久在课堂的我切身的感受到作为一名工人的苦与乐，同时检验了自己所学的知识。机加实习更让我深深地体会到人生的好处。

劳动不仅仅对自然世界进行改造，也对一个人的思想进行改造。经过这周的机加实习，在这方面我也深有体会。

- 1、劳动是最光荣的，只去实践才能体会劳动的辛酸和乐趣。
- 2、坚持不懈，仔细耐心。

3、认真负责，注意安全。

4、只要付出就会有收获。

实践是真理的检验标准，透过一星期的车工实习，我了解到很多工作常识，也得到意志上锻炼，有辛酸也有快乐，这是我大学生活中的又一笔宝贵的财富，对我以后的学习和工作将有很大的影响。

很快我们就要步入社会，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，更多的是需要我们去观察、学习。不具备这项潜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。就像我们接触到的车工，虽然它的危险性很大，但是要求每个同学都要去操作而且要做出成品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。一周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，也不仅仅是透过几项工种所要求我们锻炼的几种潜力，更多的则需要我们每个同学在实习结束后根据自己的状况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习到达了他的真正目的。

车工实训的心得体会 实训车工心得体会篇四

我回到屋里，从书架翻呀翻，最终在《十万个为什么》中找到了答案：原先小飞虫是利用水的表面张力，才停在水面上的。书上说，假如向水中滴几滴清洁剂，小飞虫假如再落在水面上，就有必要会沉到水里的。时间回到三十年代的旧上海，陆焉识的家，一个有房有车的大户人家的公子哥；随后转到美国华盛顿，变为风流倜傥的留学生。在美国的五年当中，焉识是一个和顺凑趣，说话俏皮，哗众取宠的人。他的特性是张扬的，出手是阔绰的，在他的继母不间断寄钱给他的日子里，他好像忘却了自己从哪里来？将来要回哪里去？他活得任意而放纵，他不负责地跟女孩子往来，然后再逃开。他无疑是聪明的，学会了多国言语，并在二十四岁的时分获得了博士学位。说点用心的。这句“人生若只如初见，何事秋风悲画扇”美矣，最近越读越有味，这是一种无法用言语去欣赏的文字。最近常看张爱玲的书，才智丰富了不少。收成颇丰，床头倚着最近读的五本书，视见了，心也安稳了，每本皆至爱。我轻轻地捏起一只蜗牛。它大概只有半个食指那么长，但让我惊讶的是这样一个缺乏半个食指长的小蜗牛，竟有一个如此漂亮的“家”，在黄色的螺旋形壳上有着黑色的条纹，细心一看，在黑色条纹边上，还有一圈白色的条纹，黑白交融在一齐，恰似我国的太极图。而这只蜗牛却一点也不惧怕，反而在我的手掌中好奇地向周围张望着，恰似一个刚降生于世的婴儿，对全部充满了好奇心。更可怕的是保尔时间对病魔，应对逝世。他惧怕过吗？保尔答复：不会！那一次保尔得了可怕的伤寒，发烧40度。他依然忍着头痛，在一丈深的雪地里搬货物，他是在跟死神奋斗阿，最终保尔倒下了……伤寒的魔爪攻击了保尔，咱们的心缄默沉静了，保尔死了。当战友们含着泪预备把保尔推进火葬场时，保尔奇迹般活了下来，是那种力量把保尔从死神那里拉回来，是一颗对革新挚热的心。保尔在昏迷时，有必要听到了枪声，听到了战场上的呼吁，革新胜利的呼喊声。是他们引回他走到人间。保尔钢铁般的意志打动了每一个人的心。

实训课教育是中等职业校园教育的重要环节，关系到学生专业常识技术的把握程度，关系到今后作业分配后的作业潜力问题。实训课教师怎么安排好实训课教育在那里起到了关键性作用，在多年的车工实训教育作业中我深有体会。车工技术实训是中职校园机械加工技术专业的一门核心课程，为了提高车工实训的教育质量，现就自己在车工实训教育中的一点心得当会与咱们共同来讨论沟通一下怎么才能上好实训课，提高教育效果。

一、充沛而仔细地备好每一节课我回到屋里，从书架翻呀翻，最终在《十万个为什么》中找到了答案：原先小飞虫是利用水的表面张力，才停在水面上的。书上说，假如向水中滴几滴清洁剂，小飞虫假如再落在水面上，就有必要会沉到水里的。

备好课是上好实训课的前提和基矗有的教师认为实训课上只要教会学生怎么着手操作就行了，而不去仔细地备课，不注重理论常识的教授。这是不对的，也是不负责任的表现。

车工实训教师应根据《车工工艺教育大纲》和《车工实习教育计划》的要求，结合理论教育材料、实习教材材料和学生现有的水平，仔细充沛地备好课。与理论教育一样，实训教师也要写出详细标准且切实可行的教案，要制定实训目标和实训要求，要谋划好整个实训教育的全进程，尽量提高教案的可操作性。别的还要为学生备齐相应的东西、量具、刀具、夹具和工件等材料，并要对车床设备等进行课前全面仔细的查看，对学生进行安全教育查看，保证不发生安全事端。

二、精心设计好每次实训的第一节课，激起学生的学习爱好。学生在第一次接触新常识时，总是存在着极强的好奇心，特性是着手潜力较强的实训课，因此，讲好实训的第一节课关系到本次实训的成败。假如可以把第一节课讲好，引起学生的爱好，调动学生的学习用心性，那就会起到事半功倍的效果。

我在讲第一节实训课时，通常是利用一些多媒体教育手法如视频、动画、幻灯片等，让学生先了解一下本次实训的意图、要求、用到的设备东西、图纸和加工工艺进程以及着手操作演示等。学生们都有着激烈的好奇心，他们观看得都很仔细，暗地里还仿照人家的一些动作，然后在心目中对这次实训有了一个总体的认识和了解，为这次实训打下了很好的基矗实践证明，这种办法不光调动了学生的学习爱好，而且还可以在有必要程度上减轻教师的担负。

三、精心讲解，精确演示

实训课主要是培育学生的着手操作潜力，教师的精讲也是必不可少的。但要坚决杜绝“放羊式”的教育，要在最短的时间内用最简洁的言语完结讲解进程。讲解要生动形象，必要时辅助一些图形、教具等。如在讲车刀的运动时，我就拿出了挂图，图上标出了车刀的运动方向，我手中拿了一个车刀模型给学生演示车刀的运动方向，让学生一看就一目了然。这样的效果可想而知，增强了学习的爱好，提高了学习的用心性。

演示操作是实训课教育中的重要一环，它可使学生直观形象、详细生动地学习常识，最能吸引学生的注意力，学生最易了解和了解。演示时动作要慢，使学生看清每一个动作，有利于学生学习和仿照。如在演示切削内孔时，每一个学生都瞪大眼睛聚精会神地看着，生怕放过一个细节，这种学习状态正是咱们所要的。所以作为教师有必要要把握好这一环节，尽量做到动作标准、精确，做好学生的典范。

四、严格办理，加强指导

实训课由于环境的影响给学生办理带来了难度。在实训进程中，有必要要严格办理好学生，着重纪律，点好人数，严禁迟到、早退、旷课。实训车间一般都比较宽，车床设备也许多，咱们在开始的时分不能让学生一人一台机床，那样教师是看可是来的，很容易发生安全事端。咱们可以让学生用一台或者两台机床轮番操作，一人上机操作，其他同学可以在一旁围观学习，为自己的操作做好预备。等到学生熟练今后，再让他们占用更多的车床，这样，可以从客观上降低事端的发生率。车工实训与其他工种的实训相比，因它具有高速旋转的工件、卡盘，有作直线运动的刀具

、刀架，危险性要比其他工种大得多，咱们有必要要特性重视。透过这种办法，我的教育中从没有发生一齐学生安全事端。

车工实训的心得体会 实训车工心得体会篇五

为期二周的金工实习。在此期间，我们接触了机加工的基本操作技能，在老师们耐心细致地讲授和在我们的积极的配合下，我们没有发生一例重大伤害事故，基本达到了预期的实习要求，圆满地完成了实习任务。

实习之前就听已经实习过的同学说很累，但是在实习第一天，我依然怀着激动好奇的心情来到了实习中心，看着一台台庞大的机器，我一脸茫然，心想操作它们一点很难吧。不知老师教了我之后我会不会操作。总之，几份忐忑，几份期待。我们班同学大概也是怀着好奇的心情，在机器上这里碰碰，那里摸摸。接下来老师告诉我们本次实习的基本任务和目的，并且再三强调安全问题。最后就是讲课与示范了。

我们主要学习车工，一进操作室看到车床就知道操作应该不容易，结果老师也说了车工是最难的。我当时就告诉自己，我的动手能力本来就不强，一定要认真听！车床是利用工件的旋转和刀具的直线和曲线运动来加工工件的，就其工作的基本内容来说，可以车削外圆。内圆、端面、切断、切槽、内外圆锥、各种螺纹及滚花和成形面等。经过老师的介绍，我知道了车刀的安装必须注意以下几点：第一，车刀夹在刀架上的伸出长度应该尽量短，以增强其刚性。第二，车刀底下的垫片数量应尽量少，并放整齐。第三，车刀刀尖应于车床主轴中心等高。工件的安装：第一，伸出不能太长，影响装夹刚性。第二，装夹必须牢固可靠，防止工件飞出伤人，必要时用加力杆。第三，装夹毛坯工件时注意找正佳紧。同时还有切削三要素、切削用量选择、手动车外圆，端面，阶台的方法。最后老师也同样的讲了实习任务，并且介绍了加工这个零件的工艺步骤，我认真的听着，生怕遗漏一点点。最后就是在操作机器上是演示了，同样我也很认真的看着。老师的任务完成了，接下来就轮到我们自己操作了，我们三人一组，要每人都加工一个简单的零件。

刚开始的时候我们对机床的熟悉度不够，导致我们加工起来不仅很慢，而且经常出错，应为机加工零件对零件的精度要求很高的，一不小心就出废品，就得又重新做，加工的时间长了慢慢的对机床也有些熟悉了，加工起来速度就明显的快了，而且精度也明显提高了不少。终于在第二天下午就加工出了三个合格的零件。

后面三天老师给我们的任务是加工一个更难零件，而且精度要求也更高，因为前面的基础，我们加工的速度快了不少，但应为精度要而且精度要求也更高，因为前面的基础，我们加工的速度求较高，所以还是经常出废品。通过努力，在我们细心的加工下还是完成了任务，成功做出了零件。

应为机加工都是站着的，所以二周下来我们都很累的，但过得很充实，在这二周里我们还是学会了很多东西。

- 1、了解机械制造工艺知识和新工艺、新技术、新设备在机械制造中的应用，培养、提高和加强了我们的工程实践能力、创新意识和创新能力。
- 2、机加实习培养和锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，使我们不但对机加实习的重要意义有了更深层次的认识，而且提高了我们的实践动手能力。使我们更好的理论与实际相结合，巩固了我们的所学的知识。

3、我们同时也学到老师的敬业、严谨精神。有的老师会一次又一次地给同学演示如何操作，直到同学真正清楚。实习过程中我们也发扬了团结互助的精神男同学帮助女同学、动手能力强的同学帮助动手能力弱的同学，大家相互帮助相互学习，既学会了如何合作又增强了同学间的友谊。

4、在实习过程中我们取得的劳动成果。这些曾经让人难以致信的小零件，竟然是自己亲手加工而成，这种自豪感、成就感是难以用语言来表达的。

机加实习让久在课堂的我切身的感受到作为一名工人的苦与乐，同时检验了自己所学的知识。机加实习更让我深深地体会到人生的意义。

劳动不仅对自然世界进行改造，也对一个人的思想进行改造。经过这周的机加实习，在这方面我也深有体会。

1、劳动是最光荣的，只去实践才能体会劳动的辛酸和乐趣。

2、坚持不懈，仔细耐心。

3、认真负责，注意安全。

4、只要付出就会有收获。

实践是真理的检验标准，通过一星期的金工实习，我了解到很多工作常识，也得到意志上锻炼，有辛酸也有快乐，这是我大学生活中的又一笔宝贵的财富，对我以后的学习和工作将有很大的影响。

很快我们就要步入社会，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，更多的是需要我们去观察、学习。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。就像我们接触到的车工，虽然它的危险性很大，但是要求每个同学都要去操作而且要做出成品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。一周的金工实习带给我们的，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同学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。

车工实训的心得体会 实训车工心得体会篇六

要把一个没有任何专业技术基础、从来没有接触过生产的技校新生，通过职业学校的二、三年的学习，培养成一名合格的、熟练的技术工人，这需要一个理论和实践相结合的系统教学。在此过程中，理论教学是基础，实习教学是核心环节，作为实习老师必须要做好以下几个环节：

近几年我校不断选派各类教师参加国家级职业教师培训，对加强实习教师专业知识和专业理论知识的提升起到了积极作用。车工实习专业的教师必须对机械制图、机械传动、材料、电气设备、各种制造工艺、新设备、新材料、新工艺、新设备等系统知识全面掌握。这些都需要教师通过长期的学习，不断积累。加强实训操作技能的提升。实习教师必须做到师德、理论、技能全面掌握，才能提升自身的教学水平。备课不仅要备教材备学生，备实习操作的各种方法，还要合理安排教学形式和教学方法。明确讲解的重点、难点，这样才能做到有的放矢。教师在备课时，要按教

学大纲、教学计划，全面考虑，并且把工艺课备好，在实习教学全过程中贯穿工艺课的讲解。工、夹、量具的应用，同学们必须在实习操作之前熟练掌握和应用，这样有利于实习课的顺利进行，确保教学质量。

合理安排实习课题、理论与实践一体化教学非常有利于学生从全局的高度去把握自己学习任务，明确学习目标，有利于学生牢固地把理论与实践、把书本与现实、把知识与技能结合起来，并让学生下企业参观，参预生产。实现产教结合，把学到的知识应用于生产实践中有利于老师提高教学效率。第一阶段，重

点抓好学生基础训练，由车工入门知识开始，从车床操作到车外圆、切槽和切断，车削圆柱孔、车圆锥、成形面和表面修饰，并且能够熟练操作校实习工厂的车床，初步掌握 90° 和 45° 外圆刀、切断刀、镗孔车刀和钻头的刃磨，较合理地选择切削用量，第二阶段，要求学生独立完成普通三角螺纹、梯形内、外螺纹的车削及套类零件的加工。对每个课题都注意要求学生把在课堂上学到的车工工艺知识结合在生产实践中，要求他们先读懂图纸，并根据图纸要求编制加工工艺。对学生在编制工艺中出现的欠缺，都要及时分析、讲解，使学生真正懂得自己哪些方面是正确的，哪些地方还欠周到，怎样才能保证产品的合格率。学生在训练中，教师要多巡回观察，对学生在操作中出现的問題要及时指出并加以纠正。

一般技能训练都采用价格比较昂贵45钢材。降低材料的消耗，可以从以下几个方面考虑。在一段材料上，合理安排训练课题。如：在练习外螺纹车削过程中，可以在毛坯料的一端依次练习 $m36 \times 2$ 、 $m30 \times 2$ 、 $m24 \times 2$ 、 $m16 \times 2$ 的外螺纹，注重了实习材料的延续性，避免每次从40毛坯料车至23.8再加工 $m24 \times 2$ 的外螺纹。减小尺寸，在不影响训练效果的前提下，实习工件的尺寸宜小不宜大。

减小尺寸包括以下两个方面：

- 1) 实习图样设计时尽量减小工件体积，以减少工件重量，降低材料的消耗。如：设计台阶轴作业时，减少各处外圆的直径和长度。
- 2) 实习图样设计时尽量减小去除材料的体积，增加材料的延续性。如：设计台阶轴作业时，减少相邻的两个外圆的直径尺寸差值。

示范操作是实习教学课中至关重要的一个环节。它给以学生直观，形象，生动，具体的知识，最能吸引学生注意力，最易理解和接受。学生就是在不断模仿教师的示范动作中，理解和加深所学知识，逐渐熟悉和掌握各种操作要领的。因此示范演示时的手法，姿势一定要准确规范，教师要牢记的安全文明生产意识不要带任何一点不良的习惯动作。示范动作速度要快慢适中，符合切削原理，使学生看清每一个动作和手势。先作分解动作，再做连贯动作，有利于学生学习和模仿。示范中要动作协调，附以讲解，讲清每一个动作的特征，要领和关键点，及学生操作不当的原因和防止方法。对工件装夹，车刀安装，工件毛坯的选取，切削用量的选择，工件加工要求及各种工夹量具的取用和放都要提出严格的要求，培养学生文明规范，科学严谨的工作作风。生文明规范，科学严谨的工作作风。精炼的讲解，规范的演示往往使教学达到事半功倍的效果，但应注意不能占用过多时间，要把更多的时间留给学生，尽量增加学生动手练习的时间和机会。在示范完一个动作后，可以让某个学生再操作一次，纠正其错误及不规范之处。

学生进入动手操作阶段，教师的及时指导尤为重要。巡回指导是生产实习中重要的教学环节，教师要有计划，有目的，有准备地对学生进行检查，督促和指导。要手脚嘴耳鼻多种器官并

用，不断在各工位之间来回巡视。即“五勤”，腿勤、眼勤、脑勤、嘴勤、手勤，这样才能充分发挥教师在实习教学中的主导作用。腿勤、眼勤、脑勤主要在于发现问题，嘴勤、手勤就是对问题不但要细致的讲解，而且还要进行动作要领的反复示范，使学生对规范动作得到充分理解，并能根据动作要领熟练操作。例如：学生在切槽时产生振动，首先要让学生知道产生振动由于刚性不足，可以从车刀方面、机床方面、切削用量方面进行深入分析，既使学生加深了对操作要领的认识，又使学生增强了信心。巡回指导中的“五勤”还能融洽师生关系，激发学生的学习积极性。还可以及时掌握每一个学生的练习情况，及时发现存在的典型问题，对教学效果的优劣有所了解，总结经验，改进教学方法。也成为学生成绩评定、全面考核的第一手资料，对学生的学习成绩予以公正的评定。总之，“五勤”在实习教学基本功训练阶段占有重要的地位，是充分发挥教师在实习教学中的主导作用、培养高素质学生的重要环节。对基础薄弱的学生采取低起点，先慢后快、由浅入深、循序渐进、加强指导与辅导等办法，把车工实习教材的训练目标，充分按照课时进度，分解实训目标，做到心中有数。从车单一内容练习到综合练习，从精度较低到精度较高的单一和综合练习。允许差生根据自己的实际情况，分步

并逐步达到大纲要求，对动手能力强，接受能力快的学生允许他们加工高精度、难度的练习。针对各层次教学要求既不能过高，使学生消化不良，失去信心，也不能太低，降低大纲要求，减少练习量，放慢教学进度，完不成学习任务。力求准确地把握各类学生的接受和操作能力，较好地解决“吃不饱”与“吃不了”的矛盾。只有对各层次的学生提出不同的目标要求，才能充分调动学生的学习积极性，通过个别指导，因材施教，使处在不同起点的学生都能在原有基础上获得较好的发展，有效提高实习教学质量。

实习课程完成后，应找出问题错误所在，要及时分析总结。对于大多数学生均出现的典型问题，应集中讲解，分析原因，必要时可重新示范、讲解，使学生在以后的练习中避免此类问题的产生，让其自行改正，从而使学生共同提高实习技能。

实习中好的做法要提倡，操作中好的学生作榜样。学生实习中出现问题应吸取教训加以改正。学生思想、纪律和安全文明生产也应不断总结。为今后的备课和教学提供借鉴。专业实习教学课，在整个专业教学中有举足轻重的作用。如何扎扎实实的把专业实习课上好，使它真正走向正规化，规范化和专业化，还有很多问题需要我们去探索。尤其随着现代化工业的不断发展，新一代的学生思想的不断变化，如何总结制定一套更符合现代教育的方案是职教教师的共同目标。

更多 范文 请访问 https://www.wtabcd.cn/fanwen/list/91_0.html

文章生成doc功能，由[范文网](#)开发