

数控车工实习心得 (27 篇)

想要学好普通车床，首先要对它有一定的了解。普通车床车切削加工的范围很广，就其基本内容来说，有车外圆，车端面，切断和车槽，钻中心孔，车孔，铰孔，车螺纹，车圆锥面，车成形面，滚花和盘绕弹簧等。它们的共同特点是都带有旋转表面。一般来说，机器设备中带旋转表面的零件所占的比例是很大的，占到 50%以上。如果在车床装上一些附件和夹具，还可以进行镗削，磨削，研磨，抛光。等到清楚这些内容之后，就可以在教师的指导下操作车床了。听、看，练这是学习的三部曲。听，是听老师讲操作方法及相关工艺知识；看，是看教师的操作示范，记住技术要点、难点；练，就是经过反复的练习，最终达到熟练地掌握。例如：车外圆时，先粗车外圆，然后变换转速调整走刀量开始精车，试切一小段，中拖板不动，大拖板退出来。停机测量，如外圆大了，就增加切削深度，如外圆小了，就要把中拖板退出来多摇一圈再重新进刀(这样做是为了消除中滑板丝杆间隙，减小误差)这个方法在车床中称为试切试测，通过经过这样的车削，工件的外圆尺寸和表面粗糙度都能得到一定的保证。

常言道车工是：三分技术七分车刀。从这句话我们可知道，车刀在车削加工中的重要性。要磨好一把车刀，首先要了解车刀的各个角度以及每个角度所起的作用。教师在作磨刀示范的时候，要注意教师站的姿势和拿刀的姿势，搞清楚教师为什么这样做，这样拿刀，充分掌握其用意，自己磨刀时要边磨边对照样板刀，看其中的不同之处，然后慢慢修正，磨刀时要注意安全，要顺着砂轮去磨，手抓紧刀柄，不能用太大力去磨刀，否则，一个不小心就会造成事故；磨刀要不怕脏，不怕累，不怕苦。俗话说：工欲善其事，必先利其刃。磨好车刀是做好工件的先决条件，也是我们要成为一个优秀车工的必备条件。在车工件的时候，图纸一拿到手，先不要急着干，先看清楚图纸，把图纸中的重要尺寸记住，接着考虑加工工艺。一个好的加工工艺，可以使尺寸容易保证和缩短车削工件的时间，最后，就是按照加工工艺的顺序一步一步的加工，当全部车完以后，先要对照图纸测量一遍尺寸，准确无误后才能卸下工件，否则会造成很大的麻烦。以上是本人在车工实习操作中得出的学习经验，希望大家都能认真学好这门技术，为自己的将来绘制美好蓝图。

数控车工实习心得 篇 11

车工实习又是我们的一次实际掌握知识的机会，离开了课堂严谨的环境，让我感受到车间的气氛。同时也更加感受到了当一名工人的心情，使我更加清醒地认识到肩负的责任。

每隔几天，都要学习一项新的技术，并在规定的实习时间里，完成从对各项工种的一无所知到制作出一件成品的过程。在老师们耐心细致地讲授和我的积极的配合下，我没有发生一例安全伤害事故；基本达到了预期的实习要求，圆满地完成了两个月的实习。实践是真理的检验标准，通过两个月的车工实习，使我了解到很多工作常识，也得到了意志上锻炼，在实习过程中有辛酸也有快乐，这是我在中专生活中得到的又一笔宝贵的财富，这对我以后的学习和工作将会有很大的影响。

实习期间，通过学习车工理论和实践。我做出了自己设计的工艺品，铣工、车工、刨工的实习我都能按照图纸要求做出一个工件；最辛苦的车工和钳工，在一天中同学们先要掌握开车床的要领，然后按照图纸要求车出锤子柄。一个下午下来虽然浑身酸痛，但是看到自己平生第一次在实习中心中做出的成品，让我喜不自禁，觉得自己很有成就感。在这次车工实习里给我的体会是：

(一)通过这次实习我了解了现代机械制造业的生产方式和工艺过程。熟悉工程材料主要成形方法和主要机械加工方法及其所用主要设备的工作原理和典型结构；工、夹、量具的使用以及安全操作技术。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以及起到的重要作用。

(二)在工程材料主要成形加工方法和主要机械加工方法上，具有一定能力的独立操作技能。

(三)在了解、熟悉和掌握一定的工程基础知识和操作技能过程

中，培养、提高和加强了我对工程的实践能力、创新意识和创新能力。

(四)培养和锻炼了劳动观点、质量和经济观念，强化遵守劳动纪律、遵守安全技术操作规则和爱护国家财产的自觉性，提高了我的整体综合素质。

车工实习对我工程素质和工程能力的培养起着综合训练的重要作用，使我不但要掌握各工种的应知应会要求，还要建立起较完整的系统概念，既要要求自己学习各工种的基本工艺知识、了解设备原理和工作过程，又要加强实践动手能力的训练，并具有运用所学工艺知识，初步分析解决简单工艺问题的能力。在实习中，学校将各工种的实习内容如：结合制作榔头，将下料、车工、焊工、钳工、等串联起来，使我对机械产品的各个加工环节有一个整体的认识。使我了解了各工种的先后顺序和作用。

(五)在整个实习过程中，我对自己的纪律要求非常严格，制订了实习安全操作规则，同时加强对实习日记、清理机床场地、遵守各工种的安全操作规程等要求，对自己的综合工程素质培养起到了较好的促进作用。

数控车工实习心得 篇 12

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，但恰恰却是重要的内容之一。比如：在装夹的时候，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_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要通过的一项考核，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_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。

数控车工实习心得 篇 13

车工实习结束了，但带给我的感受却永久的留在了我的心底。

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！

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、工作时务必精力集中，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，三爪扳手务必随手取下，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，在此时老师们教的十分认真，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优缺点。虽然时间只有短短的几天，但是师傅们却是尽其最大的努力，在如此有限的时间里多教给我们一点东西，期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取正确的刀，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，留意翼翼的加工，搞了整整一个下午，还算满意，但是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，不管怎样说，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，同学们务必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潜力。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，但是校园透过有效的组织，化短为长，使同学们分期分批的实习，到达了理想的效果。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。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人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。

数控车工实习心得 篇 14

第一篇

__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、不骄不躁、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，却能汇成辽阔的海洋；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。

第二篇

在机电_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，结合公道论教学课内容，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机电_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。

数控车工实习心得 篇 15

车工实习是培养学生运用车工工艺和操作车床的技能，并到达规定技术等级标准的重要环节。在车工实习过程中需要使用超多的材料、刀具和种类繁多的量具。材料的消耗和刀具的损耗是相当大的，许多价格昂贵的量具也只有在特定工件的加工过程中才用得着。针对这种状况，很有必要探索一些有效途径减少校园的实习经费支出。笔者总结多年车工实习教学心得，归纳出车工实习过程中可节

省的三个方面。现分述如下：

一、节省材料车工实习过程中的材料在实习经费中占相当大的比重，而且材料有相当大的节省空间，因此节省材料十分重要。用以下三种方法能够使材料消耗在原有基础上降低 50%以上。

1、课题整合在车工实习中有很多资料比较简单的课题，若将这些课题分开实习势必造成较大的材料消耗，因此可将这些课题整合成数量较少、难度不大的课题进行实习。比如，教材上一般有这样三个课题：车外圆柱面、车内圆柱面和车内外圆锥面，可将车外圆柱面和车外圆锥面整合成车轴类工件；将车内圆柱面和车内圆锥面整合成车套类工件。将原先三个简单课题整合成两个难度不大的课题。

2、材料延续材料延续就是将前续课题的实习成品延续，作为后续课题的'实习坯料。比如，将轴类工件的实习成品作为套类工件和外螺纹工件的实习坯料，将套类工件的实习成品作为内螺纹工件的实习坯料。

3、减小尺寸在不影响学生实习效果的前提下，实习工件的尺寸宜小不宜大。以上三种方法在降低材料消耗的同时，也降低了刀具的损耗和车床的电能消耗。

二、节省刀具金车刀，这种车刀的损耗部位最主要是刀头，而刀杆的损耗极小。因此，针对这种状况，对废弃刀杆进行再利用也是节省刀具的一条重要途径，具体做法有如下两种：

1、自制车刀购买刀头，在废弃的刀杆上按所购刀头的形状和尺寸在铣床上铣出刀槽，然后将刀头钎焊在刀槽内，就制成了一把焊接式硬质合金车刀。一粒刀头的价格不足整把车刀的 50%，利用这种方法节省刀具的效果是相当明显的。

2、模拟训练在练习刃磨整体式普通成形车刀时，刀刃形状较难控制；在练习刃磨梯形螺纹车刀和蜗杆车刀时，刀具角度较难保证。这类课题可利用废弃的刀杆代替价格昂贵的高速钢条让学生模拟训练，待学生训练熟练后，再让他们用高速钢条练习刃磨。这样，能够避免高速钢条在刃磨训练过程中的不必要损耗。

三、节省量具对一些使用频率很低、价格昂贵的量具，若根据车床数量配置的话是不明智、不经济的，很有必要控制这类量具的种类和数量。具体有如下二种做法：

1、自制量具利用现有实习设备制造结构简单的量具，替代那些使用频率低、结构复杂而相应价格昂贵的量具。比如，车套类工件时要用到内径百分表，这种量具只有在测量精度要求较高的深孔时才用得着，而且结构复杂、使用麻烦、价格较贵。其实，在不影响测量精度的状况下能够用塞规替代，而塞规结构简单，制造容易，能够在现有的车床上自制，成本很低。

2、转换测量方法在不影响测量精度的前提下，用那些价格便宜的常用量具进行测量。比如，在测量梯形螺纹中径时，尽量采用单针测量而不采用三针测量；在测量蜗杆齿厚时，能够用单针间接测量代替使用齿厚游标卡尺（齿轮卡尺）进行的直接测量。这样能够避免使用价格很高、使用频率又很低的公法线千分尺和齿厚游标卡尺，而使用价格相对便宜、使用频率很高的外径千分尺。十分昂贵、使用频率又很低的量块；在车床上加工大偏心距（偏心距 $e \gg 5\text{mm}$ ）的偏心工件时，对工件进行找正的量具一般是量块和百分表，而其中的量块可利用车床中拖板刻度盘来替代。实践证明，在不降低教学效果的前提下，节省材料、刀具和量具能够大大降低车工实习的教学成本，最终到达节约教学经费的效果。

数控车工实习心得 篇 16

一、实习目的

（一）简单了解车床的工作原理及其工作方式。

（二）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。

二、车工准备知识

（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)车工理论知识

1、车工：操作车床，在车床上加工机械产品的工人。

2、什么是车削：利用工件的旋转运动和_的进给运动，改变工件毛坯尺寸的大小和形状的一种冷加工车削方法。

3、车床的型号标准注释及说明：_____

4、车床的组成部分：主轴箱、挂轮箱、走入箱、拖板箱、刀架、尾架、拖板三杆、床身、附件。

5、车床的维护和保养：①润滑油②检查机床是否完好③防砸④打扫卫生⑤关闭电源。

三、实习内容

(一)基本知识

- 1、车削加工的原理与加工范围以及特点。
- 2、普通车床的基本结构、种类和用途。
- 3、车刀种类、结构与作用、车刀的简单刃磨方法以及安装。
- 4、车削外圆、端面、沟槽、螺纹、锥面的方法。
- 5、工件的安装方法、车床主要附件的作用。
- 6、车削用量的概念及选择。

(二)基本技能

- 1、正确独立操作车床、安装和使用常用__。
- 2、外圆端面、沟槽、螺纹和锥面等车削加工。
- 3、独立完成作业件。

四、实习结果

车工的实习时间相对充裕了许多，因为安排了两天的时间来实习车工。我们加工的零件也有两个，一个是一个阶梯圆柱体，另一个是小型手把。除此而外，我们利用剩余的时间还各自都极尽想象力的加工一些小玩意，比如玲珑宝塔，葫芦，子弹等等。

五、总结体会

车工是我实习的第三个工种，也是我练习时间最长，自我感觉掌握程度的一个工种。

老师们似乎很轻松，因为他们除了简单的介绍了一下车床的使用方法以外基本上就是在闲坐聊天，偶尔出来帮忙看看我们的练习进度。

数控车工实习心得 篇 17

在校园的领导和各位同仁的积极配合下，顺利完成了本学期的车工实训。回顾本次实训，在以下方面取得了较好的效果：

一、无安全事故发生

车工实训不像一般的课堂教学，车间里学生应对的是高速旋转的机床级车床上随时因操作不当而高速飞出的工件、刀具、金属碎块等，还有高速旋转且随时因操作不慎而爆裂的.砂轮。这些都可能对学生的人身甚至是生命安全构成极大威胁，这也是车工实训课堂上的最大隐患。而作为实训指导教师，在教学过程中始终不忘安全第一的思想，每节课上课前的集中都要强调安全，学生操作过程中始终能严格要求规范操作，下课前的总结都要把存在的安全隐患加以强调。老师不厌其烦的讲安全、强调安全，不断培养学生树立安全操作意识，久而久之学生逐步养成安全操作、规范操作、礼貌操作的思想意识，从而保证了整个实训过程中无安全事故发生。

二、加强管理，减少消耗，降低实训成本。车工实训成本投入较高，实训过程中原材料，工量具等消耗较大，但为了节约成本，降低消耗，重点加强了材料、刀具、量具的管理，严格控制各种材料的出入，对每个学生在实训过程中所需的材料，都有学生亲自下料，教师对每个学生的原材料进行登记，并对每个原材料做标识记号，便于学生对自己的材料进行加工管理，最后在实训结束时，对每个学生用自己的原材料技工的零件进行登记并打分。

在实训过程中，对学生应各种失误所造成的刀具、设备等损坏，现有学生自己报告班长，再有班长上报教师，然后共同分析事故原因，对确因未按规范操作或因个人行为造成的重大损失，酌情进行赔偿。从而刺激了学生在操作过程中按老师要求认真规范操作，极大的降低了各种事故的发生，减少了各种材料、刀具、量具、设备的认为损坏，减少实训中的消耗，极大的降低了实训成本。

三、加强实训考核促使学生认真操作

按照校园教学要求，加强学生平时成绩考核，本次实训过程中，把学生实训成绩进行了细化，一个工件按工艺分为六次加工，分六次进行考核评分，这缩短了学生轮换加工的周期，又能够随时掌握学生完成实训任务的质量状况，便于实施控制、调整实训任务和进度。总之，本次实训，由领导的带领和学生的配合下，便于老师对实训管理和实训任务的安排，再加上这次实训的管理方法及措施到位，从而取得了较理想的实训效果。

在校园的领导和各位同仁的用心配合下，顺利完成了本学期的车工实训。回顾本次实训，在以下方面取得了较好的效果：

一、无安全事故发生

车工实训不像一般的课堂教学，车间里学生应对的是高速旋转的机床级车床上随时因操作不当而高速飞出的工件、刀具、金属碎块等，还有高速旋转且随时因操作不慎而爆裂的砂轮。这些都可能对学生的人身甚至是生命安全构成极大威胁，这也是车工实训课堂上的最大隐患。而作为实训指导教师，在教学过程中始终不忘安全第一的思想，每节课上课前的`集中都要强调安全，学生操作过程中始终能严格要求规范操作，下课前的总结都要把存在的安全隐患加以强调。老师不厌其烦的讲安全、强调安全，不断培养学生树立安全操作意识，久而久之学生逐步养成安全操作、规范操作、礼貌操作的思想意识，从而保证了整个实训过程中无安全事故发生。

二、加强管理，减少消耗，降低实训成本

车工实训成本投入较高，实训过程中原材料，工量具等消耗较大，但为了节约成本，降低消耗，重点加强了材料、刀具、量具的管理，严格控制各种材料的出入，对每个学生在实训过程中所需的材料，都有学生亲自下料，教师对每个学生的原材料进行

登记，并对每个原材料做标识记号，便于学生对自己的材料进行加工管理，最后在实训结束时，对每个学生用自己的原材料技工的零件进行登记并打分。

在实训过程中，对学生应各种失误所造成的刀具、设备等损坏，现有学生自己报告班长，再有班长上报教师，然后共同分析事故原因，对确因未按规范操作或因个人行为造成的重大损失，酌情进行赔偿。从而刺激了学生在操作过程中按老师要求认真规范操作，极

大的降低了各种事故的发生，减少了各种材料、刀具、量具、设备的认为损坏，减少实训中的消耗，极大的降低了实训成本。

三、加强实训考核促使学生认真操作

按照校园教学要求，加强学生平时成绩考核，本次实训过程中，把学生实训成绩进行了细化，一个工件按工艺分为六次加工，分六次进行考核评分，这缩短了学生轮换加工的周期，又能够随时掌握学生完成实训任务的质量状况，便于实施控制、调整实训任务和进度。总之，本次实训，由领导的带领和学生的配合下，便于老师对实训管理和实训任务的安排，再加上这次实训的管理方法及措施到位，从而取得了较理想的实训效果。

数控车工实习心得 篇 19

20__年1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，情绪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。

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。
。如要下载或阅读全文，请访问：

<https://d.book118.com/936134040125010132>