

2023年车削的心得体会(模板7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。优质的心得体会该怎么样去写呢？以下是小编帮大家整理的心得体会范文，欢迎大家借鉴与参考，希望对大家有所帮助。

车削的心得体会篇一

作为一名从事数控车削加工的技术工人，我一直深有体会：数控车削加工不仅需要具备扎实的专业知识和技术技能，更需要我们深入实践、持之以恒、不断学习、不断改进，不断提高自身的核心竞争力。以下是我对于数控车削加工的心得体会，希望能够对大家有所启发。

第一段：重视图纸分析，提升生产效率

数控车削加工的首要工作就是进行图纸分析，确定工艺流程，对图纸进行细致的解读和分析，在操作前做好充分的准备。合理利用数控车床进行数据输入，再根据图纸分析，进行程序的编写及调试。在生产实践中，我深刻体会到：对图纸的仔细分析，能够大大缩短生产周期，降低生产成本，从而提升生产效率。同时，对程序进行定期的检测和维护，能够有效防止设备损坏和生产质量问题的发生。

第二段：精益求精，提高电芯加工精度

数控车削技术是制造业高端技术的代表，其应用领域广泛，制造的零部件精度要求高，因此，数控车削技术必须精益求精、不断提高。在电芯加工过程中，首先需要注重设备的准确校准，确保加工精度的稳定性。其次，加工操作时应注意切削参数的选择，对于工件加工工艺的关键参数（如进给率、速度等），应该根据实际情况进行调整，以避免因操作不当

而导致加工精度不够的情况发生。

第三段：注重安全生产，保证生产正常运转

在数控车削加工过程中，注意事项繁多，除对设备进行定期检测外，更需要我们注意安全生产。进入车间后，我们必须进行必要的安全培训，掌握相关技术知识与安全操作规范，保证我们的人身安全和设备运行的稳定性。同时，加强对设备的保养维护、根据生产工艺流程执行生产计划，遵守操作规范，按照标准化作业流程进行生产，也是确保安全生产的重要保证。

第四段：加强团队协作，提高工作效率

在数控车削生产环节中，人员合作是非常重要的。在日常工作中，我们要保持沟通交流，特别是在操作现场沟通，加强团队的沟通联系，每个人都可以发挥自己的优势，取长补短，追求协同工作、高效生产。对于生产中遇到的问题，我们可以根据工艺特点结合实际情况，及时调整措施，以控制生产状况。因此，加强团队协作，确保生产质量稳定、生产效率最大化，是数控车削加工非常重要的组成部分。

第五段：持续探索创新，促进技术创新

随着产业技术的发展，数控车削加工技术也在不断更新换代。因此，我们应该坚持持续学习、开拓视野，适应市场的变革。通过国内外的专业学习，充分了解新技术、新应用，从而更好地满足市场的需求，推动技术创新。此外，我们应该多注重科学创新，加强技术创新意识，针对生产实际应用完善加工技术，提高生产效率和品质。在持续探索创新的过程中，我相信数控车削加工技术会不断拓展更广阔的发展空间。

总之，数控车削加工涉及到机器设备、工艺流程、人员操作等多个方面，我们需要把握生产过程中的核心技术点，加强

工作协调、持续学习、创新探索，才能保证生产质量稳定、生产效率最大化。在学习和工作中，我们应该紧密结合实际，注重理论与实践相结合，不断提升自己的能力、拓宽思路，为数控车削加工的发展做出更大的贡献。

车削的心得体会篇二

今天，50岁的景海鹏再度出征。作为神舟十一号飞行乘组指令长，他将和“新人”陈冬一起执行此次载人航天任务。至此，他成为中国第一位三度飞天的航天员。他将打破中国载人航天的多项纪录，成为中国飞得次数最多、时间最久、高度最高的航天员。

年过半百，作为一个“二度飞天”的航空英雄，他本可以安心的享受家庭温暖和人民赞誉，但是为了那曾经的航天梦，他再一次披起了战袍，第三次踏入太空之旅。

同样是国家和人民的儿子，领导干部要学习景海鹏以国家利益为重的大局观，在国家有需要时，义不容辞的担当责任，去实现一个又一个的梦想。不逃避、不抗拒，争做人民心中的“英雄”，听从国家的召唤，为社会主义事业尽职尽责。

作为一个从小有“飞行梦想”的少年，景海鹏不只是空想，他通过自己的努力，一步步实现了这个伟大的梦想。领导干部要学习其“让梦想照进现实”的拼搏奋斗，不妄自菲薄，也不好高骛远，脚踏实地地建设社会主义事业，在提升自我修养、服务人民群众、建设城市乡村、改善精神文明等方面下功夫，以个人的“英雄梦”助力“中国梦”的实现。

三度飞天，这是许多人不敢想象的事。但是在景海鹏身上却成为了现实，这其中的艰辛难以想象，不仅要面对身体素质的挑战，来自各处的精神压力也是一大困扰。50岁，说老不老，说年轻也不年轻，但是50岁还能保持20岁一样的激情，这值得领导干部去学习反思，为什么在日常工作中就没有动

力和激情，同样是国家任务，不管是“飞天”，还是“为人民服务”，都应该保持一颗积极进取得心，不因为枯燥就松懈怠。

作为领导干部，应当如景海鹏一样有梦想、有使命感、有责任感，不怕困难、不怕挑战、不怕岁月侵蚀，保持一颗进取、拼搏、奋斗的心，去相应国家的每一次号召，去完成每一个看似不可能完成的任务，这就是“英雄之心”。

车削的心得体会篇三

端面车削是数控机床加工中的一项重要工艺，它在制造精密零件时具有很大的作用。我曾经有过一段时间的端面车削经验，通过无数次的尝试和实践，我认为在端面车削中，前期的准备工作必须要做好，操作时必须要注意细节和技巧，还需要不断地总结和反思，才能真正掌握好这项技术。

一、准备工作要做好

在进行端面车削之前，我们需要对刀具和加工零件进行彻底的清洁和检查，确保它们没有损伤或磨损。同时，我们还需要调整好主轴和刀具之间的距离，保证切削深度的准确度。合理的夹紧也至关重要，夹紧力度不能过松或过紧，否则会影响加工效果和刀具的使用寿命。对于高精度的加工，我们还需要对机床进行径向和轴向的校正，以保证零件的形状和尺寸的准确度。

二、注意端面车削中的细节和技巧

端面车削时，不仅需要保证加工过程中机床和零件的稳定性，还需要根据不同的加工需求，选择合适的刀具、进给速度和转速。此外，刀具的切削角度与工件表面的角度也需要调整，以达到更好的加工效果。同时，我们还需要控制好进给量和切削深度，以避免过度切削或刀具过于磨损。在加工过程中

需要时刻观察刀具状态，及时进行更换，避免刀具损坏引起的其他问题。

三、不断总结和反思

端面车削是一项细致的工作，需要我们不断地积累经验，总结和反思加工过程中的问题和不足。在工作中，我们要善于发现问题、总结经验，确保加工质量稳步提高。另外，我们要注意参考其他同行的经验和技巧，学习他们的长处，避免犯他们犯过的错误。

四、加强安全意识

机械加工涉及到很多的安全问题，端面车削也不例外，我们需要保证机床和零件在加工过程中的安全。在操作时，我们要严格遵守机床和刀具使用规程，正确穿戴好防护用品，避免切削液和铁屑等物质对我们的危害。同时，我们还需要严格执行操作规程，防止错误操作导致的机床和零件的损坏以及人员受伤的情况发生。

五、总结与展望

端面车削是一项需要长期学习和实践的技术，只有通过不断的总结和反思，我们才能真正掌握好这项技术。在今后的工作中，我会继续积极学习，努力提高自己的技能水平，为公司的发展和科技进步做出更大的贡献。同时，我还将不断积累实践经验，在工作中踏实稳健，为客户提供优质的产品和服务。

车削的心得体会篇四

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！

车削的心得体会篇五

端面车削是机械加工中常见的一种加工方式，通过机床上的切削工具对工件的端面进行削减、修整或加工，从而达到满足工件精度、尺寸等各项技术要求的目的。作为一名从事机械加工的工程师，多年来我积累了许多端面车削的宝贵经验。在今天的这篇文章中，我想分享一下我的一些心得体会，希望对您的工作和学习有所帮助。

段二：前置知识

在研究端面车削技术的实践中，我们需要掌握和了解一些基本的知识和技巧。首先是理解和熟练掌握机床的结构和基本工作原理，例如机床横向和纵向的移动、主轴的转速和进给速度控制等。其次是对于切削工具材料、切削力和切屑的掌握，这能够帮助我们设计最优的工艺参数和选择合适的切削工具，以获得最佳的加工效果。同时，我们还需要了解和掌握一些加工工艺，例如大面积的批量生产和小批量定制产品的加工技术，以及基于CAD/CAM的数控车床加工技术等。

段三：技巧与心得

在实际的端面车削过程中，我们通常需要选择适当的切削工具和工艺参数以获得最佳的加工效果。在选择切削工具时，我们需要综合考虑切削材料的硬度、粘附性、高温膨胀系数、

表面粗糙度等各项因素，并根据工件的材质和形状选择合适的刀具类型和几何参数。在确定工艺参数时，我们需要考虑切削深度、进给速度、切削速度等各种因素的影响，以保证端面精度、表面质量等技术指标的满足。同时，我们还需要掌握一些常见的端面车削问题的解决方法，例如端面燃烧、毛边等问题的解决方法和常规维护和保养技巧。

段四：实践应用

在我们的实践中，端面车削已经应用于许多领域和行业，例如汽车制造、航空航天、电子和机械制造等。在这些领域中，我们需要精密的端面加工技术来满足产品的品质和性能要求。例如，在汽车制造领域中，我们需要精确的车削技术来制造引擎、变速器等核心部件，以保证汽车的高效性和可靠性。在电子制造领域中，我们需要高精度和高表面质量的端面加工技术来制造各种电子元器件，例如存储芯片、传感器、电路板等。与此同时，在实践应用中，我们还需要注重加工环境、设备维护和操作技巧等方面的细节，以保证生产的安全和质量。

段五：结论

端面车削是一项重要的机械加工技术，它为许多领域和行业带来了极大的生产效率和产品品质提升。在实践中，我们需要掌握充足的基础知识和技巧，以及丰富的实际经验，才能获得多年的宝贵经验与体会。希望本文中的一些心得和经验能够对您的工作和学习有所启发，帮助您更好地理解和应用端面车削技术。

车削的心得体会篇六

在学习中成长，在成长中实践。人生中就是这样，每一次的学习就是一次实践的机会。每一次的实践就是一次挑战，我

们能害怕吗?答案是肯定的：“不能!”不管是在什么情况下，都是不能，不会，也不可以害怕挑战。我们之所以培训，目的就是增强我们挑战的信心。我不知道别人通过培训学到了多少，感受到了多少，了解到了多少。只知道通过培训自己感悟颇深。

首先要说明的一点就是通过这次培训我学到了很多，见过的听过的，没见过的没听过的统统包含在内。

宋老师讲的创新与实践虽说我不知道内容是什么，不过通过各位干部的发言，我知道那是对我们以后产生影响的一次培训。总结会上各位干部积极发言，这说明什么?说明这一次培训是成功的。还有一点是我们需要这样的机会，这样一个提高自己，完善自己，充实自己的机会。

回想起这段时间的培训，相信大家都学到了很多，可我有一种新的感觉：“学到的越多，不知道的就越多”。为什么这样说呢?在以前的学习中自己并没有注重某一方面的学习，只是知道老师教什么，自己就学什么，从来不管对与错，也从来不管为什么，只是盲目的走路，学习。上大学以后感觉就变了很多，原因很简单：“这里的学习不再是片面的，是一种以具体事情具体分析的方式进行的。”只从这一点上说，这就要比以前的学习系统化，毕竟涉及到专业知识。在这里学习越多，感觉以前了解的东西越少，然后就会努力的或者是刻意的去找这方面的书籍，学习这方面的知识。可是越学，感觉自己知道的越少，这是为什么呢?因为我们有一颗想充实自己的心，有一颗想要学习的心，同时也有一颗向前的心。这就不得不要我们自己在工作中学习，在学习中工作，把所学的用到工作中。

其次在我们的电教理论培训中，于丹教授讲的一段话让我受益良多：“盘古在天地之间‘一日九变’，像一个新生的婴儿，每天都在微妙地变化着。这种变化最终达到了一个境界，叫做“神于天，圣于地”。这六个字其实是中国人的人格理

想：既有一片理想主义的天空，可以自由翱翔，而不妥协于现实世界上很多的规则与障碍；又有脚踏实地的能力，能够在这个大地上去进行他行为的拓展。只有理想而没有土地的人，是梦想主义者不是理想主义者；只有土地而没有天空的人，是务实主义者不是现实主义者。”这句话虽然不能说完全体会但至少也回味很多次。他要求我们要干什么？脚踏实地！不管从哪一方面说，我们都要脚踏实地。只有这样，我们才能在工作中，学习中积极的表现自己。也是有这样，我们才能清楚的了解到自己的不足，从而积极的改正。

再次，在金正昆教授讲的礼仪中，主要是从“互动、沟通、形象”三个关键词入手，完整的讲解了我们在生活中，学习中所应该注意的事项。以及在交往过程中正确处理人际关系的原则和技巧，以生动的事例，深入浅出地介绍了接待礼仪、办公礼仪、公关礼仪的基本行为规范。同时也说明，了解现代礼仪是我们21世纪大学生素质能力的重要组成部分和必然掌握的利益规范，熟悉和掌握现代礼仪文化，既是职业特殊性和工作严肃性的内在要求，也是新时期建设新型学生干部良好形象的目标要求。

随着现代信息社会飞速发展的传播，沟通技术和手段日益改变着人们传统的交往观念和交往行为。尤其是人们交往的范围已逐步从人际沟通扩展为大范围的公众沟通，从面对面的近距离沟通发展到了不见面的远程沟通，从慢节奏、低频率的沟通变为快节奏、高频率的沟通。这种现代信息社会的人际沟通的变化给人类社交礼仪的内容和方式均提出了更高的要求。如何在这种沟通的条件下，实现有礼节的交往，去实现创造“人和”的境界，这是学习礼仪的意义。也是我们当代大学生学习礼仪的重要原因。所以我们要认识到学习礼仪的重要性，从而完善自己这方面的不足。

首先，我非常感谢公司给我们全体员工的集体培训，也很荣幸参加了这次培训，这说明公司对我们员工培训的重视，反映了公司“重视人才，培养人才”的战略方针；对于服务行业

的我，也非常珍惜这次机会。

经过这几天的培训，完全打破了我没培训之前认为这是个很枯燥乏味的过程的那种想法，让原本对服务行业不感兴趣的我，渐渐对服务充满浓厚的兴趣，服务作为一个大众化消费群体，我个人认为最主要的是，它是一个具有挑战性、完善自我的行业，而且与生活紧密相连。

在这几天的培训中我还学到了，卖场的布局，商品的陈列，及在管理方面的根基，让我更加的了解超市是需要细心强和责任心强的员工。

如果在工作中我们失去了细心，那么在布局及陈列当中就不能很好的抓住顾客的购买欲。及顾客的购物动向，巨大磁石点也将达不到理想的效果，失去应有的价值；另外货架的陈列要求我们了解：怎样的陈列才能利用好货架的每一层，从而创造出更大的价值及效益；然而色彩的对比也能很大程度点亮顾客的眼睛，吸引并留住顾客的脚步。

公司的这一次培训，从培训的效果就可以看出公司对培训是非常着重的，老板及培训人员都做了很多准备，让我们在培训内充分感受到了公司对员工的负责的态度和良苦用心，让我们融为一体，我们在未来的工作中端正心态，更加努力！更加自信！

接下来的培训，我想会更有趣、更专业，所以我会更认真听，理论与实践更加强化我们的工作，因为我也很热爱且珍惜这份工作！

学习能让人进步，工作能让人自信，相信我们在不断地学习和工作经验当中让我们把超市变得更加美好。

工作阅历浅、认识面窄、课本上所学的理论与实际存在着一定的差别等等各种因素给我的工作有一定的难度，

但是通过一段时间的工作，基本上都能够熟悉前台的工作，例如对于总经理以及招商部同事所需要的客户资料能够立刻打印。刚开始对于电脑上存在多份相同的文件，不知道改打印的是哪一份，手忙脚乱、工作内容没能够分主次、轻重、缓急。最后找个空闲的时间把以前所学到的文档管理课程的电子档归档方法，判断电脑中的文件是否有用、什么样的分类标准、里面的内容是关于什么方面的等等。当把那些一堆堆的文件整理成井然有序的文件夹时，就会有一种油然而生的成就感，自豪感。即使是在这段过程当中，会有文件涉及范围广，也由于是新手，心里总觉得任务多，而且是自己的时间安排不合理；常常弄得焦头烂额的。20天的工作时间，终于让自己的工作井然有序地进行。

在行政人事部部门里，由主管带领着我们开展各项的工作。刚刚开始的工作，有点囫圇吞枣，像一只无头苍蝇。工作中感到头绪乱、心态没有摆正、走马观花。所以才会造成工作上的一些小差错，这些的小差错给自己的工作上带来了很大的教训，所以只有不求甚解，才能够准确地、明确地、具体地把握好上级的指示。同时也只有主动地向上级问：“还有什么事情需要我去忙的？”“这件事情需要什么样的要求？”也只有这样，才能够更加快速地提高自己的工作效率，工作的成效。

俗话说“滴水不成海，独木不成林”，所以每个项目的圆满的完成必须要有一个“人心齐，泰山移”的团队小组。在行政人事部门里，有许许多多琐碎的杂事，例如要注意到前台的饮水机旁边的卫生问题、为客户倒水、购买物品等、喂养鱼食等等。整个部门虽然只有三个人那么少，但是任务却也是繁重琐碎有时还需要很及时去处理，在主管的指示下，我们两个下属分工合作，只为了把工作做得更加全面和到位，力争到注意整个公司各个同事的需求，为各个部门提供方便快捷的服务，准备好经常使用到的各种店面资料、结业资料等等。这同时也挑战了我们的各种工作和为人处世的能力以及态度。为了能够使到每一次的项目、每一步的目标、每一

个的计划能够圆满完成，会努力地向公司优秀的同事学习，向上级学习有关的工作能力和工作的态度。自己也会牢牢谨记：“三人行，必有我师焉”的名言警句。同时也告诫自己一个人在公司中，不可能是孤立的个体，而是要融入到一个公司的文化当中，只有团结一致，才能更好地完成任务。

又是一年春柳绿。走过了7月，迎来了7月。总结三月，计划8月，让自己的行程都在计划当中。不断地提高自己的职业素养、在不同场合扮演的角色、以及细节等等。与此同时，自己也会不断地要求自己达到更好的层次，找出工作中得不足，不满足于现状，不断完善自己，勤于和善于学习，努力提高分析和思考问题的能力，加强自己各方面的能力，工作时会更加主动付出，凡是都会出于真心，以大局为重，共事多沟通，交往相互尊重，相互信任，相互支持，时刻牢记团队的力量。

车削的心得体会篇七

车削作为机械制造领域中最为基础和重要的工艺之一，其掌握程度不仅影响着机械企业在市场上的竞争力，也影响着新时代国家高端装备制造能力提升。因此，作为一名机械专业的学生，通过车削实训的学习，我有了许多收获和感悟。

第二段：实训过程中的激动和挑战

在实训过程中，我首先感受到的是对机床的激动与对工艺的好奇。尽管我们在课堂上学习了很多机床的概念和基础知识，但只有在实验室里真正地操作它们，才可以更深入地理解它们在工程领域中的应用。但与此同时，也有相应的风险和挑战。例如，需要将刀具刀片小心安装在车刀座上，这过程非常容易出现偏差；还有编程时需要精准计算，否则就会导致加工出的零件不符合要求。

第三段：要协调刀具与工件的配合

在实训中，我认为最令人兴奋的部分是看见一块原材料经过多次车削变成一块精密的加工零件。这其中，刀具与工件的配合尤其重要。我们要根据零件要求，选择不同材质、型号的刀具，经过计算确定好切削次数和切削深度，使之最终成为一个完美的零件。只有在重复练习中，才可以慢慢地领悟和掌握。

第四段：要时刻关注机床和环境的安全问题

另外，在实训中，我们也必须时刻关注机床和环境的安全问题，确保操作的安全性。安全意识不高可能导致受伤，同时也会破坏机床和工具，造成不小的经济损失。因此，我们要时刻关注自己的操作，随时注意机床的状态，灵敏反应突发情况，保持谨慎和耐心的态度，才能顺利完成车削实训。

第五段：总结

总之，车削实训让我更深入地理解机床和加工工艺，提高了我的实践水平和技能水平。实训不仅提高了我们的技能，更重要的是锻炼了我们的耐心和细致。通过重复的实践，我们的眼力、手力以及对加工工程的理解逐步完善和提高。我相信这些经验将对我们未来的机械制造工作有很大的帮助。