

# 2023年车工实训心得体会(大全5篇)

心得体会是我们对自己、他人、人生和世界的思考和感悟。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？下面小编给大家带来关于学习心得体会范文，希望会对大家的工作与学习有所帮助。

## 车工实训心得体会篇一

学院老师的带领下我们来到湖北十堰，在xx商用车公司发动机厂进行了为期两周的生产实习工作□xx汽车有限公司商用车发动机厂工作总结。

其实在实习之前，我就已经在网上对我们的实习单位进行了一些了解。成立于20xx年7月8日的xx汽车有限公司商用车公司，作为xx汽车公司和日产汽车公司的合资企业----xx汽车有限公司的分支机构，是由成立于1999年7月1日的xx汽车公司载重车公司的主要部分和xx柳州汽车公司□xx新疆汽车公司□xx杭州汽车公司□xx日产柴汽车公司□xx创普专用汽车厂□xx惠州汽车公司、深圳xx汽车公司、湖北神力锻造有限公司、湖南xx汽车销售服务联合公司等重组而成，产品覆盖载货车、客车、底盘、专用车、越野车、发动机、驾驶室及关键零部件，是我国规模最大的载重汽车工业基地之一。

xx汽车有限公司发动机厂是生产专用机床及其自动线、柔性加工设备、可控扭矩转角螺纹拧紧设备、焊装设备、专用夹具、辅具等工艺装备和汽车零部件的企业。是我国机床工具行业的骨干企业。形成了从工艺、设计、制造到安调以及新产品开发的全方位服务能力和综合配套能力。其技术水平、产品质量、开发能力、产品竞争力均居行业领先水平。

因为是第一次来到车城十堰见识二汽，所以大家都非常珍惜这次难得的实习机会。虽然在十堰实习的时间很短暂，但是

实习期间的所见所闻却给我留下了十分深刻的印象。我们的实习以生产实习参观为主，实习的方式主要是请工程师讲解什么什么，下生产车间参观和向工程人员请教相关知识，通过看生产、听讲座来学知识。

车间的参观学习是实习的主要内容，期间我们在康明斯曲轴作业部参观了曲轴工艺和生产线，在康明斯连杆作业部参观了连杆工艺和生活线，在杂件作业部参观了杂件加工生产，在凸轮轴作业部参观了凸轮轴加工工艺和流水线，在4h作业部参观了缸体、缸盖加工工艺和流水线，在西城作业部参观了轴加工工艺和流水线，在xx汽车有限公司商用车总装厂参观商用车总装流水线等。在工厂师傅们的带领下我们仔细观察了汽车生产的每一个环节，每一个零件的加工过程，看到一大堆零件最终怎样变成漂亮的汽车。我学的是机械相关专业，这次实践观察大大开阔了我的眼界，不但让我全面地了解了各种机械加工的工艺方法和工序的安排，更重要的是我明白了工艺的安排是非常灵活的，只要按照工艺安排原则安排，并且在实际生产中符合工人的操作习惯和提高生产效率就行。通过对实际生产过程的接触，了解从金属材料开始，制成毛坯、零件，直至组装机器的整个现代机械制造工艺过程，使我脑中大概形成了一个现代的、系统的、具体的机械制造的过程的概念。

同时，这里的工厂建设和每个车间里面的配置，尤其是各个生产流水线上的庞大机器，这些是我在经历了几次实习后又一次接触到的，而且这里的各种各样的机器更大，自动化集程度更高，如这里的磨床和以前我所见过的磨床相比，那可简直是不可同日而语啊，它不光大了很多，更重要的可以自动根据物品的到来进行翻转和加工，然后加工结束后，又自动的将他们送走，还有就是铣床，这里的铣床是在我们以前见过的那些铣床的基础上进行改装过的，而且全部由电脑进行控制，如当需要加工的物品到来时，该铣床会自动将它送到加工部位，然后根据该物品的需要加工的程度自动的进行配料，然后检测，直到达到标准的时候才将他们送出。几乎

在每个车间都是这样的，像生产曲轴这个生产流水线，光是这个车间都足足比我们的一个篮球场还要大，里面的设备更是不用说，一根根曲轴由毛胚，刚从处加工的另一个车间运来，然后由吊车将他们一根根的放到下面有轨道的正在运转的铁车上，而后随着铁车的向前的运动而运动，那些曲轴每来到一个加工处，就由机器自动的对它进行调转、钻孔、摸洗，然后又运转到下一个环节，这样后面的曲轴跟着这样的，一直到最后。而他们在整个被加工的过程中，能由人工亲自动手的地方却不是很多，工人真正需要的是在那些重要的部位，如监控处以及各种测量处，有的甚至连测量处都是有机器自动完成，这样不仅节约劳力，更重要的是提高效率，减少误差。

在这里我第一次亲身感受了所学知识与实际的应用，传感器在生产设备的应用，电子技术在机械制造工业的应用，精密机械制造在机器制造的应用等等理论与实际的相结合，让我们大开眼界，也是对以前所学知识的一个初审。通过这次生产实习，进一步巩固和深化所学的理论知识，弥补以前单一理论教学的不足，为后续专业课学习和毕业设计打好基础。

## 车工实训心得体会篇二

在中基这半年的实习结束了。感受、收获颇丰。

走出学校，融入社会。从一个学生转化为一个单位人，在思想的层面上，必须认识到二者的社会主角之间存在着较大的差异。学生时代只是单纯的学习知识，而社会实践则意味着继续学习，并将知识应用于实践，学生时代能够自我选择交往的对象，而社会人则更多地被他人所选择。诸此种种的差异，不胜枚举。但仅仅在思想的层面上认识到这一点还是不够的，而是必须在实际的工作和生活中潜心，并自觉的进行这种主角的转换。

社会是一个大学堂。在工作中，要经常性地和社会打交道。

与各种各样的人交往，从某种程度上能够决定一个人工作的成功和失败。因而，丰富的社会知识是工作顺利开展的润滑剂。仅有以海纳百川的开阔胸怀，接纳吸收各种各样的社会知识，才能丰富自我作为一个社会人的内涵，拓展自我的视野，促进自我工作的顺利开展。业务本事是人生成功的一个方面，但更重要的是注重自我综合素质的提高：交际沟通本事、团队意识、工作职责心……在社会中，人不可能脱离他人单一存在，必须在与他人的联系当中才能体现自我的价值。较高的业务本事、良好的综合素质是保证自我在工作中游刃有余、事业成功的基石。

“理论是灰色的，生活之树常青”，仅有将理论付诸于实践才能实现理论自身的价值，也仅有将理论付诸于实践才能使理论得以检验。同样，一个人的价值也是经过实践活动来实现的，也仅有经过实践才能锻炼人的品质，彰现人的意志。实践往往比理论学习复杂，也困难得多。学校能学到的是很有限的，仅有很少一部分能在以后的工作中起到辅助作用。我觉得，学校更注重的是培养我们一种学习的本事吧。毕竟，活到老，学到老。对于每一个工作，都是从懵懂到熟知，没有学习是不行的。

最终，做事先做人。我在工作中，始终注意对自我人格的塑造，勤奋工作，谦虚谨慎，对待当事人和颜悦色，以礼相待，不断要求自我。

### 车工实训心得体会篇三

金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。它对于培养我们的动手能力有很大的意义。而且可以使我们了解传统的机械制造工艺和现代机械制造技术。

作为自动化专业的一名学生，学好理论知识固然重要，但动手能力也是至关重要，现在的很多大学生，特别是来自城市的同学，平时自己动手的机会少，动手的能力差，很难适应以后社会对全面人才的需求。而金工实习课程为我们这些理工科的学生带来了实际锻炼的机会，让我们走出课堂，在各种各样的工件和机器的车间里，自己动手，亲身体验，这些对我们的帮助是巨大的。感谢学校为我们提供这样的机会，同时也感谢辛苦带领和指导我们学习的老师们。

再一次穿上军服的我们，成为校区里的一道亮丽的风景，还记得第一次，我们带着好奇而兴奋的心情，向着厦大金工实习基地进发，想象着自己亲手完成工件加工的快乐。然而，时间过的真快，转眼间，短学期六周的18个学时的金工实习已经结束了，在当蓝领的日子里，我们有过艰辛，有过畏惧，但我们收获更多的是快乐和宝贵的动手经验。和老师，同学们聚集在车间里的那种亲切，那种体验，将是我人生里永恒的回忆。

在实习期间，我先后参加了车工，焊接，数字线切割，钳工，拆装，铣工，从中我学到了很多宝贵的东西，它让我学到了书本上学不到的东西，增强自己的动手能力。

第一次金工实习，对我们来说感觉很新鲜，一大早，我们迎着朝阳，兴致勃勃地向实习基地出发，今天提前上一节课，邓谷鸣老师给我们讲解金工实习的意义，课程安排，以及实习过程中的安全问题。总体而言，我们上的实习课明显偏少，这可能由于场地的原因，不过相信以后学生的实习时间会逐渐增加。接下来，老师又一一为我们详细的介绍各种刀具，工件，车床的相关知识，虽然这些知识对我们很陌生，但老师的耐心讲解，让我们开始产生了兴趣，听的也比较认真，因为这些知识是最基本也是最最重要的，接下来我们按照分组，由不同的老师带领参加各自的工种。

我分在第三组，首先接触的工种是车工。车工是在车床上利

用工件的旋转和刀具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，车工所用的刀具有：车刀、镗刀、钻头、车销等，车销加工时，工件的旋转运动为主的运动，刀具相对工件的横向或纵向移动为进给运动。

面对着庞大的车床，我们除了好奇外，对它十分的陌生，老师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，老师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，老师要求我们做自动走刀车外圆，每次车的直径为20mm，那么刀具只能前进10mm，并要熟练掌握操作顺序：先将托盘对准工件调零，退刀调节刀具要前进10mm，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。由于时间的原因，我们只能给这个任务，不过我们做的很认真，也第一次看到自己在如此庞大的机床上的劳动成果，心里真的很高兴，相信自己在接下来的实习中会越来越好的！

我来到xx学校已经大半年了，从5月份到现在1月份我在xx学校学习6个月了。想一下时间过得好快，但这6个月我也经历了许多事情，学习到了许多知识。

刚到xx学校，在发动机班学习，那时对汽车一窍不通，在上课后心完全没有在课堂上。每天放学的时候是我最开心的时候，因为回家就可以上网玩游戏了。糊里糊涂的到了金杯班，在金杯班我们的带课老师是黄主任，因为黄主任在对待我们学习时，非常认真、严肃。

在黄主任的大声喝骂声中，我开始动手训练，上课认真听讲。结束了金杯班的课程。来到了雅阁班，这个时候我已经明白了自己来到这里的目的，在学习的时候也不用老师强迫，有时间就动手训练，认真学习。然后到了底盘班，这是我在xx

学校中机修课程中最后一门课程，学习了一个月来到了电器班，第一天老师就对我们讲在这里学习的知识很重要，这里是基础，在这里基础打好了，以后整车电路就可以容易理解了。

开始老师给了我们一幅前照灯线路图，要求要知道电流走向，并在试验台接线亮灯，在老师讲完后，我还是不懂这个图，不懂它的电流走向是怎样的。那时我很烦恼，以为自己很笨，不如别人聪明。当时有两条路可以让我选择：要么不会就不会，不管它不问别人。别人如果问我，懂不就回答懂，要么向老师、同学问出自己不懂的地方，把不会的全部问懂，我选择了后者。因为我那时想到了？老师曾对我们说过的一句话：懂就是懂，不要欺骗自己，在这里说自己懂没用的，出去之后能懂才行！

做好选择我就行动了，我把不懂的地方拿去问老师、同学。经过老师、同学的帮助和自己的努力我知道了这个图的电流走向，工作原理，并在试验台接线亮灯了。懂了之后再看到这个线路图，觉得好简单。而在后面老师教了我们转向灯，雨刮，发电机到现在的起动机。老师把线路图画出来，然后讲解它的电流走向，工作原理，然后我再拆装，一边观察实物，一边思考老师所讲的我就能理解了。我很庆幸自己在刚来到电器班时遇到困难，没有选择放弃而是克服困难。而我也靠自己的努力得到了？老师的认可，来到xx学校？老师是第一个夸奖我的老师！

记得有句名言这样说的：遇到很难办到的事，可能你努力了不会成功，但你不努力就一定不会成功！

## 车工实训心得体会篇四

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。

## 车工实训心得体会篇五

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。我们则迎难而上。车工去了呀!!进入车间后，我们有一大感觉：天大不愧是的工科院校之一。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，只是哪里都是圆形的。除了\*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大不敬。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，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器要最简单零件的人(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!!