

# 机床实验心得(精选6篇)

每个人都曾试图在平淡的学习、工作和生活中写一篇文章。写作是培养人的观察、联想、想象、思维和记忆的重要手段。范文怎么写才能发挥它最大的作用呢？以下是我为大家搜集的优质范文，仅供参考，一起来看看吧

## 机床实验心得篇一

机床实习是大学生学习机械制造专业时必不可少的一环。在整个机械制造专业学习过程中，实习是非常关键的一部分。机床实习作为机械制造专业学生必须要修完的一门课程，取得好成绩是非常重要的。在此篇文章中，笔者就与大家分享一下“机床实习心得体会”。

### 第二段：实习过程

实习期间，通过实习过程让我对于机床加工有了更加深入的了解。在实习过程中，我掌握了机床的加工原理，了解了机床的结构、组成和使用方法，学习了机床加工的基本工艺和常用刀具的使用方法。在机床实习中，我们需要按照图纸的要求进行加工操作，这样能够不断地提高我对于机床加工的熟练程度和操作技巧。

### 第三段：工作规范

在机床实习中，我们需要绝对遵守相关的工作规范。例如，在实习过程中，我们需要穿上保护服，佩戴防护帽、安全眼镜、手套等个人防护用品，以确保自己的安全。除此之外，我们一定要对机床进行定期维护保养，这样才能保证机床加工的质量和稳定性。同时，要严格遵守操作规程，任何不规范的行为都可能会影响机床加工的质量，引发安全事故。

### 第四段：技能提升

通过机床实习，我发现自己的操作技能得到了极大的提升。在机床实习中，我学习了很多新的技能，并且还能够在加深对于机床加工的理解。例如，我学习了如何安装机床刀具、调整机床、编写加工程序等。这些技能在今后的机械制造工作中，将起到非常重要的作用。

## 第五段：感谢与总结

总的来说，机床实习是一门非常重要的课程，它不仅能够提高我们对于机床加工的熟练度和操作技能，还可以为未来的机械制造工作打下非常牢的基础。在此，我要感谢机床实习老师的耐心指导，以及我们的班级领导和同学们的支持和帮助。希望在今后的学习中，能够更加努力地去学习，去掌握更多的机械制造知识和技能。

## 机床实验心得篇二

为了达到上述实习目的，生产实习的内容和要求有：

1：机械零件的加工？

2：装配工艺

(3)：了解典型装配工具在装配方法中的工作原理，结构特点和使用方法。

3：基本知识；铣削加工的特点、应用范围。

(1) 所实习摇臂万能铣床的基本结构、加工范围。

(2) 摇臂万能铣床中铣刀的种类、结构、应用及安装。

(3) 摇臂万能铣床常用附件的工作原理、加工方法与应用。

(4) 摇臂万能铣床工件的安装及定位方式。

(5) 平面、沟槽导轨面的铣削方法，尺寸以及一些重要精度的检验，铣削用量的选择。

(1)：第一周了解车间及工件大体情况

(2)：第一周分析万能摇臂铣床六大件的加工工艺

6. 床鞍轴承上、下两半圆在镗床上安装好以后再进行加工；

13. 升降台的导轨面有两种：水平导轨面、垂直导轨面；

14. 砂轮越程槽：为了加工方便而设立的，此砂轮越程槽在刨床上加工；设立的目的是为了防止在加工燕尾导轨时将刀具打坏。

## 机床实验心得篇三

通过该学习使学生加深对课堂教学内容的理解，掌握一些典型机床的系统结构和工作原理，掌握机械拆装的基本程序，理解机床装配工艺；培养学生独立分析和解决问题的能力，提高学生的实际动手能力，为学生今后从事相关工作打下一定的实践基础；培养学生的团结协作精神，改善学生的知识结构，拓展知识层面，增强学生的综合素质。

1、掌握典型金属切削机床的基础理论和工作原理；

2、掌握机械拆装的基本方法和机械装配工艺；

3、掌握机床传动系统分析的基本方法；

4、掌握典型金属切削机床的传动系统；

- 5、初步具有新机床、新装置、新技术的科研开发能力；
- 6、体会团队协作在实践工作中的重要作用，树立团队精神；
- 7、体会观察、搜索资料、调查研究、整理报告等方法，提高分析问题和解决问题问题的能力。
- 8、撰写实习日记，并提交实习报告。

(1) 了解车床的工艺范围和布局，熟悉其主要组成部件及功用。

(2) 研读车床相关图纸，掌握各件的装配关系。

(3) 拆卸和装配车床整机，掌握正确拆装方法，理解机械装配工艺。

(4) 掌握主轴箱的内部结构、各组成部分的功能和装配关系。

(5) 掌握溜板箱的内部结构、各组成部分的功能和装配关系。

(6) 掌握进给箱的内部结构、各组成部分的功能和装配关系。

(7) 分析该机床的传动系统。

(8) 了解该机床的电器控制系统。

共有四个传动链

1、主传动：电动机-1-2-i-3-4-滚刀

2、进给传动：工件-4-5-u-6-7丝杠

3、参观部分

- (1) 了解实习工厂现有其它机床的结构。
- (2) 掌握实习工厂现有其它机床的工艺范围和工作原理。
- (3) 对参观的各种机床写清其工作原理、工艺范围及特点。

## 卧式车床外形图

工作原理：卧式车床的加工原理就是把刀具和工件安装在车床上，由车床的传动和变速系统产生刀具与工件的相对运动，即切削运动，切削出合乎要求的零件。

工艺范围：卧式车床的工艺范围很广，能进行多种表面的加工：各种轴类、套类和盘类的回转表面，如车削内外圆柱面、圆锥面、环槽及成型回转面；车削端面；车削螺纹；还可以进行钻孔、扩孔、铰孔和滚花等工作。

特点：通用性较大，但自动化程度低，加工形状复杂的表面时换刀麻烦。

## 2、实习时间安排

20xx年月日至月日。

两周的拆装实习很快过去了，留给我的印象不仅是严冬下冰凉的金属零件，更多的是机床精巧的内部结构齿轮相互咬合、轴与套严谨配合、运动的完美传递、零件表面工艺的精细每一项都使我惊奇。我想，一个小小的机床内部结构就是如此复杂和精巧，那么大型车床、数控车床的结构岂不是叹为观止，所以，机械制造的深度与广度使我们现在远不能企及的。

1、提高了独立绘图的能力，包括选择视图方向、正确选择剖面、合理绘制局部图等。

2、复习了现代工程制图，绘图水平从“给图绘图”提高到“看实体绘图”

## 机床实验心得篇四

作为一名学生，能有机会去工厂实践，对于吸收了大量理论知识，急需消化的我们真是雪中送炭，所以我感到非常荣幸。

虽然只有一个礼拜的时间，但是在这段时间里，有了感性的认识，感觉到受益匪浅。

以下是我在实践期间的一些实习报告以及心得体会。

在以后开展自身的工作，以及在对客户的沟通应对上，希望能有所借鉴。

如下几点是在工厂实践期间，就我的工作需要，主要学习到的一些知识以及由此得到的一些心得。

工厂最常用的木材还是红木（非洲花梨木），枫木（美国），胡桃木。大多都是从国外进口，这也就是为什么我司的报价要比国内同等厂家的价格要高的原因——正是“一分价钱一分货”。

mdf板也是常用的材质之一。我司很多产品也都可以选用mdf贴木皮来达到仿实木的效果。对于一些想节省成本的客户来说可以推荐一用。

这些常规木材在仓库里都备有一定数量的库存，其他的木材也有备量，但是一般都要尽量推荐选用常规木材（除非客户定购的产品数量庞大值得工厂采购另外一些昂贵的木材），这对于工厂的加工技术、生产周期、生长成本等都会有所帮助。

工厂所采用的机器都比较先进，一般来说都是机器自动操作，比如cnc数控机，万能圆锯机，立轴机等。所以，只要操作得当，人员安排合理，一般都能产生较高的效率（一般来说，都需要熟练人工）。

虽然说工厂对于大多数的木制产品都能生产，但是以后在和客户沟通过程中，在尽量满足客户要求的同时，还要尽量站在工厂的立场上考虑。比如，可以向客户推荐一些外形相同，但是做法简单，结构清晰的样品。这对于工厂来说不但可以降低成本，而且还可以提高效率。

白身加工完成以后，应尽快转入喷漆车间，否则木材会变形。喷漆的流程为：着色（给产品上底色）——底漆——面漆。喷底漆到喷面漆的过程中还要有磨砂的工艺。

底漆又nc漆和pu漆之分。工厂常采用的底漆是nc漆，因为pu漆的成本要比nc高，而且如果喷pu漆的话要求的环境也比较高，必须有无尘房才可以。一般都会推荐客户用nc漆。

喷漆加工的时间一般为两天左右。但是虽然所花费的时间不长，但是一张订单的完成，工厂都会把每道环节都会安排到位。因此，在和客户确认订单的时候，一定要把每个要求都确认完整。有些客户在白身做完以后，油漆没有确定，这样搁在一边的话，不但产品容易变形，而且也影响了订单的进度，给工厂带来了不必要的麻烦。

镭射后可以上色，最常见的是上黑色，上完黑色，可以使镭射图案更清晰。但是一般不推荐客户镭射后上色，这样的话会增加成本。镭射的费用是视镭射图案的复杂程度而言的，一般来说都是每件产品1块钱。丝印也是常用的一种方法，但是它的要求是丝印的表面要光滑。

要求镭射或者丝印的话都会要求客户提供图片，最好是电子文档。

包装是成品完工前的最后一道工序，也是一个产品比较重要的组成部分。包装工序包含了产品的简单组装、包皮、包绒布、五金件的装配、包装物的制作、对产品的前道工序的品检、产品的包装。

质量是品质的保证。因此，我们工厂对质量也有严格的把关。一般一道包装的流水线上都有二到三个品检人员进行严格的产品检验，从产品的去尘、五金和玻璃制品的质检到最后的装箱，每个细节都会有工人严格的操作标准。对于一些外销客户来说，对于产品都会比较挑剔，但工厂都会满足这些的要求。这也就是为什么我们工厂的产品会有质量的保障，在产品上很少出现质量纰漏的原因。

而同样是国内订单的话，往往会有一些刁蛮的客户，在产品没有品质问题的时候却还要挑一些“瑕疵”。对于这些问题，我觉得除了要和客户解释清有些是因为木质品本身的问题之外，还要让他们了解我们工厂对于质量方面的控制要求是达到了国内先进水平的，很多质量问题的产生很可能实在运输过程中的碰撞和野蛮运输。

当然，为了避免在运输途中的损坏，在采用一般的安全包装下，除了用一些常规包装物（纸盒、纸箱、礼盒、海绵、保力龙、珍珠棉、拷贝纸、气泡袋、胶带等）外，还可以在纸箱六个面用保力龙板保护。

五金是常用到的配件。因此，对于一些常规的五金件，诸如一些合叶、铜扣、铜脚等，工厂都会采购一定的数量以备库存。另外像一些在笔上五金件，工厂自己也有制造的能力，很多都可以独立完成。

另外像eva之类的，也都需要另外采购。

心得体会这次的实践，让我了解到了工厂的规模水平、生产流程以及一些常规产品的制作，在以后的业务操作中相信会



有较大的帮助。

另外我觉得一方面在工厂供货给我们的同时

公司整体的业务水平提高了，才能开创出良好的业绩。

## 机床实验心得篇五

近年来，随着计算机技术的发展，数字控制技术已经广泛应用于工业控制的各个领域，尤其是机械制造业中，由于数控化加工可以让机械加工行业朝高质量，高精度，高成品率，高效率方向发展，最重要的一点是还可以利用现有的普通车床，对其进行数控化改造，这样可以降低成本，提高效益，大学生数控机床实习总结。

近年来，我国世界制造业加工中心地位逐步形成，数控机床的使用、维修、维护人员在全国各工业城市都非常紧缺，再加上数控加工人员从业面非常广，我们机电一体化专业里也开设了数控技术这门课程，为了提高我们的就业能力，进一步提高我们的数控技术水平，让我们更清楚更明白更真实地学习数控技术，第十七、十八周，我们在学校进行了为期两周的数控实习，经过两周的学习我对数控有了进一步的了解，学习到了不少数控知识和技术。

还没开始实习的时候，我就在网上搜索相关知识，了解到数控技术是指用数字、文字和符号组成的数字指令来实现一台或多台机械设备动作控制的技术。它所控制的通常是位置、角度、速度等机械量和与机械能量流向有关的开关量。数控的产生依赖于数据载体和二进制形式数据运算的出现。

现在，数控技术也叫计算机数控技术，目前它是采用计算机实现数字程序控制的技术。这种技术用计算机按事先存贮的控制程序来执行对设备的控制功能。由于采用计算机替代原先用硬件逻辑电路组成的数控装置，使输入数据的存贮、处

理、运算、逻辑判断等各种控制机能的实现，均可通过计算机软件来完成。

在实习过程中，老师耐心地给我们讲解数控软件上面每个指令的使用，在老师的指导下，我们很快就上手了，踏入了数控这个门槛，还适当地给我们布置些作业，我们也积极认真地对待，认真完成每一次老师布置下来的任务。在完成之余，我们还发挥自己的想象空间，自己尝试着车一些自己想要有图案零件，效果还不错。

## 机床实验心得篇六

时间匆匆而过，眨眼之间，马上就要毕业了，从此以后，大家都要名奔东西，为了自己心中的目标去努力，车间机床实习报告。现在，大家都格外珍惜眼前在学校的短暂时间来学习，因为出去工作以后很难有时间像学校这样无忧无虑的学习机会，况且在外面也没有人像老师这样无私的把知识传授给我们。在这个学期里，我们由上学期的普通车床操作实习转到数控车。在老师指导下，我们学会了怎样操纵数控车床，操作数控车，操作数控车时应该注意的问题，还学会了编程，知道了g指令、m指令、t指令、s指令的含义和应用、学会了怎样对刀。

神奇的数控：十五天的学习中，利用电脑和编程，实习了机床的智能化，电脑的神奇力量让我感叹。我们只需要根据目标利用电脑制图或者编程之后，机床就能自己工作了。科技的进步让车工实习有那么一层神奇的色彩。心的路程大学与社会间就像隔着几级楼梯蹬，如果你迈出校门前不了解这个社会，就好像没有灯就下楼梯一样，一下三蹬踩下去，你会闪着。纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行。实习的时候听老师讲了许多，感觉自己很行了。但是一到实际中开动机器，就会发现，“理想”和“现实”间是有差距的。记得做铸工时，觉得老师玩沙玩得游刃有余，轻松自在。而我，童年时对沙子的热忱和熟悉似乎是已经退化殆尽。特别是用棒来捶

紧沙子时，感觉棒很重。结果第二天，手上果真起了水疱，实习报告《车间机床实习报告》。

跃跃欲试显身手，风风火火闯九洲。凭着初生牛犊不怕虎的精神，牢记“安全第一”的守则，我们就这样开工啦。开工时，我们兴奋得不亦乐乎。打铁就像在战场，大家干劲十足：钳工要靠体力，我们大汗淋漓，大家总是跃跃欲试，想表现自己最能干的一面。想出风头不容易，酸甜苦辣只自知。实习的道路上有花有草，有荆棘酸，那是站立机床前的脚酸，盯紧零件的眼酸，甜，那是完成零件一刹那的欣慰，喜，数据完全吻合的快乐；苦，那是手磨出水疤的痛苦，长度相差零点几的失望；辣，那是测量规范的严厉，被铁屑划伤的热辣。品位这四种味道，让我们成长起来。

女生男生皆英豪，秋月春风等闲度。在车工实习前，总是听老师说，女生在实习时总是要男生帮忙。可是在实际实习中，我发现女生完全可以自己搞定所有的实习项目，可以说，根本不需要男生帮忙的。只要相信自己的力量，认真听老师讲解，大胆一点，心细一点，男生和女生都一样能够完美的完成任务。玉的瑕疵正如玉有瑕疵，珍珠也有黑斑，车工实习中，我们也有很多不足的地方。

走马观光逛一遭，实习报告抄一抄“现象的存在”，本来平时上课、学习就很紧张，好不容易盼来了实习，还不趁机好好玩玩、放松放松思想的存在都给车工实习蒙上一层薄薄的雾气。

实习中，由于时间有限，对许多工种的认识和了解不深刻，而且有很多工种没有机会被实习；还有，由于机床数目有限，实习时经常是几个人共用一台，这样造成不便，有些同学还借此机会偷懒，还有，一些机床价格昂贵，实习过程中我们不能“尽情”操纵。另外，理论考试目标不明确，“车工实习理论考试靠运气”的说法不无道理，所以我个人认为平时的实习成绩应占百分之五十以上，这样才能看出一个人的水

平。