

最新车工的心得体会(优秀10篇)

心中有不少心得体会时，不如来好好地做个总结，写一篇心得体会，如此可以一直更新迭代自己的想法。那么你知道心得体会如何写吗？以下是我帮大家整理的最新心得体会范文大全，希望能够帮助到大家，我们一起来看看吧。

车工的心得体会篇一

短短的大学三年生活即将结束，在这短暂的学生时代，一份实习成了锻炼自我、增长见识的重要途径。本人选择了机械制造方向，去工厂实习了车工岗位，下面将详细介绍我的实习车工心得体会。

第二段：实习初体验

进入车间，我首先被各式各样的机床高度机器亮晶晶的金属器具、耀眼的弧光焊接、响亮的车床声所震撼。分配到车工岗位后，我开始了我的职业生涯的第一步。刚开始拿到测量仪器就感觉非常新奇，熟练操作测量角度、直线的工具让我感到很有成就感。但是，刚开始我还不是很熟练，经常会因一丝不苟而多花时间去精雕细琢，导致车床上的工件还未完成就已经到了吃饭的时间。

第三段：观察同事，学到更多

随着实习的深入，我逐渐发现，同事们的技术非常优秀。他们能够通过掌握仪器、熟练使用机器、运用正确的技巧来实现高精度的加工。这让我深刻地认识到，知识、技术、实践经验都是成为一名优秀车工必不可少的素质之一。我特别注重观察和学习，认真地观察着每个同事的操作，向他们学习，并加以吸收。当然，有时候同事会挑毛病，不过为了提升自己的技能，我必须认真对待。

第四段：克服困难，提升自我

在实习中，我遇到了很多问题，比如加工中夹具失误、机器异常停机等等。但是我不放弃、不气馁、不退缩，相反我积极地去思考解决问题的方法，放眼望去，我能发现许多经验丰富的车工们都是这样干的，不断地排查错误，寻找解决问题的方法。通过不断排除错误和调整操作方法，我变得更加熟练，并能够独立完成一些操作。这使我对自己的能力充满了信心和希望。

第五段：总结体会

在实习结束后，我深深体会到，车工行业需要的是技术、实践和勤奋。一开始我就意识到，车床操作并不是独立工作，而是需要团队协作的。团队合作的精神与精细的加工技艺相结合，才能让一件精密零件得以加工完成。在实习中，我学到了很多，克服了很多困难和挑战，感受到了成长的快乐和价值，提升了自我能力和素质，更重要的是，我练就了一份勤奋认真的工作习惯，受益终身。

车工的心得体会篇二

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做好！

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！

车工的心得体会篇三

第一段：引言（150字）

值车工是一份细致严谨、重复性高的工作，对于每一个从事这项职业的人来说，其中蕴含着许多身心力量的考验。在我从事值车工三年的经历中，我深深体会到了这个职业的独特之处，也收获了许多宝贵的体会和心得。以下将从工作技巧、时间管理、团队合作和自我修养四个方面进行探讨，希望能与大家分享并带来一些启发。

第二段：工作技巧（300字）

值车工作需要做到高度细致，并保持客观、公正的态度。在处理每辆车时，我学会了先仔细观察再行动。从外观到内部设施，每一个细节都需要我仔细检查，以确保车辆的安全性。同时，应灵活运用各种工具，快速准确地完成任务。在工作中，我渐渐学会了如何与不同人员进行有效的沟通，尤其是处理客户的投诉和疑问时，要保持耐心和语言的婉转，以化解矛盾。

第三段：时间管理（300字）

作为值车工，合理利用时间是至关重要的。我意识到，时间的宝贵程度远远超过我们的想象。因此，我学会了制定合理的工作计划，并尽量严格执行。同时，我也学会了如何合理安排工作和休息时间，以保证自己的身心健康。在繁忙的工作中，我时常进行简短的休息，缓解压力，提高效率。在时间管理方面的不断探索和实践中，我逐渐培养了自律的习惯，提升了自我管理能力。

第四段：团队合作（300字）

值车工作需要与各个部门和员工进行密切配合，形成紧密的团队合作。我认识到，团队合作可以更好地发挥每个人的优势，提高工作的效率和质量。在与其他同事的合作中，我学会了倾听、尊重和信任。相互鼓励和帮助将问题解决得更出色，同时也增强了团队的凝聚力。

第五段：自我修养（300字）

处理不断变化的情境和与各类人员的接触，让我明白了个人修养的重要性。作为值车工，我要保持良好的精神状态和积极的工作态度。我学会了如何平衡工作和生活，在生活中寻找快乐和放松，以调整自己的心态。通过读书、参加培训和

与他人交流，我不断提升自己的知识和能力，以应对工作中的各种挑战。并且，我认识到了自身的不足，不断反思和改进，以更好地适应职业发展。

第六段：结尾（150字）

值车工作对于每个从业者都是一次不可或缺的历练，它不仅考验了我们的工作技巧，更考验了我们的耐心和细致精神。通过这份工作，我不仅学到了很多实用的技能，更深刻地体会到了工作带来的快乐和成就感。我坚信，只要我们充满热情和耐心地去做好每一项工作，就能够从中获得更多的收获。我将继续以一个值车工的身份，不断学习和进步，为客户提供更好的服务，为自己的职业发展努力奋斗。

车工的心得体会篇四

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，但恰恰却是最重要的资料之一。比如：在装夹刀具的时候，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。装夹工件的时候必须要用加力棒拧紧，以免零件飞出发生事故以及刀具的正确使用等等。练习摇车床，也是每次实习车床之前每位同学所必需要透过的一项考核，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，以免刀具与零件发生碰撞。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，每一步都是那么的留意翼翼，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，必须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，必须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，需要转动必须的刻度盘，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，在保证角度正确的状况下继续对刀车削。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。在加工锥度之前必须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，首先务必钻孔，在使用钻头的时候，务必加冷却液，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，只不过是方向相反。测量尺寸的时候用需要改用内径百分表测量。

总的来说，第一个星期的实习还算比较的顺利，没出现多大的困难，毕竟是以以前实习过的缘故，车削的零件也是以前练习过的，主要在零件的长度控制上还有所欠缺。期望下星期

继续努力！

车工的心得体会篇五

洗车是一项看似简单的工作，但却需要耐心、细心和技巧。作为洗车工多年来的从业经验，我充分感受到了这个行业的辛苦和幸福。通过这份工作，我也获得了许多宝贵的心得体会。

首先，洗车工作中最重要的是细心与耐心。洗车的过程中，需要仔细观察每一处车身的污垢和瑕疵，并采取正确的清洗策略。如果不细心，有可能会错过一些细小的污点，或者误伤车身漆面。而耐心是保持工作质量的关键因素。有时候，处理某些顽固性污渍可能需要花费很长时间与精力，但只有耐心坚持下来，我们才能给车主带来满意的服务。

其次，对不同类型的车辆和不同污垢的了解非常必要。每一种车辆的车身材质和涂装工艺都有所不同，因此需要采取不同的处理方式。对于一些高级车辆，比如宝马、奔驰等，我们需要使用更为温和的清洗剂和工具，以免对车身造成损害。而对于一些重污染的车辆，则需要更加耐心和细心地处理污垢，以确保每个角落都得到彻底清洗。

同时，良好的团队合作也是洗车工作中的重要一环。在高峰期，车流量可大幅增加，工作压力也会相应增加。这时候，只有团队之间的紧密协作，才能保证工作效率和质量。事实上，每个洗车工应该熟悉并掌握自己所负责的工作环节，互相帮助并相互协作。只有这样，我们才能及时完成每一辆车的清洗，给车主带来更好的体验。

另外，保持良好的沟通能力是洗车工作中不可忽视的一部分。与车主的良好沟通能够提高工作效率和顾客满意度。当车主将车辆交给我们洗车时，我们应该主动询问车主车辆的状况、有无特殊要求，并应时对车主的问题进行回答和解答。提前

做好充分的沟通，可以避免不必要的误会和纠纷，也能够更好地满足客户的需求。

最后，个人的自我提升也是洗车工作中的重要一环。洗车工作看似简单，但其实也需要一定的技术和专业知识。只有不断学习新的技术和知识，我们才能将服务质量不断提高，为车主提供更好的服务。此外，了解汽车市场的发展动态也很重要，可以根据市场需求调整和改进我们的服务方案，提高竞争力。

总结起来，作为一名洗车工，我深切领悟到细心与耐心的重要性，了解不同车辆和污垢的处理方法的必要性，团队合作和良好沟通的重要性，以及不断自我提升的重要性。这些心得体会不仅适用于洗车工作，也蕴含着通用的工作态度与理念。无论从事什么工作，我们都应该以细心、耐心、团队合作与沟通能力作为基本要求，并不断追求自我提升，以提升工作效率和品质，为客户带来更好的服务体验。

车工的心得体会篇六

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，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。

车工的心得体会篇七

普车工是指在机械制造行业从事普通车床操作工的一类工人。在这个岗位上，他们负责操作车床进行零部件的加工和组装等工作。我在这个行业里工作多年，积累了不少经验，并且对这个职位有了自己的心得和体会。

首先，作为一名普车工，对车床的维护与保养是至关重要的。在日常工作中，车床经常处于高速旋转的状态，很容易出现磨损和故障。因此，定期检查和维护车床是非常必要的。在我工作的车间里，我们每天上班前都会先进行车床的清洁，确保机器表面干净，并加入适量的润滑油。同时，我还在工作过程中注意观察车床运行是否正常，如有异常及时停机检修。维护好车床不仅可以提高工作效率，还能延长车床的使用寿命，保证产品质量。

其次，对待工作态度要严谨认真。普车工的工作是高度重复性的，每天要操作车床加工很多相似颇多的零件，这容易让人产生厌烦和疲倦。但是，作为一名合格的普车工，我们应该时刻保持专注和严谨的态度。首先，我们要不断提高自己的专业知识和技能，熟悉各种加工工艺，并结合图纸要求进行操作。其次，我们要时刻保持专注，注意观察加工状态，如切削刀具磨损、零件尺寸偏差等。只有认真对待，才能确保零件加工质量，减少不必要的废品。

第三，团队合作是普车工的重要能力。在车间里，一个人很

难完成所有的工作任务，需要与其他工人相互配合和支持。我通过多年的工作经验，深刻体会到了团队合作的重要性。例如，我们经常会遇到工件参数变化、设备故障等情况，这时就需要与其他岗位的同事及时沟通，协调解决问题。此外，进行高质量的车床加工也需要和其他环节的工人密切合作，协调好工作进度和任务分配。只有通过良好的团队合作，才能保证工作顺利进行并提高效率。

第四，持续学习是普车工的必要要求。在这个科技快速发展的时代，机械制造业也在不断变化，新的设备和工艺层出不穷。作为普车工，我们必须不断学习新的知识和技能，与时俱进，适应新的工作要求。我一直坚持自学自查，在业余时间阅读与机械制造相关的书籍和文献，参加技能培训班等。通过持续学习，我不仅提高了自己的专业素质，也获得了更多的机会和成长。

最后，保持积极乐观的心态是普车工必备的心得体会。在工作中，难免会遇到一些困难和挫折，如加工难度高、工件损坏等。面对这些问题，我们应该始终保持积极乐观的心态，相信自己能够克服困难。我曾遇到过一些加工难度极高的零件，起初我没有想法，但我不断调整心态，坚持尝试和探索新的方法，最终找到了解决问题的办法。这个经历让我深刻体会到，只要我们保持积极乐观的心态，相信自己的能力，就一定能够解决问题，取得成功。

总之，作为一名普车工，我们要定期维护和保养车床，保证机器的正常运行；保持严谨认真的态度，对待工作负责；注重团队合作，提高工作效率；持续学习，与时俱进；并保持积极乐观的心态，克服困难。只有在实践中不断提高和总结，我们才能更好地发挥普车工的专业水平，为机械制造业的发展做出贡献。

车工的心得体会篇八

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，但恰恰却是最重要的内容之一。比如：在装夹刀具的时候，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刀具的正确使用等等。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，以免刀具与零件发生碰撞。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。

总的来说，第一个星期的实习还算比较的顺利，没出现多大的困难，毕竟是以前实习过的缘故，车削的零件也是以前练习过的，主要在零件的长度控制上还有所欠缺。希望下星期继续努力！

实训课教学是中等职业学校教育的重要环节，关系到学生专业知识技能的掌握程度，关系到今后就业分配后的工作能力问题。实训课教师如何组织好实训课教学在这里起到了关键性作用，在多年的车工实训教学工作中我深有体会。车工技能实训是中职学校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学质量，现就自己在车工实训教学中的一点心得体会与大家共同探讨交流一下如何才能上好实训课，提高教学效果。

备好课是上好实训课的前提和基础有的教师认为实训课上只要教会学生如何动手操作就行了，而不去认真地备课，不注重理论知识的传授。这是不对的，也是不负责任的表现。

车工实训教师应根据《车工工艺教学大纲》和《车工实习教学计划》的要求，结合理论教学内容、实习教材内容和学生现有的水平，认真充分地备好课。与理论教学一样，实训教师也要写出详细规范且切实可行的教案，要制定实训目标和实训要求，要筹划好整个实训教学的全过程，尽量提高教案的可操作性。另外还要为学生备齐相应的工具、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认真的检查，对学生进行安全教育检查，确保不发生安全事故。

学生在第一次接触新知识时，总是存在着极强的好奇心，特别是动手能力较强的实训课，因此，讲好实训的第一节课关系到本次实训的成败。如果能够把第一节课讲好，引起学生的兴趣，调动学生的学习积极性，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学手段如视频、动画、幻灯片等，让学生先了解一下本次实训的目的、要求、用到的设备工具、图纸和加工工艺过程以及动手操作演示等。学生们都有着强烈的好奇心，他们观看得都很认真，暗地里还模仿人家的一些动作，从而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础实践证明，这种方法不但调动了学生的学习兴趣，而且还可以在在一定程度上减轻教师的负担。

实训课主要是培养学生的动手操作能力，教师的精讲也是必不可少的。但要坚决杜绝“放羊式”的教学，要在最短的时间内用最简洁的语言完成讲解过程。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，增强了学习的兴趣，提高了学习的积极性。

示范操作是实训课教学中的重要一环，它可使学生直观形象、

具体生动地学习知识，最能吸引学生的注意力，学生最易理解和接受。示范时动作要慢，使学生看清每一个动作，有利于学生学习和模仿。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，这种学习状态正是我们所要的。所以作为教师一定要把握好这一环节，尽量做到动作规范、准确，做好学生的榜样。

实训课由于环境的影响给学生管理带来了难度。在实训过程中，一定要严格管理好学生，强调纪律，点好人数，严禁迟到、早退、旷课。实训车间一般都比较大会，车床设备也很多，我们在开始的时候不能让学生一人一台机床，那样教师是看不过来的，很容易发生安全事故。我们可以让学生用一台或者两台机床轮流操作，一人上机操作，其他同学可以在一旁围观学习，为自己的操作做好准备。等到学生熟练以后，再让他们占用更多的车床，这样，可以从客观上降低事故的发生率。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，我们一定要特别重视。通过这种方法，我的教学中从没有发生一起学生安全事故。

车工的心得体会篇九

作为一名翻车工，我深知自己的工作不仅需要努力和技巧，还需要细心和耐心。每天面对各种翻车任务，我努力保持专注，以避免错误发生。在处理工作时，我会先仔细观察车辆，了解其结构和特点，然后根据需要进行细致的拆解和组合。这个过程需要极高的注意力和耐力，以确保车辆在重新组装后能够正常运行。只有我们翻车工的认真负责，才能保证顺利完成工作，避免“翻车”事故的发生。

第二段：沟通配合，实现高效工作

作为翻车工，与其他同事之间的沟通和配合是十分重要的。在工作中，我们经常需要相互协作和帮助，才能提高工作效率。

率。比如，在处理较大型的车辆时，我会与其他同事一起协作进行拆解和组装。这样不仅可以节约时间，还可以确保每个步骤都能按照标准和要求完成。另外，通过与同事的交流，我也能学到更多专业知识和技巧，不断提升自己的能力。因此，我深知沟通和合作对于工作的重要性。

第三段：反思总结，不断提升

每次发生车辆翻车时，我总会反思自己的工作，找出问题并进行总结。我会仔细分析翻车事故发生的原因，例如操作不当、疏忽大意等。然后，我会根据反思的结果，采取相应的措施进行改进。这可能包括增加对车辆结构和特点的了解、提高自己的技巧和操作能力等。通过不断反思和总结，我相信自己能够不断提升，并减少工作中的翻车情况发生。

第四段：紧跟技术发展，保持学习状态

随着科技的不断进步，车辆的技术和结构也在不断更新和改变。作为翻车工，我意识到必须紧跟技术的发展，保持学习的状态。因此，我经常阅读相关的技术资料 and 新闻，参加相关的培训和学习活动。通过更新自己的知识和技能，我能够更好地应对更复杂的翻车任务。同时，学习也能帮助我提升自己的专业素养，为自己的职业发展提供更多机会。

第五段：翻车工的职业成就感

作为一名翻车工，尽管工作有时辛苦和繁重，但我对这个职业充满了成就感。每次成功地将翻车车辆恢复到正常状态时，我就会感到非常开心和满足。这种成就感来自于我对工作的热爱和对自己能力的认可。同时，看到被翻车的车辆重新焕发生机、重新上路，我也感到自豪与荣耀。因此，我会一直坚持努力工作，为客户和团队创造更多的价值。

总结：

作为一名翻车工，我深知自己的工作需要细心、耐心和专注，需要与同事进行沟通和合作，需要不断反思总结与学习成长。在工作中，我会全力以赴，努力保证工作质量和效率。我相信，只要坚持努力和不断提升，我能够为自己创造更多的职业成就，并成为一名更优秀的翻车工。

车工的心得体会篇十

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，但恰恰却是最重要的资料之一。比如：在装夹刀具的时候，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。装夹工件的时候必须要用加力棒拧紧，以免零件飞出发生事故以及刀具的正确使用等等。练习摇车床，也是每次实习车床之前每位同学所必需透过的一项考核，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，以免刀具与零件发生碰撞。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，每一步都是那么的留意翼翼，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，必须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，必须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，需要转动必须的刻度盘，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，在保证角度正确的状况下继续对刀车削。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。在加工锥度之前必须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，首先务必钻孔，在使用钻头的时候，务必加冷却液，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，只但是方向相反。测量尺寸的时候用需要改用内径百分表测量。

总的来说，第一个星期的实习还算比较的顺利，没出现多大的困难，毕竟是以前实习过的缘故，车削的零件也是以前练习过的，主要在零件的长度控制上还有所欠缺。期望下星期继续努力！