

最新电装实训心得体会(通用5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。我们想要好好写一篇心得体会，可是却无从下手吗？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。

电装实训心得体会篇一

使用电烙铁和焊锡丝在电路板上焊接元件。

实习目的：

初步掌握焊接技能，为后续实习打下扎实基础。

实习要求：

焊点要成型牢固可靠、圆滑光亮，成半球形，元件排列整齐。

1、电烙铁：由烙铁头、加热管、电源线和烙铁架组成我们使用的是内热式电烙铁，功率在20—30w之间，其优点是功率小，热量集中，适于一般元件的焊接。由于焊接的元件多，烙铁头是铜制。

2、钳子、镊子各一把。

4、印刷电路板〔pcb板〕：硬制塑料板上印有钢制电路，可将一些电子元件焊在其上。印刷线路板的原料主要是铜箔，粘结剂，极板。

5、细铜丝。

电烙铁是加热工具，可将烙铁头加热到250摄氏度左右，在此

温度下，焊锡便可融化为熔融状态，此时便可将与锡相亲的铜制元件与pcb板上铜制电路焊接在一起。

焊锡线为锡铅合金，通常用于电子设备的锡焊，其锡铅比为60：40它的熔点低，焊接时，焊锡能迅速散步在金属表面焊接牢固，焊点光亮美观。

烙铁头在正常使用下氧化得很快，清理办法是：将烙铁头在有松香的烙铁板上轻轻摩擦。

步骤1：准备焊接将烙铁头和焊接物靠近焊接物；

步骤2：焊接物加热将烙铁头接触焊接物；

步骤3：焊接溶解将焊丝接近焊接物使之溶解；

步骤4：焊丝离开见到焊锡中之助焊物流出时，将焊丝拿开；

步骤5：烙铁离开将烙铁头按照箭头方向加速离开。

电烙铁头、焊锡丝尖与焊盘三点要接触在一点上，焊接时间不宜过长或过短，焊锡之前应该先插上电烙铁的插头，给电烙铁加热。焊接时，焊锡与电路板、电烙铁与电路板的夹角最好成45度，这样焊锡与电烙铁夹角成90度。

焊接时，焊锡与电烙铁接触时间不要过长，以免焊锡过多或是造成漏锡；也不要过短，以免造成虚焊。元件的腿尽量要直，而且不要伸出太长，以1毫米为好，多余的可以剪掉。焊完时，焊锡最好呈圆滑的圆锥状，而且还要有金属光泽。经过对焊接技术的实习，我们初步掌握了焊接方法与技术要点并对电路板的基本构造和电路元器件有了初步认识。听了老师讲的技术要点再经过在实践的过程中不断自我摸索，我们由不会到会，焊点从不均匀到均匀。

整个过程

持续

的时间不宜太长，最多三秒而已。锡量也要进行控制，太多容易造成虚焊，而太少又有可能会容易折断。并且在焊接结束时应先将其锡丝拿开后再将烙铁拿开，否则易使锡丝粘在集成板上。通过一上午的练习，我了解了焊接的基本原理与方法。

电装实训心得体会篇二

频率再回头看这姐妹，终于没忍住，还是来了，看着俩人在这晒幸福真恶心我，最终还是弄好了，一天就这样过去了，最后收获就是充电器，第三天就是收音机，这电路板相对于充电器简单了好多，没有几个东西，上午开始弄，下午三点就弄完了，好真不赖。

我这个能收5个台，回家给我奶奶用，第四天就是所谓的验收，就是老师看看这东西怎么样，然后问你一些相关的'问题，别提了，我着回答，有点雷死老师，不管怎么样还是放了我一马，最后就是所谓的小彩灯，纯粹啊，失败啊，什么都弄好了线路也对，就是不亮，老师说焊点问题，我就焊了两遍，最后还是不管用，唉真悲哀，竟然也没个候补人员帮我看看，不过，这么说来，我是完全靠自己完成的，挺高兴，流水程又完了，现在想想实习还挺好玩！总结完毕！

电装实训心得体会篇三

通过电装实习，首先要求我们对电路图有深刻的理解，然后在符合客观实际的情况下，根据实验设计要求的有关规定，完成印制电路板的设计，在此分享心得体会。下面是本站小编为大家收集整理电装实习心得体会，欢迎大家阅读。

一、实习内容：

使用电烙铁和焊锡丝在电路板上焊接元件。实习目的：初步掌握焊接技能，为后续实习打下坚实基础。实习要求：焊点要成型牢固可靠、圆滑光亮，成半球形，元件排列整齐。

二、实习器材及介绍：

1. 电烙铁：由烙铁头、加热管、电源线和烙铁架组成我们使用的是内热式电烙铁，功率在20—30w之间，其优点是功率小，热量集中，适于一般元件的焊接。由于焊接的元件多，烙铁头是铜制。

2. 钳子、镊子各一把。

4. 印刷电路板(pcb板)：硬制塑料板上印有钢制电路，可将一些电子元件焊在其上。印刷线路板的原料主要是铜箔，粘结剂，极板。

5. 细铜丝。

三. 原理简述：

电烙铁是加热工具，可将烙铁头加热到250摄氏度左右，在此温度下，焊锡便可融化为熔融状态，此时便可将与锡相亲的铜制元件与pcb板上铜制电路焊接在一起。

焊锡线为锡铅合金，通常用于电子设备的锡焊，其锡铅比为：60：40它的熔点低，焊接时，焊锡能迅速散布在金属表面焊接牢固，焊点光亮美观。

烙铁头在正常使用下氧化得很快，清理办法是：将烙铁头在有松香的烙铁板上轻轻摩擦。

四. 实习步骤:

步骤1: 准备焊接将烙铁头和焊接物靠近焊接物

电装实习心得电装实习心得步骤2: 焊接物加热将烙铁头接触焊接物

步骤3: 焊接溶解将焊丝接近焊接物使之溶解

步骤4: 焊丝离开见到焊锡中之助焊物流出时, 将焊丝拿开

步骤5: 烙铁离开将烙铁头按照箭头方向加速离开

五、实习小结及心得:

电烙铁头、焊锡丝尖与焊盘三点要接触在一点上, 焊接时间不宜过长或过短, 焊锡之前应该先插上电烙铁的插头, 给电烙铁加热。焊接时, 焊锡与电路板、电烙铁与电路板的夹角最好成45度, 这样焊锡与电烙铁夹角成90度。焊接时, 焊锡与电烙铁接触时间不要过长, 以免焊锡过多或是造成漏锡;也不要过短, 以免造成虚焊。元件的腿尽量要直, 而且不要伸出太长, 以1毫米为好, 多余的可以剪掉。焊完时, 焊锡最好呈圆滑的圆锥状, 而且还要有金属光泽。经过对焊接技术的实习, 我们初步掌握了焊接方法与技术要点并对电路板的基本构造和电路元器件有了初步认识。听了老师讲的技术要点再经过在实践的过程中不断自我摸索, 我们由不会到会, 焊点从不均匀到均匀。整个过程持续的时间不宜太长, 最多三秒而已。锡量也要进行控制, 太多容易造成虚焊, 而太少又有可能容易折断。并且在焊接结束时应先将锡丝拿开后再将烙铁拿开, 否则易使锡丝粘在集成板上。通过一上午的练习, 我了解了焊接的基本原理与方法。

简单印制电路板设计

一、实习内容：

电装实习心得文章电装实习心得出自根据电路图，自主绘制印制电路板图。

二、设计要求

1. 印制电路板图的大小为100mm*100mm;
2. 插孔直径为1mm□焊盘直径为1.5mm-2mm□铜箔宽1mm;
4. 设计印制电路图形应考虑减少干扰，维修方便;
5. 印制电路板四周要空出5mm-10mm的边框;
6. 电源线与接地线粗一些，布线密度大时可使用过渡线;
7. 布线尽可能短，尤其是晶体管的极极，布线拐角一般为圆角;
8. 输入、输出的印制导线应尽量避免平行，以免发生串绕;
9. 高低电频悬殊的信号线应尽可能短，且间隔大些;
10. 公共地线尽量分布在板子的边缘，尽可能保留铜箔做地线。

三、实习步骤：

1. 认真了解电路图的组成和结构，首先要了解电路原理，以及各个元器件的作用和大概的位置，并对照要求的电路板大小来确定大致的电路图构成。同时考虑到各个器件的性质以及相互之间的影响。
2. 整体布局与印制板结构的确定。

3. 根据电路图先做简单的草图设计，画出相应的草图。考虑到跨接线，元件焊接点，还有地线走位等因素，进行修改。最后观察整体布局是否合理。

4. 根据草图在正式的图纸上绘图，这时可以根据坐标纸上的网格来确定具体的走线和元件位置。另外，画的过程中要考虑到元件的实际尺寸，注意设计要求的规定，注意线与线不可以相交。

四、实习小结及心得：

本次实习的任务是在前两次实习的基础上根据电路图绘制印制电路板图，首先要求我们对电路图有深刻的理解，然后在符合客观实际的情况下，根据实验设计要求的有关规定，完成印制电路板的设计。在初次完成之后再做进一步的处理，使其更科学，更方便，实用性更高。刚开始设计时，布线时过渡线太多影响实用性，通过思考解决了这一问题。通过本次实习，我知道了怎么根据电路图设计简单印制电路板，懂得了一些基本的设计要求，为以后的社会实践打下了牢靠的基础；也懂得了在学习工作中不要急于求成，力求做到做好。

一、实习内容：

元件排列整齐。

二、实习器材及介绍：

1. 电烙铁：由烙铁头、加热管、电源线和烙铁架组成我们使用的是内热式电烙铁，功率在20—30w之间，其优点是功率小，热量集中，适于一般元件的焊接。由于焊接的元件多，烙铁头是铜制。

2. 钳子、镊子各一把。

4. 印刷电路板(pcb板)：硬制塑料板上印有铜制电路，可将一些电子元件焊在其上。印刷线路板的原料主要是铜箔，粘结剂，极板。

5. 细铜丝。

三. 原理简述：

烙铁是加热工具，可将烙铁头加热到250摄氏度左右，在此温度下，焊锡便可融化为熔融状态，此时便可将与锡相亲的铜制元件与pcb板上铜制电路焊接在一起。

焊锡线为锡铅合金，通常用于电子设备的锡焊，其锡铅比为：60：40它的熔点低，焊接时，焊锡能迅速散布在金属表面焊接牢固，焊点光亮美观。

烙铁头在正常使用下氧化得很快，清理办法是：将烙铁头在有松香的烙铁板上轻轻摩擦。

四. 实习步骤：

步骤1：准备焊接将烙铁头和焊接物靠近焊接物

步骤2：焊接物加热将烙铁头接触焊接物

步骤3：焊接溶解将焊丝接近焊接物使之溶解

步骤4：焊丝离开见到焊锡中之助焊物流出时，将焊丝拿开

步骤5：烙铁离开将烙铁头按照箭头方向加速离开

五、实习小结及心得：

过多或是造成漏锡；也不要过短，以免造成虚焊。元件的腿尽

量要直，而且不要伸出太长，以1毫米为好，多余的可以剪掉。焊完时，焊锡最好呈圆滑的圆锥状，而且还要有金属光泽。经过对焊接技术的实习，我们初步掌握了焊接方法与技术要点并对电路板的基本构造和电路元器件有了初步认识。听了老师讲的技术要点再经过在实践的过程中不断自我摸索，我们由不会到会，焊点从不均匀到均匀。整个过程持续的时间不宜太长，最多三秒而已。锡量也要进行控制，太多容易造成虚焊，而太少又有可能容易折断。并且在焊接结束时应先将锡丝拿开后再将烙铁拿开，否则易使锡丝粘在集成板上。通过一上午的练习，我了解了焊接的基本原理与方法。

电装实训心得体会篇四

使用电烙铁和焊锡丝在电路板上焊接元件。实习目的：初步掌握焊接技能，为后续实习打下坚实基础。实习要求：焊点要成型牢固可靠、圆滑光亮，成半球形，元件排列整齐。

1. 电烙铁：由烙铁头。加热管。电源线和烙铁架组成我们使用的是内热式电烙铁，功率在20—30w之间，其优点是功率小，热量集中，适于一般元件的焊接。由于焊接的元件多，烙铁头是铜制。

2. 钳子、镊子各一把。

4. 印刷电路板（pcb板）：硬制塑料板上印有铜制电路，可将一些电子元件焊在其上。印刷线路板的原料主要是铜箔，粘结剂，极板。

5. 细铜丝。

电烙铁是加热工具，可将烙铁头加热到250摄氏度左右，在此温度下，焊锡便可融化为熔融状态，此时便可将与锡相亲的铜制元件与pcb板上铜制电路焊接在一起。

焊锡线为锡铅合金，通常用于电子设备的锡焊，其锡铅比为：60：40它的熔点低，焊接时，焊锡能迅速散布在金属表面焊接牢固，焊点光亮美观。

烙铁头在正常使用下氧化得很快，清理办法是：将烙铁头在有松香的烙铁板上轻轻摩擦。

步骤1：准备焊接将烙铁头和焊接物靠近焊接物。

电装实习心得电装实习心得。

步骤2：焊接物加热将烙铁头接触焊接物。

步骤3：焊接溶解将焊丝接近焊接物使之溶解。

步骤4：焊丝离开见到焊锡中之助焊物流出时，将焊丝拿开。

步骤5：烙铁离开将烙铁头按照箭头方向加速离开。

电烙铁头、焊锡丝尖与焊盘三点要接触在一点上，焊接时间不宜过长或过短，焊锡之前应该先插上电烙铁的插头，给电烙铁加热。焊接时，焊锡与电路板、电烙铁与电路板的夹角最好成45度，这样焊锡与电烙铁夹角成90度。焊接时，焊锡与电烙铁接触时间不要太长，以免焊锡过多或是造成漏锡；也不要过短，以免造成虚焊。元件的腿尽量要直，而且不要伸出太长，以1毫米为好，多余的可以剪掉。焊完时，焊锡最好呈圆滑的圆锥状，而且还要有金属光泽。经过对焊接技术的实习，我们初步掌握了焊接方法与技术要点并对电路板的基本构造和电路元器件有了初步认识。听了老师讲的技术要点再经过在实践的过程中不断自我摸索，我们由不会到会，焊点从不均匀到均匀。整个过程持续的时间不宜太长，最多三秒而已。锡量也要进行控制，太多容易造成虚焊，而太少又有可能容易折断。并且在焊接结束时应先将锡丝拿开后再将烙铁拿开，否则易使锡丝粘在集成板上。通过一上午的练

习，我了解了焊接的基本原理与方法。

电装实训心得体会篇五

电大三同学为其一周的电工实习出来的成品就是图片中的绿壳子的收音机，其貌不扬的外表下蕴藏了不少同学的心血啊。

就如有些同学说的，如果是买的收音机自己听都不会听，但是对于这个家伙，同学们可是爱不释手。其中的缘由凡是经历过的人都是不言而喻啊。我作为其中的一员，经历了什么都不懂到后来看到自己劳动果实出来这一过程，我们学到了很多，尤其是上班时的工作制度与时间的安排。对于一名不闻窗外事的大学生，在所谓的`象牙塔呆久了，不知道外面世界是什么样子，尤其是以后的工作安排。

而这次，我们不出校门就体会到了上班族的感受，我们是工人，老师是车间师傅，体验工作生活了一周的，知道了以后该怎么做了。就是这小小的一个收音机把我们带回了真正的大学生活。