

2023年焊电路板心得体会 焊接电路板的心得体会(优质5篇)

我们在一些事情上受到启发后，应该马上记录下来，写一篇心得体会，这样我们可以养成良好的总结方法。通过记录心得体会，我们可以更好地认识自己，借鉴他人的经验，规划自己的未来，为社会的进步做出贡献。下面我帮大家找寻并整理了一些优秀的心得体会范文，我们一起来了解一下吧。

焊电路板心得体会篇一

为期四周的实训结束了，我通过此次实习，自己一下子学到了不少知识，懂得了许多做人做事的道理，也懂得了时间的可贵，人生在于努力与进取，人生的道路有如逆水行舟不进则退。我在收获经验的同时，还收获了许多阅历，收获了一些成熟，在这次实训当中，我不仅培养了独立思考的能力，在其他的能力上也都有所提高。在这同时，我也学会了很多实用的方法，在以后的工作当中都用得上，这次实训真的是受益匪浅啊，以后面对社会的时候，我要吸取这次实训的经验教训，我也要不断的学习与实践，再学习，再实践。以后在工作岗位中要勤于思考，主动动手动脑，有很多时候，是不会有别人告诉我们一步步该怎么做的。都需要我们自己去弄懂，需要自己一点点的努力，所以我们的每一步都需要独立思考的。其中也许会遇到很多的困难，我们在这个时候除了寻找帮助，最重要的还是自己去思考，心中要相信自己，这样才能闯出一片天地，人的一生不可能都是一帆风顺的，只有勇敢去面对人生中的每一个困难，才能走出精彩的人生，这让我更清楚地感到了自己肩上的重任，看清了自己的人生方向，更要有一种平和的心态和不耻下问的精神，以后不管遇到什么事都要去思考，都要多听别人的建议，都要对自己所做事去负责了。

第一阶段是编写预焊接工艺规程的阶段，我们首先按照设计

题目和要求，翻阅了相关资料，对这些数据进行查阅分析，在查阅的过程中，我们细心谨慎，通过我们大家大家一起动脑，我们做的是异种板之间的焊接。对大小规格都相同的600mm×130mm×8mmq235r和q345r的两种板进行熔化极气体保护焊焊接。有两种焊接方法，一种是手工焊，一种是机器人焊接，很荣幸，我们组抽到了机器人焊接，机器人焊接成型快，成型好，并且缺陷少，安全可靠。首先我们预测了可能会在焊接过程中出现的各种问题和缺陷，对接母材焊缝焊件厚度范围、对接焊缝、焊缝金属厚度的确定根据nb/t47014对接焊缝试件与焊缝厚度规定确定，并且通过公式来确定材料的碳当量，以便分析它的焊接性如何□q345r是一种压力容器专用的低合金高强度钢，一般在热轧空冷状态下使用，不需要专门的热处理，但是q345r的焊接性与q245r相比，有很多不足之处，我们在选焊接参数的时候就根据q345r来选取了，焊条选择根据nb/t47015确定，选用er50-6焊丝。并且我们根据国标选取了焊接速度、电流、电压等主要参数。通过组员们的多次讨论，最后敲定用摆动的焊接方式进行打底和填充焊接，在焊接参数设定完之后，我们开始编写机器人的程序，我们对两板间的定位焊接示教和两条焊缝的摆动示教进行了程序的编写。在焊接的过程中要随机应变，调整焊接参数，做到万无一失。其中，我们在焊接前讨论了如果板间间隙的变化造成的未焊透、焊接穿等问题时，我们应该怎样进行适当的调整。

第二阶段就是去车间用焊接机器人进行焊接了，在打磨完两块钢板之后，将两块板在焊接试验台上固定好，按照我们事先编好的程序，进行一遍示教，然后开始焊接，尽管我们做过这样的试验，但是这次还是有点手足无措，程序编写的错误，导致我们第一次定位焊就出现了错误，导致试验无法继续进行，回去之后，虚心的向其他同学学习，终于弄明白我们失败的原因了。第二天，在我们的共同努力下，终于完成了，因为两侧的定位焊不是同时进行的，我们板之间的间距就有问题，所以焊出来的效果不是很理想，这当然在第一天

我们就已经心知肚明的了，但是正面焊的效果还是不错的。

第三阶段我们开始进行无损探伤，对焊接完成后的焊件进行无损探伤，是工厂整个生产过程中最不可缺少的一步，同时这一步也综合的体现了我们的专业知识水平，检测出焊件中的各种缺陷，提高安全性能，确保生产出合格的产品，所以这一步是至关重要的。射线探伤的主要步骤分为拍片、洗片、审片。首先我们要进行贴片，将贴片设置在待检钢板的外圆周上，暗袋盒紧贴在焊缝上，使暗袋盒内的胶片长度方向与焊缝方向一致。x射线拍摄射线照片时，焦点应尽可能对准受检焊缝的长度和宽度中心，胶片应有足够长度，所放位置应使焊缝末端自由边以外，胶片的宽度应使焊接接头所有部分均摄入照片，包括热影响区，照片上还应有足够空间容纳线型象质计和胶片识别标记而不影响焊缝及热影响区的范围。胶片的手工冲洗采用的是槽浸方式，评片的时候，在底片评定区域内不应有以下妨碍底片评定的假缺陷。

在大学里面学的不是知识，而是一种叫做自学的的能力。这次我们自己设计，自己动手，完成的这次实训，完完全全的都是靠我们自己所掌握的知识去做的，在以后参加工作后更能深刻体会这次实训的意义。知识的日新月异，人们的物质文明也在不断的提高，我们不会满足于那种古老的手工焊接的老方法，全新的机器人焊接会逐渐的取代以往的手工焊接。在机器人焊接的时候，我们程序设计是对我们的最大的考验，以后工作的时候经常会经常被要求在很短的时间内学会用一种新的语言对一些电子机器进行开发设计，我们只能在自己以前的基础上努力自学尽快掌握知识。在这个信息爆炸的时代，知识更新太快，靠原有的一点知识肯定是不行的。我们必须在工作中勤于动手慢慢琢磨，不断学习不断积累。遇到不懂的地方，自己先想方设法解决，实在不行可以虚心请教他人，而没有自学能力的人迟早要被企业和社会所淘汰。

纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行，在这短短的四周里，让我深深的感到自己在实际应用中所学专业知识的匮乏，让

我真正领悟到学无止境这句话的含义，而老师在我们实训时所讲的，都是课本上没有而对我们又非常实用的东西，这又给我们的实训增加了浓墨淡彩的光辉，此外，老师还特意带我们去石岛重工的工厂里去做无损探伤的试验，在这过程中，我们懂得了实际生活中，专业知识是怎样应用于实践的，在这些过程中，我不仅收获了职业生涯所需要的专业知识，而且让我深深的体会到一个团队中各成员合作的重要性，要善于团队合作，善于利用别人的智慧，这才是大智慧，靠单一的力量是很难完成一个大项目的，在进行团队合作的时候，还要耐心听取每个成员的意见，使我们的组合达到更完美。

人非生而知之，虽然我现在的知识结构还很差，但是我知道要学的知识，依靠努力学习，依靠潜心实践，学习就是无源之水，无木之本，这次实训让我在一瞬间长大，我们不可能永远呆在象牙塔中，过着一种无忧无虑的生活，我们总是要走向社会的，而社会，就是要靠我们这些年轻的一代来推动的，而不久后的我，无论是面临就业压力，还是继续深造，我想我都应该充实自我，不要让自己的人生留下遗憾。

最后，还是那句话，只有坚持到最后才是真正的胜者，困难和彷徨只是暂时的，相信自己的努力上进才是我们实习生真正要去做的。每个人都有长处和短处，社会和学校是不一样的也是有很大差距的。只有在包容别人的同时我们才可以取长补短，不断完善和不断进步，交到更多的朋友学到更多的知识。学校为我们创造了这么好的条件，而我们自己则要以实际行动来去珍惜来去回报！祝愿我们每个实习生都能取得骄人的成绩，祝愿我们09材型的每个人以后都能在自己的实习岗位上做出更好的成绩，祝愿我们的母校在以后的发展和建设中一帆风顺。在教育事业中独领风骚。

1. 焊接认识实习心得体会

2. 金工实习心得体会精选

3. 精选实习心得体会
4. 实习心得体会精选样本
5. 教师教育实习心得体会精选
6. 医院实习心得精选
7. 行政实习心得精选
8. 暑假实习心得精选
9. 酒店实习心得体会范文精选

焊电路板心得体会篇二

电路板焊接是电子技术领域中常见且重要的工作，它关乎着电子设备的正常运行。在长期的实践中，我积累了一些经验和体会。本文将以五段式的形式，对电路板焊接进行总结和回顾。

第一段，为了保证焊接质量和效率，选择合适的工具和材料至关重要。首先，焊接工具包括电焊台、喷嘴、烙铁等，它们应具备稳定的温度控制和高效的导热能力。再者，焊接材料主要包括焊锡、焊剂等，应选择质量可靠的产品，以确保焊接点的强度和稳定性。此外，根据具体的焊接操作，还需要准备适量的辅助工具和器械，如镊子、刷子、吸锡器等。只有选用正确的工具和材料，才能顺利进行焊接工作。

第二段，焊接之前，对焊接点和焊接工艺进行仔细的分析和设计是非常重要的。首先，焊接点的位置、数量和连接性质需要事先确定。其次，根据焊接点的要求，选择合适的焊接方式和工艺，如手工焊接、波峰焊接或表面贴装焊接。此外，在设计焊接点时，还应考虑到电路板布局的合理性和焊盘的

尺寸、形状等因素。只有在设计环节做好充分的准备，才能确保后续的焊接工作顺利进行。

第三段，正确的焊接技巧是焊接成功的关键。首先，熟练掌握焊接工具的使用方法，如控制烙铁的温度、使用喷嘴的技巧等。其次，掌握焊接过程中的正确姿势和手势，如稳定的手臂和手掌姿势、适当的力度和速度等。此外，在焊接过程中，需要注意焊接点的加热时间和冷却时间，以充分保证焊接点的质量和稳定性。只有掌握准确的焊接技巧，才能焊接出高质量、可靠的焊点。

第四段，良好的工作环境和态度对焊接质量有着直接的影响。首先，工作环境应通风良好，确保焊接过程中有足够的新鲜空气供给。此外，光线明亮且稳定，以便焊接点的清晰可见。其次，焊接者应保持专注且耐心，避免粗心大意和匆忙操作。在焊接时，保持良好的心态，不轻易受到外界干扰和压力，以保证焊接质量和效率。只有在良好的环境和态度下，焊接工作才能顺利进行。

第五段，焊接完成后，对焊接质量进行检验和评估是不可或缺的。首先，通过肉眼观察和触摸，检查焊接点的外观和连接性质，如焊点的形态、颜色、光泽等。其次，使用测量仪器对焊接点进行电学性能测试，如电阻、电流、电压等。此外，还可以进行负荷测试和震动测试，以验证焊接点的稳定性和可靠性。只有进行全面的检验和评估，才能确保焊接质量和电子设备的正常运行。

综上所述，电路板焊接是一项需要经验和技巧的工作。通过选择合适的工具和材料、设计合理的焊接点和工艺，掌握正确的焊接技巧、营造良好的工作环境和态度，以及进行细致的检验和评估，我们才能够焊接出高质量、可靠的焊接点。希望以上的总结和体会对电路板焊接的实践者有所帮助。

焊电路板心得体会篇三

为了提高生产技能水平，加强个人考试能力。我班于星期六展开技能练习培训！

我选择的是焊条电弧焊全位置焊项目。起初拿到试件我还不是很在意因为在10月份我已经进行过一个月的该项目培训。心里想着：这个肯定是小菜一碟。但事实却并非如此。

一、焊前准备

点焊管子，本应该是在11点钟，5点钟、8点位置点焊并加固。但由于开始没有用石笔标注。所以有点偏。加固后打磨也不够彻底。给以后的焊接照成不好的影响。

二、打底焊接

手把打的我的里面成形尚可。但外面不够平整。特别是下面仰焊位子，两边夹角较深。极易照成夹渣，及融合不良。究其原因是停留时间过久，两边边缘没有带到位。需要多加练习。保证外表面平整。

三、填充层

填充层最重要的是融合好且留够1到2毫米的坡口利于盖面。但我的焊件由于前期没有做好规划，焊接时急于往上带，造成中间凸起都高于母平面。影响盖面成形。焊后分析原因：

1、推力电流开大了。2两边停留时间不够。3.焊条角度与运条方式没有跟上。

四、盖面层

盖面层是我最差的一部分。表面成形高低不平，整齐度也很

差。主要原因有：1填充太差不利于盖面。2缺乏练习。手不够稳、3急于求成，没有仔细规划。

经过这次培训我看到了一些自己的不足，有了改进的方向！我相信下次我一定会更好。同时我也发现“三天不练，手生!!!”这句话的真义。好的技能不是一朝一夕就能一撮而就的。需要的是不断的努力练习改进自己。有时候以为自己已经掌握的东西不加以熟悉最终也会变质。。

焊电路板心得体会篇四

随着电子技术的不断发展，电路板已成为各种电子设备的核心组成部分。而焊接作为电路板组装的重要环节，在保证电路板正常工作和可靠性方面起着至关重要的作用。本文将从焊接设备的选择、焊接技巧的掌握、焊接注意事项的总结以及焊接问题的解决等方面，对电路板焊接心得进行体会与总结。

首先，对于焊接设备的选择，我们应根据电路板的复杂程度和焊接需求来进行合理选择。焊接设备主要有普通焊锡、热风枪和焊锡台三种。对于简单的电路板，普通焊锡已能满足要求；对于复杂的电路板，热风枪和焊锡台能更好地辅助完成焊接工作。此外，在选择焊锡温度时，应根据不同的电子元件进行调整，保证焊接时温度的适宜与准确，避免因温度过高或过低而导致焊接效果不理想。

其次，掌握焊接技巧对于保证电路板焊接质量和效果来说至关重要。首先是焊锡量的掌握，过多或过少的焊锡都会导致焊点不均匀或焊锡在电路板上形成桥接，影响焊接的可靠性。其次是焊锡时间的掌握，过长的焊接时间容易使焊锡透过排针，进一步对其他元件产生影响。最后是焊接动作的稳定性，焊接时应维持手部稳定，将焊锡丝和焊锡点对准，保证焊接的精确性与稳定性。

此外，还需要注意一些与焊接相关的问题。一方面，焊接前要仔细检查电路板上的焊接点和元件是否完好，排查可能的问题。另一方面，要注重焊接环境的安全与整洁。焊接过程中应使用坚固的焊接架和手套，保证自身的安全。焊接完成后，要及时清理焊接台和焊接锡渣，保持焊接环境整洁，以免对后续的焊接工作造成干扰。

最后，对于一些焊接问题的解决，我们应灵活使用各种焊接方法与技巧。例如，当出现焊点不均匀或出现桥接现象时，可以使用吸锡器或异铁来处理。当遇到焊锡丝过长而无法精确焊接时，可以将焊锡丝剪短或用镊子夹持焊锡丝进行焊接。此外，还可以使用焊锡台加热电阻线的方式来改善焊接效果，保证焊接质量。

综上所述，电路板焊接是保证电子设备运行正常与可靠的关键环节之一。在焊接过程中，我们需要合理选择焊接设备，掌握焊接技巧，注意焊接环境的安全与整洁，灵活解决焊接问题。只有通过长期的实践和总结，才能不断提高自己的焊接技术水平，确保电路板焊接的质量和效果。

焊电路板心得体会篇五

1、通过这次实习我了解了现代焊接方式和工艺过程，了解工程材料主要成形方法和主要机械加工坡口方法及其所用主要设备的工作原理和典型结构，工夹量具的使用以及安全操作技术。了解了焊接实际知识和新工艺、新技术、新设备在焊接中的应用，培养、提高和加强了 my 的工程实践能力、创新意识和创新能力。

2、在工程材料主要成形加工方法和主要机械加工方法上，具有初步的独立操作技能。

3、在了解、熟悉一定的工程焊接施工知识和操作技能过程中，培养、提高和加强了 my 的工程实践能力、创新意识和创新能

力。对我的工程素质和工程能力的培养起着综合训练的作用，使我不但要掌握各工种的应知应会要求，还要建立起较完整的系统概念，既要要求我实践焊接的基本工艺知识、了解设备原理和工作过程，又要加强实践动手能力的训练，并具有运用所学工艺知识，初步分析解决简单工艺问题的能力。

4、焊工实习培养和锻炼了我，提高了我的整体综合素质，使我不但对焊工实习的重要意义有了更深层次的认识，而且提高了我的实践动手能力，使我更好的理论与实际相结合，巩固了我的所学材料成型的知识。

5、在整个实习过程中，对我的纪律要求非常严格，制订了学生实习守则，同时加强对填写实习报告、清理焊接施工场地、遵守安全操作规程等要求，对学生的综合工程素质培养起到了较好的促进作用。

6、在实习过程中我取得的劳动成果，让我有种自豪感、成就感，这是难以用语言来表达的。

学毕业生活中的又一笔宝贵的财富，对我以后的学习和工作将有很大的影响。