# 精选车间金工实习心得体会范文(精)(九篇)

来源：网络 作者：空谷幽兰 更新时间：2024-06-25

*精选车间金工实习心得体会范文(精)一我们知道，“金工实习”是一门实践性的技术基础课，是高等院校工科学生学习机械制造的基本工艺方法和技术，完成工程基本训练的重要必修课。它不仅可以让我们获得了机械制造的基础知识，了解了机械制造的一般操作，提高了...*

**精选车间金工实习心得体会范文(精)一**

我们知道，“金工实习”是一门实践性的技术基础课，是高等院校工科学生学习机械制造的基本工艺方法和技术，完成工程基本训练的重要必修课。它不仅可以让我们获得了机械制造的基础知识，了解了机械制造的一般操作，提高了自己的操作技能和动手能力，而且加强了理论联系实际的锻炼，提高了工程实践能力，培养了工程素质。对我们来说，金工实习是一次很好的学习、锻炼的机会，甚至是我们生活态度的教育的一次机会!

在我认为实习的本身目的就是锻炼我们的动手能力以及对工业知识的基本认识。它不同于课本教育，因为它有我们动手操作的空间！我之所以对实习有一种说不出的留恋，是因为我早已被老师们幽默的讲解和生动的描述所吸引。

一个简单的瓶瓶罐罐，要想知道它是怎么来的，是要颇费一番功夫的。生活在现代社会的我们，早已习惯了那些现成的东西，在用的同时，也不会多想它究竟是如何得来的，如果偶尔有人问起，也会很不以为然的说，这不是我们所应该知道的。现在才知道这种想法是多么幼稚，从而也让我知道了为期两周的金工实习对我们是多么重要！

实习的第一步是进行工业安全知识的教育，这一步是及其重要和不可缺少的。安全第一！这句话谁都知道，但不一定放在心上，所以金工实习的第一天，老师就先给我们上了一堂安全教育课。通过观看录像带，我们了解了实习中同学们易犯的危险的操作动作。比如在车间里打闹嬉戏，不经老师的许可便私自“检验课本知识的正确性”，操作机床时方法、姿势不正确，等等。还真是不看不知道，一看吓一跳！一个无意的动作或是一个小小的疏忽，都可能导致机械事故甚至人身安全事故。

事实上，工业安全培训的目的有两个：

一是确保人身安全，设备安全；

二是获得工业安全的基本知识，为将来的发展做准备。在未发生安全事故前，许多人对安全教育不重视，认为太烦琐，太枯燥。一旦发生了事故，事后诸葛亮就很多。我很庆幸我对它有了足够的重视，所以我安全的度过了实习的两周！

车工

在实习的工种中，车工是比较累的。那天一大早就去到车间，很快分好组，老师就开始讲解卧式车床的机构。操作方法。然后给我们做了一个示范。显然听起来很简单，但到我们操作时就这里或那里出问题。反复几次操作空机运作之后，终于熟练怎样控制车床。安装要加工的铁棒后，就开始开动车床。刚开始看到高速旋转托盘还有点束手束脚，不过很快就克服这样的心理。

只要注意安全事项，没有什么好怕的。毕竟是初学者，整个上午才车出一条槽。下午继续，车圆球是最难的，左右手一起旋转，而且要求旋转的速度一快一慢。加上车床已经是很老的，有时在旋转时被卡住。稍微用力就把圆球刮了一道，无奈之下只好缩小圆球的半径。这样宿了几次终于把一个勉强可以说是圆球的零件车出来。最难受的是站了一整天，小腿都疼起来。但当把车好的零件交给老师时那种成功的喜悦使我忘记了站得发疼得小腿。这种成功的喜悦只有通过亲身参加实习才能感受得到。

我还以为金工实习只有打打，磨磨的。在实习一段时间后，轮到我们做微机数控车削加工时，我在知道金工实习还要学习编程。看似内容不多，但做起来却很花时间。结果我在匆忙之中勉强做完。无论是体力还是脑力都要求认真做好，尽最大的努力做的更好。这次实习是由2或3个人组合完成，我和我的合作者调了一个最难做的。当别人都快要做完了，我们才做到一半，而且我们还碰到不少不会的难题。在老师多次教导下，我们按时完成任务。最后还拿到好成绩！

我们第一次走进车间，第一次真正地操作那些机器，我们能顺利并较好地完成了金工实习任务，这与培训中心的师傅认真负责，实事求是的工作作风是分不开的！培训中心的每位师傅都是那么的和蔼可亲，都是那么的认真热情，都是那么的诲人不倦！他们的谆谆教导让我们如沐春风，他们的精辟讲解让我们茅塞顿开！感动，恰是我此时此刻的心情！感谢，希望能略表我的心意！在此衷心感谢培训中心的师傅们，谢谢你们给予我们的知识与帮助，关心与照顾！并感谢学校为我们提供这么好的环境去学到一些在书本上无法学到的知识！再次谢谢你们！

现在想想过去的这段难忘时光，其中滋味，只有亲身经历的人才能体会得到。通过学习各种工种，我们了解了许多金工操作的原理和过程，大致掌握了一些操作工艺与方法，还有以前的那些陌生的专业名词现在听来都是那么熟悉亲切！

虽然我们中的大多数人将来不会从事这些工作，甚至连接触它们的可能性都没有，但是金工实习给我们带来的那些经验与感想，却是对我们每一个人的工作学习生活来说都是一笔巨大的财富。两周的金工实习，就像有一句这样的话，“有些东西你可能现在没有感觉到它的价值，但最后还是会的，每个人都有这样一个过程！”

实践是检验真理的唯一标准”。理论离开了实际，就变得空洞无其，就象游标卡尺来说，高考前学的游标卡尺认读，在实际中就很抽象，我们的测量结果通常比师傅差0。xmm，这误差对平常人来说不算什么，但对我们干了机械的来说，这可是天文数字，我们一般误差范围是0。02mm。，通过实习，我们真正地掌握了百分尺的用法，一劳永逸。在实习其间，我们学习了热、铸、锻、焊、车、钳、磨、铣八种最基本的工种，实习范围之广，在别的一般学校是可望不可及的。

从金工实习培养人的各种意志品质方面来讲，不同的工种还有不同的作用呢！钳工，磨工都是费时费力的工作，你有时花上半天时间也可能没什么进展，而规定的时间又近在眼前，这个时候就要考验你的耐心了！试问心浮气燥，想一口吃成胖子的人制成的产品会是合格品，优质品吗？车工精度要求高，安全系数大，没有专心致志的工作态度，不循规蹈矩地按照师傅的要求操作，耍小聪明，那么一定是成事不足败事有余，不仅车不出所要求的产品，弄不好车床都要被你搞坏，将会给社会造成不小的损失。在劳动工作中，师傅们给了我们许多指导和帮助。

可能有些师傅开始时比较严肃认真，在我们看来简直是苛刻古板，但我们应该明白师傅们的良苦用心。俗话说严师出高徒，没有师傅们手把手的示范教导，作为门外汉的我们会完成合格的产品吗？除了教我们操作，师傅们有时还向我们传授作人的道理，我们可不要辜负他们的殷切期望啊！

一起实习的同学也让我知道了什么是真正的大学同窗情。毫无私心的帮助，真诚的相互鼓励，一起分担工作的压力，一起分享成功的喜悦。金工实习更是一个集体活动，拉近我们彼此的距离，填补了曾经存在的隔阂，增进了我们之间的友谊！大学里连同班同学相处的机会都很少，感谢金工实习给了我们这样一个机会。

72个学时，我们在实习中充实地度过。我们学到的知识虽然不算多，但是通过这次让我们明白了我们需要实际学习掌握的技能还很多、很多。如果我们没有社会劳动的经验，那么我们这些大学生也只能成为“纸上谈兵”型的赵括。我们只有摆正自己的位置，不怕苦不怕累，多参加社会实践，才能保证在未来的社会竞争中有自己的位置，才能成为祖国真正需要的人才，为国家社会作出更大的贡献！

真的感谢金工实习，感谢我生命中仅有一次的金工实习！

**精选车间金工实习心得体会范文(精)二**

为期两周的金工实习就这样轻轻的落下帷幕，回忆这两周的点点滴滴，真可谓是收获多多，感慨多多，在这里，我体会到很多成功的喜悦，也让我明了成功的背后都得付出心酸的汗水；见识了许多新奇的工艺，也了解到了技工人员的工作环境。我想这两周的实习将给我以后的工作带来许多宝贵的经验。

还记得金工实习前的一天，我还为第二天的实习而烦恼。因为之前听说实习时要做的工作都会是很危险的，尤其是在观看的实习第一天的安全教育片以后，我更是提心吊胆，忐忑不安，一个小小的失误都可能导致难于挽回的事故，屏幕上一幕一幕惊心动魄的事故重重的撞击我的心坎。但是在我接触到我实习的第一个工种——钳工时才发觉，金工实习并不像我之前想象的和教育片讲的那么危险的只要我规范操作，发生危险的机率就会非常小。尽管如此，我还是感受到了金工实习的另一种感觉，就是累。第一天做钳工，真是累得不得了，有种想打退堂鼓的感觉。一块粗粗的铁柱要做成一个很标准的六角螺母，而且是全手工的，什么锯呀，什么锉呀，什么锤呀，一整天同学们都得沉醉在这些东西跟铁杵抨击的天籁之声中，汗水不断涌出，手都磨起了水泡，第一天的辛苦让我们有点措手不及。但在最后，同学们还是用尽全力的交出了张自己满意的答卷，而在看到自己一天的劳动成果时，顿时又觉得很满足，一块长长的铁柱被我做成一个很精巧的六角螺母。内心不禁感叹：终于，实习的第一天总算安全地度过了。尽管第一天辛酸让人难堪，不过这种磨练还是给我留下了深刻的印象，提高了我们积极向上、吃苦耐劳的意志对我们以后的道路有着相当大的益处。本来以为第一天是个苦尽甘来的预兆，想不到第二天的工种也不轻松——铣工。那天做的作业的将一根半径为25mm圆柱体铣削成带有两平行面的类长方体，先要把一根铁杵固定在车床的夹子上，等把一切位置都调好后便开始操纵机器，铁杵在齿轮的一层层打磨下渐渐得出成品。然而，由于工艺要求的精度很高，游标卡尺得反复测量以确诊无误，任务进行得比较慢，几乎是到点下课时才把成品交上去。虽然最后的成品不是非常符合规格，但在一天的学习中让我明白了什么事都得细心，提高了机械的操作能力，同时也我体会到了增强团队合作精神的重要性。

就这样，我完成了两天的实习。当时最大的感觉就是，这两天都是在与累和热拼搏中渡过，还好自己坚持下来了。更好的是，接下来的工种都比较轻松：表面处理，通过了一系列的化学反应步骤得到了一个精美的工艺品，让我体会化学与生活的联系，也体会了工作中无尽的乐趣；加工中心，让我明白了什么是卧式加工中心，什么事立式加工中心，也对电脑上一些没见过的软件有了一定的了解，在电脑上操作能力也有了一定的提高，老师给我们布置了作业，先编程出一个字的程序，最后加工，再一次一次失败，一次一次重来的`时候，最终我加工好了自己名字中的钧字，也就在那一刻，我内心是多么自豪，是多么高兴，让我明白，成功其实并不难；焊接，从老师的讲解中我了解到：焊条的角度一般在七十到八十之间，焊条的速度要求的是匀速，而在实际操作中，一次一次焊的不均匀，一次一次焊出个洞，一次次的失败差点蒙闭了头脑过后，最终经过老师的指点迷津，自己也终于焊出了满意的作品，这其中让我感受了成功的喜悦，无数次的失败终会铺就成功的道路；而第六天，我们实习的工种是铸造，一听这名还以为是那些和钢铁打交道的，后来一走进此工种工厂，眼前看到的全是沙土，心里瞬时云里雾里了，后来听老师讲解才有所开窍，之后就是和沙土打了一天的交道，用泥沙造了几个模型出来。玩了一整天的泥沙，让人有种回到小时候的感觉，像孩童时期的过家家，特别的怀念且有趣，不过也让我们感受到了团队合作谨慎的重要性以及做事要有耐心？？

很快地，金工就这样过去了一周，下来的感觉就是比去上课要好一点，尽管那是又热又累的事情，但是因为少了一份学习的压力，所以觉得很轻松，时间也好像过得非常快。经过了一周的体验，自己也终于对金工实习有了一定的了解：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。我国现行的教育体制，使得通过高考而进入大学的大学生的动手实践能力比较薄弱。因此，处于学校和社会过渡阶段的大学就承担了培养学生实践能力的任务。金工实习就是培养学生实践能力的有效途径。基于此，同学们必须给予这门课以足够的重视，充分的利用这段实习的时间，好好的提高一下自己的动手能力。金工实习给了我们一次实际掌握知识的机会，离开了课堂严谨的环境，我们感受到了车间中的气氛。同学们眼中好学的目光，与指导教师认真、耐心的操作，构成了车间中常见的风景。久在课堂中的我们感受到了动手能力重要性，只凭着脑子的思考、捉摸是不能完成实际的工作的，只有在拥有科学知识体系的同时，熟练掌握实际能力，包括机械的操作和经验的不断积累，才能把知识灵活、有效的运用到实际工作中。

实习刚好碰上了五一假期，难得有几天的时间休息，可以好好地放松一下。然而，不知不觉中假期已经过去了，又一周的金工实习踏上了征程：

第八天，我们学习的工种是汽车，让我明白了很多贴近我们生活的东西我们很少会去深层次的去研究他们，很多东西都是想当然，通过这这天的学习，我对汽车减速，加速以及倒档，有了一定的了解，让我以后看东西能够更深一个层次，用不同的角度去认识它了解它。还有就是理工学校的学生对这种东西发自内心的喜欢，为我们理工学生以后看问题有很大的帮助。

第九天，塑料加工，我们在机室看到的机器都是很少见过的，都是很昂贵的，让我不禁感慨人类聪明的大脑，跟让我深刻体会到很多东西回收作用是那么大，也让我不禁想到自己的渺小，自己所懂的东西是那么微不足道，让自己以后的路有了更大的动力。

最后一天，线切割，分两个部分，先现在电脑上操作，画个闭合的图案，再编辑程序，然后再到机械上加工自己编程的图案。我画了一个五角星的图案，由于机器的比较少，加上早上还要参加这几天所学东西理论知识的上机考试，导致了最后才能成功的把我那图案加工出来，不过还是相当庆幸的，在下午5点半提交了作业之后，实习就这样结束了。

时光匆匆，岁月流梭！转眼为期一周的金工实习结束了，在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很快乐！因为我们在学到了作为一名钳工所必备的知识的同时还锻炼了自己的动手能力。生平第一次有机会“学以致用”，很有成就感，也真切的体会到真理必须要用实践去检验，不亲自去动手试验一下，你学的再好也白搭。有很多东西是书上没写的，只有在实践中才能体会得到。纸上谈兵只会让人走进误区，实践才是永远的老师。另外，通过此次实习，让我更有时间观念了，每天上午8：00上班11：30下班，让我改善了以前睡懒觉的习惯，实习期间，每天我们不得不7点多点就得起床，开始时个人有点小小的抱怨，后来渐渐的成了习惯，实习一结束，心里也有少许怀念实习的生活，虽然实习过程中有的工种很累，但每天有规律的作息规律让我们提高了自个的时间观念，更懂得珍惜与合理地安排时间。

在实习的过程中有一些自己的想法和建议。我有很深的感触，很感谢学校能给我们提供这个进工厂实习的机会，让我们提前体验到学工科的不易，获得了课堂里边得不到也想不到的知识，也许将来不会走上这个岗位，但是现在所学的知识和感受却是终生难忘。虽然脏点累点，这些都无所谓，重要的是我们有了收获、也有了成果。我认为在数铣和数线这些科技含量相当高的实习项目中，应多分配点时间，让我们能够真正体验到高科技带来的乐趣。在焊接方面我觉得应该引进一些比较先进的技术，虽然不一定就买来这些设备，但我觉得应该传授一些，以便让我们能知道自己与世界先进水平的差距。金工实习的时间是有限的，但是

收获却是很大的，我们会把金工实习过程中所看到的我们与世界先进技术的差距转化为学习的动力，为我国技术革新、科技进步贡献出自己的一份力量。

通过这次学习，虽然我们所学到的不是很多，正如老师所说的，三年出师，但我们熟悉和掌握一定的工程基础知识和操作技能，培养、提高和加强了我们的工程实践能力、创新意识和创新能力。学到了书本没有的东西，只有将理论和实践相结合，这才是科技的真正意义所在。我相信这次实习能为我们以后步入社会就业积累经验，而且是我大学生活中的又一笔宝贵的财富。

**精选车间金工实习心得体会范文(精)三**

时光飞逝，不知不觉间为期四周的金工实习已经告一段落了。尤记得刚开始时对金工实习的好奇与期待，尤记得最后一天大家由衷地感叹希望回到四周前即使再来一次钳工也值得，可是我们的不舍之情还是没能挽留住金工实习远去的脚步。这四周的实习经历无疑是一笔不可替代的宝贵财富，我想我们以后再也没有这样的机会去接触了解动手操作各种各样的加工工艺去见证感受和实实在在地参与一个个产品的诞生。通过四周的金工实习，我学习到了近二十种加工工艺知识，自身的工程意识得到了很好的提高，同时实践操作能力也得到了充足的锻炼与大幅的提升。在这十九天的实习时间里，我们先后学习了钳工、加工中心、电火花、线切割、快速成型、数控铣、数控车、焊接、锻压等十余种不同的工种，每一种工种的学习都让我获益良多。我选取了以下几个工种浅谈自己的心得体会。

安全第一，工业安全贯穿着我们整个金工实习过程和日常工业加工生产的始终，其地位是不言而喻的。这也正是我们在金工实习的第一天先在教室里上安全教育课后到工程训练中心进行实习操作的原因所在。同时每个工种的指导老师也会在讲解具体加工工艺知识之前反复强调安全问题。国家和各行业对工业安全更是进行了法律法规上的相关规定。而且工程训练中心还专门开设了工业安全这一个工种供我们学习实践。

工业安全培训是个很重要、涉及面非常广的项目。大体上可以分为工业安全工程和工业安全管理两方面，而我们在金工实习过程中主要学习工业安全的基本知识。不同的加工工艺其潜在的安全隐患和可能造成的安全事故是不一样的。一个无意的动作或是一个小小的疏忽，都可能导致机械事故甚至人身安全事故。在未发生安全事故前，许多人对安全教育不重视，认为太烦琐，太枯燥。一旦发生了事故，事后诸葛亮就很多。

概括地讲，作业场所和机械的不安全状态、人的不安全行为使人处于被伤害的危险之中。

为了防止和减少事故的发生，我们需要了解那些机械是危险性较大的，机械的危险部位在哪，不同运动状态的零部件有哪些危险。然后，我们就可以有针对性地、有重点地采取安全防护措施，保障操作者的安全。比如加工中心加工过程中手和身体其他部位不能进入加工区域并且要关上防护门，电火花加工时不可接触金属电极等等。

与此同时，我们必须严格遵守安全操作规范进行加工操作。比如，穿着合适的工作服，操作车床铣床刨床等机床时将长发盘起并佩戴工作帽，吊车下面严禁站人等等。

当然，我们进入车间学习工作之前要进行相应的安全培训，提高自身安全意识和应对突发安全事故的能力。这样在危险或者意外发生时我们就有可能保护自己和他人。

在工业安全这一工种为期一天的实习工程中，我们主要学习了各种机械不安全状态、火灾自救、灭火器的分类和使用、工业生产安全监察和心外按压及人工呼吸。通过理论知识与实际操作相结合，我们深刻认识到了工业安全的重要性，同时也使得我们的安全意识得到了很大的提升。多亏了我们对工业安全的充分学习与高度重视，我们才以零意外事故发生率安全顺利的完成了为期四周的金工实习。

说到金工实习不得不提钳工这个工种，这是我们第一天就接触而且实习时间最长最耗体力最考验我们的意志的一个工种。钳工是主要以手持工具对金属进行切削加工的方法。钳工操作主要是在钳工台和虎钳上进行的。钳工的基本操作有划线、锯削、锉削、钻孔、攻丝等。

我们为期三天的钳工实习过程，第一天需要锯出两根直径25毫米长80毫米的45号钢并对其端面进行打磨光滑平整，第二天将25毫米直径的45号钢材加工成公称直径为m12的六角螺母，第三天进行铁板的配合。这三天可谓是四周金工实习生涯里最难熬的三天。因此我们每天绝大部分时间都在用锉刀和45号钢较劲，这可真是一项磨练你体力和意志的伟大工程。

记得第一天我们所有人在老师提问怎么区分不同碳含量的钢材的时候哑口无言，也记得这三天结束之后我们每个人都或多或少地磨出了水泡或是擦破了皮，可是看到一个个虽说不太标准的螺母在我们的手中陆续诞生的时候心里总是有种莫名的欣慰与激动。

三天的钳工实习让我体会到方法比力气更重要。班上的男生都毫无压力感呼哧呼哧地赶在我们女生前头完成了老师下达的任务，可是有一部分同学因为用力不均匀、锉刀使用方法不当、划线不准确等原因做出来的成品与图纸有所偏差。在做装配板时我们都采用了用锉刀锉掉边料，因而耗时长效率低，后来老师指正使用凿子凿大大提高了工作效率。正如老师所言，钳工是门技术活，所谓慢工出细活，只有恰当地使用工具及时灵活地修正才能准确高效地做出合格的产品。

电火花线切割加工简称线切割，是电火花加工的一个分支，它是利用移动的细金属丝作为工作电极，在金属丝与工件间通以脉冲电流，利用脉冲放电的电腐蚀作用对工件进行切割加工。电火花数控线切割加工时，电极丝接脉冲电源的负极，工件接脉冲电源正极。线切割机床根据电极丝的走丝速度分为两大类：高速走丝切割机床和低速走丝切割机床。我国主要生产高速走丝切割机床。

在线切割这个工种的学习过程中，我们主要学习了线切割机床的构造及其工作原理，最后设计并动手加工一个凸模。

纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行。在学习课本理论知识的时候，大家都觉得理解起来没有太大的障碍。可是到实际设计加工的时候状况百出，有的同学设计穿丝孔位置的时候设计在了产品的下方，这样在实际加工工程中就会破坏夹具。有的同学设计的穿丝孔落在零件内部这就使得实际加工出来的产品不符合图纸设计要求。还有的同学不珍惜难能可贵的实习机会敷衍了事使得自己的能力没有得到应有的提高。

铸造是指熔炼金属，制造铸型，并将熔融金属浇入铸型，凝固后获得一定形状和性能铸造成形方法。用铸造方法得到的金属件成为铸件。铸造的方法很多，主要有砂型铸造、金属型铸造、压力铸造、离心铸造以及熔模铸造等，其中以砂型铸造应用最为广泛。砂型铸造的典型工艺过程包括模样和芯盒的制作、型砂和芯砂配制、造型制芯、合箱、熔炼金属、浇注、落砂、清理及检验。

我们为期一天的铸造成型实习主要是观看视频了解工业生产铸造的实际生产环境及生产流程，并用石蜡代替熔融金属进行对砂型铸造工艺的学习和操作。铸造成型，可以说是完完全全对小时候玩泥沙的回味，从一盘散沙到最后的齿轮

胚料，每一步都至关重要，稍有闪失就有可能将之前所有的努力毁于一旦，可以说铸造成型造砂型的过程既考验我们的体力又考验我们的细心和耐心，稍有不慎就很有可能导致塌箱，所以舂砂的过程中需要尽量细致。而且一个合格的砂模制造过程免不了精心的修整。

铸造出来的蜡毛胚都存在着这样那样的铸造缺陷，老师说这是不可避免的，在实际的铸造成型生产中还有着许多我们没有学习操作的关键步骤，如做好砂模之后还需在烤炉里将砂模里的水分烘干。

古语云：“天将降大任于斯人也，必先苦其心志劳其筋骨饿其体肤空乏其身行拂乱其所为。”只有亲身经历过了才能充分体验其乐趣与价值。为期四周的金工实习已经结束了，我们也得到了相应的锻炼与磨砺，学习各种加工工艺的同时在锻炼与磨砺中渐渐成长,收获颇丰。在过去的一个月里，我们互帮互助寓娱乐于实习，更在实习过程中收获了团队精神、集体凝聚力和助人为乐的美德。

这次的金工实习为我们的理论知识找到了事实的支撑点与落脚点，丰富了我们对各种各样的加工工艺的认知。无论将来我们从事那一个行业，这次的金工实习必定有其现实应用与实际意义。我们要充分学习消化过去一个月里来之不易的实习机会中所学到的知识，为我们以后的学习和工作提供便利。金工实习有苦也有乐，有笑也有泪，无论如何它都将是我们大学学习生涯里一道美丽的风景线。现在我还是由衷地觉得我愿意回到四周之前再来一次金工实习，即使再来三天的钳工也义不容辞。

**精选车间金工实习心得体会范文(精)四**

金工实习是机械类各专业学生必修的实践性很强的技术基础课，是培养学生实践能力的有效途径。我们作为物理研究性学科学生，没有要求具备很强的机械操作能力，但也需要对普通常见的器械具备一定的学习能力和基础知识，以求在社会实践活动中实现全面平衡的发展，也为我们理科学生打下一定的实践操作基础。

在这次为期5天的实习中，学生要求在金工实习过程中通过独立地实践操作，熟悉有关机械制造的基本工艺知识、基本工艺方法和基本操作等， 要初步了解并掌握要求的6个工种各种操作的要领，以及独立制作简单零部件能力。实习安排与对应的6个工种分别为第一天早上铸工，下午钳工，第二天车工，第三天铣工，第四天数控车床，第五天焊工。

第一天的2个工种可以说是最累的活儿了。对于平时只在教室，宿舍活动，最累也只有打球的时候的大学生来说，铸工和钳工可不是那么简单的了。它们需要的不仅是我们的体力，还要我们的耐心。

早上铸工，我们的任务是将略微有点潮的沙子搅拌，并铸造成炼钢厂所要求的带漏斗的模具。首先老师给我们讲解了很多铸造方面的基础知识，以及铸造和其他工种之间的联系和区别，还有操作需要注意的安全事宜和铸造时要掌握的动作要领。虽然看起来简单，听着老师的讲解，看着老师的示范操作，似乎也不需要很多技术要领，可是做起来却不得有半点马虎。每一步都需要严格按照老师的标准做，尤其是力气要用到位，用得均匀，并且最后要经过反复的修整才能得到最终要求的模具。经过一个多小时的捣弄，我们全部按照要求完成任务，虽然累得手脚发软，但是看着自己认真仔细做出来的模具还是感到欣慰。

在钳工实训中，我们知道了钳工的主要内容为刮研、钻孔、攻套丝、锯割、锉削、装配、划线；了解了锉刀的构造、分类、选用、锉削姿势、锉削方法和质量的检测。首先要正确的握锉刀，锉削平面时保持锉刀的平直运动是锉削的关键，锉削力有水平推力和垂直压力两种。锉刀推进时，前手压力逐渐减小后手压力大则后小，锉刀推到中间位置时，两手压力相同，继续推进锉刀时，前手压力逐渐减小后压力加大。锉刀返回时不施加压力。这样我们锉削也就比较简单了。同时我也知道了钳工的安全技术为：1，钳台要放在便于工作和光线适宜的地方；钻床和砂轮一般应放在场地的边缘，以保证安全。2，使用机床、工具（如钻床、砂轮、手电钻等），要经常检查，发现损坏不得使用，需要修好再用。3，台虎钳夹持工具时，不得用锤子锤击台虎手柄或钢管施加夹紧力。

接着便是刮削、研磨、钻孔、扩孔、攻螺纹等。虽然不是很标准，但却是我们汗水的结晶，是我们两天来奋斗的结果。

（漫长的钜铁过程）

钳工的实训说实话是很枯燥的，可能干一个上午却都是在反反复复着一个动作，还要有力气，还要做到位，那就是手握锉刀在工件上来来回回的锉，锉到中午时，整个人的手都酸疼酸疼的，腿也站的有一些僵直了，然而每每累时，却能看见老师在一旁指导，并且亲自示范，他也是满头的汗水，气喘呼呼的，看到这每每给我以动力。几天之后，看着自己的加工成果，我们最想说的就是感谢指导我们的老师了。

车工对应的机器主要是车床，车床主要由变速箱、主轴箱、挂轮箱、进给箱、溜板箱、刀架、尾座、床身、丝杠、光杠和操纵杆组成。车床是通过各个手柄来进行操作的。在了解了各个手柄的作用之后，老师按照图纸要求给我们示范了一遍今天需要完成的一个小型零部件的加工过程，并给我们指导了注意事项。车床加工中一个很重要的方面就是要选择正确的车刀。这次实习我们所用的车床配有3把车刀，其中切螺纹的刀我们不要求掌握。我们的任务是要加工出大圆直径20mm，长5mm，小圆直径15mm，长10mm的小型零部件。精细的操作要求，认真仔细的数据计算分析，都是对我们没有做过实际车间工人的学生的严峻考验。正是因为缺乏经验和耐心，在零件加工的最后一步，我就因为操之过急而将零部件大圆部分的长度切成4mm而痛心不已。可见，车工虽然不那么累，却是精细活儿，需要精神高度集中，对技术要求也高。

这个工种实际操作的东西比较多。早上老师给我们讲解了铣床的种类，标准规格，操作规范和要领，需要注意的安全事项，并为我们示范了图纸要求的带凹槽和凸条的尺寸工件的“铣”的过程。接下来就是我们分组动手实际操作了。一个早上我们都在面对着机床切削工件，瞄着目标对刀，计算尺寸，切了一次又一次，才完成了一个工件。不过由于是第一次加工，不敢有半点马虎，所以切得第一个工件也比较平整，尺寸误差也较小。下午，我们对操作和计算熟练了很多，就分工操作，一人计算和清扫铁屑，另两个人控制前后左右上下移动的手柄，配合着很快就完成了剩下的2个工件的加工。总算在要求时间内完成加工任务，虽然觉得很累，但对机械加工中的加工精度要求之高印象颇深，而且体会到做机械的“粗活”不仅要有相当高的技术水平，对工人的细心和耐心也有严格的要求。

数控车床可以说是最轻松的一个活了。不过看似简单的一个工种，技术含量却是最高的。工人不仅要会操作数字设备，还要看得懂数字符号的含义，会编写数控车床的程序，也就是要会按要求输入控制车刀的走向，速度，变换的代码等等。通过数控车床的操作及编程，我深深地感受到了数字化控制的方便、准确、快捷，只要输入正确的程序，车床就会执行相应的操作。数车编程要求非常高，编错一个符号就可能导致数车运行不了。不过编程对我来说并不是非常的难，编程指导也讲解得很详细明白。很快我就按老师的要求编译完成了切割尺寸要求深度和长度的螺纹的程序，并在计算机模拟数控车床程序里成功运行。

最后一天学习气割，电弧焊。气割跟焊接差不多，但是还是有区别的。手工气割操作是为了加深体会氧气切割的过程和基本原理。要留心观察整个气割过程工件金属有没有熔化，切口是不是窄而齐。我们观察学习了老师的低碳钢手工气割过程。首先是金属预热，然后放切割氧（纯氧）气流束，钢板立即形成窄而齐的切口，之后顺着切口直线移动气割枪口即可形成整齐的切口。气割的要求也是很高的，气割时要直，而且要将火焰调节好，不然很难将工件割开，火焰也不能太大造成燃料浪费，气割过程中为防止回火不宜将枪口压得太低，枪口与工件之间的距离宜控制在5mm左右，一旦发生回火立即关闭液炔（离人最近的气阀），再关闭其余两个气阀。待枪口冷却后再点燃。气割实习了半天，我们每个人都动手操作切割了一块铁板，虽然有的切得参差不齐，但我们总算顺利完成任务，都大致掌握了气割的操作技术要领。

下午，我们在老师的指导下学习电弧焊。老师首先给我们介绍了几种常见的电弧焊，还有焊接时的操作注意事项和操作要领及规范，然后详细地给我们讲解了怎样焊接和怎样使用焊条，让我们了解常见的焊接方法（手工电弧焊、埋弧自动焊和气焊等），所用的设备、材料，常见的焊接缺陷和焊接变形。通过老师的讲解，我们知道了电网、刀闸（开关）、电焊机、焊钳、焊条、电弧、工件、焊缝等线路连接，了解了电焊条的组成及各部分的作用，焊条的种类及焊条规格（焊条直径），四种常见的接头型式和对接接头的四种常见的坡口型式，坡口的尺寸参数及其作用，对接、角接的焊接和多层多道焊，还有敲击式和摩擦式两种引弧方法。我们主要掌握的是摩擦引弧。我们的任务是在一块钢板上焊5-6条宽度均匀的焊条。经过了半天的电弧焊练习，我们对电弧焊虽然没完全掌握，但也了解并学会了很多关于电弧焊的基本操作。

离开了课堂理论的环境，我们感受到了车间中一丝不苟的严谨气氛。通过这次金工实习，我们基本了解了机床工人所需注意的各类事项，按要求掌握了这6个工种要求的操作规范和操作技能，并都初步具备了独立修改或加工简单小型零部件的能力。但更重要的是我们学会了如何去学习接受并掌握一门新的工程技术，如何适应新的环境，如何掌握新的机器的操作，如何与“同事”之间合作完成任务，我想这是我这次金工实习最重要的收获。相信这对我们以后步入社会，创业就业都会起到很大的帮助。

短短的5天的金工实习生活结束了，我们的金工实习也画上了一个圆满的句号，感谢学校为我们提供这样的机会，同时更要深深感谢我们的老师，从他们的言传身教中我们受益匪浅，从刚开始的什么都不懂，到现在对各种机器的深刻认识，并掌握一些基本操作。

金工实习带给我们的，不仅仅是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是通过几项工种所要求我们锻炼的几种能力，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自己的情况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习达到了它的真正目的。

**精选车间金工实习心得体会范文(精)五**

本学期的开学伊始，第一周就是金工实习。当得知这个消息的时候，我们都感到异常兴奋，因为进入大学学习一年半载有余了，整天都是理论学习，这次终于可能亲自实践下了，大家都摩拳擦掌，跃跃欲试。但我知道，金工实习并不是给我们放松的，而是一次比理论学习更为重要、更为辛苦的学习实践。

金工实习又叫金属加工工艺实习，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选修课，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。但像我们这类大学生，刚刚从应试教育中解放，动手实践能力比较薄弱，基于此，金工实习这门学科应运而生。在这短短的一周内，我学到许多在课堂里无法学到的东西，并在意志品质上得到了很好的锻炼。在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很快乐，因为我体验到了作为一名技工的基本操作，并且提高了动手能力。

钳工，作为几个工种中最必不可少的工种，负责对金属进行初步的加工。我们实习的内容包括凿方铁，打磨平面，划线，锯掉多余部分，钻孔等等。钳工的工作就是要求要不怕累不怕苦，粗中有细，严谨认真。把面锉平的时候，必须一下一下来，把平面基本锉平之后（将第一步凿平面的深深浅浅的凿痕去掉），然后可以用角尺刀沿着对角线看一下，根据透过光线是否均匀来判断平面上哪一点不平，或者可以把平面沾上铁粉或者粉笔粉，在平台上用力坐8字型运动，然后根据平面上的粉尘深浅判断平面上的高低。

本次实习时间仅有短短的一周，然而训练的任务不少，有钳工，机加工和热加工三类。这对我们非机械类专业的学生来说，异常宝贵。我们不是真正来学习手艺的，一是获得机械制造一般过程的感性认识，二来是体验工人生活及锻炼动手能力，即接触真正的生产实际，这两点非常重要，这也是我们这次实习的根本理念。机械制造生产过程实质上是一个资源向产品或零件的转变过程，是一个将大量设备、材料、人力和加工过程等有序结合的一个大的生产系统。一个星期的时间不可能使我们完全掌握这门技术。但是重要的是我们在金工实习锻炼中得到能力和经验！对于一名在校大学生，实践和理论相结合显得尤其重要，而实习就直接提供了这个桥梁，它让我们把从书本上学到的东西加以运用，同时也让我们学习到了从书本上学不到的东西。

身为大学生的我们经历了十几年的理论学习，然而都懂得理论知识与实践是有差距的，但我们一直不以为然，也没有机会来验证这句话的实际差距到底有多少。金工实习给了我们一次实际掌握知识的机会，就在课堂中的我们感受到了动手能力重要性，只凭着脑子的思考、捉摸是不能完成实际的工作的，只有在拥有科学知识体系的同时，熟练掌握实际能力，包括机械的操作和经验的不断积累，才能把知识灵活、有效的运用到实际工作中。

道路和主要建筑物确定下来，然后在添加其余次要方面，这样不但条理清楚，有利于作图的准确和随时进行实物和图形的对比从而检验测量数据的准确与否。我们还要对所测过得范围能够做到胸中有数，避免漏测、重测。

这段实习经历，避免不了的当然是比较累，但非常值得。在钳工实习中，我们知道了钳工的主要内容为刮研、钻孔、攻套丝、锯割、锉削、装配、划线；了解了锉刀的构造、分类、选用、锉削姿势、锉削方法和质量的检测；

（1）钳工

第一天，我们都早早地来到金工实习基地，等待老师的安排，还没开始前，老师搬出个很大的电视机，放了大概一个小时的录像，原来是介绍下金工实习的一些要点，包括设备的一些介绍和安全准则。老师一再强调：安全第一！这句话刻在我们每个人的心上，因此一周的金工实习我们都一直把安全放在首位，严格按规操作，绝对不在车间打闹嬉戏，认真谨慎不敢有半点马虎。

钳工实习中，我们知道了钳工的主要内容为刮研、钻孔，攻套丝、锯割、锉削、划线等等。什么注意安全，怎样使用锉刀，锯等工件，手法，距离，用力等等，慢慢地对钳工有了一定的认识。钳工是以手工操作为主，使用各种工具来完成零件的加工、装配和修理等工作。与机械加工相比，劳动强度大、生产效率低，但是可以完成机械加工不便加工或难以完成的工作，同时设备简单，故在机械制造和修配工作中，仍是不可缺少的重要工种。听完老师的讲解，看完图形，就开工了。将一块正方形的铁块，制作成一定形状的模型。首先是把在铁块上量好尺寸并画线，画线，这工作不可轻视，一旦出点差错便会使自己的零件不合尺寸。接下来就是令我一生难以忘怀的锯削了。我原先以为锯锯子嘛，就那么来回拖啊拖，没什么大不了的，小事一桩。但事实上锯锯子，也是讲究诀窍的，锯锯子并不是一定都会累得两手发麻，两眼发慌的，我们首先要调节好锯口的方向，根据锯口的方向使力，起锯时应该以左手拇指靠住锯条，以防止锯条横向滑动，右手稳推手柄，锯条应该与工件倾斜一个锯角，约10度到15度，起锯角过大锯齿易崩碎，起锯角过小，锯齿不易切入，还有可能打滑，损坏工件表面，起锯时锯弓往复程要短，压力要小，锯条要与工件表面垂直。同时，锯削时右手握锯柄，左手轻握弓架前端，锯弓应该直线往复，不可摆动，前推时加压均匀，返回时锯条从工件上轻轻的滑过。往复速度不应该太快，锯切开始和终了前压力和速度均减小，以免碰伤手臂和折断锯条。还可加少量机油。锯完了，还得锉削，锉削也是一个又累又苦的差事，但是只要掌握方法，同样不难了。

首先要正确的握锉刀，锉削平面时保持锉刀的平直运动是锉削的关键，锉削力有水平推力和垂直压力两种。锉刀推进时，前手压力逐渐减小后手压力大则后小，锉刀推到中间位置时，两手压力相同，继续推进锉刀时，前手压力逐渐减小后压力加大，锉刀返回时不施加压力，这样我们锉削也就比较简单省力了。

车加工所用的机器就是车床，所以，讲的理论主要内容就是车床各部分的使用。由于是机器操作，所以，效率较高，工件加工需要时间很短。所以，老师将大部分时间都放在了理论知识的讲解上。车床由床身、床头箱、挂轮架、进给箱、光杠、丝杠、溜板箱、方刀架、卡盘、尾座、中心架、跟刀架等组成。

（2）机加工

经过了前两天的钳工，我们对金工实习有了一定的了解，于是立马开始了机加工。总的来说，机加工要求我们十分认真和谨慎，不容一丝的马虎。机加工所用的刀具有：车刀、镗刀、钻头、铰刀、滚花刀以及成形刀等。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。而车工又是机械加工中最常用的工种，无论是在成批大量生产，还是在单件小批生产以及机械维修等方面，车削加工都占有非常重要的地位。我们练习工具是加工一个像螺丝一样的东西。其中，最大的困难是精度。要求误差是0。01mm。最重要的是长度要十分的精确，一不小心加工多了没有留余量，那就只能重新来过了，加工的时候要控制速度，最后精加工的时候手动进给要缓慢均匀，切削速度要低。

机加工首先是要安装刀具，安装刀具应该注意的是：

1）刀尖对准尾座顶尖，确保刀尖与车轴线等高。刀杆应该与工作轴线垂直。

2）刀头伸出长度小于刀具厚度的两倍，防止车削时振动。

3）刀具应该垫好、放正、夹牢。

当觉得平稳了就稍加点力压刀（力气不够的女生最好选利一点的锉刀，不然锉刀只在表面打滑过，徒劳），尽量保持刀面的平稳，不然稍有倾斜挫出来的面就不平了。我挫一会就看看端面，发现主要挫到边缘，中间略凸起来了。看来还是运刀不够平稳，问了老师又自己慢慢的琢磨，发现锉刀前进量减小点就容易保持平稳，但要多加点力压着锉刀，来回不停地挫，看着挫痕只在中间，这说明基本上平了。其实不一定都完全按老师说的做的进行，基本操作掌握了技巧更多的是靠自己体味和琢磨。确实是起步难，熟悉后保持着那个姿势和力度，不断的重复着。

4）装好工件和刀具后，检查加工极限位置是否干涉、碰撞。

5）拆卸刀具和切削加工时，切记先锁紧方刀架。安装完刀并对好刀后，就开始进行车削加工了。

车端面的时候，应当检查车刀、方刀架及床鞍锁紧在床身上，用小滑板调整背吃刀量，以免端面出现外凸内凹的情况。由于在端面上，由外至中心直径逐渐减小，切削速度也逐渐减小，粗糙度值较大。所以最好由中心向外切削。

下午是一点半上班的，大多数的人都在睡午觉，那叫一个香啊！下午的工作也是如此，5点下班，坐上姑妈的车回家了，兴奋归兴奋，吃完晚饭洗完澡，整个人都软下来了。扑通！一头栽到床上。

最后，便是将工件进行切断了。切断工件一般要注意的是：

1）工件一般装夹于卡盘上，切断处尽量靠近卡盘

沟通技术的应用，通过顾客需要调查，融及顾客的购买问题，顾客的问题才是顾客的需求之母，需求是顾客自己对问题的解决需求，很多问题是需要营业员发掘出来展示给顾客的。

2）安装时，刀尖与工件轴心线等高，经免切断处剩有凸台，切断刀伸出刀架的长度应该尽量的短，

3）尽量减小滑板各活动部分间隙，提高刀架刚性，使工件的变形和振动减小。

4）手动进给要缓慢均匀，切削速度要低。

（3）热加工

今天是第三天，我们不再在学校的金工实习基地联系，早上八点左右，我们一道乘坐学校的校车，开往\_\_的机械加工厂，这次是真的去工厂实战了。在路上，我们看到一家工厂前面有个很大很累人的标语：进入工厂意味着放弃一切自由。大家看到后，不约而同地笑了。也许这个标语是雷人了点，但的的确确强调了一点，我们要遵守规则，安全操作。

走进工厂，看到很多以前没见过的大小型机械设备，老师一一给我们耐心地讲解，但由于时间有限，只对部分机器开动演示给我们看。然后我们分别学习了电焊，气焊，和切割。跟我们讲热加工在现代工业中的重要性和其不可估量的核心地位、电焊和气焊各有什么优缺点，各有什么异同，老师的耐心讲解，加上我们的认真听讲，使整个实习操作过程进展的相当顺利，在短短的几个小时内，我们就懂得了热加工的一些基本知识，并且初步学会了怎样操作，这使得我们对我们这个专业有了更为具体的了解，也使得我们更爱我们这个专业。

在这五天里，我们参观了许多的地方的不少工程，获得了很多在书上无法获得的技能，我们所参观实习的地点有：石家庄市护城河上正在建造的几座不同形式道桥；桥东开发区的居民房建和博物馆附近的钢结构建筑；石太高速公路，滹沱河上的京广铁路桥和公路桥；石太铁路山西的娘子关火车站及附近地区的铁路、隧道、桥梁、涵洞等；青银高速公路的道岔施工现场，赵县赵州桥；石家庄市的立交桥及仓安路跨铁路斜拉桥等。

时间如白驹过隙，一周的时间就在各种机器轰鸣声中划上了一个恋恋不舍的句号。之所以觉得恋恋不舍，其原因是时间太短暂了，这是本次实习的唯一遗憾。真的希望学校能多给我们实习的时间。虽然有些累，但我们痛并快乐着。因为我们学习到了很多有用的只是。俗话说的好，实践是检验真理的唯一标准。通过一个礼拜的金工实习，我了解到很多工作常识，也得到意志上锻炼，有辛酸也有快乐，这是我大学生活中的又一笔宝贵的财富，注定对我以后的学习和工作将有很大的影响。

很快我们就要走出校园，进入社会，面临就业了，我想用人单位不会像老师那样点点滴滴细致入微地地手把手地引导我们怎样去做，更多的是需要我们自己去观察、学习，不具备这项能力就难以胜任未来的挑战。随着科学发展的日新月异和新技术的广泛应用，会有很多领域是我们未曾接触过的，只有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。就像我们接触到的机加工和热加工，虽然危险性较大，但是要求每个同学都要去操作而且要做出成品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。一周的金工实习带给我们的，不全是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是通过几项工种所要求我们锻炼的几种能力，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自身情况去感悟，去思考，这才是本次实习的根本目的。

感谢金工实习给我这次机会！

**精选车间金工实习心得体会范文(精)六**

班级：\_\_

姓名：\_\_

学号：\_\_

实习时间：10月8日至10月18日

实习内容：

国庆过后，我们必须收拾心情迎接第二期的为期两周的金工实习。有过第一次的实习经验，这次我们就显得从容淡定了很多。10月8号，第一周的实习内容为数控加工，对于这个工种我们还是蛮期待的，因为在第一次实习的时候就听老师傅说过这是这个专业里比较轻松的工种。这次见到了两个熟悉的面孔，是上次实习的年轻导师，据说是本校的师兄毕业后留在了母校工作。见到熟悉的面孔总归是高兴的。这周的实习分为三个步骤：一是数控车床加工、二是数控铣床加工、三是电火花的数控加工。首先说数控车床，数控车床是通过编程来控制车床进行加工的。我们一班三十六人被导师分为了八个小组，每组的人数有多有少，而我的组分到了四个人。导师先教我们熟悉车床的操纵，说了很久，实话而言，我听不太懂，更不用说操作了。然后，导师教我们写编程，说了g0、g1、g2的作用等等，可能是我的学习能力差点，还是搞不太懂。所以我会虚心的求教导师或者同学，所谓熟能生巧，经过百十遍的练习，我还是基本掌握了很基本的操作和编程能力。然后导师就布置了作业，而我们只剩下不到一天的时间去做了(第一周的五天实习，数控车床和数控铣床都是两天，电火花数控加工则是一天，同时上下班的时间都是早上的八点到十一点，下午的两点半到五点)。作业是每人做两个导师布置的工件，本以为的不够时间，原来不过是一个下午茶的时间罢了。从儿第一次认识到数控加工的便利和必要性。同时也是小组之间的一起努力的结果。

接着，我们来到了电火花的数控加工车间。实习之前我对电火花一无所知，经过老师讲解我才知道我们锦亭要学习的是车间里最先进的工种之一——电火花数控线切割加工。这对于我们来说比较陌生，由于其神奇而准确的操作，让我们产生极大的兴趣。由于这是一种特种加工方法，设备比较贵重，操作方法也较为复杂，万一操作不当，在进行切割加工用的电极丝会断掉，甚至发生人身和设备事故，所以今天老师在开始前给我们详细介绍机床的四大组成部分及其主要作用：数控装置、机床部分、运丝机构、丝架、拖板(x、y方向)在计算机控制下，作协调的成型运动、床身(固定各机械、传动系统)组成;高频冲电源，作用有二个(提供时间极短的脉冲放电)、工作液系统(绝缘作用;排屑和冷却作用)。数控线切割加工技术是要利用编写好的程序、靠电极丝放电来切割各种小工件，我们要做的工作就是工件，并把工件放置好，对好刀，其他事情就交给电脑完成了。准确度高，不过速度比较慢，由于我们只有一个上午的时间，老师直接给我们示范在电脑上画出要加工的图形，将其输入到切割机床，让其走丝。看者数控装置上那么多的操作按扭，一时真不知从哪里下手，老师反复的给我们讲解，才渐渐熟悉一些基本的操作。由于一个小组交一个作业就可以了，所以我们的作业就是编好程，计算好每一步，然后交给老师。

最后的就是铣床的数控加工了。由于有了第一次的数控车床加工，所以这次好了很多，步骤和第一次操作的一模一样。这次我们的任务是在一个零件上刻上图案，图案的大小和模样就在乎于你的编程编写了。第一周的实习到了尾声出乎的顺利，通过数控车床的操作及编程，我深深的感受到了数字化控制的方便、准确、快捷，只要输入正确的程序，车床就会执行相应的操作。比起我们前两天车床的操作要方便的多，可以让机床自动连续完成多个步骤，同时在加工之前还可以进行模拟加工，如果不成功的话，可以修给程序，这样就减少了因为误操作而带来的原料的浪费：并且，只要完成程序的编辑就可以用来重复加工，大大的提高了加工效率。通过老师清晰明了重点突出的讲解我们了解了数控机床加工的基本原理，只要将机床通过一定的接口与计算机相连接，通过一定的应用软件就可以成功的控制机床，将机床的转速、进刀量、进到速度等通过编程来控制，使加工自动化程度和效率大幅度提高。数控机床还可以自动完成一些复杂的加工过程。通过这个工种的实习，我更加向往作一名机械工程师，同时也要朝着这个目标而努力。

经过两天的周末假期，迎来了第二周也是最后一周的实习。这周的实习是钳工!这次的导师比较严格，第一天集中因为有人迟到就被狠狠的训斥了一顿。他跟我们强调的是上下班的概念，不可迟到，不可早退。然后就放一些关于钳工的碟片给我们看。通过碟片的演示和老师的讲解。我终于明白了什么是钳工。同时也懂得了为什么有人说“当钳工是最累的!钳工是以手工操作为主，使用各种工具来完成零件的加工、装配和修理等工作。与机械加工相比，劳动强度大、生产效率低，但是可以完成机械加工不便加工或难以完成的工作，同时设备简单，故在机械制造和修配工作中，仍是不可缺少的重要工种。钳工的常用设备有钳工工作台、台虎钳、砂轮等。钳工的工作范围有划线、錾削、锯削、锉削、刮削、研磨、钻孔、套螺纹、装配等等。

每一个学生都有一个工作台，一个收藏工具的抽屉。导师首先就是教我们认识这些工具，例如300mm的锉刀，一把手锯，一把锤子，一个游标卡尺等等。导师强调了工具对于钳工的重要性不亚于眼睛对于近视眼的重要性。然后讲解这次的任务。这次我们的任务比较重，首先，我们要量出22—24毫米的距离，然后在直径超过30毫米的铁圆柱把这个大小锯下来，必须强调，是锯下来!瞬间就觉得是满满的压力。没办法，虽然不愿，但我也知道这个时候该做什么，收起情绪，拿起手锯去干活。第一次用手锯去锯铁，十分钟之内，我弄断了一条锯条，接着不到一个小时我又弄断了一条，出现了问题就去问老师傅，老师傅教我锯铁的时候一定要用力均匀，要拉满锯，保持一分钟40下的速度，如此下来，便渐渐掌握了节奏，到了下午3点左右终于把这个小圆柱锯了下来。然后就是锉铁，要把圆柱的两个面锉平，锉滑，我们大多出现一个问题，就是中间高，四周低的现象，于是老师傅教我们交叉锉法，沉住气，手要保持平稳，慢锉，锉出交叉点，再去锉平，锉光亮。接着测量平面的平行度，做完这个工序已经是第二天的下午了。然后把这个圆柱锯成一个对边成30—31毫米的正六边体，这个当然肥了不少周折，毕竟有了前天的一些经验，锯出了六边体，然后去锉，一成不变的锉锉锉，锉刀在手指尖上飞舞，铁屑在台虎钳上弥漫。做完了这个工序，接着是钻孔，倒角，扩孔的工序了(题外话必须一提，老师傅中有一个特严厉的，因为我们之前总是把锉念成磨，他就唠叨我们只有小学生的水平，没有大学生的范，实属不该有的低级错误啊)钻孔机分为台式，立式、摇式和最厉害的液压式。反正怎么厉害怎么来，而我们主要用台式的来钻孔，摇式的倒角，立式的扩孔，液压的拿来看看。最后一步工序就是套丝和攻丝了，攻丝的用具分为头锥和二锥，先头锥用力向下压转三圈，转的过程中注意头锥斜正与否，过了三圈就不必压着，可退半圈进一圈而动，到了尽头换二锥直接转到低即可，套丝也如是此般。到了第四天上午10点前便要交了作业。

最后的一天半用来考核，主要考核之前所学，老师傅出了另外一个工件图交予我们去制作。有了前几天的练习，这个工件难不到我们无论是锯，是锉，是钻，我们都可以去做，去追求更好的、更完美的工件。其实在不知不觉中，我的心态早已变了，不再是第一天那时候的各种不情愿，各种烦恼。现在，我们在追求锯得更好，锉削得更好，做得更好!看着自己做出来的小零件，看着自己用辛劳和汗水换来的成果，心中是满满的满足!为了这份满足，为了这种积极向上的态度，无论是再苦再累，我们也要坚持，要努力。

最后一周的实习圆满结束，我心中充斥着淡淡的不舍，是真的不舍!不舍看起来严厉实则可爱可亲的老师傅们，不舍可以与同学在一个空间里挥斥着汗水的炙热青春。

**精选车间金工实习心得体会范文(精)七**

从5月11日到22日，我们在学校进行了为期10天的金工实习（周六周日除外）。期间，我们接触并学习了线切割、锻压、塑料加工、钳工、快速成型、热处理、汽车、车工、加工中心、工业控制十个工种，每天学习一项新的技能。在师傅们耐心细致的教导和我们自己认真积极的配合下，我们圆满地完成了金工实习的任务，基本达到了预期的实习要求，而且没有出现一例伤害事故。

“金工实习”是一门实践性的技术基础课，是高等院校工科学生学习机械制造的基本工艺方法和技术，完成工程基本训练的重要必修课。它不仅可以让我们获得了机械制造的基础知识,了解了机械制造的一般操作,提高了自己的操作技能和动手能力,而且加强了理论联系实际的锻炼,提高了工程实践能力,培养了工程素质。这是一次学习和锻炼的历程。通过这次虽然时间不长，但却充实的实习，我受益匪浅。在这里，我选摘几篇我比较印象深刻的金工实习日记作为报告。

第一天：线切割

今天是金工实习的第一天，由于没有经验，我们也没有充分准备。听完了老师的讲话，我们便到了车间，领到了自己的工号，各就各位去了。我们今天做的是线切割，也就是电火花数控线切割加工。

这是一种特种加工方法，设备比较贵重，操作方法也较为复杂，万一操作不当，在进行切割加工用的电极丝会断掉，甚至发生人身和设备事故，所以今天老师在开始前给我们详细介绍机床的四大组成部分及其主要作用：.数控装置、机床部分、运丝机构、、丝架、、拖板（x、y方向）在计算机控制下，作协调的成型运动、床身（固定各机械、传动系统）组成；高频冲电源,作用有二个(提供时间极短的脉冲放电) 、工作液系统(.绝缘作用；排屑和冷却作用)。

数控线切割加工技术是要利用编写好的程序、靠电极丝放电来切割各种小工件，我们要做的工作就是用软件设计工件，并把工件放置好，对好刀，其他事情就交给电脑完成了。准确度高，不过速度比较慢。按照安排，我们设计完图形，就可以到车床上操作了。但是因为有极个别同学的工作进度太慢，导致最后时间不够，所以只由老师演示了一次给我们看。没能拿到自己设计的作品，这也是今天实习的一个小小遗憾。

第二天：锻压

今天的工作是锻压，通俗一点也叫打铁。说到打铁，我脑子里就会浮现出古代铁匠在火炉边挥汗如雨，一手拿着钳子，一手用铁锤敲打的画面。但是在我们的实习中，取而代之的是高大明亮的厂房，大功率的风扇，先进的电阻炉，还有可以提供一吨力的空气锤。想象中那酷热难耐的情景没有出现。工欲善其事,必先利其器，有了这些先进设备，我们的工作也变得异常轻松。

我们今天的工作是把一个圆柱体状的铁块打造成一个正六棱柱。我们所需要做的就是等待电阻炉把铁块加热到合适的温度，然后用钳子将其取出，放到空气锤的砧垫上，由两个同学用铁钳固定住，另外一个同学操纵空气锤对其进行打击。唯一需要注意的安全问题就是防止被烫伤和被空气锤砸到，不过只要用心一点，都不会出现这样的事故。

打击时要注意力度，力度太小的话，会形成细腰形或夹层，力度太大，又会使工件形状出现偏差。在我们三人的完美配合下，我们很快就打造出了要求的产品。

第三天：塑料加工

第四天：钳工

这天的实习因为是星期四，所以按照安排有半天的假期，但是是所有实习工种中最辛苦的，因为我们要把一块圆柱体用手工加工为一块六角螺母，并且钻孔。在钳工实习中，我们知道了钳工的主要内容为刮研、钻孔、攻套丝、锯割、锉削、装配、划线；了解了锉刀的构造、分类、选用、锉削姿势、锉削方法和质量的检测。首先要正确的握锉刀，锉削平面时保持锉刀的平直运动是锉削的关键，锉削力有水平推力和垂直压力两种。锉刀推进时，前手压力逐渐减小后手压力大则后小，锉刀推到中间位置时，两手压力相同，继续推进锉刀时，前手压力逐渐减小后压力加大。锉刀返回时不施加压力。这样我们锉削也就比较简单了。

第一道工序便是把圆柱体的一面用锉刀锉削成光滑，然后用钢锯将量好长度的一段圆柱体锯割下来，再把截面也用锉刀磨光。接下来是最辛苦的工序，我们要先在圆柱的顶面上划线，然后用锉刀将圆柱体硬生生锉成六棱柱！有好多同学都在这一关出现了问题，不是做出来的不是正六棱柱，就是大小不符合要求，即使成功做出来的同学，也累得汗流浃背，双手酸痛。时维五月，序属初夏，虽然我们已是又累又热，但我们毫无怨言。最后的工序就是打孔和攻螺纹了，这是一道比较简单的工序，如果工件是正六棱柱的话，打出来的孔便是在圆心。攻螺纹做好之后，整个作品就算完成了。我们拿着自己的作品，虽然有的不是正六棱柱，有的孔打歪了，但毕竟这是我们用手亲手打造出来的作品，而且我们是用半天的时间做完了别人一天做的活，我们都感到无比的成就感。

钳工的实习确实很枯燥，很需要体力，整个上午都是在那重复着锉、锯的动作，到了最后脚也站

**精选车间金工实习心得体会范文(精)八**

不知不觉，金工实习周在今天31号已结束了。时间真的很快啊，虽然留不住时间但是这段实习时间将为我的大学生活添加了一笔很绚丽的色彩，金工实习过程的点点滴滴也会深深地刻在脑海中，成为一段不可抹掉美好的回忆。在实习过程中我不仅学到课本上学不到体会不到的知识操作经验，也深深的体会到过程的艰难，但是这段时间真的让我学到很多知识很多经验很多生活中不可缺少的技能技术，是自己的综合能力有了一定的提高。

27，２８号是关于热加工方面的。在第一天我们有好多的迷惑，甚至在出发前我们还在犹豫着到底要不要穿军服因为在我们的眼里车间的环境是很脏的其中也避免不了那些油污之类，呵呵，想想还真的是可笑。其实开始的时候我是既向往金工实习有是那么的不情愿的，因为我们实习一结束就要快要考试了，怕实习的时间影响到期末复习，我想好多同学都是这样想的。但是当从第一次实习之后就发现自己当时是那么的无知。金工实习没有同学们猜想的那么恐怖和困难。在经过第一次我的想法也是焕然一新，从此同学们慢慢的对实习更加有兴趣了。

27号早上八点，虽然天气有点冷还吹着风，但是我班和４班的同学都准时的在学校门口，等待学校的校车。我们到学校校外的实习基地大概用了半个小时吧，在路途中我们都是很遵守纪律，叶老师也是我们第一个认识的老师，他负责热加工的一个项目。另外还有邓，张，温三个老师。

第一节课，叶老师给我们介绍了，我们现代的工程应用中的各种各样的工种。包括在金属材料加工中常用到的方法和各种各样的工具。大概用了一个小时多吧。之后他带领着我们，观看了和了解到那些大型的机械仪器基本的结构和用途，其中有剪板机，卷板机，等离子切割机，气焊机，电焊机，起重机，压扳机······

快要中午回学校的时候，叶老师，还带我们到那个正在为阳江核电站制造的一个项目。当我们看到那个车间的上面挂着一条横幅写着：肩负国家重任，制造核电精品。心中不由得善慕那些工人了，呵呵，一个人可能一辈子也不会接触到关于那些核电的东西，虽然他们做的那些对于那个工程来说是鸡皮蒜事，不足一提，但是他们背后的那种流汗流泪的艰辛不由让我们感动。无论多么成功的伟大的工程，背后总是付出巨大的人力，经济。遗憾的是，叶老师说管理这个项目的技术师没有空，所以不能给我们讲解那些原理，还是很感谢叶老师，让我们了解到那么多课外知识。

下午，邓老师说因为我们学校的限制，我们只能有机会练习电焊，气焊，气割。他是负责教我们操作和使用电焊的。邓老师，把那些焊工方面的知识做了更深一步的诠释和探讨。在操作过程中他向我们着重强调要无论做什么机械加工都要严格遵守安全操作规则。邓老师举了茂名的一些安全事故，都是有部分对电焊知识不了解的焊工，就是往往对那些漏油的油罐焊接时没有清理那些可燃材料，一旦焊接，就发生爆炸。以下是我对叶老师对电焊操作的粗略理解：

１．焊接前应检查焊接设备、工具并达到完好，防护用品要齐全完好。

２．焊钳与把线必须绝缘良好、连接牢固，更换焊条应戴手套，在潮湿地点工作，应站在绝缘胶板或木板上。

３．清除焊渣，采用电弧气刨清根时，应戴防护眼镜或面罩，防止铁渣飞溅伤人。

１． 引弧 ２点弧 ３焊接

使用电焊的时间虽然只有短短的几分钟，但是我知道自己不熟悉不熟练操作的动作方面有很多需要改进的。幸好能在老师和同学们的互相帮忙，慢慢的有所掌握。

２８号，上午，张老师教我们了解气割原理操作方法。张老师，虽然看起来是彪悍，但是他的话还是蛮有风趣的，讲解的很具体。包括怎样拿，怎样端的动作姿势。以下是我对气焊的一些粗略概括。

１．氧气瓶、乙炔表及焊割工具上禁止沾染油脂。

２．氧气、乙炔瓶应配齐防震帽，搬运时防止撞击和剧烈震动。

３．氧气瓶、乙炔瓶间距不得小于５米，氧气瓶、乙炔瓶距明火距离不小于10米，点火时，焊割枪口不准对人，正在燃烧的焊、割炬不得放在工件和地面上。

４．蓝色涂料是氧气瓶，白色涂料是乙炔瓶。

５．红管接氧气，黑管接乙炔。

６．操作时要带墨镜。

７．前面的旋钮是调节氧气，中间是氧气和乙炔的混合物，后面的是调节乙炔。

１． 氧气，乙炔，一般是开０.０３－０.０５ｐａ。

２． 点燃前只开乙炔半格。点燃时枪口不能对自己和别人。

３． 调节焰心，使中间气流成稳定的细直线。

４． 切割前先预热，在放氧气。

５． 离切割面两三毫米。

６． 动作姿势要适当。

下午，温老师，教我们使用，气焊。气焊的工作原理和气割的工作原理基本上是一样的。只是气割是利用氧气冲去那些融掉的铁水，而气焊是利用火，达到熔点，就是熔化焊。以下是我对气焊的一些总结。

操作方法也和气焊差不多。要注意：１．焊枪要和面成大约８０度角。２．用火要均匀．３用过的焊丝要放到另一边．

我们学校的热加工，是在校外的，每天都要跑到郊外。通过叶老师，温老师们的介绍知道哪里原来是茂名石化的一个下属单位，哪里有好多的火车经过，他们时常叮嘱我们不能靠近火车轨道。老师不仅给我们知识，在有空的时候常常鼓励我们，要好好学习。我还记得叶老师说过：我们要在三十岁前，有一份稳定的工作，如果你到了三十岁还在担心你是否会被解雇，那你的前途是很渺茫的。温老师说过：我们要自信，我们不比别人差，但是要在我们努力的条件下。总之，在热加工的四位老师带领下我们，顺利的完成了热加工实习任务。在这段时间我觉得是愉快的学习旅程，更是体验工作的过程，增长能力的过程。真是谢谢老师们的教导。

２９号，３０号是钳工实习。钳工实习前在其他班的同学中了解到钳工是很辛苦很累的活，要我们有心理准备。呵呵，经过自己亲身体验之后我觉得不是他们说的那么夸张，至少都学到知识学到经验得到老师们的帮助，我们都熬过啦。

钳工实习包括：刮研、钻孔、攻套丝、锯割、锉削、装配、划线；了解了锉刀的构造、分类、选用、锉削姿势、锉削方法和质量的检测。学会了使用虎钳，划线盘，半径规，垂直仪，百分表·····也通过老师发给我们的那份工具清单，深刻的认知到工具的名称。

钳工实习是在我们学校本部的。钳工实习的第一天时，八点整，老师就开始了，点名。有些同学迟到了，被老师教训了。呵呵，老师的行为，但是对我们还真的吓坏了我们，“老师较真的”第一天就让我们知道，上班是绝对不能迟到的早退的。其实我们都知道老师们是为我们好的，让我们养成良好的习惯。谢谢老师们的呕心沥血，在以后的生活中我们会更加注意时间的观念。在之后的实习过程中，我才真真正正的认识到钳工里的老师是那么的风趣幽默，特别是老师们慢慢的矫正我们的错误。

通过观看大概一个小时多的视频，我们初步了解到关于钳工的种类，工具的使用方法，注意事项等等。之后再次通过老师的讲解，我们更进一步巩固了知识。我们这次的作业时，加工一块铁质零件，要求全是手工打造，除了钻孔外，还要和另外的一个同学配对。在老师的带领下，我们一步一步完成。我们每进行一步老师都会讲一下操作过程，减少了我们犯错的机会。

在我们的操作过程中，只要老师们一发现同学们，动作姿势，不对老师都是立即过来帮我们矫正。在这次实习中，我犯了最大的错误时，在锉方块的直角边的时候，太过用力了，所以最后我的直角配合件不到４０ｍｍ×４０ｍｍ，２０ｍｍ；最后经过老师的同意改为３６×３６ｍｍ，１８ｍｍ；圆弧依然是１３ｍｍ，钻孔不变。导致后来配对的时候基本上找不到和我的尺寸一样小的零件，不过最后还是通过老师帮忙找到了隔壁班的同学的配对。其实其他划线，锉，钻孔的过程不是很难，但是要很细心，要注意经常测量观察。最难的是找到同学配对零件，还要把两个两件六个面的配合度要高，间隙达到最小既不能透光。在冲钻过程中，铁块一定要加紧，一定不能戴手套，女生的头发也要全扎起来。还有不能太靠近观看，否侧很容易出意外。

这两天，我们都是在站着的工作的，用手拿锉刀，用钻钻孔，有锤有锯，身体难免会腰酸背痛，腿软，但是我们都坚持下来了。最后在老师们和同学们的互相帮助顺利的完成了这次钳工实习。在这里想对钳工的老师们说声：你们辛苦啦，谢谢你们。

３１号，是我们金工实习的最后一天了，今天的任务是机械加工。在今天我们又有新的体会新的认识。今天一进到车间，我看到好多的那些车床，心中有一点激动，毕竟我还是第一次看到车床，也是能一下子能看到那么多的车床。

今天主要内容是：了解车床的基本机构，各个部分的作用，和操作方法还有要我们自己做一个直径（１４，１３，１２）±０.２ｍｍ，长为２０ｍｍ，两边有退刀槽的圆柱作为作业。通过老师的讲解与示范和自己的亲身体验，我已初步认识到车床主要由变速箱、主轴箱、挂轮箱、进给箱、溜板箱、刀架、尾座、床身、丝杠、光杠和操纵杆组成。车床是通过各个手柄来进行操作的，老师又向我们讲解了各个手柄的作用，然后就让我们加工一个主轴两个小轮和两个大轮 。老师先初步示范了一下操作方法，并加工了一部分，然后就让我们开始加工。

在操作前和过程中，老师始终强调要安全第一不能违规操作，认认真真的按照步骤来完成。这个作业，要求的精密度很高，所以我组最后的作业都是不怎么理想，但是最重要的是我们记住了老师对我们说的那些理论，对我们以后是有好大的帮助的，在今天短短的几个小时固然不能让我们达到熟练地程度，但是我们学到了很很多经验。

总的来说，金工实习的五天以来，虽然时间很短，但是我在实习过程中并没有放弃过动手的机会，无论是多么脏多么难，我都学会了去尝试。在实习中，也间接锻炼到自己的意志力，忍受力，接受挫折的能力。在实习中，我们和老师们共同进退，团结合作，顺利完成了这次金工实习。虽然在这次实习中我表现的不理想，很多动作，方法，要领都不熟练，导致最后完成的作业不理想，但我通过这次实习后，我想更应该好好学习理论知识，在理论的基础上才能更好的实践。同时也是经历了实习经验，在以后的路上运用经验，更好更快的掌控新的机械操作。最后再次感谢老师给我们实习的机会，辛苦了老师们。

**精选车间金工实习心得体会范文(精)九**

金工实习报告

金工实习是一门实践基础课，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。作为非机械专业的一名学生，但是电气和机械其实是一路子，学好理论知识固然重要，但动手能力也是至关重要，我们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。

在实习期间，我先后参加了车工，焊接，数控车床，钳工，铸工/铣工的学习，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，我们便兴致勃勃地向实习基地出发，到了金工车间，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。 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，接下来，老师要求我们做自动走刀车外圆，每次车的直径为20 mm，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。虽然看起来很简单的东西但做了才知道，其中的微小差距就造成了整个零件的好坏，1mm平时觉得很小，无所谓但是在车床上加工零件才知道，1mm是多么大的错误而不是误差。

车工之后是焊工，无数次看到建筑工地里闪烁的电火花，我知道那就是焊接，本想着操作起来很容易，然而事实却并非那样，比我想象的要难的多了。焊接所产生的气味和刺眼的光对人体都是有害的，我们带好防护罩开始了我焊工的操作，从老师那里学到了焊条的角度一般在七十到八十之间，运条的速度，要求当然是匀速，然而在实际操作中，我们往往是不快则慢，很难保持匀速，因此焊出来的结果是很不流畅的，有的地方停留时间短则当然没有焊好，还有裂纹，停留时间长的地方，则经常会出现被焊透的毛病，出现了漏洞；练习的过程中还往往把焊条粘到铁板上，看着通红的焊条，心里那个急啊，不过在后来的反复体验中，还是掌握了一些窍门，这次更让我认识到：不要把一件事情看的太简单，只有自己做过，体验过才知道其中的奥妙。

接下来是最辛苦的一项——钳工。在钳工操作中，锉削占有很大的比重，可以说每一件工件的制造都离不开锉削。锉削的加工范围很广。它可以加工工件的内外平面、内外曲面，内外角、沟槽以及各种复杂形状的表面。虽然现代化技术迅猛发展，但是锉削仍用来对装配过程中个别零件进行修整、修理，用来对装配过程小批量生产条件下某些复杂形状的零件进行加工，以及用来对模具进行制作等。由此可见锉削在现代工业生产中仍占着相当重要的位置。 表面上有许多细密刀齿、条形，用于锉光工件的手工工具。首先要正确的握锉刀，锉削平面时保持锉刀的平直运动是锉削的关键，锉削力有水平推力和垂直压力两种。锉刀推进时，前手压力逐渐减小后手压力大则后小，锉刀推到中间位置时，两手压力相同，继续推进锉刀时，前手压力逐渐减小后压力加大。锉刀返回时不施加压力。这样我们锉削也就比较简单了。接着便是刮削、研磨、钻孔、扩孔、攻螺纹等。

钳工的实习说实话是很枯燥的，可能干一个上午却都是在反反复复着一个动作，还要有力气，还要做到位，那就是手握锉刀在工件上来来回回的锉，锉到中午时，整个人的手都酸疼酸疼的，腿也站的有一些僵直了，总算磨好了六个面，看着自己的成果，感觉特有成就感。 接下来便是数控车床。在那段时间当中，我不但学会了在软件上来模拟操作数控机床，还学会的亲自编程和实际操作机床并弄出了比较规格的工件。数控，就是通过编程来控制车

床进行加工。通过数控车床的操作及编程，我深深的感受到了数字化控制的方便、准确、快捷，只要输入正确的程序，车床就会执行相应的操作。数车编程要求非常高的，编错一个符号就可能导致数车运行不了。编程对我来说并不是非常的难，不一会我就拿出了一个可行的方案。 尽管我们使用的那台数控车床有点传统，但是绝对的好用的，我们在编程的过程中式与其他同学相互帮忙，一个带一个，最后才完成老师布置的任务的。

最后一天要做的工种是铸工和铣工。

铸造是将金属熔炼成符合一定要求的液体并浇进铸型里，经冷却凝固、清整处理后得到有预定形状、尺寸和性能的铸件的工艺过程。不同的铸造方法有不同的铸型准备内容。以应用最广泛的砂型铸造为例，铸型准备包括造型材料准备和造型造芯两大项工作。砂型铸造中用来造型造芯的各种原材料，如铸造砂、型砂粘结剂和其他辅料，以及由它们配制成的型砂、芯砂、涂料等统称为造型材料造型材料准备的任务是按照铸件的要求、金属的性质，选择合适的原砂、粘结剂和辅料，然后按一定的比例把它们混合成具有一定性能的型砂和芯砂。由于时间有限，我们需要做的是做出一个零件的模子。这也不是个轻松的活儿！要让那些没有形状的沙子和泥巴变成我们想要的东西是要我们好好的动一动脑筋的，它需要的不仅是我们的体力，还要我们的耐心，来不得半点马虎。铸造，可以说完全是对小时侯玩泥沙的回味。看起来就这么简单的四步：造下沙型，造上沙型，打通气孔，开箱起模与合型。但是要想做出让大家叹为观止的模子来，不通过反反复复的修整是不可能得到的。还得用锤子慢慢敲实，力度也要掌握得当，不然起模的时候可能会碎掉，那可就得重新再做了。

接着便是铣工，铣工在制造业是很重要的工种，是特种工具零件复杂的加工工序。铣工不仅要掌握经常使用的机床工具的知识，还要熟练掌握计算和调整，例如分度测角等等。齿轮花键涡轮成形等都是铣工的“拿手好戏”。工具模具更离不开铣工的参与。我们2人一组，开始的对刀等和车床的区别不大，很快就上手了，接下来我们非常小心的固定面，铣面，用分工合作的形式，并没有遇到多大的困难就完成了。

这一周的金工实习，虽然很累，但我却学到了很多：

1.了解机械制造工艺知识和新工艺、新技术、新设备在机械制造中的应用，培养、提高和加强了我们的工程实践能力、创新意识和创新能力。

2.金工实习培养和锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，使我们不但对金工实习的重要意义有了更深层次的认识，而且提高了我们的实践动手能力。使我们更好的理论与实际相结合，巩固了我们的所学的知识。

3.我们同时也学到老师的敬业、严谨精神。有的老师会一次又一次地给同学演示如何操作，直到同学真正清楚。实习过程中我们也发扬了团结互助的精神男同学帮助女同学、动手能力强的同学帮助动手能力弱的同学，大家相互帮助相互学习，既学会了如何合作又增强了同学间的友谊。

4.在实习过程中我们取得的劳动成果。这些曾经让人难以致信的小铁器，竟然是自己亲手磨制而成，这种自豪感、成就感是难以用语言来表达的。

金工实习让久在课堂的我切身的感受到作为一名工人的苦与乐，同时检验了自己所学的知识。我们在实习中充实地度过了，我们学习的知识虽然不是很多，但通过这次让我们明白了我们需要实际学习掌握的技能还很多、很多。如果我们不经常参加这方面的实习，我们这些大学生将来恐怕只能是赵括“纸上谈兵”。社会需要人才，社会需要的是有能力的人才。我们新世纪的大学只有多参加实践，才能保证在未来的社会竞争中有自己的位置。

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找