# 【精选】金工实习心得体会汇总6篇

来源：网络 作者：琴心剑胆 更新时间：2024-09-01

*【精选】金工实习心得体会汇总6篇 金工实习心得体会 篇1 三个星期的金工实习结束了，给我带来的是不舍与回味。虽然金工实习很累，但是可以学到很多书本上没有的东西，毕竟平时学的都是理论课，也许大家都是理论高手，但真正用理论指导实践的时候，就会发...*

【精选】金工实习心得体会汇总6篇

金工实习心得体会 篇1

三个星期的金工实习结束了，给我带来的是不舍与回味。虽然金工实习很累，但是可以学到很多书本上没有的东西，毕竟平时学的都是理论课，也许大家都是理论高手，但真正用理论指导实践的时候，就会发现原来实践并没有想象中的简单，而理论也没有真正的掌握，所以金工实习是我们大学必须要经历的阶段，更是锻炼我们动手能力的最佳方法，我喜欢金工实习。

“金工实习”是一门实践性的学科基础课，也是我们工科学生必须进行的工程训练、培养工程意识、学习工艺知识、提高综合素质的重要必修课。我们作为工科的学生，工程意识淡薄，没有对这种工科思维的精髓引起足够的重视。同时在实际操作中，也远达不到工作的要求。我觉得，掌握工程意识的主要方法就是需要有足够的动手能力，明白实际操作可能产生的问题，并培养遇事独立而主动思考的习惯，在这种训练中不断加强工程意识，锻炼实际操作能力。

在这么多天的实践中我有很多感受与体会，第一次是车工，普通车床，加工打磨零件。车床就是利用工件的旋转运动和刀具的移动来改变毛坯形状和尺寸，将其加工成所需零件的一种切削加工方法。

我们使用游标卡尺来精确度量，将加工的零件精确到0.02mm，因为精度很高操作很难把握，车床很难控制零件的切削，所以加工过程很复杂，自己亲自操作时出现了很多处失误，最后我们终于在老师的指导下完成了任务。

数控机床。开始时我们在老师的教导下通过上机学会了数控车床的程序编写，因为是电脑操作，所以我们首先必须学会电脑能够识别的语言、指令等，这样我们才能正确输入指令操控电脑，得到我们需要的产品。在编写好程序后，我们可以观看仿真模拟，预先知道该程序是否符合要求和标准，最后接触机床，将编好的程序输入数控机床，一切都是自动化的，零件很快就加工好了，符合我们的要求，所以数控机床很具有时代性。据说，数控机床的发展和换代几乎与计算机是同步发展的。

钳工以手工操作为主，用各种工具完成零件加工、装配和修理等工作。我们要做的工作就是用各种锉把圆的金属块精加工成一个五角星。在老师带领下，我们了解了打孔，套螺旋，装配等做法。整个过程全是人工操作，所以做的都是体力活。在老师讲解的时候大家都觉得挺简单的，但实际过程却大相径庭。总的说过程是辛苦的，但是结果是令人欣慰的。一天的淋漓汗水，我终于换来了一个精致的五角星，看着檫得发亮的五角星，一天的疲劳一扫而光。事后，我才发觉我的手背已经肿成包子了，一周后才好的。

铸造与焊接，焊接分为熔化焊、压力焊、钎焊。焊接的目的就是将两块分离的金属焊接在一起。我们分为两个小组，下午，我们先实习焊接，按照老师的考

试准则，我们焊接了一条焊缝，首先，穿戴好防护衣、皮手套，戴好眼罩;然后，我将焊条在金属板上点燃，开始接在焊接的地方，保持焊条与金属2~4mm的高度，与缝垂直约70~80度;最后慢慢将焊条往缝里喂，一条焊缝就出炉了，待到变黑时用铁锤敲击氧化铁，这样焊缝就更能与金属融为一体。

晚上，我们开始铸造，铸造是指熔炼金属。制造铸件，并将熔融金属浇入铸型，凝固后获得一定形状和性能铸件的成型方法，这是产品与零件的毛坯过程。铸造分为特种铸造和广泛应用的砂型铸造，其中砂型铸造有手工造型和机器造型，我们学习操作的是手工造型，重点是怎么能够造型。用泥沙做模型，我们跟着老师的步骤一步一步做，做成一个跟模型大这显然不是小孩子玩泥沙，而是一件很讲究细心的事情，因为砂很容易变形，所以做的时候一定要小心仔细。

最后一次是铣工，铣工分为顺铣与逆铣。也是机床操作，我觉得这是一个最简单的工种。晚上，我们又见识了数控技术，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，.以前的我根本不知道那么多的精致零件、图案等是如何生产出来的，看了数控技术所生产出来的产品，真是打开眼界!原来人类利用机器生产的水平是如此之高，太令人兴奋!这也让我打心眼里想，这么先进的设备，这么优越的学习条件，我一定要更充分地利用好这一切，为自己储备下一定的能量!

生平第一次有种“学以致用”的感觉，内心很有成就感，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。有很多东西是书上没有的，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。 “痛并快乐着”这句话用来形容这次的金工实习再恰当不过了，它带给我们的不仅仅是经验，它还培养了我们吃苦耐劳的精神和严谨认真的作风。“纸上得来终觉浅，投身实践览真知”。

金工实习心得体会 篇2

转眼间为期十天的金工实习已落下了帷幕。在这十天里我们学到了很多东西。不仅自身的实践动手能力得到了提高，还感受到了责任、严谨，体力、魄力也都收到了挑战。更是对清华的老师有了进一步的认识。

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，也是我们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。作为一名地质工程的学生一开始的我对于学校组织这次时间环节有些不太明白，但慢慢的我喜欢上了它，甚至对于即将结束这门实习课怀有依依不舍之情。

在当蓝领的这十天里，我们主要学习了铣磨、线切割、数控、车工、铸工、焊接、钳工等几大工种！再动手实践的时候除了对它们怀有一些好奇与新鲜感，更多的是战战兢兢如履薄冰的危机意识。对于一些精度要求求大的工种容不得半点马虎。比如车工一不留神就有可能做出来一个废品！对于你自身来说可能是一件羞耻的事，但要是你加工出来的废品那倒火车等中安装应用它可意味着几千人的生命啊！虽然我们做得东西也不会被拿去用，但大家也都是一遍一遍的练习，有的同学甚至在休息的时间也在练！比如铸工，不管我们做的时候多么得认真，做出来的东西总有或大或小的瑕疵！力度掌握的不太好，也不够均匀！与自己的笨拙相对应的便是师傅们的娴熟！直到现在铸工师傅那熟练地动作还深深的老在我的脑海中！让我很是佩服！累是不可否认的，特别是对我们女生来说，可以说得上是一项体力上上的考验！但是尽管自身不占优势女生们并不服输，因为我们有耐心，我们要细心，所已做出来的东西甚至比男生的还要好！

很感谢学校能给我们提供这个实习的机会，感谢清华的师傅们给我们的言传身教，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、有了进步。

对这次的金工实习，真的很满足！建议呢，就是希望规模能越来越大：厂房、机器。最重要的是能有更多师傅们。因为在这次实习的过程中时候一个师傅甚至带我们十二个同学，在师傅们进行演练的时候大家常常围成好几圈，有些同学可能看的不是很清楚！祝清华金工越来越大，师傅们工作顺利。

金工实习心得体会 篇3

经过近一个学期的学习与实践，我们的金工实习终于结束了。在这十几周的时间里，我们学习到了很多书本上学不到的知识。看着我们自己做出的创新作品，也许不如想象中的那样充满了美感和艺术，但是还是充满了我们艰辛的汗水和奋斗的喜悦。在这个即将结束金工实习之旅的时刻，我想发自内心的讲一讲我们在这难忘的十几周中所发生的苦和乐。

作为哈尔滨工业大学的一名工科学生，学习这样一门集动手与动脑于一体的创新实践课程是十分必要的。学校尽其所能地为我们创造了设备齐全的金工实习实践基地，给予我们充分发挥才能、学习技能的良好场所。

不过说实话，刚开始的时候我们还是对金工实习的一切充满了陌生和未知。毕竟这和坐在课堂里聆听老师的教诲是不完全相同的。金工实习比起普通的听课、做笔记，多了动手实践的这一项。要亲自操作那些印象中只有在工厂和技校才能出现的或大或小的钢铁机器，并且随心所欲的让它们听自己的话，做出符合规格尺寸的考核件，对于我们这些平常“手无寸铁”的大学生来说还真不是一件说能做到就能做到的事情。而且金工实习中所用到的诸如铁锤、锯以及那些刨床、车床，都是具有一定危险性的。老师在第一节理论课的时候也反复强调，金工实习的首要要求就是安全。安全这两个字也成为了我们这一段时间以来从没有忘记过的至高真理，安全操作既是对自己的安全负责，也是为了他人的安全着想，更是我们对于合格零部件顺利出产的必要保证。因此，在实际的生产实践中，我们都秉承着这样的一个原则，在每一个工种的实际操作中都严格按照老师的要求按规范去操作，比如焊接的时候随时提醒旁边的额同伴要代号面罩，钻孔之前仔细检查好钻头是否紧密安装，每次上课时候都穿好工作服，衣服袖口系好，女同学参与车工的时候带好帽子。这些看起来虽然都是微不足道的细节，但是确实从根本上杜绝了可能发生的安全隐患，从而让我们顺利安全的结束了金工实习课程。推而广之，这也提醒了我们在生活中一定要注意一些细节，不能忽略掉最基本的要求，细节决定成败，也是我们能否做成功一些事情的先决条件。不积跬步无以至千里，说的正是这个道理。金工实习在另一个侧面也教会了我们这样一个道理，让我们在今后的人生道路上走的更好更远。

虽然刚开始的时候难免会对金工实习充满了疑问和迷茫，对自己能否学好这些实际技能抱有怀疑，但是真正开始了这些生产学习的时候，一边听着老师的谆谆教导以及对我们操作中可能出现的问题的善意提醒，一边按照老师的教导和书上的要求试着摸索着去完成工作乃至创新研究，我们开始逐渐掌握了金工实习的“关键要领”：那就是遵守规范，大胆实践。不遵守生产操作规范肯定是不行的；但是也不能畏首畏尾，不敢去动手实践，纸上得来终觉浅，赵括的故事我们都听过；所以一定要亲自动手，才能够让别人的东西转变成自己的技能，才能够真正的达到金工实习的目的，变成一名“上得了车床，下得了课堂”的文武兼修的合格工科大学生。

记得第一节课我们是铣工，刚开始还是觉得整个车间里的机床没什么两样，后来经过老师的讲解，我才发现所有的车床都有其独特之处，譬如立式、卧式等等。也是在这个车间里，我切削出了自己的第一个考核件，一个小小的铁块。看着这个铣的发亮的铁块，心里还是有一种莫名的喜悦。

之后我们还学习了类型相似的刨工、车工等等工种。还有就是焊接。刚开始的时候对于焊接总是有一种难言的恐惧，觉得这种高温高压的东西握在手里，眼睛又离得那么近，操作起来肯定是凶险万分，自己都觉得没信心；看到老师演示之后，每个人都是忐忑的走到焊接台前，七上八下的握着焊条安装到机器上，戴上面罩试着去焊那一块千疮百孔的铁板。果不其

然第一下大伙儿都“不约而同”地把焊条结结实实的黏在了铁板上，于是都慌慌张张的赶快拔掉。后来慢慢的摸索老师所说的点焊，领悟着那种2mm的距离所体现出的感觉，渐渐地也都掌握了要领，从最初的焊的七扭八歪，到最后能够焊出老师口中所说的鱼鳞状波纹，在短短的半天之内都觉得收获很多。

印象最深刻的应该说是钳工了吧。钳工是一个大工种，也应该是我们耗时最多的一个项目。大伙儿的任务都很“简单”，就是用一天半的事件做一个小锤子出来。看起来很简单的东西，其实耗费了大家很多的心血。就拿制作锤头来说，先是要用锉刀反复地锉光表面，直到达到符合标准尺寸的程度；单单这一道工序就花费了近一个下午的时间。之后还要用圆锉刀做出一个符合要求的圆弧，磨出几个倒角。看似短短的极短距离，用心去磨，还是会费时费力。一天下来大家都腰酸背痛，不停喊累。不过最后的结果都是很好的，在经过了热处理工序之后，一个个光亮的小锤子新鲜出炉，大家脸上洋溢的笑容就是最好的写照。

经过了所有工序的学习，我们开始了创新作品的设计。经过我们组的反复共同讨论，大伙儿的意见也是换了又换，最后我们决定了创作一个以一所房子为主体的“街头一角”作品，意图体现出一个和谐美好的一角。能够拥有一个舒适安稳的居住环境是我们每个人的理想，尤其是在现在房价飚高的情况下，并非所有人能够拥有自己心仪的住宅。我们也想通过我们自己的双手反应这样一个美好的愿望，希望每个人都能够拥有自己舒适的居所，拥有幸福的生活和美好的未来。

不过在创作过程中，还是遇到了很多问题。一些点与点、点与面的连接就很有难度，以我们的`最初想法想靠焊条去焊既不美观也不现实，操作起来难度很大。幸运的是老师还是给予了我们很大的帮助，帮助我们出谋划策，能够焊接的地方用点焊的方式做到干净利落，不能够焊接的边边角角我们也通过打孔、折叠等方式克服了技术难关。最后一段时间里天气渐渐变得炎热，大家还都是干劲儿十足，分工明确，有的负责计算机设计，有的负责切削等手工制作。虽然还是多少缺乏了一点艺术的美感，但还是按时完成了任务，基本表现出了我们最初想要表达的主题。

金工实习的历程充满了艰难和快乐，但苦尽甘来，大家在一起共同学习共同进步的过程总是值得每一个人回味的。最后还是要感谢学校能给我们提供这样一个动手的平台，让我们全面发展；感谢我们的指导老师和所有给予我们帮助和教诲的老师，是你们让我们真正学到了应该掌握的知识，拓展了我们的能力；也要同时感谢同组的伙伴和其他一起学习的同学们，我们共同奋斗的日子如此的难忘，相信这些也都是我们走向工作岗位后宝贵的精神财富。在今后的学习生活中我们也应该保有在金工实习中拥有的奋斗和创新精神，不断地学习进步，为国家做出应有的贡献！

金工实习心得体会 篇4

为期五周的金工实习结束了，在实习期间虽然很累，但我们很快乐，因为我们在学到了很多很有用的东西的同时还锻炼了自己的动手能力。虽然实习期只有短短的五周，在我们的大学生活中它只是小小的一部分，却是非常重要的一部分，对我们来说，它是很难忘记的，毕竟是一次真正的体验社会、体验生活。

通过这次金工实习，我了解了钳工、车工、铣工、磨工和数控车、铣、火花机、线切割机等的基本知识、基本操作方法。主要学习了以下几方面的知识：钳工、车工、铣工、磨工等的操作。

第一项：辛苦的钳工

在钳工实习中，我们知道了钳工的主要内容为刮研、钻孔、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。我们实训的项目是做一个小榔头，说来容易做来难，我们的任务是把一根为30的长的圆棒手工挫成20×20长的小榔头，在此过程中稍有不慎就会导致整个作品报废。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、扩孔等。虽然不是很标准，但却是我们汗水的结晶，是我们几天来奋斗的结果。

钳工的实习说实话是很枯燥的，可能干一个下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，锉到晚上时，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，和我们一样，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。

第二项：轻松的车工、铣工

车工、铣工不是由数控来完成的，它要求较高的手工操作能力。首先老师叫我们边听边看车床熟悉车床的各个组成部分，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。铣床主要由主轴箱、主轴、立柱、电气柜、工作台、冷却液箱、床身。车床、铣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，然后就让我们熟悉随便练习加工零件。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。车床加工中一个很重要的方面就是要选择正确的刀，一开始我们要车个轴承样的零件。这对我们这种从来没有使用过车床的人来说，真是个考验。

不停的转动横向和纵向的控制手柄，小心翼翼的加工，搞了整整一个下午，自以为差不多的时候，准备在加以最后一刀，却操之过急，把圆弧的直径车小了！我痛心不已，惨啊！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训才能感受得到。

身为大学生的我们经历了十几年的理论学习，不止一次的被告知理论知识与实践是有差距的，但我们一直没有把这句话当真，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，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。金工实习就是培养学生实践能力的有效途径。这里是另外一种学习课堂。通过我们动手，对掌握的理论知识进行补充与质疑。这与传统的课堂教育正好相反。这两种相辅相成，互相补充，能填补其中的空白，弥补其中一种的一些盲点。通过金工实习，整体感觉实际生产方式还是相对落后，书本中介绍的先进设备我们还是无法实际操作，实习中的设备往往以劳动强度大为主要特征，科技含量较低，但还是有一些基本知识能够在实践中得到了应用。

第三项：磨工操作和数控车、铣、火花机、线切割机等参观

在我们实训快接近尾声的时，老师把我带到了磨工实训室边讲解边操作磨床，在我们认真听完以后自己开始动起了手，自己操作机床，磨自己前面钳工实训做的榔头，在老师的精心知道下我们把自己的作品再次利用车床加工了一边，使我们的第一件作品更加完美。在完成磨工任务以后老师在利用空余的时间把我们带到数控实训室讲解一些数控设备原理及操作，这样使我们在以后学习理论知识打下了坚实的基础。

总而言之，虽然在五周的实训中，我们所学到的对于技术人员而言，只是皮毛的皮毛，但是凡事都有一个过程。我们所学到的都是基本的基本，而技术人员也是从简单到复杂“进化“而来的。最值得高兴的是没有同学在这些具有不同程度危险的实习工种中受伤，反而在实习中不时会出现一些甜甜的笑，这是和同学们的认真与用心分不开。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。金工实习更让我深深地体会到人生的意义——世间无难事，只要功夫深，铁杵磨成针！

金工实习心得体会 篇5

“铸工很累”，“铸工老师太严肃”“铸工条件很差”，没有来铸工实习之前，耳边经常传来这样的感觉，不由自主地产生一种望而生畏的恐惧。终于我们闯过一次又一次“铁关”之后，来到了铸工车间。乍眼一看果然名不虚传，车间高高在上(有点不胜热)，两堆沙子横立车间，老师们个个板着脸，车间简陋之极，怕是孔老夫子也要惊叹：问何陋之有?

这就是我们的铸工车间，和传言中的不相上下，听了老师的一节课后，我们更加坚信传言之真实。然则迫于学习压力，我们还不得不老实受教，安心学习。“既来之，则安之。”只盼这五天时间如白驹过隙间即逝，而以优秀的成绩来结束。

我们的实习任务很简单，就是每天做一次模型，经过验收后再毁了，到结束前铸一架小飞机，仅此而已。自以为经历人生风浪的我更是不屑于此，这简直是小儿科，十几年前就玩过类似的。然而生产的玩耍的毕竟是有区别的，而且有很大的区别。玩耍的时候可以不必计较模型的好坏，不必关心光滑程度，不必注意整体的造型，只在于玩的是否开心。而此时我们要铸砂型，将来投入生产时做出来的可是零件呀，它的尺寸、形状、粗糙度，直接影响着产品的质量，尽管我们只是做做而已，但这种事实求是的态度是必须具备的，它可是进行科学研究的根本。由于我的轻浮，第一天我没有按时完成任务，没有像自以为的那样，做一个精巧的模型。取而代之的是一个又一个的残缺的模，而且力度永远那么的难以控制，精度永远的那么难以达到，甚至是无法达到。看一样的结果，却有着质的不同。在理论上的完美无缺，实践上却有着天上地下的差别。理论上只是实践的开始，即使是觉对正确的理论，在生产和实践的过程中，都有可能有着完全相反的结论。因为生产的绝对条件是难以达到的，而且还要受到很多未知因素的制约。

其实自己所学的东西太少了，远不及到达实践的地步。试想我一味的在理想化的理论世界里研究，而不去考虑时间中是否可行，无异于缘木求鱼。做过才知难易，试过才晓深浅。一味猜想，计算，不如亲自实验一番。

铸工在我不慌不忙，做并痛着的实践中，一天一天的流逝着。此时的感觉，自与来时大相径庭。顿时觉得那时的自己是何等的肤浅，何等的无知，其实人生处处都有一番学问，你缺乏的就是一颗猎知心。累是有一点，可对于经历过更大苦累的人生来说，那简直就是微不足道的。严是严厉了些，可严师出高徒，更何况老师有着一颗怜悯之心。差是有一些，可我们是老师都能长年累月的守在这里，更何况我们呢?

随着铸工的结束，我们的金工实习也将告一段落，在这漫长而有短暂的一个月，我们经历着人生的美好时光，留下了无尽回味的往昔，学到很多无法在课堂上学到的知识。

金工实习心得体会 篇6

五月，在南校区校工厂进行了为期三周的金工实习。期间，我们接触了锯、锉、錾、钻、车、铣、刨等7个工种，还简单地了解数控机床加工技术。每天，大家都要学习一项新的技术，并在6小时的实习时间里，完成从对各项工种的一无所知到制作出一件成品的过程。在老师们耐心细致地讲授和在我们的积极的配合下，我们没有发生一例伤害事故，基本达到了预期的实习要求，圆满地完成了三周的认知实习。说真的，刚开始感觉三周真的很漫长，可时光匆匆，三周转眼间就飞逝了，现在回想这三周的蓝领之行，我尝到了：酸--严格的上下班和工作制度;累--手持锉刀不停地锉呀锉;辣--高速切削的精彩表演;的甜--亲手制作精美的工件。我们去到南校区，首先学习的是钳工，钳工是以手工工作为主的加工方法，劳动强度大，生产效率低，操作技术要求较高。但是钳工应用的工具简单，加工多样灵活，适应性强，能完成某些加工所不便或难于进行的工作，因此，目前某些机械加工和修理工作中，钳工仍是不可缺少的重要工种。初次走进钳工加工实训楼有点兴奋。第一天，老师给我们介绍了钳工的主要设备，让我们认识到了钳台、虎钳、划线平台、钻床以及各种量具、划线工具。

认识完这些后，老师开始介绍锯了及锯子的使用方法。教授完后就给我们布置作业，要求我们锯割一块厚度为1mm的薄片，这就是我们的作业。我听到此话，一下子愣住了。1mm?怎么可能锯出来呢?老师说，如果不是这样怎么考验出我们的真本领呢?第一次锯割时，由于操作不熟练，我把锯路给锯歪了，弄坏了，练了两次后，掌握了操作要领，也锯出了比较满意的薄片，完成了作业!接下来的一个星期里，老师要求我们自己通过锉刀、钢锯等工具，手工将一个铁块磨成六角螺母，再经过打孔、攻螺纹等步骤最终作成一个精美的螺母;还有两套配合的工艺品。记得最初制作螺母时，老师对我们说，工件的尺寸一定要精确，如果大小超过了公差范围的01.mm那就要在得分的基础上扣掉1分。听了这些我担心自己把六角螺母做小了，在从圆柱里锯断时就特意把厚度锯大了2mm，然后手持锉刀打磨。一开始我还以为2mm的厚度算不了什么，很快就可以磨掉的，没想到，磨呀磨呀，2mm的厚度居然花掉了我两个钟，那时我明白一个道理：原来2mm可以与2小时划上等号的。最不幸的是，后来一不小留神把六角螺母一组对边的直径磨小了0。1mm，看着那个本来就不满意的残废的半成品，我决定放弃它，重来!

但当我看到别的同学都差不多做好啦,我还要把那根铁柱不平的断面磨平,再锯断,再把断面磨平,再画线,重复做那些工序,心里开始着急!当时真的很想放弃，想不做了.但我又不甘心交那个次品上去.同时我想起一位朋友对我说过：做一件事情,专注一点,心里想着一定要把它做好,就一定能行的!我对自己说,冷静点,还有时间，还可以完成作业的!第二次做时,自己学乖了很多,每一个步骤都极为小心，尽量精确，或许是由于操作技能提高了、效率提高了.第二次制作时速度明显比提高了，也好看多了，或许有了第一次的经验.经过努力，终于在规定时间内完成了作业，吃了这一次的亏后，我也学乖了，在后来的作业中我都认真地计算，认真地按老师讲的步骤一步一步细心地做，再认真测量。经过几天的练习，效率也提高了很多，制作的工艺也越来越精确，美感系数也随之提高!但几天下来虽然很多同学的手上都磨出了水泡，浑身酸痛，但看到自己平生第一次在工厂中加工制作出的成品，大家都喜不自禁，感到很有成就感，我们痛并快乐着。钳工实习完后，接下来的是机加工实习。

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