# 最新金工实训心得(优质18篇)

来源：网络 作者：独影花开 更新时间：2024-10-12

*范文为教学中作为模范的文章，也常常用来指写作的模板。常常用于文秘写作的参考，也可以作为演讲材料编写前的参考。那么我们该如何写一篇较为完美的范文呢？接下来小编就给大家介绍一下优秀的范文该怎么写，我们一起来看一看吧。金工实训心得篇一2024年1...*

范文为教学中作为模范的文章，也常常用来指写作的模板。常常用于文秘写作的参考，也可以作为演讲材料编写前的参考。那么我们该如何写一篇较为完美的范文呢？接下来小编就给大家介绍一下优秀的范文该怎么写，我们一起来看一看吧。

**金工实训心得篇一**

2024年11月，我开始了我的金工实习旅程，这是我人生中的第一次实习经历。在这个月里，我度过了充实而有意义的日子，收获了不少金工技术方面的经验和感悟。在此，我想分享一下我的心得体会。

第二段：实习内容

我的实习单位是一家大型机械厂，这里的产品涉及到农业机械、矿山机械、道路机械等多个领域。我的实习任务主要是负责金属零件的加工，包括切割、焊接、钻孔和抛光等环节。虽然刚开始的几天我感觉有些力不从心，但是在师傅的指导下，我很快就掌握了一些基本技能。逐渐地，我的技术水平不断提高，也让我深刻地认识到了金工技术的重要性。

第三段：工作中的体会

在实习期间，我时常感受到“进步是获得的最好礼物”的道理。每一天都是不同的，每一件事都需要用心去做。在加工金属零件的过程中，我慢慢地认识到了金工技术的复杂性和精准要求。需要耐心地观察和分析，从而寻找最合适的操作方式。每次成功地完成一道工序，都让我心情愉悦，也更加敬重了金工行业这个职业。

第四段：工作中的收获

除了技术上的收获之外，实习生活中还给了我很多人生经验和感悟。例如，我学会了在人际交往中的沟通技巧，学会了如何协调和处理工作中的矛盾，学会了如何在团队合作中更好的发挥自己的作用。这些知识和技能是任何行业都需要的，不仅仅是金工领域，而且将是我今后职业生涯的重要保障。

第五段：总结

在实习的几个月里，我深深地感受到了金工技术的魅力，也更加坚定了我在这个领域发展的决心。在未来的职业发展中，我将始终秉持着实践、创新、团队合作的态度，不断提高自己的技能，创造更大的价值。最后，我也要感谢我的师傅和同事们，他们在我实习期间给予了我无私的支持和帮助。他们的言传身教将是我职业生涯中不可或缺的财富。

**金工实训心得篇二**

因为此次的实习成果是做团队做一个实验室的大铁桌，而以往的学长们则做的是一个锤子，或许这两个物件的工艺流程也不一样吧，指导老师对我们的讲解格外详细，最重要的是在安全方面的知识。第一天老师首先把实习期间的安全问题以及操作注意事项给我们说了一下，接着把钳工实习所涉及的所有理论知识告诉了我们。最后，我们就进行了简单的工具使用练习。

钳工实习所要用的工具有：大锉刀、中锉刀 、小锉刀、手锯、钢尺、游标卡尺、垂直度测量仪。由于在理论知识讲解过程中老师就详细的给我们讲了锉刀如何使用，手如何放置，身体如何站立，包括与工作台的距离、角度等，还有手锯的如何使用，左右手放在什么位置，如何用力等知识，所以我们操作起来就觉得很省力、很自在。

在钳工工作中，涉及到英制单位及于公制单位的换算：1英寸约等于25.4毫米，1英尺为12英寸，1英寸为8英分，1英分为4角。

2、车工实习

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。

3、铣工实习

铣床的种类很多，有卧式铣床、立式铣床、工具铣床、龙门铣床、数控铣床，铣床的特点是刀具进行旋转运动，工件作水平或垂直直线运动。铣床主要部件及附件的名称有床身、主轴、拉刀杆、横向工作台、纵向工作台、升降台、分度头、圆转盘、平口虎钳。

根据所加工零件要求不一，铣刀可分为立铣刀、三面刃铣刀、端铣刀、片铣刀、模数铣刀、和异型铣刀。立铣刀主要用于开长方槽;开键槽。分度头是利用蜗轮蜗杆变比原理，任何分度头定数均为40;分度板孔数选为所分等份的最小公倍数。

实习中用到了立式铣床，对脚垫和方钢进行加工。与车床一样，为保护工件和刀具要使被加工部位靠近夹具。在加工过程中，为延长刀具寿命可一边加工一边对刀具进行加水降温。

4、焊接实习

手工电弧焊设备主要是由弧焊变压器和弧焊整流器组成，电弧焊又分为涂料焊条焊、埋弧焊和气体保护焊等。在焊接中使用的电弧焊机有三相，两相，单相输入;直流和交流两种输出。焊接时电弧产生在工件和焊条间的温度可高达6000°c以上，所以对身体和眼睛的保护工作很重要。

氧气焊是乙炔气和氧气分别通过管道输送到焊炬在焊咀咀进行混合燃烧，使工件焊接处熔化在一起，也可以在焊缝处熔化铜，银等其它金属，使工件进行焊接。

氩弧焊是正负极之间产生高频，高频电弧燃烧金属。氩气保护焊接金属不被氧化。氩气是惰气中较多的，相比成本低一点，焊接时熔化的焊剂与母材熔合时，为防止超高温状态下熔剂被氧化，采用惰气(氩气)进行隔离空气，保护焊点,保持化学成分，从而保护其机械性能。

**金工实训心得篇三**

金工实习是学生们在学习过程中必备的一环，它不仅可以帮助学生更好地掌握专业技能，还可以让学生与社会接轨，提高社会适应能力。在我的金工实习中，我遇到了许多困难，但也收获了很多。在这次实习中，我有了许多感悟和收获，下面我将与大家分享我的心得体会。

第一段：实习前的准备

在进行实习之前，我花了很多时间进行了充分的准备。首先，我学习了相关的理论知识，为实习做好了基础。其次，我准备了必要的工具和材料，以备不时之需。最后，我还了解了实习单位的相关情况，以便更好地适应工作环境。

第二段：实习中的挑战

实习中遇到的困难和挑战是难免的。在我的实习中，最大的挑战是对金属的加工和标准不够熟悉，导致加工效率和质量较低。另外，由于我对加工机床操作不熟悉，也导致了一些纰漏。然而，这些挑战让我意识到了自身的不足，激发了我更加认真地学习和实践的决心。

第三段：实习的收获

实习也是一个提升自己的过程。在实习中，我不仅学习了手工制作的技巧，而且还体会到了团队协作的重要性。实习的环境让我更加清晰地认识了自己的职业规划，并激发了我对金工行业的热爱。另外，实习也让我学会了更加高效和优化的工作方式。

第四段：实习的启示

实习中的种种体验也给我带来了启示。我发现，对于技能型专业的学生来说，实践才是最好的学习方式；另外，实践也让我认识到，对于专业技能的掌握，勤奋和耐心是必不可少的品质。在实习中，我还发现规范的工程流程和标准化的质量体系对生产效率和质量至关重要。

第五段：实习的总结

通过这次实习，我不仅加深了对金工专业技能的理解和掌握，而且也提高了个人的综合素质。实习让我认识到自我发展和自我提高的重要性，并显著提高了我的自信心和独立思考能力。在未来的学习和工作中，我会将实习中的这些体验和收获融入到自己的成长之中，不断追求更高的目标。

**金工实训心得篇四**

下面是本站小编为大家整理的金工实习心得体会3000字，欢迎大家阅读。更多相关内容请关注本站实习报告栏目。

金工实习心得体会3000字

为期一个月的金工实习就这样轻轻的落下帷幕，回忆这一个月的点点滴滴，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，在这个浩瀚的大千世界，才发现大学生有太多的不足，有太多的东西值得去学习，并且不管什么时候，我们都得抱着虚心的态度去学习。

实习的一个月中，我们做了铸造、数控、综合实践、焊工、锻压、热处理、铣刨磨、钳工，一共8个工种。一个月的时间，每天都有新的课程，不可能让我们快速掌握这门课程。但是，初步了解这门技术的应用，以及基本的使用方法，对于我们是有很大的用处的。首先，金工实习有工厂工作的熟练工人，他们的经验丰富，能够给予我们很多书本上无法学到的知识。

再次，大学生对于机械方面理论知识很丰富，但是实践方面却是盲区，经过老师们的详细教导，可以有效避免安全事故。也许对于某些同学来说，金工实习很辛苦，但是对于我来说，我觉得金工实习充满了乐趣，就算是十分辛苦的钳工实习，当我磨出一个自己感觉很不错的小锤头时，感觉到的只是由衷的成就感。

实习分为四周，每周一是理论课，周二到周五四天实习，第一周实习是铸造和数控，前两天的工种是铸造，听做完的同学说，这是个不轻松的活儿！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！铸造成型就是将液态金属浇注到铸型中待金属冷却、凝固后获得铸件的生产方法，分为砂型铸造和特种铸造。

砂型铸造:用型砂通过紧实制成铸型，用来生产铸件的铸造方法。特种铸造：除砂型铸造以外的其他铸造方法。 我们所接触的铸造就是圆形工件，铝的熔点比较低，是铸造的好原料。造型的基本操作，造型方法很多，但每种造型方法大都包括舂砂、起模、修型、合箱工序。我们主要学习了两箱造型，其中包括整模造型和分模造型，大体步骤如下： (1)造型前(2)舂砂(3)撒分型砂(4)扎通气孔(5)开外浇口(6)起模(7)修型(8)合箱。

合箱是造型的最后一道工序，它对砂型的质量起着重要的作用。合箱前，应仔细检查砂型有无损坏和散砂，浇口是否修光等。合箱时应注意使上砂箱保持水平下降，并应对准合箱线，防止错箱。

后两天是数控，数控车床的操作是我们实习的第二个工种。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。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，我们很快掌握了数控机床编程软件的应用，对常用的功能能够熟练操作，并且学会基本语法和常用的编程语句，能够进行简单的编程操作。随后我们开始按照图纸进行程序编辑工作，开始的时候不太熟悉，总是出现加工出错的情况，经过反复的研究和修改，第一个程序终于顺利完成了，看着界面上成功模拟出加工的过程，加工出成品，心中陡然升起一股成就感。

虽然我们所用的设备是仅供实习而专门设计的，与真正的生产加工用的设备有一定的区别，而且比较陈旧，但我们还是从中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。

经过努力，按照老师的要求，我成功完成了任务，用三种方式（绝对坐标、相对坐标、循环）编出了加工程序。我们所做的只是最基本的加工，相对于真正的生产加工还有很大的区别，但还是感觉收获颇多。

在第二周实习的是四个不同的工种，综合实践，焊工，锻压，热处理。

1、综合实践包括粉末冶金，机器人等，在此是我了解到了一些新的科学技术，开阔了我的视野，也是的我学到了很多。

2、焊工：焊接就是用热能或压力，或两者同时使用，并且用或不用填充材料，将两个工件连接在一起的方法。首先在一块旧钢管上练习电焊。基本动作要领我们都知道，但操作起来手却不听使唤，一开始，不是引弧时不能引燃，就是运条时速度控制得不好，焊痕断断续续，连我们自己都觉得太难看。

但我们并不因此就气馁，而是继续练习。我们几个人配合默契，几个回合练习下来，技艺有了明显的提高。 搞电焊确实不容易，高温，火花，这是具有一定危险性的工种。就拿我自己来说，实习中就有两次被弧光刺激了眼睛，为了找准触点，总是想着先用眼睛直接看一下再用眼罩防护。师傅说，这门手艺要想真正的出师没有个三五年是不行的，我们只是学习了皮毛。

3、锻工：锻工是把金属材料加热到一定温度，锻造工件或毛坯的工种。 锻工师傅开门见山，上来就说大家肯定见过打铁的，锻工通俗的讲就是打铁，在注意安全的前提下，我们逐渐熟悉空气锤的工作，不断练习锻造工艺。给我最大的感受就是打铁趁热，下锤力度均匀。这样才能保证锻造的工艺性。锻造的毛坯加热火候要掌握好，师傅说熟练地工匠不用温度计测量，用眼睛观火色就能判断出是否可以锻打。当出现黄色明亮的火焰时，就是锻打的好时机。

4、热处理：热处理是将金属材料放在一定的介质内加热、保温、冷却，通过改变材料表面或内部的金相组织结构,来控制其性能的一种金属热加工工艺。 师傅主要给我们讲解了一些基本知识，热处理的工艺过程，热处理工艺一般包括加热、保温、冷却三个过程，有时只有加热和冷却两个过程。这些过程互相衔接，不可间断。加热是热处理的重要工序之一。

第三周的实习是车工。车工是用车床加工的一种方法。车床主要用于加工各种回转表面，如内、外圆柱面，圆锥面，成形回转表面及端面等，车床还能加工螺纹面。若使用孔加工刀具(如钻头、铰刀等)，还可加工内圆表面。 走进车工实习车间，对一台台的整齐排放的车床很是好奇，上面都是操作按钮和手柄，第一感觉就是复杂。师傅耐心的给我们讲解起来，先实习的是手工操作机床，它要求较高的手工操作能力。

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。听起来有些复杂，不能完全理解，我只好强迫自己先记在脑子里。接着师傅讲解了车刀的种类，常用的刀具材料，刀具材料的基本性能，车刀的组成和主要几何角度，车刀是最坚硬也是最脆弱的部分，要合理规范的去使用。

师傅又着重讲解了车工操作的注意事项，车床运转时，不能用手去摸工件表面，严禁用棉纱擦抹转动的工件，更不能用手去刹住转动的卡盘。当用顶尖装夹工件时，顶尖与中心孔应完全一致，不能用破损或歪斜的顶尖，使用前应将顶尖和中心孔擦净，后尾座顶尖要顶牢，用砂布打磨工件表面时，应把刀具移动到安全位置，不要让衣服和手接触工件表面。加工内孔时，不可用手指支持砂布，应用木棍代替，同时速度不宜太快。禁止把工具、夹具或工件放直接在车床床身上和主轴变速箱上。工作时，必须集中精力，注意头、手、身体和衣服不能靠近正在旋转的机件，如工件、带轮、皮带、齿轮等。

第四周是铣刨磨和钳工的实习。车铣刨磨老师给我们详细介绍了铣工的相关知识以及铣床的种类，原理和使用方法。铣床分为立式和卧式两种，要加工的工件夹在工作台的平钳上，靠进给转盘对其进行横向，纵向及上下运动的控制，而刀具保持不动，这与车床刚好相反。铣工的加工效率很高，是金属切削加工的常用工具。钳工是以手工操作为主，使用各种工具来完成零件的加工、装配和修理等的工作。

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。 对钳工的第一印象就是锯和搓，在家里看过大人们修理工具，都是又锯又搓，往往要忙上大半天，老是不出活。自己小时候也是好奇，常常拿着钢锯玩，锯东西不小心锯条就断了。师傅是个女的，但是说话操作挺干脆利索，重点讲解了钳工的操作流程。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、扩孔、铰孔、锪孔、攻螺纹、套螺纹、装配、和修理等等。锯削中师傅讲解了锯条的安装，锯条要和锯弓成一定的夹角，以及握锯用力的姿势，手脚的位置，身形的保持。接着讲解了锉削，锉削是为了让工件平滑工整，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。 听完师傅的讲解，我们首先肯定的一点是做钳工是锻炼耐心的好方法，然后我们亲自动手，装好锯条，先在废铁上画线作图，然后在台虎钳上固定好，开始锯割，我的作品是完成一只带篷的小船，锯割出大致形状后，已经是满头大汗。锯条也废了一根，接着用锉刀使劲打磨，这活真不好干，重复再重复一个动作。最终用汗水收获了我自己的作品，感觉相当好，虽说还是有些瑕疵，但是心里高兴。

钳工是一种比较复杂、细微、工艺要求较高的工作。目前虽然有各种先进的加工方法，但钳工所用工具简单，加工多样灵活、操作方便，适应面广等特点，故有很多工作仍需要由钳工来完成。如前面所讲的钳工应用范围的工作。因此钳工在机械制造及机械维修中有着特殊的、不可取代的作用。但钳工操作的劳动强度大、生产效率低、对工人技术水平要求较高。钳工，耐力的考验。

实习感想：

“纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行”，这是我本次实习最深的感触。没有实践就没有发言权，很多事真正去动手做了才会有深切而真实的体会。两周时间不知不觉中就过去了，一共实习了六个工种，不论是从知识操作层面还是从做事态度方面都有很大收获，从金工实习中真是受益匪浅。 说实话只用一个月时间去实习八个工种，我们不可能完全掌握其中要领，但是至少我们了解认识了基本的工种操作规程，并且亲身实践了，为以后进入社会工作打下了一定的基础。

学无止境，就如师傅们所说，我们实习的任一工种没有个三五年的钻研是不行的。他们都有二十多年的工龄了，还是在不断的学习。虽然有些工种在日常生活中接触过，但是并没有系统科学的知识框架，经过这两周的实习，对于基本的工程操作规范我们有了比较充分地认识。以后某些场合谈论的时候也能有模有样的说出一二，心里还是很高兴的，知识是无价的。 金工实习可以说是我们大学生活中为数不多的实习之一，也是一大亮点，这个实习对于工科学生来说是十分有必要的。

同时我感觉学校在课程安排上能适当增加一些实践操作型的教学任务，这样对学生的能力培养会有很大提升。在这次实习中师傅们所讲解的知识，我们感觉一听就会，但是操作起来手脚总是不听使唤老是出错。这也暴露了现在不少大学生学习能力强，动手能力差的问题。我们不应该怕出错，错了就改，反复论证，要有敢于尝试的勇气。

对于学生期间的每一次实习我们都应该好好珍惜，从内到外提升自己的能力和素质。学好本领，才能有所成就，有了小成就是自己的，慢慢奋斗，成就大了，你就要有社会责任感，去造福社会。我觉得这可以作为人生的目标，“为人民服务”并不落伍。金工实习仅仅是个开始，是在为我们以后步入社会打基础，我相信只要基础牢，肯吃苦，万丈高楼平地起指日可待。在此特别感谢为我们本次实习辛勤忙碌的老师和师傅们。 至此为时两周的金工实习结束，带着收获踏上新的征程，加油！

**金工实训心得篇五**

上周我们进行了钳工实训课，总的来说受益匪浅。

刚开始我的心境是充满了疑问，不解的是，我们学计算机的，怎样会干钳工这样的活呢!但此刻想一想，学了不少的课外知识，有些东西能让我终身受益。这是多么可贵的呀!

从安全教育，动作要领和工具的使用到拿起锉刀的实际操作，这无疑是一个理论与实际的过渡。有些东西是要自我去摸索的，有些东西是要从理论中去发现用于实际。从开始的打磨平面，就让我学到了要想做好一件事并不是那么的简单，要用实际去证实它。眼见的不必须真实(平面看上去很平，但经过测光就能发现它的不足);这让我想到了学校为什么要我们来那里实习，是要我们懂得学习的可贵，学习和打磨平面一样要有一丝不苟的精神才能做到，同时还要让我们认识到动手的重要性。只是一味的学习理论，那也是远远不够的，没有实际的体验，发现不了自我的动手本事，这都需要理论与实际相结合。更需要头脑和双手的配合。

从平面打磨到划线、打点;从修整形状到钻孔;从铰孔到攻螺纹，每一步让我学到的东西是别人拿不走的。

从那里我明白了，什么是钳工，明白了钳工的方要资料是为划线、錾削、锉削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、攻螺纹等等。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。

钳工实习锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，使我们不但对钳工实习的重要意义有了深刻的认识，并且提高了我们的实践动手本事，使我们更好的将理论与实际相结合。巩固了我们所学的知识，同时让我们学到了教师的敬业精神。教师不厌其烦的给我们查找操作中的错误。我们还发扬了团结互助的精神，促进了同学们之间的友谊。

在实习过程中我们取得了劳力成果---精美的螺母。看着这精美的工件竟然是我亲手磨制而成的，这种自豪感、成就感是难以用语言表达的。没有想到当初那么大的东西此刻变成了一个精美的工件是一下一下磨出来的，这也是就人们说的“只要功夫深，铁杵也能磨成针”吧!

这一周的实习是短暂和辛苦的，可是我学到的东西是保贵的。

**金工实训心得篇六**

金工实习是每一个金属工艺专业学生的必修课程之一，通过实习，学生可以将理论知识应用于实际操作中，提高自己的实践能力。在我担任金工实习学生的期间，我不仅学到了许多专业知识，还领悟到了一些与工作态度和团队合作有关的重要观念。本文将从实习过程的具体内容、我所学到的专业知识、对工作态度的思考以及团队合作的重要性四个方面来谈谈我的金工实习FMS心得体会。

首先，让我们来谈谈实习过程的具体内容。在金工实习中，我们主要进行了切割、钻孔、焊接等基本金属加工操作。首先，我们学习了正确使用切割机的方法，在实际操作中掌握了切割金属的技巧。接着，我们以钻孔为主题，学习了选择合适的钻头、调整切削速度和注意安全防护措施等操作要点。最后，我们进行了焊接实验，学习了不同焊接方法的优缺点以及焊接时的注意事项。通过这些实际操作，我对金工实践的技术要求和操作流程有了更加深入的理解。

其次，金工实习也让我学到了许多专业知识。在实习过程中，我们接触到了金属的性质、金工机械的使用维护以及金工技术在现代工业中的应用等方面的知识。我发现，金属材料的性质与其加工方式密切相关，了解金属的性质可以帮助我们选择合适的处理方法，避免加工过程中的问题。此外，金工机械的使用和维护也是非常重要的，只有正确使用并及时维护设备，才能保证加工质量和工作效率。与此同时，我还学到了一些金工技术在现代工业中的应用，如数控加工、车削和铣削等，这些技术在加工工艺中起到了重要的作用。

进一步，金工实习让我对工作态度进行了思考。在实习中，我深刻认识到专业知识的重要性与真实的工作环境相结合的必要性。只有将所学知识与实践环境结合起来，才能更好地理解和应用，不断完善自己的技能。在实习的过程中，我也遇到了一些困难和挑战，但通过耐心学习和与同学一起交流，并帮助和支持彼此，最终克服了困难。我意识到，在工作中要保持积极的态度和耐心的心态，勇于面对挑战，并始终持有学习的态度。

最后，金工实习让我深刻认识到团队合作的重要性。在金工实习中，我们通常需要和同学一起合作完成任务。团队合作不仅帮助我们更好地理解和掌握技术，还培养了我们的交流和协作能力。在团队合作过程中，我们需要相互帮助、分享经验和资源，共同解决问题。通过这样的合作，我们发现，团队工作不仅能够提高效率，还能够培养团队的凝聚力和战斗力，实现更好的成果。

总之，通过金工实习FMS，我不仅学到了许多专业知识，还对工作态度和团队合作有了更深刻的认识。金工实习加深了我对金工技术的理解，提高了我在金属加工方面的实践能力。同时，金工实习也促使我认识到了正确的工作态度和积极的团队合作对于工作的重要性。我相信，通过这次实习，我不仅获得了宝贵的经验和技能，也为将来的职业发展打下了坚实的基础。

**金工实训心得篇七**

金工实习之前，相信很多同学都和我有同样的想法，金工实习一定是苦活，接下来的一个星期必定是又苦又累的。但是经过一个星期的金工实习，我明白到我这种想法是错误的，之前的担忧也没必要，实习过程中充满挑战，我可以从每一个工种中都能学到很受用的东西，增加了在大学学习阶段和今后的工作中所需要的技能与基本工艺知识，同学们在进行各种工程训练时，通过实际操作与练习，获得了各种加工方法的感性认识，初步学会了使用各种机械设备，有效地提高了我们的动手操作能力。通过老师们的耐心讲解，我们学会了运用软件进行一些简单的操作。这一个星期下来，我们都有着很深的感悟，从当初的跃跃欲试,到疲惫到叫苦连天,到成功时的无比喜悦,都已成为过去式，我相信，这也会成为我们的美好回忆。

以下是我对这学期金工实习的一些心得体会：

这学期得第一个工种是plc,在plc实习中，我们了解到plc主要是指数字运算操作电子系统的可编程逻辑控制器，一种数字运算操作的电子系统，专为在工业环境应用而设计的。它采用一类可编程的存储器，用于其内部存储程序，执行逻辑运算，顺序控制，定时，计数与算术操作等面向用户的指令，并通过数字或模拟式输入/输出控制各种类型的机械或生产过程，是工业控制的核心部分。在老师的耐心讲解之后，我们尝试自己动手用相应的软件去画图，和小组组员一起验证结果，在完成所有任务后，对plc也有了较深刻的理解，初步认识了plc的设计原理。第一个工种就让我感觉到金工实习的乐趣，一开始我还以为实习肯定是干那些又苦又累的工作，从那一刻起我就觉得我应该好好珍惜这个难得的实习机会，扩大自己的知识面。

接下来我们便进入到线切割的学习，线切割的全称是电火花线切割，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，其他事情就交给电脑完成了。一开始我看到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。最后我们从图形库中选了一个“y”图形，将其送入切割系统，切割期间机床自动加冷却液，看着钢丝晌出的火花，工件的轮廓越来越清晰，过了一段时间，工件就加工好了。我看着加工的过程，我不禁惊叹现代工程技术的先进，让我觉得实习越来越有意思。

然后我们进入到下一个工种的学习，那就是焊接了，在此之前，我对焊接是没有什么了解的，一直都想着有一个尝试的机会。实习发现，焊接对技术的要求还是比较高的，刚开始我就感觉特别难保持焊条的匀速，焊出来的结果自然是不流畅的，有的地方停留时间短则当然没有焊好，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。焊条的高度的高度也是比较难控制，老师说焊条高度要保持在二至四毫米，然而在自己刚开始的时候也是漏洞百出，因为在运条的同时，焊条在不断的减短，因此要不断的改变焊条的原有高度，这控制起来就有些困难了，高了则容易脱弧，而低了则容易粘住。我慢慢地摸索着要领，还好在自己多次焊接后，基本上能掌握基本的技术。通过此次焊接，我们已经掌握了点焊接的知识，这个工种虽然很累，也很危险，但我们亲手焊接过，体验过，那就够了。

在接下来的加工中心工种中，我们先是在计算机上设计加工路线以及模拟加工工件的形状。初步掌握了从cadcam到数控加工的完整过程或零件从cad建模到快速造出原型零件的全过程，还有最重要一点就是了解了实习中易犯的危险操作动作和工作时的注意事项。当然还有普通铣床这项工种，掌握了普通铣床的基本操作方式，并能使用普通车床加工工件的表面。在普通铣床加工过程中，我们小组组员之间分工合作，严格按照机床操作步骤，细心、耐心地做好每一步，所以我们小组很快就按照要求加工出了工件，虽然有点累，但是我们很有成就感，并学会了苦中作乐。

除了以上工种之外，我们还进行了模具、铸造、数控车床这几个工种的实习。无论是拆装模具，还是铸造、还是数控车床加工工件，都能带给我一些有用得东西，通过老师的讲解介绍，我们收获了理论知识，然后自己实践，收获了实践经验。就拿数控车床来说吧，我们首先是听老师介绍车床的基本内容和特点，讲解对刀步骤，讲述控制面板各个按键的作用，对车床有大概的了解。然后我们学着操作控制车床的运转，逐步掌握车床运行的基本要领，经过一段时间的实践，我们基本能对好刀。最后，我们看着加工出来的作品，心中满是兴奋。

实习期间，许多老师的敬业、严谨的精神也让我们为之敬佩。老师能不耐其烦地帮我们查找程序的错误，一遍又一遍的。有些程序特别长，可老师也没去计较这些，只要有一点毛病，就一定要把它揪出来，尽自己最大的努力把同学们的作品修整的更为完美一点。有的老师会一次又一次地跟同学们演示如何操作，直到同学真正清楚，这种精神值得完美每一个学习。同时十分感谢各工种的老师的耐心教导，谢谢他们的辛勤付出。我觉得金工实习对我自己来说非常有意义非常实在，它给我的大学生活添上了精彩的一笔，让我增长了更多的专业知识，也让我认识到自己的长处和不足。很感谢所有敬业耐心教导的老师，谢谢老师们的谆谆教导!

我们留恋这里!伴随着时间一秒一秒的走过，我们也逐渐从这种欣喜中回到了现实，我们知道自己还有很长的路要走，我们还有很多东西要学习。这次实习，我们学习的不仅是简简单单的机器操作，学的更多的是如何去正确面对自己的工作，如何去正确把握自己的人生!

金工实习心得体会范文(六)

**金工实训心得篇八**

第一段：引言（200字）

金工实习FMS是我大学生涯中非常重要的一段经历。通过这次实习，我不仅学到了专业知识和技能，还培养了团队合作意识和解决问题的能力。在这个短短的实习期间，我收获颇多，这不仅对我的个人成长有着积极的影响，也为我未来的职业生涯奠定了坚实的基础。

第二段：实习背景和工作内容（300字）

这次实习是在一家金属制造公司进行的，实习时间为一个月。在实习期间，我主要负责协助老师和工程师们进行金属工艺加工和模具制作。具体工作内容包括：制图、切割、折弯、焊接等。同时，我也参与了一些团队合作的项目，例如设计和制作一台自动化装置，这给了我很多宝贵的实践机会。

第三段：学到的知识和技能（300字）

通过这次实习，我深刻了解了金属加工的各个环节和工序，包括机械加工、钳工、焊接等。我学会了如何使用不同类型的机械设备和工具，如何制图，并能够根据要求进行金属材料的切割和折弯。同时，我也掌握了一些常见的焊接工艺，可以进行简单的焊接操作。这些知识和技能不仅对我的专业学习有帮助，也为将来就业提供了很大的竞争优势。

第四段：团队合作和问题解决（300字）

在实习期间，我和其他同学一起参与了自动化装置的设计和制作项目。在这个过程中，我学会了与团队成员进行有效的沟通和协作，共同解决问题。我们一起制定计划，分别承担不同的任务，并及时汇报工作进展。当遇到问题时，我们会集思广益，积极探讨解决方案，并根据实际情况进行调整。这个项目的成功完成不仅让我看到了团队的力量，也增强了我独立解决问题的信心。

第五段：心得体会和展望（400字）

通过这次实习，我不仅学到了专业知识和技能，还锻炼了自己的综合素质。我意识到纸上谈兵远不如亲身实践来得有效。在实习中，我遇到了许多困难和挑战，但通过努力和坚持不懈，我成功地克服了它们，并取得了不错的成绩。这次实习给了我很大的成就感，也让我更加坚定了自己选择金属专业的决心。

展望未来，我将继续深入学习金属加工领域的知识，不断提升自己的技能水平。同时，我也希望能够在工作中不断探索和创新，为金属行业的发展做出自己的贡献。我相信，通过这次实习所收获的经验和教训，将会成为我未来职业生涯的宝贵财富，帮助我在金属工程领域取得更大的成就。

总结（100字）

金工实习FMS是我大学生涯中非常重要的一段经历。通过实习，我不仅学到了专业知识和技能，还培养了团队合作意识和解决问题的能力。通过努力和坚持不懈，我成功地克服了实习中的困难和挑战，并取得了不错的成绩。这次实习对我的个人成长有着积极的影响，为我未来的职业生涯奠定了坚实的基础。

**金工实训心得篇九**

我个人的角度来说，对于金工实习，我是抱着一颗好奇的心去迎接它的。在这之前，我们都只是学习书本上的知识，而金工实习给了我们一个真正动手去做的机会!

每天碰到的老师都纠正我们“上课下课”的说法，他们说金工实习期间要讲“上班下班”。不久我们也知道了“上课”与“上班”的区别。果然，当你面对着机器想着要完成你的任务时，你就完全没有在课堂上的感觉，而是像一个工人一样上班工作。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。一个简单的m12螺母，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!()

我还记得，金工实习第一天，上午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。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。有一个视频是一个工人触电，当场身亡。当时我的感想是，安全对于工业是如此重要，出了事故，不仅夺去宝贵的生命，而且影响社会生产。作为一名以后会踏进工业界发展的工科学生，我的期望是改进机器，提高自动化程度，在增强安全性的同时提高质量。

第一次真正动手是金工实习第一天的下午，工种是焊接。我当上了我们组的组长。我们听完老师详细的讲解，穿上防护装备，老师给我们示范一次之后开始分组工作。焊接的关键在于如何引弧、如何运动，以保证不粘条，稳定燃烧。我初次尝试时，经常出现粘丝，在一旁观看的师傅就过来细心给我讲解示范，原来控制角度、距离都是要有技巧的，我学会了很多东西，也见识到了原来金工实习是这么一回事!但是我焊出来的工件质量不好，作为初品作品，实在是一个遗憾!

第一次让我感觉很高级的实习工种是plc。坐在电脑面前编程、操作仪器，那就是工程师的模样。下午的作业主要是设计两个电路：抢答器以及小车运送货物。动脑动手，实在让我很享受那天的金工实习!当我编程完毕，操作验证是否时，如果出错了，就会十分激动地和同学讨论哪里出错，在这个过程当中，我纠正了许多错误，学到了很多有用的知识。让我很感兴趣的是十字路口红绿灯的设计，希望以后有机会接触学习、尝试自己设计。

第一次让我感觉很累的工种是钳工。花了一天时间把一根铁棒磨成m12螺母，真是累人的工作。先是把铁棒的一个面锉平，然后测量，割削出一个10.5mm左右的圆柱，然后再锉另一个面，然后按照m12的标准做成正六边形，由于时间关系，我们没打孔没攻螺纹。单是削割这个过程就很痛苦了。第一次削割，出来一个最短9mm、最长11mm的圆柱，我没办法，只好再来一次，做了两次工作，真的很浪费力气。第二次削割，我有经验多了，我不急着赶时间，而是细心地一边测量一边割。锉，也是要用很大力气的!也要耐心、毅力，同学们都做到满头大汗了，互相看着苦笑。到最后做圆角时，得到老师的指点，好做多了。欣赏着自己的作品，一股自豪感油然而生。同学们也互相看作品，也互相取笑，真是又累又苦又开心的一天。

很有趣的一个工种是加工中心。我们先在电脑做好模型，这又是我喜欢的活儿。做模型还不是最好玩的，最好玩的是做完模型还有机会用数控车床把模型变成现实工件。可惜的是，我们只有一个上午，时间不允许啊。

在铣工实习中，我才真正感受到工厂加工车间的气氛。机器轰鸣着，巨大的风扇旋转者，铣车上油沫飞溅。我们2人一组围在一台机器旁，隐约感觉自己是一个工人了。看着那些油不断地流出来，给刀具工件降温，有一种浪漫资源的感觉，希望以后我们的机器能更节省能源。

热处理这个工种给我留下的回忆不是很深刻，只是画金属相图的时候发现自己还有些画图的功底。淬火的时候很担心会弄伤自己。

最后的工种是铸造，听做完的同学说，这是个不轻松的活儿!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!

金工实习心得体会范文(三)

**金工实训心得篇十**

金工实习是我大学生涯中最难忘的经历，通过月余时间的实习，我深入了解了金属冷加工工艺，掌握了一定的金属材料加工技能。在本文中，我将分享我在实习过程中的心得体会以及给后来者的建议。

一、实习前的准备

在实习前，我准备充分，了解了自己将在实习中承担什么样的任务，学习了一些简单的金属加工技能。在实习之前，我认真了解了该企业的工艺流程以及加工方式，在实习期间尽力把自己学得东西付诸实践。

二、实习中的实际操作

实习的第一天，我被派到了装配工段，那里有大量的加工配件要求精度高，要求满足复杂的几何形状。通常，我需要根据设计图纸进行加工，把金属材料切断、弯曲、刨削，然后再装配。刚开始的几天，我感觉十分吃力，因为要求的精度很高，每一次都经过反复测量，屡试屡教。

三、实习的困难之处

在实习期间，最难克服的困难是时间紧迫，交货期限严格。通常，我们需要在较短的交货期限内完成大量的任务，这对于初学者来说无疑是十分困难的。尤其是在完成任务的过程中，有时需要提高自己的工作效率，同时兼顾任务的质量。

四、实习的收获

通过实习，我得以更好地掌握了金属加工的技能，体会到了金属加工的乐趣所在。同时，我也学习到了工作中的协作精神、团队意识等等。在实习期间，我认识了很多在职工人，通过他们的经验与困难，我获得了一定的经验。

五、建议

对于后来者，我有几点建议。首先，一定要充分了解企业的工艺与要求，然后多加练习，提高操作技能及精度。其次，十分注意安全，使用安全设备，保护好生命安全。此外，自身的心理素质也要讲究，毕竟加工往往需要长时间的集中精力，所以，耐心与恒心也是必不可少的。最后，记得保持良好的学习状态，积极与企业的同仁进行交流，获取更多的实际经验。

总之，金工实习对于我而言是一次十分难忘的经历。我希望通过这篇文章能够帮助后来者更好地应对实习期间的困难，同时也希望我们都能提高自己的技能水平，为将来的发展做好充足的准备。

**金工实训心得篇十一**

第一段：引言（200字）

金工实习实验是大学金属工艺专业学生的一项重要课程，通过这个实习实验，我们学生不仅可以巩固和应用在课堂上所学到的理论知识，还能够亲身感受和体验金属工艺的具体操作过程。在实习过程中，我积累了丰富的实践经验，深刻体会到金属工艺的复杂和精妙之处，也收获了许多宝贵的心得体会。

第二段：培养技能（200字）

金工实习实验中，我们学生在老师的指导下，学会了金属雕刻、金属焊接等基本金工技能。通过操作工具和设备，我们亲自把握雕刻和焊接的过程，从理论转化到实践，大大提高了我们的动手能力和技巧。在这个过程中，我们不仅学到了如何运用各种工艺方法和工具，还体验到了金属在雕刻和焊接过程中的特性和变化，培养了我们的观察力和分析思维。

第三段：团队合作（200字）

金工实习实验不仅要求我们学生个人的技能和能力，更注重团队合作和协作。在实习过程中，我们需要相互配合，互帮互助，共同完成给定的任务。我们会相互交流和讨论，提出解决问题的方案，并分工合作将方案付诸实践。通过团队合作，我们不仅增进了与同学之间的交流和沟通，还培养了我们的团队意识和协作能力。

第四段：技能运用（200字）

通过金工实习实验，我们学生获得了运用金属工艺技能解决实际问题的能力。在实习过程中，我们需要根据给定的要求和限制，设计和制作出符合要求的雕刻品或焊接品。在这个过程中，我们不仅需要结合自己的创意和想法，还需要考虑到材料的特性和工艺方法的适用性。通过不断的尝试和实践，我们学会了如何在实际工作中运用金属工艺技能，提高了我们的解决问题的能力。

第五段：反思与展望（200字）

通过金工实习实验，我反思了自己在学习上的不足之处，比如理论知识的欠缺、动手能力的不足等，并对自己未来的学习和发展有了更清晰的认识。在之后的学习过程中，我将更加注重理论学习，提高动手能力，并继续深入学习金工技能。我相信，在老师和同学的帮助下，我能够逐渐成长为一名合格的金属工艺专业人才。

总结：以上是我对金工实习实验的心得体会。通过这个实习实验，我不仅学到了实际技能，还锻炼了团队合作和解决问题的能力。我相信，这些宝贵的经验和体会将对我未来的学习和工作起到积极的促进作用。

**金工实训心得篇十二**

在大学期间，我有幸获得了一次参加金工实习fms的机会。这一次实习经历给我留下了深刻的印象，不仅让我学到了许多新的技能和知识，还让我体会到了工作中的重要性和挑战。在这篇文章中，我将分享我的心得体会，其中包括实习前的准备工作、实习期间的工作内容和经历、实习的收获以及对未来的展望。

首先，在实习前的准备阶段，我认真学习了金工实习fms的相关知识和技能。我研究了各种金工工具的使用方法，包括冲压机、激光切割机等。我还学习了图纸的读取和解析能力，因为在实习期间，我需要根据图纸进行零部件的制作和装配。此外，我也积极参加了相关的培训课程，提高了自己的技能水平。这些准备工作让我在实习期间能够更好地应对挑战，并更好地理解和适应工作环境。

进入实习期间后，我积极参与到各种金工项目中。在实习的初期，我主要负责日常的操作和维护工作。我每天都会负责清洁和整理工作区域，确保设备处于正常的工作状态。随着时间的推移，我的工作逐渐升级，我开始参与更复杂的项目，比如制作和装配机械零部件。这些经历不仅让我更加熟悉各种工具的使用方法，还培养了我的团队合作能力和解决问题的能力。

在实习过程中，我收获了很多宝贵的经验和教训。首先，我意识到了工作的重要性和责任感。在实习期间，我深刻体会到了每一个小细节的重要性，因为稍微的疏忽可能导致整个项目的失败。此外，我也了解到了与人合作的必要性和关键性。在实习期间，我需要与其他实习生和工作人员密切合作，共同完成各项任务。通过这个过程，我学会了倾听别人的意见和分享我的想法，这对我个人的成长和发展非常重要。

通过这次实习，我对未来的工作和生活有了新的展望。首先，我意识到实习只是开始，工作还有很多值得学习和探索的领域。我希望在将来能够继续深入学习金工fms领域的知识和技能，并通过实践不断提高自己的能力。同时，我也希望能够将我的知识和技能应用到更广阔的范围中，为社会做出更大的贡献。

总结起来，金工实习fms给我带来了许多宝贵的经验和教训。通过准备工作、实习经历和收获等方面的分享，我更好地理解了金工工作的重要性和挑战。通过这次实习，我不仅学到了新的技能和知识，还培养了自己的团队合作能力和解决问题的能力。这次实习也为我未来的发展指明了方向，激励我不断学习和进步。我相信，通过不断努力和学习，我一定能够在金工fms领域取得更大的成就。

**金工实训心得篇十三**

短暂的金工实习尘埃落定了，自我也顺利地完成了实习任务.实习虽然是结束了，可是内心却依旧感到沉甸甸的自我明白了许多。

一个不接触工厂，不接触机器的工科人的经历是不完整的，所以学校的金工实习课程就给我们供给了这样的一种平台，让我们能充分的对工厂、对工具、对机器产生认知，进而了解和热爱。

第一项，我们要进行最累一项工种—钳工，教师告诉我们，钳工是完全靠手工来制作出各种零件，是最能锻炼一个人动手本事的，一些机器加工不了的零件，都要由钳工来完成。教师介绍了钳工的各种知识，它作用广泛，如切削加工前的准备，机器装配前的准备，某些精密零件的加工等。我们顿时觉得钳工是一项很了不起的工种，应当好好去体验。同时教师也提醒我们要爱护工具，保护自我，列举了以前一些学生所犯的错误导致的伤害。我们意识到金工实习不是闹着玩的，要时刻细心。

在钳工实习场地上安装了许多台虎钳，用来夹各种工件。工作台面下摆放着锯、各种锉刀、直角尺等等。教师让我们先熟悉下工具。我对钳工还是很感兴趣的，所以很兴奋。可是我很快意识到要真正能够掌握它，还需付出长久的努力。

钳工实习在我看来最重要的要素之一是工具与身体有节奏地来回运动。

刚开始我们要锯断毛培，慢慢地我们开始体验出巧劲如何用，看着锯痕的加深，内心的喜悦驱除了手臂的酸痛。接下来是要对锯过的端面进行锉工，由于我们这组锯出来的面比较平，所以锉的过程并没花费很长时间。可是在之后把圆柱体变成六面柱体的时候，还是很辛苦的。

钳工还需要人的耐性。

钳工第二次时我们用了一上午只干一件事——锉。由于一上午只锉，身体机械式地重复一件事，导致我们很痛苦。这是很考验人的，这要求我们拥有一丝不苟的负责精神。钳工不仅仅锻炼我们的身体，同时锤炼我们的精神。

最终是划线、打样冲、钻孔、攻丝、套扣，这几项还是比较快的，但对我们这些刚开始接触的人毕竟还是挺难的。划线、打样冲时注意不要歪了就行。钻孔时是手动进给，用力不能太猛。攻丝套扣时应当先慢后快，才够容易成功。攻丝时不可盲目加工，要注意螺纹深度。最终，我还用锉磨了一下毛边。

最终一天交作品时，看到自我的作品心中的喜悦溢于言表。钳工实习，充满汗水，但我也从中学到了许多许多。

第二项是车床。教师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，但教师的耐心讲解，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最重要的，教师也强调了我们要注意安全，包括着装，工作习惯等等。我们接下来按照分组，由不一样的教师带领进行各自的学习。

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：车端面、车外圆、车台阶、切槽及切断等，车工所用的刀具有：车刀、镗刀、钻头等，常用设备为卧式车床。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。

应对着庞大的车床，我们除了好奇外，对它十分的陌生，教师给我们细心的讲解车床的各个部件的名称和操作细则。我们逐渐熟悉车头箱，进给箱，溜板箱，刀架等主要部件的控制，教师要求我们先不开动车床，重点进行纵横向手动进给练习。要求到达进退动作准确、自如，且要做到进给动作缓慢、均匀、连续。到必须程度后可开车练习，每项操作都进行到我们熟悉为止。经过几次的训练，我们已经熟悉了本项操作后教师让我们每个人都进行了一次车端面工作。在工作前教师要求我们认真查看机床有无异常，并且在规定的部位加润滑油，并再次强调工件、刀具要加紧，不用时不可随意乱放，以防飞出。我自我感觉第一天所做的这些还是比较简单。可是，第二天我们组比较失败——只做出一个半成品。原因是我们对操作顺序还是不够熟悉。在车外圆时总会先停车后退刀，然后毛培表面会留下一条刀痕，导致失败，这样的操作也有损刀具。我们还在切断时犯错，由于计算数值错误，半成品近在咫尺，却没能得到。可是，人是会吸取失败的教训并总结提高的，所以，在第三天，我们组一上午就做出了六个成品!

当看到我们自我的作品得到满分10分时，焦虑烟消云散，欢乐接踵而至。

数控的学习时间有点短，但经过教师的讲解我们对其有了初步的了解。机械制造业的迅速发展与社会的提高促使数控机床的产生，数控机床是一种灵活、通用、高精度、高效率的自动化装备。

可见，理论重要，可是实践更重要!

数控车床的使用范围是相当广泛的。它主要用于轴类、盘类等回转体零件的加工，编程比数铣的要麻烦些，毕竟数铣是用于平面，它是用于立体吗!在编程时注意不可让机床进给过度，否则对刀具伤害较大。数控车床的程序输入比较简单直观。

编程指令不是很多，如f是机床的自动进给功能，s用于设定主轴转速，t是机床刀具功能指令，m是辅助操作指令等等。编程之前要认真分析图纸，寻找合理方案，然后再编程，要认真细致的编程，尽量不出错。

特种加工是指将电、磁、光、热、声、化学、液体等能量或其组合施加在工件的被加工部位上，以实现材料的去除、变形、改变性能或被镀覆的非传统加工方法。它适应性强，加工范围广，能够到达“以柔克刚”的目的，但由于能量来源，经济性的研究，要合理使用特种加工。电火花加工是工具和工件两极非接触情景下产生电火花，从而产生很多的热，使工件熔化，已到达加工目的。除了电火花加工，特种加工还包括激光加工、离子束加工等。

特种加工是最终一项，其在未来将发挥越来越大的作用。

在此感激学校为我们供给这样的机会，同时更要深深感激我们的教师，我们受益匪浅，本次的金工实习——令人难以忘怀。九次的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，也不仅仅是经过几项工种所要求我们锻炼的几种本事，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自我的情景去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习到达了它的真正目的。

我想在提一些我关于这次金工实习中某些方面的个人提议。

1.延长实习时间，总感觉在这么短的时间里学习这么多门的工种难度较大。

2.十分先进的设备没有见到。

金工实习金工心得体会

**金工实训心得篇十四**

第一段：引入锤子对金工实习的重要性（字数：200）

金工实习是对金属加工工艺的综合应用实践课程，而其中运用到锤子则是无法避免的。作为金工工具中最基本也是最常用的一种，锤子在金工操作中的作用不可忽视。在我的金工实习课程中，锤子成为我的得力助手和练习对象，我渐渐掌握了锤子的技巧，并体会到了锤子的独特魅力。

第二段：探讨如何正确使用锤子进行金工实习（字数：250）

第一次拿起锤子时，我并没有意识到它的重量和用力的讲究。后来，我意识到了运用锤子的重要性。在金工实习中，锤子主要用于调整金属材料的形状和表面状态。它采用冲击的方式，通过不同部位的敲击力度和角度来改变金属的形状。在操作时，需要掌握正确的握持方式，以确保锤子有效地传递力量。另外，维持稳定的节奏和正确的敲击部位，能够帮助我们更好地控制金属材料的形状和质感，保证我们的金工作品精良。

第三段：总结锤子在金工实习中的重要作用（字数：250）

通过实践和锤子的使用，我看到了它在金工实习中的重要作用。首先，锤子是最基础的工具之一，它对于初学者来说是最容易掌握的。其次，锤子能够帮助我们调整材料的形状和让金属产生想要的变化，这是金工实习中非常关键的一步。最后，锤子也是我们创造美丽作品的有效工具，它能够将我们的创意化为实际的结果。

第四段：分享通过实习锤炼技巧所获得的感受（字数：300）

在金工实习过程中，通过与锤子的亲密接触，我不仅学会了正确的使用技巧，更体会到了与金属的默契。每一次敲击都需要准确地控制力度、角度和频率，这需要对金属材料的性质和材质有清晰的认识和了解。通过不断实习，我意识到金属与锤子之间的相互作用，并逐渐发展出了一种独特的掌握锤子的艺术。

第五段：总结实习锤子心得体会（字数：200）

金工实习是我对金属加工工艺的一次深入了解和实践。作为其中最基本的金工工具之一，锤子在实习中起到了不可忽视的作用。通过对锤子的掌握和运用，我体会到了它的重要性和独特魅力。锤子不仅仅是金工工具，更是一种与金属交流的方式。通过实习，我不仅提高了金工技能，更深入了解了金属材料和锤子之间的关系，为以后的金工实践奠定了坚实的基础。

**金工实训心得篇十五**

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”。

**金工实训心得篇十六**

第一段：引言（100字）

金工实习是学习金属加工与制造的重要阶段之一。在这个过程中，我选择了焊工作为我的实习方向。通过这次实习，我对焊工这个职业有了更深入的了解，并且积累了宝贵的经验和体会。在接下来的文章中，我将分享我的实习心得和体会，希望能为其他同学提供一些帮助和启发。

第二段：技术培训与团队合作（200字）

在实习的最初阶段，我了解了焊工基础知识和技术。通过注意观察和实际动手操作，我逐渐掌握了焊接设备的使用方法，了解了焊接材料的种类与特点。同时，我也学会了焊接技术中的一些基本要点，如焊接电流、电压和速度的掌握。而在实习的过程中，团队合作也显得至关重要。与其他实习生和经验丰富的焊工们一起工作，我不仅学到了更多的工作技巧，而且通过与他们的交流，也增进了彼此之间的相互理解和信任。

第三段：质量与安全意识（300字）

在焊工这个岗位上，质量和安全是两个非常重要的因素。通过这次实习，我深刻体会到了质量意识的重要性。一个合格的焊工不仅需要完成任务，还需要注重质量。我学会了如何检验焊接密度和焊缝的牢固程度，以确保焊接的质量符合标准。同时，安全意识也是焊工必备的素质。焊接作业涉及高温和高压，一丝不慎可能会导致人身伤害。通过参加培训和遵守安全规定，我了解了焊接作业中的各种风险，并学会了如何正确佩戴个人防护装备以及如何应对紧急情况。

第四段：解决问题与创新（300字）

在实习的过程中，我遇到了很多困难和问题，如焊接设备出现故障、焊接过程中出现异常等。这些问题在一定程度上考验了我的解决问题的能力。通过和团队成员的讨论和交流，经验丰富的师傅们给予了我很多宝贵的意见和建议。同时，我也尝试着提出一些创新性的解决方案，如改善焊料的配方以提高焊接效果等。在实践中，我逐渐提高了解决问题和创新的能力，并且意识到只有不断创新才能在焊工这个领域中有所成就。

第五段：成长与感悟（200字）

通过这次实习，我不仅学到了实际的焊接技术，更重要的是学会了如何与他人良好地合作和沟通。在实践中，我意识到集体智慧的重要性，一个人的能力有限，而团队的力量是无穷的。此外，我也深刻认识到只有付出才会有收获，只有不断努力才能取得进步。在未来的学习和工作中，我将保持对焊工职业的热情，不断学习和提升自己的技术水平，为自己的职业生涯打下扎实的基础。

总结：

通过这次焊工实习，我不仅从理论上了解了焊接技术，更重要的是学会了与团队合作，并树立了安全和质量意识。在解决问题的过程中，我也提高了创新能力。通过实习的锻炼，我不仅得到了技术上的提升，更深刻地意识到自身的不足和未来的发展方向。在今后的学习和工作中，我将继续努力提高自己的技能，为金工行业的发展做出更大的贡献。

**金工实训心得篇十七**

x周的金工实习结束，给我带来了遗憾和回味。虽然金工实习很累，但是可以学到很多书本上没有的东西。毕竟我们平时学的是理论课，可能大家都是理论大师。但是当我们真正用理论来指导实践的时候，就会发现原来的实践并没有想象的那么简单，理论也没有真正掌握。所以金工实习是我们大学必须要经历的一个阶段，是锻炼我们实践能力的最好方式。我喜欢金工实习。

作为工科学生，我们的工程意识薄弱，对工程思维的本质关注不够。同时在实践中也远远不能满足工作的要求。在我看来，掌握工程意识的主要途径是要有足够的动手能力，了解实际操作中可能出现的问题，培养遇到麻烦时独立主动思考的习惯。在这种训练中，要不断强化工程意识，锻炼实际操作能力。

在这么多天的实践中，我有很多感触和体会，第一次是车削，普通车床，加工和抛光零件。车床是一种利用工件的旋转和刀具的运动来改变毛坯形状和尺寸，并将其加工成所需零件的切削方法。

我们用游标卡尺测量精度，加工出来的零件精确到0.02 mm，由于精度很高，很难掌握操作，车床也很难控制零件的切削，所以加工过程非常复杂，我们自己的操作也有很多错误。最后，我们在老师的指导下完成了任务。

数控机床。一开始，我们是在老师的指导下，通过计算机学习数控车床的编程。因为是计算机操作，所以首先要学会计算机能识别的语言和指令，这样才能正确输入指令来控制计算机，得到我们需要的产品。写好程序后，可以观看仿真，提前知道程序是否符合要求和标准，最后联系机床，将编好的程序输入数控机床。一切自动化，零件加工快，符合我们的要求，所以数控机床很当代。据说数控机床的发展和更换几乎与计算机的发展同步。

钳工主要靠手工操作，使用各种工具完成零件加工、装配和修理。我们要做的就是把一个圆形的金属块用各种锉刀加工成五角星。在老师的指导下，我们学会了钻孔、拧紧和组装。整个过程都是手工操作，所以所有的手工工作都做了。老师讲解的时候，大家都觉得挺简单的，实际过程却大相径庭。总的来说，过程是艰难的，但结果是可喜的。滴了一天汗，终于得到了一颗精致的五角星。看着闪亮的五角星，一天的疲惫被一扫而光。事后才知道手背已经肿成包子了，一个星期就好了。

铸造和焊接，焊接分为熔焊、压焊和钎焊。焊接的目的是将两种不同的金属焊接在一起。我们分成两组。下午，我们首先练习焊接。按照老师的指导方针，我们焊了一道焊缝。一、穿戴防护服、皮手套、眼罩；然后，我点燃金属板上的焊条，开始迎向焊接处，保持焊条与金属之间的高度为2~4mm，与焊缝垂直约70~80度；最后，将焊条慢慢送入焊缝，并释放焊缝。当它变黑时，用锤子敲打氧化铁，这样焊缝就可以与金属更紧密地结合在一起。

晚上，我们开始铸造，意思是熔化金属。制造铸件，将熔融金属倒入模具中，凝固得到具有一定形状和性能的铸件，这就是产品和零件的毛坯工艺。铸造分为特种铸造和广泛使用的砂型铸造，其中砂型铸造有手工造型和机器造型，我们学习操作手工造型，重点是如何造型。用沙子做模型，我们按照老师的步骤一步一步来，把它做得比模型还大。显然不是小孩子玩沙子，而是一件很小心的事情，因为沙子容易变形，所以做的时候一定要小心。

最后一次是铣削，分为正向铣削和反向铣削。也是机床操作，我觉得是最简单的工种。晚上，我们又看了数控技术。数控线切割技术是利用编写好的程序，对电极丝进行放电，切割出各种小工件。我们要做的工作是设计工件，把它们放好，把其他东西交给电脑。精度高，但速度慢。以前不知道这么多精致的零件和图案是怎么生产出来的。看了数控技术生产的产品，真的是大开眼界！原来人类靠机器生产的水平这么高，这么刺激！也让我在心里想，有了这么先进的设备和优越的学习条件，我一定要充分利用这一切，为自己储备一定的精力！

人生第一次有学以致用的感觉，心里有成就感。我也真的意识到真理是必须经过实践检验的，我自己也不去尝试。书上没有的东西很多，只有在实践中才能体会到。纸上谈兵只会让人产生误解，实践才是永恒的老师。“痛苦和快乐”这句话是描述这种金属加工实践的完美方式。它不仅给我们带来了经验，也培养了我们的勤奋精神和严谨认真的作风。当你把它写在纸上时，你会觉得自己很肤浅，并致力于实践，看到自己真正的知识。

**金工实训心得篇十八**

第一段：

自己的专业是金工，所以在大学里就开始了学习金工技术。但是从理论学习到实际操作中间存在很大的鸿沟，因此为了让自己更好地了解金工技术，我决定进行一个月的金工实习。在这一个月中，我每天都有很多的心得体会，下面我将详细地介绍我的实习经历。

第二段：

金工实习中，最让我感受到的就是实习岗位上的压力和挑战。刚开始的时候我只是听导师介绍金工技术，但是当我真正开始对金属进行锻造、冲压、模具制作等操作时，才知道这些技术在实践操作中的难度。因为每个工序都需要严格遵守操作步骤，稍有不慎便会导致失败。因此，在整个实习过程中，我就存在着很大的压力和挑战。

第三段：

但是，尽管实习中存在很大的压力和挑战，我依然通过实践不断地提高自己。经过一个月的实习，我可以说自己已经对金工技术有了更深入的了解。例如，在锻造金属方面，我掌握了锻造的基本原理，锤击力度的掌握、升级拍卖配合力等技术的掌握，对金属进行锻造上升到了一个更高的层次。这一切的收获，都离不开每天的认真学习和精心操作。

第四段：

实习不仅让我对金工技术有了更深入的了解，还让我认识了许多优秀的师兄师姐和同事。实习中，他们给我很大的帮助和关照，不仅让我学到更多实践经验，还传授了我很多实质性的技巧和操作要点。他们教给我如何对待金属材料，如何安全操作设备，如何用心、耐心地做好每一个工序。由此，也教会了我如何成为一个更优秀、更专业的金工师傅。

第五段：

最后，这一个月的金工实习让我感受到了许多，其中最重要的一点就是，金工这个行业注重的是细节和精神，注重的是时间和效率。只有通过实践不断超越自己，才能让自己在这个行业中脱颖而出。无论是在实习还是以后的工作中，我都将继续保持这样的态度，不断学习和精进自己。毋庸置疑，这将是我金工技术发展的基石。

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