# 最新金工实习心得体会(十二篇)

来源：网络 作者：梦里花开 更新时间：2024-07-14

*我们得到了一些心得体会以后，应该马上记录下来，写一篇心得体会，这样能够给人努力向前的动力。优质的心得体会该怎么样去写呢？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。金工实习心得体会篇一为期两周的金工实习就要结束了。...*

我们得到了一些心得体会以后，应该马上记录下来，写一篇心得体会，这样能够给人努力向前的动力。优质的心得体会该怎么样去写呢？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。

**金工实习心得体会篇一**

为期两周的金工实习就要结束了。想想当初开动员会的时候，还觉得这会是一件苦差事，恨不得有什么时光机可以把日历翻快些；实习的前几天也是，总是死盯着墙上的钟表看，似乎觉得时间像静止了一般。但是越到后来，反越希望实习晚些结束，希望在工厂里多干一会儿，多学一点知识。

前两天是铸工和锻工，由于没做过什么活，力气比较小，所以舂沙的时候总也舂不实；一开始我还总嫌那些黑乎乎的沙子脏。但是后来，随着实践的深入，觉得还是挺有趣的。刚才还是黑黢黢脏乎乎的沙子，在师傅手里就像施了魔法一样，不一会儿就变成了成型的沙胎，真的很神奇。到后来，我们每个人亲自设计了一个纪念币，然后用同样的方法做出来。我给爸爸做了一个嵌有“将”字的中国象棋棋子，爸爸知道了高兴得不得了，逢人便说。我也觉得很开心，毕竟是自己亲手设计制作的。

最辛苦的还算是钳工。我在钳工实习时手上磨出了一个血泡、两个茧子，还哭了一鼻子，的确很辛苦。但是后来看着自己做的小锤和启子摆在宿舍的架子上，真的有一种成就感。“痛并快乐着”，这大概就是实践的真正意义所在吧。

接下来的是焊接。我们实习焊接的两天正是温度最高的时候，即使在室外坐一会儿也会出汗，更何况是穿得严严实实，在高温火焰和电弧下作业，还不时有铁屑火花溅到身上。但是我个人认为，焊接尤其是电弧焊是实习中最有意思的。也可能是掌握了焊接的技巧吧，就是要注意压低焊条和放慢速度，其实推进焊条在铁板上一条一条地走还时间蛮有趣的事。而且我最后焊的作业在我们组得了最高分，老师也夸奖我焊的纹路好。

比起第一周来，第二周的车铣磨特等等就算不了什么了。但是特种加工和线切割的成品还是很好的。尤其是特种加工，可以在那么漂亮的一块水晶上用激光画出各种各样自己喜欢的图形和文字，我们都很想做一个纪念品拿回去。但我最终还是没有抽中，是组里的一个男生做的。不过线切割的效果还不错，我对成品很满意。

其实仔细想想，两周的实习根本学不到什么很深入的知识与技能，但我觉得重要的是我们对工厂的工作有了初步的认识与了解，学会了一些最基本的方法，为今后更深一步的学习打好了基础。而且，更重要的是，通过这两周在工厂里的劳动，通过与工人师傅的学习与交流，我们每个人都深切体会到了工人的辛苦，也十分佩服他们的创造力，明白了什么叫“劳动最光荣”。最重要的，劳动锻炼了我们的动手能力，磨练了我们的意志，培养了吃苦耐劳的精神，这些都是今后的学习工作中必要而重要的。

谁说参加社会实践就一定能够学到很多东西，我就不这么认为，其实这只是相对的。在实习中学到的技术并不是很多，学到的只是在实践中学到的精神意义，以为实践不是那么容易的，在实践中有很多的哭和泪，只有自己克服了困难，才能够在实践中学到东西，我是这么认为的！

**金工实习心得体会篇二**

每个学期我都盼望着实习的到来，因为最终能够从基本上属于纯理论的东西中解脱出来，去认识、了解、接触、掌握一下实际的东西，能感觉到一些真实的东西，本学期末的车工实习，钳工实习和铣工实习，这个实习异常值得，不但扩大了我们的知识面，还认识与掌握了许多新的事物，下面我就说一下我们的实习。

第一周的实习是车工。上课的时候教师首先给我们讲了安全知识。上班穿工作服，女生戴工作帽，并将长挽入帽内。工作时必须精力集中，不准擅自离开机床。工件和车刀需装夹牢固，以免工件和车刀飞出伤人。工件旋转时，不准测量工件。工件安装好后，三爪扳手必须随手取下，以免不注意开动车床，以免扳手飞出伤人。上班不准串岗，坚持各自工作岗位。仅有保证自我的安全了，才能够进入车间工作。

之后教师就给我们介绍了车工的理论知识。首先介绍什么叫车削。车削就是利用工件的旋转运动和刀具的进给运动力，改变工件毛坯尺寸的大小和形状的一种冷加工车削方法。还告诉了我们车床的型号标准注释及说明。cw6140c就代表车床，6表示卧式，1代表标准型，40代表最大旋转直径。教师给我们介绍了车床的组成部分:主轴箱、挂轮箱、走入箱、拖板箱、刀架、尾架、拖板(大、中，小)三杆(丝、光。操纵)、床身、附件。以及它们的机械原理以及力学原理。教师结束的时候还跟我们交代了车床的维护和保养

理论知识与安全教育是必不可少的，在正式开车床车削零件之前，教师就用了整整一天的时间来为我们上理论方面的知识，虽然感觉第一天过得很乏味，但恰恰却是最重要的资料之一。装夹工件的时候必须要用加力棒拧紧，以免零件飞出发生事故以及刀具的正确使用等等。练习摇车床，也是每次实习车床之前每位同学所必需要经过的一项考核，仅有熟练的摇动大拖板与中拖板，才能为车削零件作好必要的准备，以免刀具与零件发生碰撞。因为这次我们实习的车床与在职中的时候实习的车床有所不一样，在自动进给时有差别，另外还有转速的调节上也有出入。在了解了车床的一些理论知识后，第二天，我们就开始正式加工零件了。我们要加工的是榔头杆。车削刚开始的时候，感觉还是很紧张，每一步都是那么的细心翼翼，以免出错。大拖板一小格代表1mm，中拖板和小拖板0.02mm。车削端面的时候，在离中心2mm左右的时候要停止自动进给改为手动进给，这样就能防止刀头被损坏。车削外圆时，在离尺寸2mm的地方也要停止自动进给改为手动，防止车削过头，零件损坏。

第一、二个零件车削的是台阶轴，主要让我们掌握的是外圆的控制以及千分尺的使用与读数。在测量零件的时候，必须要用游标卡尺与千分尺配合使用，在离规定尺寸剩余1mm内就要改用千分尺测量，这样就能有效的控制外圆的尺寸。再有精车的时候，必须要先试切削测量一下，看尺寸是否在范围之内，这样加工出来的零件准确率就比较高。之后我们换高速刀，降低转速75，降低进给量0.10。用较低的速度车工件表面，到达个更高的表面度。

之后我们要进行压花，我们首先得确定中心轴，我们用钻子钻在圆中心钻了个孔，以便确定位置。我们用压花刀顶住物件表面进行压花。根据我们经验，一样要顶住，顶实，压花才会匀称美观。

之后我们加工的是锥度，需要转动必须的刻度盘，车削的时候先将大拖板摇到规定的刻度，再用中拖板对刀，然后小拖板退出，大拖板不动，最终调好刻度以后再用小拖板手动进给，车出锥度。首先需要试切削一下，用万能角尺测量，在保证角度正确的情景下继续对刀车削。如测量出来发现小端有缝隙，则说明角度调大，反之则小，需要重新调整度数再试。在加工锥度之前必须不能将零件拿下卡盘，否则车削出来的锥度与圆的同心轴有偏差，导致锥度的线条成曲线形状。之后我们是用手动摇小拖板，进行车削。之后换精加工刀进行精加工使工件表面平整美观。我们必须要有很大的耐心，缓慢，均匀的摇拖板。精加工必须加机油，一方面冷却工件，一方面起润滑作用。并且能使工件表面不给氧化，使工件表面美观。

最终一天我们是车一个圆弧和加工一个螺纹。加工螺纹的时候三角卡盘必须要把工件夹紧，并使工件夹持好，否者车的圆弧和螺纹会不平整不规则。

车工是我实习的第一个工种，也是我练习时间最长，自我感觉掌握程度最好的一个工种。教师似乎很简便，因为他除了简单的介绍了一下车床的使用方法以外基本上就是在闲坐聊天，偶尔出来帮忙看看我们的练习进度。再就是我们谁要是一个不细心把车刀给磨坏了，需要教师帮忙出来磨一下刀具。

所以，车床上的工作，最讲究的是一个脑力劳动。我们学习的又是普通车床，一切的操作都是人为的控制，要想做出精美的工艺来，非有娴熟的技术和缜密的安排难以到达要求。它需要你再拿到一个需要加工零件的零件图时，不仅仅懂得安排先处理那块，后处理那里，还必须懂得在处理的时候两手、大脑、身体各个部位都要全身心地协调配合起来。真可谓是“牵一发而动全身”。并且，车床的工作当中注意事项相当的繁杂，更需要你有耐心有恒心有毅力。”

第二周是钳工实习部分。实习第一天我们早早的就来到实习地点--钳工实习车间，那里的厂房显得有些陈旧，可是里边的机器在此时还是比较通用的那种。培训教师带我们简单地参观了下钳工的车间，教师说，这就是我们接下来一周的培训地点。此时，我们正期盼着教师给我们派下任务，然后亲自动手去操作。

操作前当然要听教师的讲解，教师用自我独特的讲课方式，告诉我们操作过程中要怎样操作，应当注意什么。我们第一次来工厂工作，这些提示变得尤为重要，每个同学都在听讲的过程中，不断体会教师所讲的意思，不懂得记下来再问，直到全部弄清楚，这样即是对自我教师负责，对校方负责，更是对自我的负责。经过教师的讲解，我了解到，这次的工作主要还是要靠自我完成，经过这项实习，不但要自我独立完成一项任务，还要在这几天的培训中迅速地，熟练地掌握教师所传授的技能。

钳工是在一间单独的实习车间进行，我们应对的是以个庞大的工作台，上头安装了许多台虎钳，用来夹各种工件。左面上摆放着各种各样的工具，包括:手锤、手锯、各种锉刀、丝锥、板牙、以及划线工具等。教师给我们介绍了金工实习各种知识，由于工作时间的原因，教师今日只要求我们做最基本的锯和磨，我对这些还是比较感兴趣的，可是真正能够掌握它，还是要付出自我长久的努力。把它夹在虎钳上，用手锯对准画好的线有节奏地来回运动，这是一项比较累的体力活，没掌握好姿势和技巧还真是费劲，在教师的指导下，我们开始体验到“绳锯木断”的感觉，先在起始线上锯出一个小口，然后右手握住锯柄，左手虎口压住锯前端，匀速拉动锯条，看着自我心目中的模型逐渐清晰起来，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，先用粗锉，再用细锉。

紧之后我们就开始了教师分配下来的任务--手工打磨一个榔头。榔头，是我们生活中常见的器具，但我们从未见过它是如何生产出来的，更别说亲自去做了，所以新鲜感由内而发，无穷的动力促使我们去努力完成任务。

第一要做的就是用锯条从长的直径为25mm的钢材截100mm的钢材，以往锯过木头，感觉不是很费力，设想着今日要磨的铁也应当不会很费力，结果可想而知，一小时也不必须能锯下一公分去，足足地磨练了我们的耐力。之后要把两个端面用锉刀给磨平。用的是大锉刀，只是初加工。保证了断面平整并圆面坚持垂直之后，我们便开始最重要的开头，打磨一个基准面。用大锉刀向下磨3mm，虽然仅有3mm却花费了我们大半天的时间。我们的时间是有限的，所以我们得不断加快速度。锉刀的方法，教师教给我们，有横挫，交叉挫。横挫速度较慢，交叉挫的速度将近快了一倍。磨下去了3mm，我们需要耐心，恒心，与耐力。这项实习还是很锻炼人的，刚开始大家都还适应不了，我们只好慢慢调整自我的心态，让自我成为一个专业的钳工。磨到了3mm，教师会让我们检查平整度。能够用角尺，游标卡尺检查。发现自我的工件中间凸出太多，教师教给我们用竖挫，发现这样挫中间凸能很好的把

它磨平。我们之后用小锉刀进行精加工。这样一来，平面度就高了。

第二天我们加工第二面，也就是基准面的对面。首先得用立式游标卡尺进行划线。画的高度为18mm，我们要用锯条锯割，锯割100mm，第一次锯割那么长的东西，我们显得有点笨拙，我锯割的不平整，总是走s路线，一向努力修正才把工件算是不报废的情景下保留了下来，这花费了我几个小时时间。之后也跟第一天一样，用大小锉刀进行挫。第二天的运用显得比第一天更得心应手。我很快就磨到要求的平面，然后教师让我们先检查平行度，在检查平面度。我的平行度不太够，可是修正了一下很快就完成了第二天的任务。

第三天是第三面，我们还是锯割，我们也进行了划线，今日的锯割更有经验了，速度也显得快了很多。之后我们要用角尺和游标卡尺检查垂直度和平面度。之后还是用大小锉刀进行磨平。然后是第四面。跟第三面一样的操作。锻炼我们的耐心。

第四天，我们开始切割一个斜面。今日我们学了个新锉刀方法，推挫。

第五天，我们倒角，磨圆弧，我们使用了圆锉。磨棱，我们今日用的都是用推挫进行平面度调整。我们还打10mm的孔。我们先进行定位，然后开始用机器钻个基准孔，然后开始钻孔。之后倒角。我们开始钻螺纹。要保证它的垂直往下，之后开始钻，每钻1圈要回半圈，以切割断钢丝。完工之后进行表面度修正。我们开始用小锉刀磨，磨出一个光亮的的榔头。

我们是每一天5个小时工作，但给我的感觉似乎所有的工作都连在了一齐，如同由星期一工作到星期五从未间断过，并且从未感觉到累，这也许就是兴趣的动力。

教师告诉我们，钳工是一项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，一些伟大的工程师，他们都很重视自我在钳工方面的锻炼，并且都能很好的掌握钳工。

虽然钳工很累，可是看着自我辛苦努力的成果，一种成就感油然而生，当自我奋斗过、努力过，不管遇到什么困难，自我都会乐观地去应对，相信自我，必须能行!

之后是为时两天铣工实习，教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，而刀具坚持不动，这与车床刚好相反。在熟悉铣床的工作原理和操作后，教师给我们的示范了如何将长100mm直径25mm的工件加工成18\_18的榔头，教师将工件夹在平钳上，然后转动转盘来控制平钳的位置，当刀具基本上置于中央位置时，开始对刀，对好后，根据要求设定转盘转动两圈半，加工工件能够上升

6.5mm，便能够开始加工工件，不一会儿的工夫，在刀具的切削下，一个漂亮的榔头在铣床上诞生了。

铣工的加工效率很高，是金属切削加工的常用工具。在生产中有着广泛的应用。期望自我在以后的实践中能有更多的机会参加这方面的实习，不断的增强自我的动手本事

金工实习是培养学生实践本事的有效途径。又是我们学生，十分重要的也异常有意义的实习课。金工实习又是我们的一次实际掌握知识的机会，离开了课堂严谨的环境，我们会感受到车间的气氛。同时也更加感受到了当一名工人的心境，使我们更加清醒地认识到肩负的职责。有人跟我说我们不是机械专业的学生学习这个没有什么用，我带着怀疑的态度参加了这个实习，可是最终的结论是我对此否认了，它交给我的不只是机械专业的知识，而是一种本事，创造力以及适应力。劳动不仅仅对自然世界进行改造，也对一个人的思想进行改造。经过这周的金工实习，在这方面我也深有体会。劳动是最光荣的，只去实践才能体会劳动的辛酸和乐趣。坚持不懈，仔细耐心。认真负责，注意安全。只要付出就会有收获。

实习带给我们的不仅仅是经验，它还培养了我们吃苦的精神和严谨认真的作风。我们学到了很多书中无法学到的东西。它使我们懂得观察生活，勇于探究生活，也为我们多方面去认识和了解生活供给了一个契机。它是生活的一种动力，促进我们知、情、意、行的构成和协调的发展，帮忙自我完善。此时，我还在怀念充满成就感的金工实习，它充实了我们的知识，使我们更加体会到这样一句话:“纸上得来终觉浅，绝知此事须躬行。”实践是真理的检验标准。

**金工实习心得体会篇三**

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。这是一次我们学习，锻炼的好机会！通过这次虽短而充实的实习我懂得了很多。

在实习期间，我先后参加了车工，数控机床，钳工，焊工，刨工的实习，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，我们迎着朝阳，兴致勃勃地向实习基地出发，一个小时以后我们乘车来到了朝阳东区，老师对我们专业的48名同学进行了分组，我所在的第一组首先接触的车工。

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，包括：内外圆锥面、内外螺纹、端面、沟槽等，车工所用的刀具有：车刀、镗刀、钻头等，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。

面对着庞大的车床，我们除了好奇外，对它十分的陌生，老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，进给箱，走刀箱，托盘等主要部件的控制，老师要求我们先不开动车床，重点进行纵横向手动进给练习。要求达到进退动作准确、自如，且要做到进给动作缓慢、均匀、连续。到一定程度后可开车练习，每项操作都进行到我们熟悉为止。

从下午开始，我们开始了实际的加工工作，我们的任务是要用45号钢坯料加工一个锤柄。老师先给我们演示了一遍加工过程，看着师傅加工出来的精致的锤柄，我们一个个都跃跃欲试。看师傅加工的时候特别轻松，操作自如，我自己加工的时候才知道什么叫差距，且不说开始时候对车床的恐惧感，尺寸的测量和进刀量的控制就得忙活半天，有时候还会忘记了加工的步骤，有点手足无措的感觉，最后在师傅的指导下终于完成了自己的锤柄，虽然称不上杰作，但看着自己的成果，心里还是美滋滋的。

车工是产品加工中非常重要的一个工种，是对经验和熟练程度要求较高的一个行业，经过自己的实际操作才知道，功夫真的不是一天练就的，师傅做的时候在自动走刀和手动走刀的衔接非常流畅，几乎看不出什么痕迹，而我自己做的时候老是感觉会有一点停顿，一致中间有过渡的痕迹；师傅加工的锥面平整、光滑，为我自己加工的时候虽然特别仔细，但还是做不到师傅那样的进刀速度的均匀。

经过师傅的讲解和我们的实际操作，我们对于车床的加工范围和工件的加工顺序有了更深的了解，知道了什么样的结构在车车床上是可以轻松而精确加工的，哪些是比较难加工的，这样如果我们需要做一些简单的设计时就能做到心中有数，使结构尽可能合理，易于加工。同时实际操作也增强了我们的动手能力。

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。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。

钳工是我们这次金工实习中相对最累的一个工种，我们的任务是要将一块条形的坯料加工成一个锤头。

在操作之前师傅先给我们讲解了有关钳工工种和所用工具的一些内容，我们了解到，钳工的种类是很多的，例如说装配钳工、划线钳工等，钳工是金属加工中相当重要的一个工种，在产品的加工、机械维护以及修理中都需要钳工的参与。钳工所用的工具最重要的就是虎钳了，还有手锯条，锉刀，以及钻床。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。

师傅告诉我们，钳工是一项完全靠手工来制作出各种零件，是最能锻炼一个人动手能力的，一些伟大的工程师，他们都很重视自己在钳工方面的锻炼，而且都能很好的掌握钳工。听了老师的话，我们顿时觉得钳工是一项很了不起的工种，实习期间应该好好去体验。

我们先将坯料用虎钳夹紧，用锉刀锉出两个光洁平整的平面，这个看似简单的工作还真是一项技术活，需要掌握好锉刀的角度和力度，而且运动要平稳，只有这样才能很好的锉出平整的平面来。同时，这还是一项比较耗费体力的活动，一个动作不停的重复，不大一会儿将肩膀和胳膊就开始有点酸了，还是没有锉下去多少，钳工的工作效率低果然是名不虚传。之后我们用画线工具进行画线，画出锤头的轮廓。然后用手锯条沿着所画的线进行锯割，这对于没有什么经验的我们还真算的上是一个挑战，想要锯直了还是真的不容易。首先要把握好方向，不能发生偏斜，力度要均匀，而且要比较专注，否者很容易把锯条折断。一次锯割的量是比较小的，太快了反而会因铁屑附着在锯条的表面而影响了锯割的速度，需要合理把握力度，才能适当的是效率得到提高。经过一番努力，终于锯了下来，虽然表面不是很平整，还是比较满意的。我们的锤头轮廓清晰起来，随后进行适当的表面锉削，把锤头锉成方形的，使各个表面平整，并锉掉锋利的棱角。我们的锤头终于完成了。

在师傅的指导下，我们将自己的锤头和锤柄进行了锚固，我们的锤子终于全部完工了，虽然因为技术不太熟练，难免会有些瑕疵，但那毕竟是自己一手打造的，看着自己亲手做出来的小锤子，心里还是有难以抑制的喜悦，这将是金工实习结束后我们可以走的除了经验和美好回忆之外最值得纪念的东西了。

早就见过路边工人焊接工件时的样子，大的面罩，刺眼的光，是我们对焊接最初的认识。通过这两天的学习和亲手操作，我们就不只是停留在这样浅层的认识上了。

老师具体向我们介绍了几种连接方法，焊接的概念、过程，常用焊接方法，特别是手弧焊，交流弧焊机，焊条的种类、型号、组成和作用，工艺参数的选择等，详细讲解了焊接的操作：引弧、运条、焊缝收尾，并一一向我们演示，指出各种大家易犯的错误，还说明了一些情况的处理，最后老师讲述了一些注意事项，焊接所产生的气味和刺眼的光对人体都是有害的，我们在操作时要懂得保护自己，带好手套和面罩。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，要按照螺旋线来运条，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；焊条的高度要求保持在二至四毫米，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。开始尝试的时候，好不容易克服了对于焊接的恐惧感，但操作相当不熟练，看者自己焊出来的千奇百怪的形状，心里那个着急啊，还好在自己多次焊接后，开始慢慢地找到手感，在最后的考试中以良的成绩通过。通过此次焊接，我们已经掌握了点焊接的知识，但要想作到职业工人那样标准，需要我们反复的练习，熟能生巧。焊接虽然很累，也很危险，但我们亲手焊接过，体验过，以后有机会再好好实践。

以前在金属工艺学上就学过有关焊接的知识，但只是停留在书本上的认识，通过这两天的学习，我们更直接的认识了焊接设备，掌握了手工电弧焊最基本的一些操作方法，虽然跟师傅比差的相当的多，但我们所练习的是最基本也是最实用的东西，我想如果以后真的遇到需要的情况，我能够成功的应付一些简单的情况了。

最后的两天我们组实习的工种是刨工。

我们所用的设备是老式的牛头刨床，老师给我们讲解了牛头刨床的结构和基本特性以及牛头刨床的加工范围。这种牛头刨床具有比较典型的摆动导杆机构，这种机构具有急回特性，在进刀加工的时候运行速速比较平稳，速度较慢，复位的速度较快。老师说这是仿照当年苏联的机床制造的，在上世纪五六十年代，也算是比较先进的设备了，但是现在看来已经很落伍了，生产效率相当的低。我们所要完成的任务就是用刨床为钳工加工出做锤头所用的坯料，把圆柱状的钢件刨出四个平面，使之成为规则的方形柱状。

老师想给我们讲述和演示了牛头刨床的操作方法，然后我们按照老师的方法来进行实践。牛头刨床的操作是相对比较简单的，只要掌握好进刀的时机，和进刀的幅度，而且进刀量均匀，就可以刨出比较平整的平面来。我们各个同学都进行了实际操作，最后在我们的共同努力下，完成了12块坯料的加工工作，我们也都学会了刨床的简单基本操作。

刨工实习的车间时一个比较综合的车间，我们在这个车间还看到了铣床及磨床的工作，老师还给我们介绍了剪板机和折边机。最后这两天实习可谓是收益颇多，看到可好多以前没有见过的金属加工设备，对金属加工又有了进一步的了解。

短的十天的实习生活结束了，我们的蓝领之行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。

**金工实习心得体会篇四**

我们在学校校车间进行了为期3天的金工实习。期间，我们接触了车、钳、铣、磨、焊、铸、锻、刨等几个工种和线性切割以及数控铣床等较先进的机器。每天，大家都要学习一项新的技能并在几小时的实习时间里，完成从对各项工种的一无所知到作出一件成品的过程。在师傅们耐心细致地讲授和在我们的积极的配合下，我彻底清楚了实践才是真正检验真理的标准，以前学过的游标卡尺读数就很模糊，并且误差的要求也较高，所以还觉得过得去，可是这次实习要求工件的误差都在0.1mm，让我措手不及。在老师的教导下，通过这次实习我已经基本掌握了游标卡尺的读数。看似简单的东西真正到了应用就不是那么简单了。

实习期间，通过学习车工、锻工。我们作出了自己的工艺品，铣工和车工的实习每人都能按照老师的要求学到铣床的最根本的知识；最辛苦的要数车工和钳工，车工的危险性最高，在一天中同学们先要掌握开车床的要领，所有工种中，钳工是最费体力的，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。几天下来虽然很多同学的手上都磨出了水泡，浑身酸痛，但是看到自己平生第一次在工厂中作出的成品，大家都喜不自禁，感到很有成就感。我对自己的本次实习总结了两部分，实习部分和感想部分。

通过这次实习我们了解了现代机械制造工业的生产方式和工艺过程。

1、悉工程材料主要成形方法和主要机械加工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。

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、熟悉和掌握一定的工程基础知识和操作技能过程中，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。

4、培养和锻炼了劳动观点、质量和经济观念，强化遵守劳动纪律、遵守安全技术规则和爱护国家财产的自觉性，提高了我们的整体综合素质。

5、在整个实习过程中，对我们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、清理机床场地、遵守各工种的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、工厂师傅对我们做的工件打分，使我们对自己的产品的得分有明确认识，对于提高我们的质量意识观念有一定作用。

7、同学之间的相互帮助才得以完成任务，使我们对团队的概念有了更深层的理解，也使我们明白了团队精神的重要性！

金工实习是培养学生实践能力的有效途径。又是我们大学生、工科类的大学生，非常重要的也特别有意义的实习课。金工实习又是我们的一次实际掌握知识的机会，离开了课堂严谨的环境，我们会感受到车间的气氛。同时也更加感受到了当一名工人的心情，使我们更加清醒地认识到肩负的责任。有人跟我说我们不是机械专业的学生学习这个没有什么用，我带着怀疑的态度参加了这个实习，但是最后的结论是我对此否认了，它交给我的不只是机械专业的知识，而是一种能力，创造力以及适应力。

劳动不仅对自然世界进行改造，也对一个人的思想进行改造。经过这周的金工实习，在这方面我也深有体会。

1）劳动是最光荣的，只去实践才能体会劳动的辛酸和乐趣。

2）坚持不懈，仔细耐心。

3）认真负责，注意安全。

4）只要付出就会有收获。

实习带给我们的不仅仅是经验，它还培养了我们吃苦的精神和严谨认真的作风。我们学到了很多书中无法学到的东西。它使我们懂得观察生活，勇于探究生活，也为我们多方面去认识和了解生活提供了一个契机。它是生活的一种动力，促进我们知、情、意、行的形成和协调的发展，帮助自我完善。此时，我还在怀念充满成就感的金工实习，它充实了我们的知识，使我们更加体会到这样一句话：“纸上得来终觉浅，绝知此事须躬行。”实践是真理的检验标准，通10天的金工实习，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，对我以后的学习和工作将有很大的影响。

两年后我们就业的时候，就业单位不会像老师一样点点滴滴细致入微的把要做的工作告诉我们，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。随着科学的迅猛发展，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。就像我们接触到的车工，虽然它的危险性很大，但是要求每个同学都要去操作而且要作出成品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。另外像铸工和看似简单的拆装，都需要我们细心观察，反复实践，失败了就从头再来，培养了我们一种挫折感等等。10天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，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，因此实习报告和日记的任务都给我们提供了这个机会，而最后的创新设计也对我们的创新能力进行检验和新的提高！

眼睛是会骗人的看似简单的东西并不一定能够做好，只有亲身实践才知其奥妙，才会做出理想的产品，实践是学习的真理！如果再有机会我还会参加这样的实习，还会去用实践来完善自己的知识面和自己的各项能力，以求在走出校园的时候有适应社会的更高的能力。感谢学校和老师给我们这个磨练自己和完善自己的机会。

**金工实习心得体会篇五**

“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。

由于元旦放假，所以我们只进行了为期9天的金工实习。期间，我接触了数铣、plc、数车、焊接、铸造、快速成型、模具、线切割、电火花、冲压、钳工等15个工种。每天，大家都要学习一项新的技能。在实习时间里，完成从对各项工种的一无所知到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9天的金工实习。

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。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，中午休息的时候，整个人的手都酸疼酸疼的，腿也站的有一些僵直了。下午终于把作品弄出来，虽然不是很标准，但是却是我汗水的结晶，是我一天下来奋斗的结果 。接下来的工种是铸造，可以说完全是对小时侯玩泥沙的回味。不过这次除了那份冲动的心外，更需要的要算是细心加耐心了。后来又学习了数控电火花加工，也是需要编程的。不过那是电脑自动编程的，只要你输入需要加工的零件图形，选择入刀途径，放好原料即可。然后，我们在老师的指导下学习电弧焊，经过了半天的电弧焊练习，我们对电弧焊虽然没完全掌握，但是也了解并学会了很多关于电弧焊的基本操作，我们主要掌握的是摩擦引弧。之后还学习了许多有趣的工种，例如快速成型、线切割和数车，在这三个工种中，我都能够完成自己的作品。看着自己亲手设计并完成的作品，心里感到十分欣慰。

本次实习感想：

时光如流水，两周时间转眼即逝，为期两周的金工实习给我体会颇多，我主要从以下几点展开。

1、 通过这次实习我们了解了现代机械制造工业的生产方式和工艺过程，熟悉工程材料主要成形方法和主要机械加工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。

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、熟悉和掌握一定的工程基础知识和操作技能过程中，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。

4、实习过程中制订的学生实习守则，加强清理机床场地、遵守各工种的安全操作规程等要求，对学生的综合工程素质培养也起到了较好的促进作用。

5、培养与锻炼了劳动观点，质量与经济观念，强化遵守劳动纪律、遵守安全技术规则和爱护国家财产的自觉性，提高了我们的整体综合素质。

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，但是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。

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，包括机械的操作与经验的不断积累，才能把知识灵活、有效的运用到实际工作中。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，处于学校与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，充分的利用这一个月的时间，好好的提高一下自己的动手能力。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。这两种学习方法相辅相成，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，但是还是有一些基本知识能够在实践中得到了应用。

这次实习，让我们明白做事要认真小心细致，不得有半点马虎，同时也培养了我们坚强不屈的本质，不到最后一秒决不放弃的毅力!

**金工实习心得体会篇六**

根据学校要求，为期二周的金工实训结束了，在实训期间虽然很累，但我们很欢乐，因为我们在学到了很多很有用的东西的同时还锻炼了自我的动手本事。虽然实训期仅有短短的两周，在我们三年的大学生活中它只是小小的一部分，却是十分重要的一部分，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。

要进行钳工实训，安全问题肯定是摆在第一位的。经过师傅的讲解，我们了解了实训中同学们易犯的危险的操作动作。比如在车间里打闹嬉戏，不经师傅的许可便私自操作机床，以及操作时方法、姿势不正确，等等。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。

经过这次钳工实训，我了解了金属加工的基本知识、基本操作方法。主要学习了以下几方面的知识：金属加工基本工种包括钳工、车工、铸焊工等的操作。

第一项：辛苦的钳工

在钳工实训中，我们明白了钳工的主要资料为刮研、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，锉削平面时坚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。锉刀回到时不施加压力。这样我们锉削也就比较简单了。同时我也明白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。

之后便是刮削、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

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，却能看见教师在一旁指导，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，看着自我的加工成果，我们最想说的就是感激指导我们的教师了。

第二项：简便的车工

车工不是由数控来完成的，它要求较高的手工操作本事。首先教师叫我们边看书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。车床是经过各个手柄来进行操作的，教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。教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，一开始我们要车个锉刀把。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，细心翼翼的加工，搞了整整一个午时，自以为差不多的时候，准备在加以最终一刀，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教师时那种成功的喜悦使我忘记了站得发疼得小腿。这种成功的喜悦仅有经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，但我们一向没有把这句话当真，也没有机会来验证这句话的实际差距到底有多少。钳工实训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本事重要性，只凭着脑子的思考、捉摸是不能完成实际的工作的，仅有在拥有科学知识体系的同时，熟练掌握实际本事，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。钳工实训就是培养学生实践本事的有效途径。那里是另外一种学习课堂。经过我们动手，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。这两种学习方法相辅相成，互相补充，能填补其中的空白，弥补其中一种的一些盲点。经过钳工实训，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，实训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：危险的焊工

在电焊实训中，我们了解了电焊的实质，电焊机的组成与焊条的构成；学会了选用焊条的种类和如何操作电焊机。这次为期数天的电焊是我们参与实践活动的很重要的一部分，在教师的带领下经过必须的动手操作实践，掌握了某些技能，在这数天的实训中我对电焊的焊接操作等电焊常识等有了必须的了解和深刻体会。学到了很多在课堂没学到的知识，受益匪浅。一、实训目的1。了解常见的焊接方法，所用的设备、材料、工艺及应用实例。2。了解常见的焊接缺陷和焊接变形。3。了解电焊的基本原理，焊接过程，金属焊接的条件及电焊应用。4。了解电焊的安全技术。5。初步掌握电焊的应用范围。

总而言之，虽然在十天的实训中，我们所学到的对于技术人员而言，只是皮毛的皮毛，可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一样程度危险的实训工种中受伤，反而在实训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。钳工实训让久在课堂的我切身的感受到作为一名工人的苦与乐，同时检验了自我所学的知识。钳工实训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七**

正在工厂生活的那短久15天里，我思考甚多。首先让我大概开端领会做为未来处放机器行业的我们果该具备哪些方面的威力，机器行业都无哪些可供取舍处放的职业。那对我们学此博业未来干什么无了更深的领会，对此行业也无了更丰富的见地。

实习的地点正在市内的陕西工贸学院的实习工厂，距离学校仅无三四十分钟车程。实习的主要资料分为:参不雅工厂生产车间，亲自动手练习和领会部分机器的使用。实习的工类无:钳工、车工、焊工、三大部分。来此实习的所无同学被分为，a，b，c三组。我属于b组外的一员，而b组的实习工类顺序为:车工、焊工、钳工。正在车工和焊工车间我们只要意识设施领会设施使用的基本知识就能够了。无兴趣的同学当然自己能够动动手。但到了钳工车间就要求的纷歧样了，除了知晓钳工是使用那些东西以及他们是如何进行做业的还得我们亲自实践一番才行，实践练习的使命是用给定的方形铁块为资料锉锯成给定尺寸的鸭嘴郎头，工期是4天。通过自己动手测验测验，开端意识取领会工人是如何依照图纸、工艺要求进行加工的。

通过那次实习历程外的所见所闻，我体会最深的是，你的博业技术加上你的综合素量将决定你正在社会分工外处于什么职位地方，也只有那身怀多方面技术的且威力素量较高的人才无随意取舍的权利，而很大一部分人一齐头就放弃了自己的那一权利，正在要操纵时却显得束手无策，只能被动的理解事实的安排。

正在那里看到的又一次印证了通常所说的一句话“没无一碗好吃的饭”。就拿钳工的工做来说吧，固然使用的东西及其简略，不消穷究拿起东西就能够操做，但正在我看来那样的工做太辛苦了。勤奋的双手底子没无停下来喘气的机遇。而别的工类固然可能不会太辛苦但具无必须的伤害性，工做使得提高警戒……，分之没无一个是好干的。行行也都无不被取舍的缘故。那就是事实，抱负外的工做条件实的很难发现。

通过参不雅那么多工厂的生产车间不仅仅仅让我更明白那个行业到底是干什么的，，而且让我看到了自己未来能够取舍哪些，致使于提前为之预备。无备才能无患嘛!现正在的充分预备才无到时的任意取舍的机遇。凡事都是无付出才无所得的。我不甘于理解事实，除了动手预备改观事实别无取舍。要想知晓收获时会得到多少，就先看看此时为之付出了多少。

金工实习心得实习一反式开始，我们首先来到的是数控机床车间，正在此2两天，由那里的指导老师王老师负责给我们解说数控机床的加工范畴、加工特点、以及它的发展史和它正在工业生产外所占的重要职位地方。普通车床离不开操做者的操做，一次只能机器地完成指定的单一使命。而数控车床通过编程序逐一单独完成一系列使命，正在做业时不消操做者动手，对生产效率当然是大大提高了。

拥无一技之长就是保存的底子，没无自己的博业专长靠什么去处放一些具无技术性的工做。“隔行如隔山”同样正在此被验证了，手上操做哪怕是在行内看起来再简略但是的，但对付我们从未动过手的在行而言就是不会、得学习。内行者对他们所处放的多几多少都积累无必须的经验，至多他们正在那方面钻研过，即使不精也能够做为我们的老师。个性是每每听到老师讲起行内知识时，我感想自己的知识是如此的短缺，自己的见地是如此的贫乏。为此学茁壮本行的技术是务必的，对其他范畴无所领会知晓也是必要的，不但要精博还要广泛。

随后又来到了电气焊车间。正在那个车间共无2位指导老师和4位学徒做为我们的教诲。老师首先解说了电弧之所以能金工实习心得(报告焊接的本理。正在焊接的历程外焊条离物件表面的距离当控制好，不能够或许太近或太近。否则达不到劣秀的焊接效果。我们来此的指标是领会取简略的练习，果此安然问题不容忽视，正在老师讲焊的历程外当留意的安然时说到了焊条的构成，以及各身分的做用。正在老师的悉心解说下我们那些在行感想收获颇丰。

最初是钳工车间。指导老师是两位年纪较大的老钳工，“用虎钳固定住，手工加工就叫钳工”那是老师给钳工下的基本界说也是对钳工工做的简略形容。其外无一句我不太理解的是“钳工用最简略的东西做出最精细的”。由于别的工类做出来的顶多是单个整机，而那些整机要发挥做用要工做就务必把它们组装起来，而完成那个工做的次要是由钳工来完成。另一方面钳工用的东西就那几件且多靠手动，但他们彷佛能完成要求甚高的使命。我首先想到的是钳工的工做方式太辛苦了而且工做的效率甚低，但听老师的介绍恍如丝毫没无那个意思。反过来说自己喜欢做的事情做起来当然不感想辛苦。然而很多多少时候不是喜欢而是不得鄙人做出那样的取舍。如果工做的效率实的低就能够打消钳工了，相反它是生产外不可缺少的。

**金工实习心得体会篇八**

为期x周的金工实习结束了，就像军训一样，有说不出的的辛苦，也有忘不掉的欢乐。这周开始上课了，没有了白天实习的劳累，

但看着机电专业的同学也跟我们前x周一样去实习，心中也免不了有一番特别的回味。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践要求，圆满地完成了x周的实践。“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。通过这次虽短而充实的实习我懂得了很多。

大概大多校的理工科的学生都要进行金工实习吧，身为装控专业的学生也要接受这一过程锻炼，但我没想到它来得那么快，那么突然，原以为我们是要按照那排得密密麻麻的功课表去上课，

没想到开学第一课就是金工实习，有惊喜也有恐惧，惊喜的是中的金工实习终于来到我们身边，它的到来让我们的好奇心得到了极大满足;另一方面恐惧是因为不知道实习是什么样子，会不会像传说中那么脏，那么劳累。

知悉要去金工实习，我们一个个都拿出“压箱宝”军训服，因为军训服耐脏耐磨，所以成为我们首选的“工作服”。

第一周的星期一，一大早我们都穿着快褪色成白色的军训服，向着三区后面的金工实习工厂出发，一路上也看到有很多人也穿着和我们一样的衣服，

大家不约而同地向工厂走去，这让我仿佛又回到上学期的军训生活。我们从老师口中得知，这次实习为期x周，在这x周里，我们要学习钳工和机加工两个大项，第一周我们要学习钳工，

老师把全部同学召集在工厂门口，说了一些的介绍以后，就让我们搬椅子在门口处坐下，然后就放了一段有关钳工的资料片，片子挺老的，

看得出有些年代了，而且最要紧的是没有字幕，本来就都是门外汉，都还没有接触到机械和设备，再加上没有字幕，这无疑对我们理解和认识钳工这一工种增加了难度，

好在在接下来的日子里老师讲解比较到位，再加上后来回宿舍时有上网去了解一下，所以我们对钳工有了一个比较透彻和直观的了解，钳工是一门切削加工、

机械装配和修理作业中的手工作业，因常在钳工台上用虎钳夹持工件操作而得名。钳工的使用范围极其广泛，钳工的主要任务是加工零件，一些采用机械方法不适宜或不能解决的加工，

都可由钳工来完成，如零件加工过程中的划线，精密加工以及检验及修配等。另外，在装配，维修设备，

工具制造和修理等方面均要用到钳工，可见钳工跟我们的生活和生产有着密不可分的联系，所以一个理工科的学生去实习接触钳工是很有必要的。在视频和老师的讲解中我们还了解到，

钳工是机械中最古老的金属加工技术。有着相当悠久的，虽然各种机床的发展和普及，逐步使大部分钳工作业实现了机械化和自动化，但在机械制造过程中钳工仍是广泛应用的基本技术。钳工作业主要包括錾削、锉削、锯切、划线、钻削、铰削、攻丝和套丝、研磨、矫正、弯曲和铆接等。

这些天的实习，让我懂得了很多，实践是培养学生实践能力的有效途径。又是我们大学生、工科类的大学生，非常重要的也非凡有意义的实践课。金工实践又是我们的一次实际把握知识的机会，离开了课堂严谨的环境，我们了解了现代机械制造工业的生产方式和工艺过程，我们感受到车间的气氛。同时也更加感受到了当一名工人的心情，使我们更加清醒地熟悉到肩负的责任。虽然有时候真的很累很辛苦，手脚酸痛，睡眠不足，但这些其实就是在锻炼我们，为我们以后出去能够尽快适应工作打下坚实基础。我感觉这次金工实习对我们来说是相当必要的，因为大家今后或多或少都会接触到这些机器，今天不去学习，以后去社会上学习有可能是要付出很大的代价的。

在实习中，理论和实习是很重要，两者要互相结合，有时候你空有理论，却找不到实践的机会，

那么没有人会认可你的能力，再简单的事也要认真去实践;同时有时候我们太看轻理论知识了，以为自己能掌握了，觉得十分简单，在老师讲解示范时没有认真听，以至在动手时出了错误。所以我认为两者要统筹兼顾，互相渗透。实习中，我们的角色是工人，所以我们更应该意识到我们肩上所扛着的责任，身为一个工人，最重要的就是在安全的前提下，遵守各种，正确操作机械，从而生产出符合标准的产品。所以在实习的过程中，有一个词很重要，

就是安全，钳工的老师说过：“我没要求你们在这一个星期中就能熟练掌握钳工所有的技巧，这也是不可能，但是有一点一定要做到，就是，文明施工!”所以在施工之前，我们必须了解各个工种都要注意的安全问题，比如不能在操作时嬉戏打闹、长头发要盘起来，不能穿拖鞋等等。在各个工种里面还有更多的安全要求，比如钳工允许戴手套但车工的就一定不能戴手套等。

还有一个很重要的就是态度，既然是工人，就要有工人的样子，态度一切，态度首先要端正，各个工厂都有他们自己的规章制度，进入一个企业，我们必须遵守他们的规则，如上下班制度，很多同学实习了第一天以后就变成老油条了，上班晚到，下班先溜，完全一副不把实习看在眼里的样子，我很庆幸大学有这样一门课程让我去实习，去学习，因为在学校里你还是学生，在这里你如果不学，去到社会里学习东西有时真的是要付出很大代价的。

在实习我学到的还有一个就是团结精神，小的来说，有时候一台机器需要多人来操作，需要我们要有足够的默契，分工要明确，在生产中要协调一致。往大的来说，大家都在一间厂里面工作，本来就应该互帮互助。在实习中，同学间毫无私心的帮助，真诚的相互鼓励加油，一切分担工作的压力，更一起分享带来的喜悦，金工实习更象是一个集体活动，拉近我们彼此的距离，填补了曾经存在的隔阂，集体主义的魅力得到了彻彻底底的展现!

**金工实习心得体会篇九**

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，我们体会到很多成功的喜悦，让我们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，才发现我们身上还有着太多的不足，有太多的东西值得去学习，并且不管什么时候，我们都得怀着一个虚心的心。

这次实习给了我们锻炼的机会，我们从中也学到了很多我们从未接触到的东西和本领，这些也都和我们生活息息相关，感觉收获甚多，也有很多的体会和感触。

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。

在了解、熟悉和掌握一定的工程基础知识和操作技能过程中，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。

这次实习，让我们明白做事要认真小心细致，不得有半点马虎。同时也培养了我们坚强不屈的本质，不到最后一秒决不放弃的毅力！

培养和锻炼了劳动观点、质量和经济观念，强化遵守劳动纪律、遵守安全技术规则和爱护国家财产的自觉性，提高了我们的整体综合素质。

在整个实习过程中，老师对我们的纪律要求非常严格，制订了学生实习守则，同时加强清理机床场地、遵守各工种的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。

很快我们就要步入社会，面临就业了，就业单位不会像老师那样点点滴滴细致入微地把要做的工作告诉我们，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。两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。

**金工实习心得体会篇十**

一个学期的金工实习即将结束了，每周一次的金工实习，让我零距离接触到了那些生产最前沿的东西，或许设备已经很古老，我的技术很稚嫩，我的产品很粗糙，但这都阻挡不了我对金工实习的热爱与做出成品工件时的成就感。

在十几次的实习中，我接触到了铸工，钳工，车工，焊工等多个工种，亲手操作了车床等生产机械，学习了基本用法，也了解了它们的原理，简要的学习了加工工艺，最终做出了一些稚嫩的成品。作为机械专业的学生，我认为金工实习这一项目甚至要比我们学习的某些科目更加实用，假如我们有一天走进车间，与我们打交道的很可能是这些生产机械，而不是数据与习题。

金工实习的过程中我们使用的几乎都是老爷子的型号，古老的机器复杂的操作在一开始很让人感觉厌倦，但听老师解释明白了其意义：老式的机械结构更加明显，操作起来也容易明白他的基本原理，用好了古老型号的机器，再用新型的器械会比较容易上手，而新型的机械多是智能化的，操作起来的确简单，但其构造就像黑匣子，让使用者不知道其原理，知其然而不知其所以然，即使可以熟练运用，也只能说会用某机器，而不能说是掌握了某机器的用法。

在金工实习的过程中，所有老师都在反复强调一个问题：安全。事实在生产中，安全也是最重要的一个要素。安全大事，一刻也不能放松，所有的安全事故都出在不小心，一不注意，稍有懈怠的极短的时间里。安全是我们这些“实习工”最应该注意的一点，也是以后带到工作与生活中最重要的一点。只要人在其位，便应该时刻绷紧神经，不可以稍有马虎，也不可以有丝毫懈怠。在平时所看的影视作品里，凡是出现了工厂，车间上面总是会有安全生产几个大字的标语，一开始我还觉得很可笑，认为是影视剧导演布景的生活经验不足，除了安全生产不知道还有什么其他内容可写，而真正自己来到了生产现场，明白了影视剧里也不是虚构，而是安全就是这么重要，哪怕再注意一点也不为过。

在这十几次的金工实习中，通过理论课的讲解，上工位的实际操作，老师们的悉心帮助与自己的努力，我感觉我已经掌握了各个工种的基本操作，了解了一些生产上的智慧，总而言之，大有收获。

我想在提一些我关于这次金工实习中某些方面的个人建议。

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。

最后本人要再次感谢每一位老师在金工实习期间给我的耐心的讲解,和不倦的帮助,这些给了我很大的提升,谢谢你们!

**金工实习心得体会篇十一**

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。每一天，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。在教师们耐心细致地讲授和在我们的进取的配合下，我们没有发生一例伤害事故，基本到达了预期的实习要求，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，此刻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;更多的甜——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。可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，所以，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，教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，教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怎样可能锯出来呢教师说，如果不是这样怎样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，教师要求我们自我经过锉刀、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，教师对我们说，工件的尺寸必须要精确，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。听了这些我担心自我把六角螺母做小了，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，很快就能够磨掉的，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：原先2mm能够与2小时划上等号的。最不幸的是，之后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，心里想着必须要把它做好，就必须能行的!我对自我说，冷静点，还有时间，还能够完成作业的!第二次做时，自我学乖了很多，每一个步骤都极为细心，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，最终在规定时间内完成了作业。吃了这一次的亏后，我也学乖了，在之后的作业中我都认真地计算，认真地按教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!

机加工首先是要安装刀具，安装刀具应当注意的是：

1)刀尖对准尾座顶尖，确保刀尖与车轴线等高。刀杆应当与工作轴线垂直。

2)刀头伸出长度小于刀具厚度的两倍，防止车削时振动。

3)刀具应当垫好、放正、夹牢。

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景。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。

最终，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

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当尽量的短，

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。

今日是第三天，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，开往公馆的机械加工厂，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，教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，教师的耐心讲解，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。

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。真的期望学校能多给我们实习的时间。虽然有些累，但我们痛并欢乐着。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。经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，有辛酸也有欢乐，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。

很快我们就要走出学校，进入社会，面临就业了，我想用人单位不会像教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我去观察、学习，不具备这项本事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，仅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，可是要求每个同学都要去操作并且要做出成品，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身情景去感悟，去思考，这才是本次实习的根本目的。

**金工实习心得体会篇十二**

我们在学校校车间进行了为期x天的金工实习。期间，我们接触了车、钳、铣、磨、焊、铸、锻、刨等几个工种和线性切割以及数控铣床等较先进的机器。每天，大家都要学习一项新的技能并在几小时的实习时间里，完成从对各项工种的一无所知到作出一件成品的过程。在师傅们耐心细致地讲授和在我们的积极的配合下，我彻底清楚了实践才是真正检验真理的标准，以前学过的游标卡尺读数就很模糊，并且误差的要求也较高，所以还觉得过得去，可是这次实习要求工件的误差都在0.1mm，让我措手不及。在老师的教导下，通过这次实习我已经基本掌握了游标卡尺的读数。看似简单的东西真正到了应用就不是那么简单了。

实习期间，通过学习车工、锻工。我们作出了自己的工艺品，铣工和车工的实习每人都能按照老师的要求学到铣床的最根本的知识;最辛苦的要数车工和钳工，车工的危险性最高，在一天中同学们先要掌握开车床的要领，所有工种中，钳工是最费体力的，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。几天下来虽然很多同学的手上都磨出了水泡，浑身酸痛，但是看到自己平生第一次在工厂中作出的成品，大家都喜不自禁，感到很有成就感。我对自己的本次实习总结了两部分，实习部分和感想部分。

实习部分通过这次实习我们了解了现代机械制造工业的生产方式和工艺过程。熟悉工程材料主要成形方法和主要机械加工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。

1.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。

2.在了解、熟悉和掌握一定的工程基础知识和操作技能过程中，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。

3.培养和锻炼了劳动观点、质量和经济观念，强化遵守劳动纪律、遵守安全技术规则和爱护国家财产的自觉性，提高了我们的整体综合素质。

4.在整个实习过程中，对我们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、清理机床场地、遵守各工种的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。

5.工厂师傅对我们做的工件打分，使我们对自己的产品的得分有明确认识，对于提高我们的质量意识观念有一定作用。

6.同学之间的相互帮助才得以完成任务，使我们对团队的概念有了更深层的理解，也使我们明白了团队精神的重要性!

感想部分金工实习是培养我们实践工作能力的最有效途径。我们是工科类的大学生，实习是难得的一次实际操作学习的机会。有人跟我说我们不是机械专业的学生学习这个没有什么用，我带着怀疑的态度参加了这个实习，但是最后的结论是我对此否认了，它交给我的不只是机械专业的知识，而是一种能力，创造力以及适应力。

2.劳动不仅对自然世界进行改造，也对一个人的思想进行改造。经过这周的金工实习，在这方面我也深有体会。

1、劳动是最光荣的，只去实践才能体会劳动的辛酸和乐趣。

2、坚持不懈，仔细耐心。

3、认真负责，注意安全。

4、只要付出就会有收获。

实习带给我们的不仅仅是经验，它还培养了我们吃苦的精神和严谨认真的作风。我们学到了很多书中无法学到的东西。它使我们懂得观察生活，勇于探究生活，也为我们多方面去认识和了解生活提供了一个契机。它是生活的一种动力，促进我们知、情、意、行的形成和协调的发展，帮助自我完善。此时，我还在怀念充满成就感的金工实习，它充实了我们的知识，使我们更加体会到这样一句话：“纸上得来终觉浅，绝知此事须躬行。”实践是真理的检验标准，通x天的金工实习，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，对我以后的学习和工作将有很大的影响。

x年后我们就业的时候，就业单位不会像老师一样点点滴滴细致入微的把要做的工作告诉我们，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。随着科学的迅猛发展，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。就像我们接触到的车工，虽然它的危险性很大，但是要求每个同学都要去操作而且要作出成品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。

另外像铸工和看似简单的拆装，都需要我们细心观察，反复实践，失败了就从头再来，培养了我们一种挫折感等等。x天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，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，因此实习报告和日记的任务都给我们提供了这个机会，而最后的创新设计也对我们的创新能力进行检验和新的提高!

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