# 金工实习心得体会(九篇)

来源：网络 作者：天地有情 更新时间：2024-10-10

*学习中的快乐，产生于对学习内容的兴趣和深入。世上所有的人都是喜欢学习的，只是学习的方法和内容不同而已。我们想要好好写一篇心得体会，可是却无从下手吗？以下是我帮大家整理的最新心得体会范文大全，希望能够帮助到大家，我们一起来看一看吧。金工实习心...*

学习中的快乐，产生于对学习内容的兴趣和深入。世上所有的人都是喜欢学习的，只是学习的方法和内容不同而已。我们想要好好写一篇心得体会，可是却无从下手吗？以下是我帮大家整理的最新心得体会范文大全，希望能够帮助到大家，我们一起来看一看吧。

**金工实习心得体会篇一**

专业：材料学院高分子系

组号：g2

工号：025

两周的金工实习我感触颇多，有艰辛，也有喜悦，有烦躁，也有舒畅。我可以把它称为第二个军训，因为它和军训一样可以培养和锻炼我们的身心。在感情上，它使我对工人这个概念有了更加深刻的认识，接触各种工种的环境和操作过程使我深深体会到了工人工作的特殊和艰苦，对工人师傅的敬佩和爱戴之情油然而生，我现在对穿着灰色工服的工人师傅感到特别的亲切；在动手能力上，我也体会到了每个工种所包含的技术是多么的复杂，看到工人师傅高超娴熟的技术，一件件精美的工艺品在他们手中诞生，我才体会到了千锤百炼，精益求精的工作理念，体会到了其实工人师傅也是伟大的艺术家。

我们组的第一个工种是焊接，我对此印象非常深刻，以前都是在电视上或者在汽车维修店里看过焊接，而当自己戴上手套和脚套，拿着面罩时感觉就完全不一样了，我一手拿着焊条，一手拿着面罩，把焊条放在铁板上进行引弧，刚开始的接触的电击声把我吓了一跳，透过面罩看外面是一片漆黑，加上那种电击声和焊条的剧烈抖动都令我非常的不习惯，第一次焊得实在很糟糕，焊缝凹凸不平，粗细不一，还弯弯曲曲，我第一次感到焊接并不简单，经过多次的摸索，我慢慢积累了经验，比如焊条的速度，轴向给进和角度都有讲究，我也慢慢适应了这种感觉，随着技术的掌握和焊条愈渐整齐和好看，心里的愉快感油然而生，我想这就是实践的意义所在――辛苦和快乐并存。

下午的气焊更有挑战性，不断暴烈的焊条和喷着火的焊炬增加了工作的危险度，而且焊接的技术比电焊更加复杂，焊条在铁片上都是结成小块而不连接，我试了几下都没有成功，也可能是心理作用没有完全放开，但做作业是我竟然意外的成功了，无论走焊速度还是焊炬的角度都非常到位，果然，焊缝非常漂亮，我这才发现焊接是如此的神奇，操作的精准度对成果的好坏是多么的重要！

电焊的的速度要尽量放慢，引弧的速度要快。气焊时焊炬要放得的斜一点，焊条离铁片要有一定的距离，铁片刚红时就移动焊炬，焊条跟着焊炬的内焰移动。

我想钳工应该是大家印象特别深刻的工种之一了。在大量的锯削和锉削中还要保持精准度，这是一个需要大量体力和脑力的过程，我充分体会到了工人师傅的辛苦！我真的不知道那一天是如何‘熬’过来的！不下一千次的锉和锯，还要不停的校准，这么大的劳动的成果就是一个小小的螺丝。刚开始还觉得比较新鲜，锯完一段铁条后就开始进行锉削操作，手臂渐渐的酸麻，中间那段过程是最难熬的已经筋疲力尽又不见有什么成果，竟然产生了一种绝望感，但当螺丝渐渐成型后，我竟然不感觉到累了，我想既然已经付出了这么多的努力，为什么不把它搞得好一点呢？可谓风雨后见彩虹，最后阶段螺丝的成型非常快！让我感到一种无比的成就感，这就是劳动的乐趣。

螺丝的前期画线非常重要，画线的精确会使后面的工作简单和顺利。尽量用锉代替锯，这可以使平面显得光滑

数控铣床的操作是通过程序来进行的，需要在它的一个控制面板上输入一系列的代码和数字，这就需要我们事前的编程，上午老师带我们熟悉了控制面板，那时我们还觉得很好玩，通过按钮来控制机器的运动，多么的方便和简单啊，起码比钳工好多了，而且比玩起电脑来得简单啊，当然整个上午是在一片轻松的环境中度过的。下午的编程证明我们的想法完全错误了！下午一来老师就给我们讲了关于编程的方法，一大窜的代码和数字搞的我头昏脑涨，还要不断的画图，计算和查表，我们还要讨论程序的可行性和刀具的切换，讨论了起码有一个小时后，我们组的程序还没写出来，我们只好依葫芦画瓢，按老师写的抄下来再改，经过半个小时的艰苦，竟然写了有两页纸，中间还夹着一大堆的语法和衔接错误，我这才觉得上午的工序和现在比起来是小巫见大巫，终于我们可以上机进行调试了输入程序了，进行模拟操作后，有发现了很多问题，我们的程序编的过于繁琐，还有语法错误……。。

折腾了一个下午，终于编好了一个简单的程序，看着机器听话的在我们自己的程序上顺畅的运行，人手的操作得到解放，我感到了机器实现数字化给现代工业带来的巨大好处，金工实习又给我们一次大开眼界的机会。

熟悉控制面板里面程序的修改和插入操作很重要，虽然说很简单，但我一开始不懂，搞得程序不知怎么修改。还有编程时要考虑到削刀的走向，不能让刀具走太长的距离。

谁也想不到铸造就是用泥土来砌‘泥巴’，专业点说应该是砂型铸造，就是用型砂装进模具使之成型，接着这块砂模就可以当作模具的模板。先是看师傅操作，原先他前面只有一堆土和一些不太起眼的小工具，接着他开始用模具和小工具进行操作，我的眼睛还没转过来，他就已经完成了一个很好看的用土铸成的模具，想到一堆砂土能铸成如此坚硬的东西，我又体会到了金工的神奇之处。接着是我们的实际操作，前面的步骤很简单也很成功，当要把一块木块从土样里拔出来时，我用力过大，土样的几个边角崩塌了，我觉得应该是小事，接着开始修复，但这土实在太软了！砌好了又掉，且砌的坑坑洼洼，甚是难看！就是这么一小块就用了我吃奶的劲，你不能用力，土会掉，眼前的小工具全变成了碍手的扎草，怎么师傅运用得这么自如？我只好‘尊卑’的请出师傅来指导了，只见他拿起秋叶，熟练的粘起小片土在边角上砌了两下就完全搞定了，原来应该先粘起土在工具上，然后迅速的砌在边角上，不用怕掉，我想着拿起秋叶做了起来，真的见效了，这真的是师傅多年来积累的经验啊，劳动的伟大在于它伟大的创造，一个人可以在长期的劳动中创造出神奇的别人不可以模仿的属于自己的东西！

铸造是细活，最重要的部分是模具的制造，前面砂型的形状可以丑一点，但模具的部分一定要很漂亮和准确，这是决定整个工作成败的关键，要熟练的掌握秋叶的使用，秋叶是很有用的工具，尤其在砌边角的时候。

金工实习还有许多难忘的经历，铁盒的制造，原来生活中这么常见的东西制作过程是如此的复杂和繁琐；powermill绘图软件的应用，人性化的操作界面，它可以模拟和控制模具的加工过程，非常的神奇又非常的方便，且通过它可以把我们制作的图形菜单命令转化为nc程序，就是数控铣床所能识别的程序，这就不用我们手写了！还有许许多多的有趣的经历，都深深印在我脑海里。

经过这么多天的亲身体验和感触，还是觉得有必要提一下我的意见，一个就是有些师傅有迟到的现象，我们有几个工种，早上等了差不多一个小时还没见师傅过来，有点打击我们的热情哦！还有就是下雨的问题，我觉得受影响最大的工种是焊工和刨工，做焊工时有大量雨水从屋顶留下，而刨工的工厂（旧科技总厂）竟被雨水浸了进来，被迫停工。除此之外我们学校的金工实习无论从设备还是工作环境都是很好的了，我非常荣幸能在这么好的环境下进行学习和劳动！

两周的金工实习过得真快，结束的那一天下午是笔试，考完后继续进行了两个小时的电火花加工，我感到有点累，但回想起10天的劳动，更多的是一种回恋感，我感受到了工人作为一个阶层的伟大，工人创造出了我们生活的物质基础，工人的工作是神圣的！

我们熟悉了控制面板，那时我们还觉得很好玩，通过按钮来控制机器的运动，多么的方便和简单啊，起码比钳工好多了，而且比玩起电脑来得简单啊，当然整个上午是在一片轻松的环境中度过的。下午的编程证明我们的想法完全错误了！下午一来老师就给我们讲了关于编程的方法，一大窜的代码和数字搞的我头昏脑涨，还要不断的画图，计算和查表，我们还要讨论程序的可行性和刀具的切换，讨论了起码有一个小时后，我们组的程序还没写出来，我们只好依葫芦画瓢，按老师写的抄下来再改，经过半个小时的艰苦，竟然写了有两页纸，中间还夹着一大堆的语法和衔接错误，我这才觉得上午的工序和现在比起来是小巫见大巫，终于我们可以上机进行调试了输入程序了，进行模拟操作后，有发现了很多问题，我们的程序编的过于繁琐，还有语法错误……。。

折腾了一个下午，终于编好了一个简单的程序，看着机器听话的在我们自己的程序上顺畅的运行，人手的操作得到解放，我感到了机器实现数字化给现代工业带来的巨大好处，金工实习又给我们一次大开眼界的机会。

熟悉控制面板里面程序的修改和插入操作很重要，虽然说很简单，但我一开始不懂，搞得程序不知怎么修改。还有编程时要考虑到削刀的走向，不能让刀具走太长的距离。

**金工实习心得体会篇二**

金工实习，我们都期盼着它的到来，期盼偷懒一下，去享受工厂生活。难而，实习后，我觉得实习生活和以前想象的不一样了，实习不是一件简单的事，它并不是我们的假期，更不是一件轻松的事，而是一件劳心劳力的事。在这个短暂的一个星期内，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锻炼。

在工业生产中，安全要摆在第一位，是至关重要的！！这是每个老师给我们的第一忠告。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。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！！

第一项；车工

老师最先强调的就是安全操作规程，这是安全的需要，也是对我们的负责。车工安全技术操作规程

一、上班时必须穿好工作服，女同志必须戴好工作帽。

二、开车前，先把各手柄、闸把打到空挡位置，用手扳动车头，查看是否有妨碍之处，然后进行低速运转试车

三、车床导轨面、刀架上不准存放工件、工具、刀具等物件，脚不能放在丝杠、床面及油盘上。

四、变换转速与进刀量时必须停车，以防碰坏齿轮。

五、自动走刀时，必须将刀架推至与底座一样齐，以防止刀刃未到尺寸而底座碰到卡盘上。

六、加工长、大工件时，吃刀不要过猛，刹车不能过急。

七、加工细长棒料时，后端伸出不能过长，车速不能太高，以免开车后把料甩弯而伤人。

八、车削时，必须加紧工件与车刀，并紧固好刀架。

九、车床运转时，不准用棉纱擦拭工件，不准用卡尺测量工件，不准用手直接去清理切屑。

十、车床地面上放置的脚踏板，必须坚实、平稳，并随时清理其上的切屑，以防滑倒，发生事故；车床开动时不准坐凳子，防止打瞌睡放生事故。

十一、严禁超负荷使用机床，以免机床零件损坏。

十二、修理、保养机床必须切断电源。

十三、工作完毕后，要将操作手柄打到空档位置，尾座、中拖板、溜板箱移到后位，再拉下电闸。

十四、将机床上的切屑、灰尘等脏物清除干净再加注润滑油于润滑面上。

下午讲了车削加工所用的刀具如车刀、镗刀、钻头、铰刀、滚花刀以及成形刀等。车削加工时，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。 车削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。

4）装好工件和刀具后，检查加工极限位置是否干涉、碰撞。

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。 最后，便是将工件进行切断了。

首先老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叫哑铃柄的工件。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。我不停的转动横向和纵向的控制手柄，小心翼翼的加工，加工了整整一个下午，自以为差不多的时候，准备在加以最后一刀，却操之过急，把端面的给削去了一部分！我痛心不已，本来算成功的产品就这样被自己毁了。惨啊！无奈之下只好再车端面。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.（附零件图）

**金工实习心得体会篇三**

某某职业技术学院某某学院机械实训工厂

为配合完成教育教学任务，培养和提高我们的实践操作潜力，使学生理论联系实际，学以致用，使学生在金工具体操作过程中，对机械制造过程有一个完整的感性认识，为学习有关的后续课程和将来从事相关的技术工作，打下必须的实践基础。同时增强我们在实践中获取知识的意识，到达教学与实践相结合的目的。

本次实训类容包括车工，钳工。我班分为六组，我被分在第五组，我组的安排状况是x月x日实训钳工，x月x日实训车工。在实训开始时我们看了规章行为准则，对我们所要实习的工种有了大致的了解和认识，以及大致的说了一下在实习中就应注意基本常识和安全事项。实习的基本要求是一切听从老师的安排，不得擅自开启动用设备和机器，安全第一。

实习前需在记录本上签到，随后由老师对将要进行的工作和机器做简要务必的介绍和示范操作，我们需认真观察老师的每一步动作，以免在自己操作的过程中出现错误。同时在操作中应个性注意安全，对于比较危险的动作需向老师请教确认之后才能操作，以免发生不必要的事故和机器故障。在实习结束时应打扫一下工厂卫生，在老师允许的状况下方可离去。

（一）钳工

长期从事在台箍钳上进行冷加工手工工艺加工的一类。

钳工安全技术操作规程：

1、锉削时，不能用手摸工作表面，以免打滑受伤，更不能用嘴吹铁屑，以免飞入眼睛受伤。

2、不要擅自使用砂轮机，如要使用，可在老师指导下操作，人要站在侧边，工作务必夹牢，用力不能过猛。

3、钻孔时，严禁戴手套，工件务必夹牢。（老师替我们钻孔的）

4、实习时，工具要摆放整齐，实习后要整理好工具、量具、并搞好工作卫生。

钳工理论：

一、钳工：手持工具对金属进行切削加工的操作。

二、操作范围：划线、锯割、锉削、錾削、钻孔、攻丝、套扣等。

三、应用范围：

1、清理毛坯、在毛坯上或半成品上划线。

2、加工单个零件或小批量零件。

3、加工精密零件（如样板、摸具等）。

4、设备安装，调试，维修。

我们此次钳工实训的任务是制作一个锤头。老师交给我们一个钢棒，要求我们自己削成11cm的钢棒，然后开始就是累死人的锯了。我们用的钢材是普通的45号钢，钢锯相对来说还算简单，但是还是花费了好些时间才锯了一个平面。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。我下锯过深，锯的大了。还得麻烦老师帮我修正。锤头的尾部要做成八边形，四个棱角真的好难下锯，出来的不太对称。整个锯的过程我断了一根锯条，幸好每人配发两条锯条。务必说锉，一说磨，老师的脸就拉长了。）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（我有时偷懒用衣服袖子衬着锉，因为上一组的同学光手锉，手掌磨出了好几个大泡），然而每每累时，却能看见老师在一旁来回指导，并且亲自示范给每个工作台上的同学，他也是蛮辛苦的，看到这每每给我以动力。一个星期之后，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。

（二）车床

主要用于内圆、外圆和螺纹等成型面加工的金属切削机器。

最后的两天是车工实训，车工要求较高的手工操作潜力。透过老师的讲解，我们了解了车床主要由变速箱、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。车刀的种类如九十度车刀、四十五度车刀、平面车刀等，以及常用的刀具材料，刀具材料的基本性能，车刀的组成和主要几何角度，老师最后给我们示范了车床的操作方法，并示范加工了一个工件。

我们不可能在实训期间完全地掌握所有工种的技术操作，但是最起码我们了解了一些机械制造的一般过程，熟悉机械零件的常用加工方法，并且应初步具备选取加工方法、进行加工分析和制定工艺规程的潜力。就应庆幸我们能够有这样的机会进行这样的实训，透过这次金工实训学到了很多。

**金工实习心得体会篇四**

在大三将尽之时，学校安排了我们为期两周的金工实习。金工实习来的这么迟却有过得那么快，总感觉有些意犹未尽。但即使是短短的两周的实习，我们也在实习过程中学到了很多，不止是书上的知识，更多的是实践的经验。期间，我们进行了机加、钣金、车工、钳工、焊接实习操作。各个车间各有不同，却又相互联系。以下是各个车间的实习内容。

在机加车间的实习中，我们首先学习了牛头刨床的操作。牛头刨床主要用于刨刮工件表面使其平整，或者按一定要求加工工件。其基本操作步骤是：

1、装载工件。

2、对刀。

3、调节工件自动移动速度。

4、启动，刨工件。

在刨床的操作中，我们要注意的有：

1、刨床主轴前面不能站人，以免造成人身伤害。

2、对刀时不应使车刀吃的太厚，以免损害车刀和机器，并且可能会带来不必要的人身伤害。

3、刨工件前应先启动机器且提起车刀，使具有一定的机械惯性后再放刀开始刨工件。

4、刨床工作过程中若遇到什么特殊情况，先关掉电源，然后在老师指导下处理。

学完刨床的基本操作后，我们就开始学习立式升降台铣床的使用。我们练习的工件是一根铁棒，用铣床将其按一定规格铣平三面。操作如下：

1、熟悉铣床各个档位开关的功能用法。

2、装载被加工工件。

3、对刀。

4、打开主轴开关；用快速键将工件移到车刀附近，打开工件自动移动档位，开始加工工件。

注意事项：

1、装载工件时必须将工件压紧。

2、机器工作时，眼睛不能凑近车刀来看，以免铁屑飞入眼睛。

3、只允许单人单机操作，以免操作混乱，伤及人体及机器。

在钣金实习中，我们用到的机器有切割机、冲压机。由于实习时间有限，我们只做了凹槽的加工。基本操作如下：

1、按规定尺寸下料。下料尺寸=底边长+高\*2-铁板厚度\*2。

2、在一块铁板中选一基准边，固定基准边，将铁快前沿切平使其与基准边成直角。

3、在基准边做方向标志，按标志对铁板进行切割加工。

4、用冲压机将裁好的铁片进行压折加工，使其形成凹槽。

5、用铁块和铁锤敲打使凹槽边角成直角。

注意事项：

1、切割铁板时，必须一正一反切割以免误差积累。

2、因为铁板折起是拉伸的，所以下料尺寸要减去两个折角厚度。

**金工实习心得体会篇五**

金工实习，大家都期盼着它的到来，期盼在学习，偷懒去享受一下工厂生活。难而，实习后，我觉得实习生活和以前想象的不一样了，实习不是一件简单的事，并不是我们的假期，不是一件轻松的事，而是一件劳心劳力的事。在这个短暂的一个星期内，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锻炼。

焊接是我们实习的第一项，曾在家里看过别人焊过东西的我对此感到不是很陌生，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。焊接有“三度”，我想应该是焊接的关键，在实际操作的过程中，也往往是这“三度”在影响我们的发挥：焊条的角度一般在七十到八十之间，大也不可、小也不益，这还是比较好掌握的，然而后面的两度却是十分的困难了；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，这其实是很好控制的（熟练之后才知道），然而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，在实际操作时，老师会在一旁提醒着“高了，再低点”或是提醒着“低了，再高点”的，因为高了则容易脱弧，而低了则容易粘住。

焊接我们主要进行了两种，一种是手工电弧焊，一种是气焊，两种焊接都带有一定的危险性：手工电弧焊是靠电在起作用，而且焊芯温度高达好几千度，并且在焊接过程中会发出极其强烈的刺眼的光芒，就算带着防护罩也不舒服，因为看久了，眼睛还是会感到疲劳，有时还会冒星星；气焊是靠两种气体氧气和乙炔通过特殊的仪器混合之后燃烧而作用的，两种气体都是易燃气体，因此是绝对严禁烟火的，在进行焊接的过程中也要高度的小心，防止回火发生，而且焊接处应离氧气瓶和乙炔瓶远一些，大概要保持在十米的距离。

钳工的实习是给我们留下印象最深的，我们通过近一周的努力，每人亲手加工了一把锤头，拿着这锤头我们都无比的高兴，因为它里面藏着我们太多的汗水。

一块长方体铁块，长约一百三十毫米左右，宽高约有二十三到二十六毫米，各面布满了氧化层，而且很不平整，主要工具是几把锉刀、一台台虎钳、尺子等，将这些放在一起，产出的却是一把长一百二十毫米，宽高在二十毫米的有模有样的有倒角有丝空的锤头，想起来都不是很容易的事，就好象古代说的那样要将铁棒磨成针似的，因为这所有的加工都必须要用手工来完成的，然而我们就是发扬了“只要工夫深，铁棒磨成针”的作风，大干了一场。

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，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，一位年约五十的老人民教师了，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杜老师了，

冷加工，我印象不是很深，因为它是所有实习中最短的一门，作为学生的我们参与的很少，没有什么实际操作，老师在上面讲解，在各种设备面前示范，我们似乎只是站在了一个观众的角度了，也许是学校的设备有限的缘故吧，我真心希望，以后我们的参与会多一些，多参与一些实际的操作，多增强自己的才干。

对我而铸造言，我很高兴，因为我的成绩是特别好的，不仅如此，我们组的成绩也是最棒的。

出生在农村的我，不要说对铸造有多么的熟悉了，村里面经常会有人拉着一车的工具来干这个。儿时的我每每观看，那时很是不解，很是羡慕师傅的水平和技巧，因此自己参加铸造可谓是使我得到了一次实验的机会了。

铸造说起来很容易，看起来也是很容易的，但是做起来却不那么容易了，填土要垒实，最难的就是起模具的时候了，这是很不容易的事情，经历了无数次，也许每次的失败都是缘出此处的，起不好则什么都免谈了，当然也要有高手，总是能够修好它，我想我也许就是这么一个高手，因此，每每都是我修补，还有百分之一的希望我也不放过，总能修好，我说可以了，到老师那里每每都是优，最令人兴奋的是全班就浇铸了两个，然而这两个的腔体都是我们组加工的，老师说我们合作的好，分工仔细，确实，大家在一起相互监督着干确实要好的多了，失误也避免了很多，通过对铸造的学习，不仅使我学到了知识，更增强我的团队合作能力，我收益匪浅啊！

车工是最脏的活了，然而却是最现代化的活了，因为我们每人面前都有一台大家伙——车床，因此我们也是很高兴的。

首先老师简单介绍了一下车工，然后就告知我们去学习安全操作规程了，因为车工确实是很容易是出问题的，车床运作起来，那都是每分钟几百转的转速啊，切下削末有时能飞的好远，而且是带着相当的速度的，扳手可能就飞了，不知就是谁倒霉了等等。

车工不同于其他实习是因为它是机械化加工，除必要的人工参与外，其他都是机器来完成的，这就比其他实习先进多了。

加工的工件出乎我们的意料，是锤把，因为我们先前的那个班级不是加工的这个，想着能给自己的锤头按一个把，因此每个人加工的都是很认真仔细，老师也在一旁不停的指点，出现了毛病，老师会巧妙的修改，把的中间一段直径为十二毫米的，不容易加工的光滑，看起来不雅，然而老师却能将缺点变成亮点，简单的几圈就边的好看多了。

：一个星期的金工实习结束了。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。金工实习更让我深深地体会到人生的意义。

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。

短短的一周实习过去了，我收获很多，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。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。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，使这次实习达到了他的真正目的。

**金工实习心得体会篇六**

转眼间，为期两周的金工实习已经结束。从安全教育，动作要领和工具的使用到拿起锉刀等工具的实际操作，这无疑是一个理论与实际相结合的过程。有些东西是要自己去摸索的，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。

眼见的不一定真实，这让我想到了学校为什么要我们来这里实习，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，发现不了自己的动手能力，这都需要理论与实际相结合。更需要头脑和双手的配合。

在钳工实训中，我了解了钳工的方要内容是为划线、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。

在制作工件时，首先我们运用手锯把一根铁棍锯切成接近工件的尺寸。大约是xxx，锯切时，要右手握稳手柄，左手扶住手锯的前端。起锯时，起锯角约为十五度。锯切时要右手施力，左手扶正锯弓，一定要将锯条摆正否则便会锯歪，锯切速度不宜过快，约xx次每分，必要时可加机油润滑。在切掉气割面之后我们还剩下大约xxx。

接下来的工作我们需要按照老师要求把这个长方体表面按照尺寸搓削成平面。搓平的过程说起来简单但是做起来就不是那么简单了，比如，用锉刀搓表面时很是枯燥可能半天总是机械的重复着一个工作，一开始我们需要用大搓进行打磨，之后便是中搓，最后用小搓来把它搓平搓细。一直重复着搓的过程，最后终于把这根粗糙的铁棍磨的好看了。

接下来的工作就是把下根长方形的铁棍锯成一个锤子的形状。根据图形，把它锯割下来一个三角形的铁块，这样，就完成了锤子的基本形状，在进一步搓削、研磨之后，就可以打孔了。

在打孔之前，先划线，确定孔的中心，在孔中心先用锤头打出一个较大的中心眼，钻孔时先钻一个浅坑，以判断是否对中。当孔快要钻通时，进刀量就要减小了，避免钻头在钻穿时发生抖动。在套螺纹时先用手掌按住板牙中心，缓慢转动。在转动过程中，每转一周要倒回四分之一周，以便断屑、排屑，而且要加入机油润滑。

一个工件做完了虽然不是特别的标准，但那却是用我们的汗水换来的，那其中凝满了我们的用心与期望，看着自己的第一件劳动成果满心的欢喜难以言表。

接下来的一周我们学习了车工，车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。车床加工中一个很重要的方面就是要选择正确的刀，一开始我们要把所给圆柱的直径由xx车到xx，然后换刀用两轮网纹滚花刀把圆柱的表面压花，最后要换用切槽刀切把圆柱截断。

随即，我们每组都领到了一个很长的圆柱尼龙棒，这就是我们要加工的材料把木棍夹紧，不得太长，一般以不超出主轴孔后端300毫米为宜并用木片在主轴孔内卡紧。然后调速（一般在xxxr/min），打开开关，将刀架移到合适的位置，在打开开合螺母，搬动主轴正反转手柄开始车手柄。先车手柄的外圆，再往下车手柄的弧度，最后用砂纸将手柄的面打平。打平后再把手柄车断，一个手柄就基本成型了。

经过了半天的练习，一个成品终于出来了，这使我们更有信心了，我们开始轮流操作，经过我们六个齐心协力的工作，终于车好了六个手柄。

金工实习有苦也有乐，“天将降大任于斯人也，必先苦其心志，劳其筋骨，饿其体肤，方成大任也！”这句古人的话用来形容我们的金工实习是再好不过了！经过了车工，钳工等工种的磨练，我们终于完成了这门让人欢喜让人忧的金工实习课程。

一起实习的同学也让我受益匪浅。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，更一起分享成功带来的喜悦，金工实习更像是一个集体活动，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！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。这样的活动值得教育部门的借鉴。

短短的2个星期时间，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。真的多谢金工实习，我还想再有一次。

**金工实习心得体会篇七**

金工实习这门课程是国家教学大纲里规定的所有工科本科生的必修课程。根据学校安排，我们在五一前后进行了为期两周的实习。在我们两星期的金工实习中我们学到了很多金工实习方面的知识，也增强了我们的动手能力。对于我们机械类学生来说,是一次很好的学习、锻炼机会。在二十种工种——锻压冲压、电焊气焊、铸造、薄板加工、钳工、汽车、齿模磨具、车工、铣工、刨工、数车928、数车980、线切割、工业安全、电火花、化学加工、注塑挤塑、cad、cam、热处理中让我最感兴趣的是数控技术——微机数控车削加工、微机数控线切割加工、微机数控铣削加工。

我第一天实习的工种是铣工。首先，老师给我们介绍了铣床的组成及其工作原理；然后，老师亲自操作铣床，给我们做了一个示范；最后，他给我们布置了一个作业：将直径为25毫米、长约为100毫米的圆柱体铣成17\*16平方毫米的立柱体以及另外的要求。这个工种自动化的程度虽然不高，但手工操作的工序也不多：主要是装夹工件，调整工作台高度，以及一些启动和停止按钮。由于铣床构件比较精密，加工的精度比较高，所以老师要求我们加工出来的工件的误差不超过0.02毫米。我们在完成作业的过程中，没有出现大的操作失误，但就是急于求成，使得工件的加工精度不合要求。老实说，纵观所有实习过的工种，我觉得，就只有这个工种，我们学到的东西最多。不足的地方就是我们只学习了解了铣平面这一道工序，其他的如铣通孔等都没有接触。

接下来的三天实习，是接触了解数控机床的组成及操作。这些数控机床分别是数控车床、数控铣床、数控线切割。这些机床的自动化和智能化的程度都比较高，整个加工过程除了装夹工件和调试程序需要手动之外，其他的全都是机器自动完成的——准备工作就序之后，按下几个按钮，就可以坐在一边等着加工成品的出炉。这几个工种，最难的地方就是根据加工要求编写加工程序。不过幸亏我们学过vb语言的编程，对理解计算机语言问题不大，因而，阅读和编写这些程序都还可以。其他的也没什么可说，就此而已。

在这里呢，我要略过几个工种不表，只为了说说我最有话可说的铸工这一工种。实习的指导老师跟我们说，铸工是最原始的一个工种也是最基础的工种，没有铸工就没有其他的工种。我们实习这个工种，最主要的目的还是了解，主要是通过制作沙模达到了解的目的。这个老师很有趣，他是一个老广州，普通话不标准，也不熟练，在讲解的时候，蹩脚的普通话里缠夹着广州话，对我们会说广州话的人来说，理解不成问题，但对来自省外的学生来说那可就难坏他们了——他们根本就不知道老师在说些什么，所以就有同学打趣说：这是我们入学两年来第一次接受双语教学，所不同的是人家学的双语是国语和英语，而我们的是粤语和国语。算了，闲话少述，言归正传。指导老师的讲解结合亲自示范，他一边制作沙模，一边讲解，同时适时的讲一些工艺上应注意的问题以及技术要求。整个过程不过半个钟，我们看得心里了开了花：原来如此，不过耳耳。太简单了！然后，老师就给我们布置了今天的作业：制作两个沙模，上下午各一个。接下来就看我们显神通了：

首先，按要求在模型框里放置好模型。其次，铲一些沙子覆盖在上面，手握铁条，将它类实。这一工序没啥要求，整个就是一体力活，谁力气大谁就完成的比较快。不过由于重复这种无聊的动作，实在是~~唉！作完了下模，就要做上模。这工作和前面的工序没大的区别，就是不用放模型在里边。作完了上模下模以及做了一些初步的修整之后，就要拔模

。拔模这道工序，看起来简单，其实是不容易，真的。它不能直接被拔出来，得用锤子从各个方向轻轻的敲，让它松动松动，然后才能拔出来。我觉得我做这些操作的时候作的相当之完美，但结果确实很糟——凹模里边砂型碎裂了一大砣。深究起来真不能算是我的错，因为这工件模型上细下粗，往上拔的时候肯定会挤裂砂型的。既然砂型出了问题，那么，接下来要做的就是修复模型了。说真的，这道工序最见真工夫。此时此刻，你得有耐心，既不能生它的气，更不能跟自己怄气，要心平气和的，要小心翼翼的修。当然，最主要的你得能利用好手头上的每一件工具，因为先辈们对我们要遭遇的一切困难都已经遭遇了，并获得了很好的解决办法，通过发明一些新式工具去解决特定的问题。工具就是先辈们给我们留下的宝贵遗产。等到我将它修复成功时，整个人呐，那个腰酸啊，腿疼啊，头晕啊~~~~~所有老年人才有的症状都在我们身上表现出来了。完成了这道工序，接下来就比较轻松了，只需要将上下模的两个接触面修平整就行了。等到我们完成作业时，时间已到了十一点三十分，下班的时间。你看看，老师半个钟完成的工作量，我们整整用了两个半钟。此时此刻，才真正体会到工人师傅劳累和艰辛。我要好好学习，走出车间，迈向写字楼。

挤塑和注塑这个工种是跟我们的专业关系最大的。挤塑和注塑，两者都是对高分子材料的加工，但却有很大的不同。注塑就是将高温熔融原材料高压注入工件模型的空腔中，待冷却后就得到符合要求的工件；如果在原料中加入一定的色素，就能得到彩色的工艺品。挤塑就是将高温熔融的原材料从一定通孔挤出来，拉伸成管状。这既可以是成品，也可以继续加工，如加工成薄膜或是瓶子。实习中，除了听老师讲解之外，还有亲自操作机器的机会，看着自己加工的成品从模子里取下来，成就感油然而生。以前总是很迷惑：这些塑料瓶子，管子，薄膜到底是怎样成型的？现在总算明白了。

最后来简单的说说焊工。这个工种的实习被安排在星期二，由于下午英语课，因而只有半天的实习时间。老师鉴于这种情况，只给我们主要介绍了电弧焊，中间顺便简单介绍了点电焊。电焊最难的操作就是引弧和走条。引弧要把握好高度，走条除了要把握好高度以外，还要走直，均匀。总体上来说，我们做的都不好。主要是不习惯戴防护面罩，戴上之后，就看不清楚工件。

终于结束了实习，其实除了学到上述的那些比较表面的东西外，其实还有很多不能用文字表达的收获。它让我第一次感觉到上班下班的感觉，每当我看着自己噶制成品时，那种满足感真的很难用言语表达。我一直都不明白为什么我们大学生还要做这些“苦力”，到了今天，我真的很感谢我能有这个机会！按照我们专业的教学大纲，还会有其他的实习机会，我想，到那时，我将带着更清晰的目的和更高涨的热情去实习的。这将使我学得更多而受益终生。

**金工实习心得体会篇八**

在“金工实习”对于我们都还有点陌生的时候，它已经轻轻的向我们走近了。在实习正式开始的前一天，班主任就跟我们开了一个小小的“动员会”，跟我们强调了实习的安全问题和实习的目的，在老师耐心的说教中，我们期盼的心里更多了一丝丝的向往，因为我们不但会去增长自己的知识，增加自己的实践能力，更是去体验生活----一种跟我们现在不同的生活。当时我就想那一定是严谨的，辛苦中夹着充实和甜蜜的生活……

实习的第一天：

这一天是我印象最深的一天。

实习的第一课是安全教育课，当我们还处与对实习的向往的时候，当我们还觉得实习可能很好玩的时候，安全教育老师给我们重重地提了一个醒---安全第一!由于我们是和机器打交道，如果不注意操作规程和操作规范，就很有可能造成事故，严重地话甚至造成无法想象地后果，听着老师讲解各种安全事项，看着注意事故的录像，我们默默的在心里告诫着自己：一定要严守纪律，规范操作，严防事故的发生，让我们有一个即能学到知识又能锻炼自己实践能力，又安全又难忘的实习!在安全教育课后我们进行第一个工种的实习---汽车。

汽车：

这是一个能强烈满足我们好奇心的工种!我们平日经常见到的汽车的漂亮外表里究竟怎样的一个结构呢?为什么驾驶员对驾驶室各种控件的操作就能让汽车完成各种各样地动作呢?让我们用自己的双手来揭开它的神秘面纱吧!老师先跟我们比较详细地讲解地汽车主要部件地工作原理，但可能是未有亲身体验，不容易很好地掌握，于是老师就指导我们分别拆装差速器，化油装置，点火系统……渐渐明白了汽车是如何进行换向，如何进行油气混合，如何点火……每拆装一个部件，每明白一个原理我们都禁不住“哦!哦!哦!”的感叹!在好奇心得到暂时地满足的时候我们又问了许多日常中遇到的关于汽车的问题，老师都给我们详细的解答，让我们终于对汽车的工作原理有了初步的了解，让我们明白看似不复杂的东西里面其实是有着极其精密的结构的呢!!然而如何去挖掘，就需要我们亲自去动手操作，用心思考，努力去总结的，其实，我们在学习和生活中做事有何尝不是如此呢？

钳工：

这一天是印象中比较辛苦但收获颇丰的一天!

虽然只有一个上午的实习时间，但这短短的一个上午却教会我们如何用我们的双手去成为一个“能工巧匠”!当我们踏进实习车间时，让我们感到意外的是看不到大型的机床摆在我们面前，只有那一张张装着台虎钳的工作台。当我们都处于疑惑中时，实习老师告诉我们今天我们就要用自己的双手来对工件加工，用双手?在这样一个机器的时代还要用双手来加工吗?可是老师的一番话却让我们摆脱了这种疑问：无论哪一个优秀的加工师傅都是手工加工的好手，因为有些工件是无法用我们现有的机器来加工的，这就要求我们要有比较好的手工技能，而且这无疑也是锻炼我们吃苦能力的一个好机会呢!我们的任务是把一个圆棒磨出一个六边形来!这对平时没怎么从事手工劳作的我们来说，可是一个小小的挑战呢!我们先要把圆棒用钢锯锯出11cm的一段，然后用锉刀把它修整成一个正六面体，当整个车间只有钢锯的锯销声，锉刀的锉销声，划规的划线声，我知道在我们的汗水，手上的水泡，将给我们不单是我们的“结晶”—六面体，更多的是对精愈求精的追求和对耐劳精神的培养!老师允许我们那我们的“成果”作为留念，这让我每次看到它是心里都有一种说不出的感慨---用自己的双手加追求的精神就可以创造出自己希望的东西来!当然这和坚毅的耐心与一步一脚印的踏实工作作风十分不开的，当我们面对困境时，有时少的不就是这些吗？

电火花：

在我们上了一些工程软件的教学课后，我们就开始接触到一些自动化的机床了。我们先后接触了数控车床，数控铣床等等，其中最令人难忘却是电火花加工，因为这是一种让我们为之惊叹的加工方法!

电火花加工是一种靠短路电流产生机大量热量来气化金属的加工方法，在加工材料和加工精度等有许多其他方法无法比拟的优点，不过让我们难以忘怀还是加工过程。老师让我们充分发挥创意，自己制造一个刀具，用自己的刀具来加工工件。在我们各自设计完刀具后，惊奇地发现我们大部分人设计的都是一个心形地刀具!看来我们都希望用心完成这次实习，给自己一份内心的纪念!我们把刀具装好启动了机器，当时那种期待地心情仿佛回到了小时候期盼过大年一样。而当一个个印有心形地硬币或钥匙出现在我们面前时，那种终极地喜悦简直无法言语!我们把我们地“成果”拿回来送给好友或自己珍藏，就好像在送或收藏一份心的杰作一样，这可是我们的创意加我们的劳作的见证啊!这不禁让我想起了一句古训：“事创与心，成与精！”想有所成绩，就得靠我们用心去创作，用心去打磨！

几点小建议：

金工实习是增长我们能力的一门精品课程，就我个人觉得还有一些可以做的更好地方：（意见不成熟莫怪）

1．要是可以让我们有更多的操作机床的时间，我想对我们更好地使用机器应该很有好处的哦!

2．因为时间的限制，有些复杂的操作我们不可能去实践，但是要是除了师范一些我们要用到的操作外，给我们师范一些工厂加工中常用而我们有不能操作的操作的话可以让我们更好地增长见识！

3．在软件的学习上可以更我们多讲一点关于软件用途方面可能更能激发我们的学习兴趣，更好地完成实习！

总结：

短短的十几天转眼就过去了，我们先后还实习车工，铣工，热处理等等。回想起来仿佛很少又仿佛很多，我知道少的是实习的时间很少，我们学到的也可能只是皮毛中的皮毛，但很多的可能就是我们心灵的体会，因为在这样一个特别的十天里，我们有过汗水，有过微笑，有过独立，有过合作，有过同学的用心求学，有过老师的悉心教导，这所有的一切都使我们有了一次真实的机会去体验了不同于我们课室的生活----一种辛勤劳作，严守规程，勤于创新，善于创新的伟大的工人阶级的生活!我想我会把这特别的过程写进我的记忆中，让它在时间中得以沉淀，得以发光!

**金工实习心得体会篇九**

经过两个星期的金工实习，我收获颇多，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。这半个月下来，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数控铣床，数控车床和数控铣床是数字程序控制车铣床的简称，它集通用性好的万能型车床、加工精度高的精密型车床和加工效率高的专用型车床的特点于一身，是国内使用量最大，覆盖面最广的一种数控机床，也是是一种通过数字信息，控制机床按给定的运动轨迹，进行自动加工的机电一体化的加工装备，经过半个世纪的发展，数控机床已是现代制造业的重要标志之一。

通过这次实习我们了解了现代数控机床的生产方式和工艺过程。熟悉了一些材料的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。了解了数控机床方面的知识和新工艺、新技术、新设备在机床生产上的应用。在数控机床的生产装配以及调试上，具有初步的独立操作技能。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980的编程要求非常高的，编错一个符号就可能导致数车运行不了。所以这编程很考验人的细心和耐心。

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。

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。我们自己动手编程序，自己动手做实验，在完成所有任务后，对plc也有了较深刻的理解。

给我印象最深刻的是在冲压工种和模具，我们花了一天的时间去完成冲压工种的实习，相对于其他工种来说，这当然不比坐在计算机室里编程来的舒服，但是每个同学都能参与到其中，同学们互相配合，一起思考，到最后我们都能按时完成任务，当然还有老师的谆谆教导。对于模具，我很感谢老师的指导，在画图的时候给予我一定的意见，我们也对所有模具的结构有了一定的了解。

当然还有快速成型、普通铣床这两项工种，在快速成型中、我们学会了使用solidworks软件去设计一些简单的工件，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，很快就加工出了一个光滑的工件平面，合作真的很重要。

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，它让我更贴近技术工人的生活，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。

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！

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