

最新金工实习心得体会 金工实习心得感想 (实用8篇)

通过写实习心得，我们可以发现自己在实习过程中的优点和不足，进而找到自己的定位和发展方向。以下的教学反思范文请大家参考，相信对你们的教学实践会有所帮助。

金工实习心得体会篇一

十来天的金工实习结束了，看着手上的水泡，想起这些天的学习，虽然辛苦，但是也很开心，学到了很多东西，在我大学时光中必定会留下深刻而美的回忆。

第一天，老师给我们讲了在实习过程中要注意的安全问题，看着门前的横幅“大意一时，悔恨终生”几个字，我就立刻意识到我们实习的危险性，所以每天我进入金工中心的大门的时候，我都会看一眼这一排字，不断提醒自己。接下来，我们学习了钣金加工。这次我们要做一个铁盒，从放样下料到划线钻孔，然后再减角、折弯，最后整形。按着这些步骤，用了剪板机、板料折弯压力机等器械，我自己亲手做出了一个铁盒，虽然不算太漂亮，但是是自己亲手做的，融合了这一天的劳动，稍稍有些小成就感。也非常开心。

第二天，我们学习使用了刨床、铣床、卧轴矩台平面磨床这几种器械，在老师的详细耐心的讲解下，我弄懂了着几种器械的使用方法，并且把一根直径为200mm的铁条用铣床加工出了两个平面，待以后使用。

第三天，我们学习了焊工，即手工电弧焊。老师给我们讲解了一些关于焊工的知识以及今天的任务，然后多次强调安全问题，要我们注意别烫伤，然后我们就开始动手操作了。刚开始看着火花还有发出的响声，的确有点害怕，但是在同学的鼓励下，我也动起手来了，我们要把两块铁片平摆着然后

焊接起来。我们的操作简单来说就两个：引弧和运条。在联系了几次后，我正式开始加工，但是可能因为还是有点紧张，结果焊得不太好，但是我安慰自己，起码学习到了怎么焊接东西，也提高了胆量，于是欣慰了起来。

在接下来的六天，我们的学习的内容是做锤子。前三天在车间加工手柄，后三学习钳工做锤头。在车间我们学习了车床的使用，从车刀的安装到工件的安装，然后学习了切削用量以及怎么对刀，然后老师给我们示范了每个过程的加工，在一组同学的相互配合下，我顺利完成了任务，把一根铁柱加工成了我们需要的大小尺寸，待后面使用。后面三天学习钳工，最大的感觉就是累，真的是体力活，每天都在用戳子磨啊磨，当然，我们不是乱磨，是带着要求、方法以及老师教我们的技巧来工作的，最后，在我三天的努力下，以及老师同学的指导帮助下，我的锤头终于成型了，并且与手柄安装在了一起，组成了一个完整的锤子，看着这个小锤子，心里充满了喜悦与成就感。

看着自己做出来的小铁盒还有小锤子，集合了我这么多天的努力，感到很开心，但是也有点悲伤，因为这意味着我们实习结束了，这些天学习到的东西很多，也许以后会忘记那些机械的操作，但是这些天我还学习到了耐心、小心、大胆等等很多很多东西，为我以后的学习和工作提供了很大的帮助，非常感谢这些天来带我们实习的老师，感谢你们的耐心指导和教育，我相信我必定受益终身。

金工实习心得体会篇二

正在工厂生活的那短久15天里，我思考甚多，金工实习感想。首先让我大概开端领会做为未来处放机器行业的咱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。那对咱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。实习的主要内容分为：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咱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咱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，而很大一部分人一起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，只能被动的接受事实的安排。

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一定的伤害性，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。我不甘于接受事实，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，咱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咱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不过的，但对付咱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一定的经验，至多他们正在那方面钻研过，即使不精也能够做为咱们的老师。特别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必须的，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位学徒做为咱们的教诲。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，不可以或许太近或太近。否则达不到劣秀的焊接效果。咱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形成，以及各身分的做用。正在老师的悉心解说下咱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必须把它们组装起来，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，但他们仿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。

金工实习感想

我们实习的第一天上了半天的理论和安全教育课，这多少让我开始有些紧张，范文《金工实习感想》。说实话，老师讲的关于车床的知识，我并没有掌握的很熟，大屏幕上机器复杂的影子也让我头晕转向。实践到底是个什么样子呢？不过多难，我想我也会和别人一样挺过去的。

初出茅庐，看到轰隆的机器和钳钳锉锉，我们颇有望而生畏之感，看完实习规则，与在老师的示范后，深深呼吸一口气，便投入“生产”了。天啊，一不小心就被刀屑割伤了手指头，时而不知所措，时而慌忙出错。

车工者，连脸上都沾了油，刀屑飞溅；钳工者，满手上长出了茧和泡，汗水淋漓。想到在土地上耕种的农民，在工地上挥汗的工人，在边防守卫的战士，我体会到生活的艰辛，油然而生一种力量：在大胆实践中发现，在积极反思中成长。

虽然谈不上绝顶漂亮，但满意的硕果随汗而生：锤头、锤柄、螺母等等，一份付出，一份收获，兴奋之余萌生了意外的兴趣，“知之者不如好之者，好之者不如乐之者。”兴趣推动了自主性，实践和探究性，我们遂渐地变得轻车熟路，机车飞快地转，锉刀平稳地磨，转磨出了汗水和成果，转磨出了智慧和创新，也转磨出了甘辛和坚韧，无形中汇成了共同的

口号：“办实事，做贡献，受教育，长才干。”

任何理论和知识只有与实习相结合，才能发挥出作用。而作为思想可塑性大的我们，不能单纯地依靠书本，还必须到实践中检验、锻炼、创新。去培养科学的精神，良好的品德，高尚的情操，文明的行为，健康的心理和解决问题的能力。

我们懂得操控机床，车零件，使我们懂得钳和锉。至此，心中总一句言简义深的话“纸上得来终觉浅，投身实践览真知。”

金工实习心得体会篇三

进入大学的第二个学期，伴随而来的是为期2周的金工实习，但有一周被五一假日代替了。起初的我是非常高兴的，人人都知道金工实习是非常累和脏的。但是在将近结束之际，我才意识到，虽然累了、脏了，但金工实习所带来的不仅仅是这些，它让我深深体会到了劳动的价值。从小无忧无虑的生活，注定了我们这些衣食无忧的孩子忽略了劳动的价值和不珍惜劳动带来的优越条件。也让我深深体会到了父母养育我们所要付出的劳动代价。虽然金工实习即将结束，虽然我们在学校的锻炼也会告一段落，但我们能以这次的金工实习所带来的劳动经验，在社会上或许仅仅是在我们周围的环境中进行进一步的锻炼，以次来做为我们3年后真正踏上社会宝贵经验。

我们金工实习的第一项是数控。

对于数控，以前的我是非常陌生的。先是那一台台的数控机床上居然还带有数码技术，而后是老师的操作，居然让他拙劣的金属块成为了一个个光泽的零件。这对于我们而言是非常新奇的。

老师告诉我们，这项技术能让我们的设计变成成品。这顿时

也让我们对数控更加有好奇心了，也更加促使了我们学好它的决心了。毕竟我们是艺术设计专业的，有的时候自己设计的东西没办法表现出来是一件让人很悲哀的事情。

我们主要学习的是如何掌握mill8这个程序。运行它的时候我就有种非常熟悉的感觉，因为和先前学的cad有着非常相象的地方，都是一个制图软件么。因此对它，我学的相当顺利，老师的讲解我能够很好的领会，老师布置的任务我也是完成的最快的。虽然还有很多的不足，但在老师的精心教导下，修正了这些错误。

虽然数控我们只学了点基础，但对于我们的触动也是非常大的。它让我们了解到，如今是数字信息化时代，再也不是以前那个“有力气就有饭吃”的时代了，“科学技术是第一生产力”，我们必须掌握好科学知识，以此来创建更美好的社会。

第二项是铸造

铸造是什么?这个对于工人家庭出生的我并不陌生，从小就看到父亲厂里面有人做过。当时觉得真有意思，不就是造出各种各样的模型来么，就跟玩泥巴一样。当我走进我们的工房的时候我还是这种心理。看着一堆沙土，感觉好熟悉。

课开始了，感觉很兴奋。先是理论，后是实践。由于好奇，对于理论部分我并不象其他同学那样不耐烦。但听着听着，我就发现根本就不是我想的那么回事。它对于工艺的要求是非常严格的，尤其是当老师说到“对于你们艺术设计系的学生而言，今天这个工种是最累的一个”的时候我差点没岔气。

终于开始动手做了。按照老师说的先那出所需要的模型和工具。看着这些好玩有新奇的工具的时候，心里还在暗自想着“这么好玩的东西，真的有象老师所说的那么难么?”然后是跟着老师一步一步的做。在冲沙的环节真的用了不少力气，

毕竟是女生不如男生。看着男生们一个个的完工，我不由得加快了速度，但是我想到慢工出细活，又不情愿的耐下心来。但心里还是琢磨着“这个实习项目我会不会完成不了，会不会不及格？”

几经折腾终于把模完成了。经过老师的检阅，得了93分。看着自己的劳动成果心中兴奋无比，但是听到“打好分的同学们把你们做好的敲成细纱，堆到老地方……”我又差点没岔气。

金工实习心得体会篇四

“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。

二、公司介绍

__机械有限公司(原__轻工机械厂、__锅炉厂)于一九六五年建厂，是国家原轻工业部定点生产食品机械和啤酒机械的重点企业，也是国家劳动部和机械部首批颁发b级锅炉制造许可证和br1级压力容器设计、制造许可证的厂家。企业占地面积3.6万平方米，厂房面积约1万平方米，各种机加工设备200余台。

(一)主要产品

工业用燃煤、燃油(气)热水、蒸汽锅炉、导热油锅炉、煤气发生炉;氟利昂储罐、罐头杀菌锅、食品机械;造纸高频疏机;高浓度啤酒稀释设备;酵母添加设备;冰啤设备;卧、立式食品包装机械及各种一、二类压力容器设备等。

(二) 人员状况

企业在册员工360人, 工程技术人员50余人, 其中高级工程师9人, 工程师14人。专业分布为机械制造、锅炉制造、焊接、电子、自动化仪表、生物化学、无损检测及理化试验等。企业技术力量雄厚, 并具有一套完整的质量保证体系。

(三) 公司经营状况

企业经营状况良好, 各项经济指标处于同行业较好水平。企业位于__市区工业中心, 铁路、空运、海运、公路交通、通讯都极为方便, 设施完善, 十分有利于国内外商家合资合作。

三、 实习过程

2020年_月份~2020年_月份。我来到了__机械有限公司的实习车间, 等待师傅的到来。我开始也是到实习课室上课。听了师傅的讲解和分好组以后, 我们就开始到实习车间开始了金工实习了。我是分在了第四组, 由于开始的时候车床不够, 我们就先去进行学习刨床和铣床的使用。听完了刨床的师傅讲解后, 我们就先休息二十分钟, 然后就听铣床师傅的讲解, 师傅讲解完后, 我第一天的上午工作时间也到了。下午, 轮到自己动手做了。开始我是先在学习铣床的使用。模拟着师傅的步骤, 我就开始做了起来。虽然我在听师傅讲课, 但是当我正真做起来的时候, 就感觉有点难度了。有时候忘记了机器上某些按钮的功能, 有时候操作步骤颠倒, 有时候操作方法错误……总之我可以犯的错误都差不多犯了。不过在师傅的指导下, 我们还是能完成了工件。完成一个工件, 我们又用了另外一个下午的时间了。虽然质量不是很好, 但是自

已亲手完成了任务。铣床的实习中，虽然要用很多冷却油来冷却，工作起来很不方便，还有会弄脏衣服。但是工作中我体会到了一种艰苦生活。第二天，我们就开始自己动手学习刨床的使用了。我一个上午也就才生产出一个工件，不过老师说比其实习的同学的质量好。这让我们很开心，是我们这一组人共同努力的结果。我来负责前后进给量的控制，一个实习同学负责向下的进给量的控制，一个实习同学负责观察工件的加工情况……就这样一起合作，才让我们完成了任务，这使我们知道合作的重要性。下午，本来还是我们熟悉刨床和铣床的时间，不过我们的任务已经完成了，所以我提前到我们班车床开始了解车床的一些情况，为接下来车床的实习打下一些基础。

1月1日，就开始我的车床实习了车工是我们实习的一个重要的部分。车削是车床加工的主要方法。车削就是在车床上，工件旋转，车刀在平面内作直线或曲线移动切削。在熟悉车床的构造和操作过程后我们久开始自己动手。为了避免写得太过于烦琐。我只能谈谈在操作过程中自己所犯的错和所学到的技巧：

(一)装刀在装刀过程中，调节刀的高度的好坏，对于后面加工精度有着重要的影响。最好的方法是，在装好后，用一个材料测一下是否可以了。如果削平端面的时候，没有留下小圆台就行了，假如有的话，还要进行调节。

(二)试刀在加工过程，大家都经常犯的错是为加一个直径，搞了好几次，这样使工时加长了，影响了加工的速度。最好的方法是两次结束，在第一次加工时，加工到1cm~2cm时要拉出来先测一下直径，调节一下尺寸后再进刀，使余量只留下精加工的3mm左右。

(三)精度在这一方面，大家通常都只追求视觉上的完美，把整个的工件加工的很光亮，忽略了设计者在精度方面对加工者的要求。有些地方是不必要精加工的，只需去毛刺就行了。

完全的精加工使工时拉长了很多，使成本提高了。成本也是一个在设计时需要考虑问题之一。

(四)切断在这一加工的过程中，需要先保证刀具的锋利和工件的稳固性，因为这些不行的话，机床会颤动，会影响到工件的质量，一不小心，还会功败垂成了。

(五)轴心工件从一开始就要固定在卡盘上，因为一松动后，它的轴心就变了。轴的好坏对于工件成败也有着重要的关系。

(六)冷却液特别在精加工的过程中，有没有加冷却液影响到光亮的程度，有时是前头不加，后头加，这样了使前后有了区别，影响了视觉美观。

四、实习报告总结

以上的这些的要点是我自己在实习的过程中所学的以及自己在操作之后的心得。满意的硕果随汗而生，一份付出，一份收获，兴奋之余萌生了意外的兴趣，兴趣推动了自主性，实践和探究性。机车飞快地转，锉刀平稳地磨，转磨出了汗水和成果，转磨出了甘辛和坚韧。

在车床的实习的期间，我们还学习了刨床、铣床，见习了数控机床、数控铣床等。数控给我们留下了深刻的印象，它们让我看到了这行业的未来。

五、感谢语

小半年的实习结束了，我现在回到学校为毕业设计做准备了。

在实习和做毕业设计期间认识了很多的人，有__还有__，还有很多的名字就不一一列举了。

你们工作态度负责，很乐意把他们的工作经验与心得传授给

我。我深刻的体会到你们的高尚风貌、刻苦的工作作风、精湛的技艺、崇高的敬业精神、博大的待人情怀。你们的每一份友好鼓励、每一个善意的微笑、每一次细心的指导、都让我感动万分。半年的实习生活充实也很精彩，我不仅在专业上有了很大的进步，更重要的是懂得了如何做人，如何面对困难，如何解决困难。

毕业设计作品是在我的师兄的精心指导和悉心关怀下完成的。从最初的选题、定题，到模型的完成，处处师兄援助的痕迹，倾注了大量人力、物力。在此我要向我的师兄致以由衷的感激。在半年的学习生活中，我还得到了公司的领导和同事们的支持与帮助。

路漫漫其修远兮，吾将上下而求索。我既然选择了我的专业，那么在以后的设计道路上，我将风雨兼程，将永远铭记各位导师的教诲。

金工实习感想学习心得

金工实习心得体会篇五

实训主要是为了我们对于实训的工作有更加深的认识，所以对于这次实训，我们还是学习到了很多东西的。

一、实训时间

20__年__月——__月。

二、实训地点

__工厂。

三、实训内容

通过此次实训，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，每天车子7：15开，也让我们不得不6点多就得起床，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，每天早上吃饭后几百号人一起坐车去北校，差不多半小时吧，到那差不多也上班，下午就是2：30上班5：30下班再又坐车回来，不管是上班还是坐车，时间观念都得很强不然吃亏的是自己。

第一天，坐车怀着喜悦的心情来到了北校，迫切的想满足自己的动手能力，老师把我们所有的人召集道一个不是很大的课室，进行安全知识以及事故的视频，让我知道了做什么事都得谨慎，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，老师说的对，不管做什么，安全第一，光是视频教育就花了将近两个小时，可见安全的重要性，两个小时后，上午也就为时不多了呀！班长立刻带我们去到工业控制工种的机室，之前听学校这边老师说什么实习老师很严肃，很严格，当我们和第一位实习老师接触会才知道，原来实习老师是这么幽默，是这么和蔼，紧接着老师给我们演示了齿轮变速原理和机器人操作过程，让我们这些初出牛犊同学迫不及待的想上前去自己操作，很顺利的我们每个人都如愿以偿，但这让我知道，很多看似简单的东西如若真正操作起来的话还是会遇到很多阻碍，这就需要我们的耐心以及敏锐的观察力，就在这样一个环境中我们第一天就快接近尾声，后来老师给我们死命的提问，谁回答对就加分，那个气氛，太high了呀，同学们都是管知不知道就抢答，真可谓是加分就是王道，第一天快乐的结束，但相对来这的目的心中还是有点小小的失望，毕竟今天动手的地方不多。

第二天，我们实习的工种是铸造，一听这名有点吓人，后来一走进此工种工厂，眼前看到的全是沙土，心里抱着十分的好奇这是些啥玩意，还沉静在这种好奇中时，一个滑稽的老

师一走了进来，三下两下就飞出了一大堆粤语，我勒了个去了，让我听的云里雾里呀，后续老师给我们讲了今天的任务也就是作业，老师讲完后立刻给我们操作演习，让我见识了什么事人才，什么是以低成本。这个铸造就是弄出模型出来，老实交代完后，同学们各自找好组员，进行作业，我和另外两大男生手脚灵活的把沙土灌进木框里，死命的用棒子锤，以及一些其他的，不久我们就做出了一个模型，之后用作了跟看是夹心饼干的东东，哈哈，最后我们小组得了a之后就是全身发软，四肢疼痛呀，可见大学生身体是多么脆弱，是多么缺少锻炼，同时也让我知道什么是三个臭皮匠赛过诸葛亮，团队合作谨慎的重要性以及做事要有耐心。

第三天，当我看到焊接这个工种时，我内心就有种压不住的兴奋，因为我之前就玩过电焊，觉得相当好玩，也知到这么工作有很大的技术性，老师先跟我们讲解了一遍在演示了一遍，我早就耐不住了带上面具以及手套等，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，听似简单的这些话，操作起来那是相当的苦难呀，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，这是老师走到我身边，跟我说，没事，金工实习就这样，想在一天完全学会那是不可能的，主要是让你们体验体验，实践实践，再后来单独演示了一遍给我，在我百般尝试下，最后终于弄出个，自己满意的作品，也让我体会到了成功的喜悦。

第四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。

第五天，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鹏字，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。

第六天，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。

第七天，钳工，这一天是我印象最深的一天，注定要在我记忆中长留，在这里让我相信了什么是只要有恒心铁杵都能磨成针，一根长长的铁棒是怎样被磨成一个精巧的五边形螺帽，靠的是咱们的耐心，靠的是咱们的毅力，什么锯呀，什么锉呀，什么锤呀，一整天同学们都沉醉在这些东西跟铁杵抨击的天籁之声中，尽管这个工种是这几天做辛苦的一天，尽管手中磨出了几个泡，尽管汗水一直在亲吻桌面，同学们还是用尽全力的交了张自己满意的答卷，这种精神深深的感染了我，尽管这种方法在现在生产中基本上没用，但对磨练我们这样的大学生有着不可估计的积极作用，对我们以后的道路也有相当大的益处，因为这样的辛酸都会给我们留下深深的印象，提高咱们大学生积极上下，吃苦耐劳的意志等。

第八天，铣工，又是一项让我不禁大赞的工种，这天相对钳工那天要很轻松许多，同样也是一根铁杵，先固定在车床的夹子上，等把一切位置都调好后，咔咔的开始，降温的油在齿轮间像嬉水的小孩一样，是那么的有活力，经过我们一层

一层的打磨。最后出来个银光闪闪的长方体铁柱，这个工种主要是让我们学习机械的操作能力，也正是这个工艺让我明白做什么事都得细心，此工艺要求的精度很高，要在游标卡尺反复测量确诊无误后才能过老师那关，更能过自己内心的那关，同时这项工艺得一人控制开关一人控制操作台，这也就需要很强的团队合作精神，才能确保我们能在规定的时间胜利完成任务等。

第九天，磨床齿轮，今天主要是听老师讲课，还有介绍了一下那个先进的磨床。在老师的指导下，每个人操作了一回，其实也就是按了几个按键，由于是周四只有上午要上班，下午就返校，之后来时又叫我们画个图，巩固下差不多也就结束了。

第十天，线切割，也就是最后一天，内心不免生起一种失落，线切割，也是分两个部分，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，我是画了个娃娃头，由于机器的原因很多人没去加工，还好我占到个位置，成功的把我那图案加工出来，这一点我还是相当庆幸的，在下午2点半，我们进行的这几天所学东西理论知识的考试，实习就这样结束了。

四、总结

尽管这短短的几天很难让我们完全学会某种东西，但这次实习都将在我们内心里留下美好的回忆，在这些天有各种酸甜苦辣，但也只有亲身体会过才知道这其中的美，在此，非常感谢学校能够给我们提供一个这样的平台，让我们的理论重归于实践，最后这次实习将永远留在我的记忆里，让我更积极向往未来的人生之路。

“纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行”，在近一个月实习中，我对自己鉴定如下：

(1)这次电工实习，带给我们的是我们在平时的理论课堂中不可能触及到的知识，这将对我们以后不管是学习、生活有很大的帮助，并对接下来的其它工种实习有很大的帮助。更重要的是在这次电工实习中我学到的是一种认真、科学的态度，这将为我以后本专业的学习打下一个态度。

(2)通过这次电工实习，使我对电气元件及电工技术有一定的感性和理性认识，对电工技术等方面的专业知识做进一步的理解。同时，通过实习获得实际生产知识和安装技能等电工技术知识，培养自己理论联系实际的能力，提高分析问题和解决问题的能力，增强独立工作能力，培养同学间团结合作，共同探讨，共同前进的精神。

(3)通过四周的电工实习，使我更深刻地了解到实践的重要性，通过实习更加体会到了“学以致用”这句话的道理，终于体会到“实习前的自大，实习时的迷惘，实习后的感思”这句话的含义了，有感思就有收获，有感思就有提高。理论与实践是有很大的区别的，许多事情需要自己去想，只有付出了，才会得到，有思考，就有收获，就意味着有提高，就增强了实践能力和思维能力。

(4)这四周的学习时间，我学到了很多的东西，不仅有学习方面的，更学到了很多做人的道理，对我来说受益非浅。这对我今后踏入新的工作岗位是非常有益的。除此以外，我还学会了如何更好地与别人沟通，如何更好地去陈述自己的观点，如何说服别人认同自己的观点。相信这些宝贵的经验会成为我今后成功的最重要的基石。实习是每一个技校生必须拥有的一段经历，它使我们在实践中了解社会，让我们学到了很多在课堂上根本就学不到的知识，也打开了视野，增长了见识，为我们以后更好地服务社会打下了坚实的基础。

(5)通过这次电工实习，我得到了一些收获，这些都是平时在课堂理论学习中无法学到的。通过实践，深化了一些课本上的知识，获得了许多实践经验，另外也认识到了自己部分知

识的缺乏，激励自己以后更好的学习。信息时代，基本的动手能力是一切工作和创造的基础和必要条件，只有不断增加自身能力，具有十分丰富的知识才能不会在将来的竞争中被淘汰。

总结这次实习，我感觉自己有时候十分的粗心。在日后的学习过程中，我应该努力的将理论与实际联合起来，着重锻炼自己的动手能力，使自己面对以后的工作时有一定的底气与信心。

金工实习心得体会篇六

在大二结束以后，我们进行了半个月的认识实习，然后就是金工实习。金工实习是金属工艺学的重要部分。实习地点就是在学校19号楼一层。

最开始是老师进行实习动员。由于实习有3个班同时进行，分成了两组，分别是上下午交替进行。并介绍了金工实习的主要要求和目的：每天进行4个小时的实习，4个人组成一个组，要求做一个小锤子。锤子是主要的实习目的。在实习过程中要求我们掌握焊接、热处理、车工、铣工和钳工等操作技巧。其中，最让我在意的事情是，老师把安全问题看得很严重。“如果说不能够保障安全的话，金工实习也就没有必要弄了，我们可以不要！”老师的这句话多少让我有些感动。

在工作室里，我们首先学习钳工的知识。将一个圆柱体据成一个近似长方体，这里除了是纯体力活，机械般地苦力工作之外，还要特别注意的就是划线和如何用锯子锯的时候方向不偏。这里面挺讲究技巧的。划线有专门的仪器，划线的准确才能够保证最后的模型比较对称。锯是一件很费体力的活儿，要组员轮流锯。可是，其中也要找到一些诀窍才能够事半功倍。比如说，不能够太快太急，防止锯子断和锯偏，要掌握一定的节奏；锯不是往下压而是向前推，不要太过用力气，这样既浪费力气而且也容易损坏锯子；假若锯得太偏不能够校

正时，可以横向切下锯过的部分，重新开始锯，或者是换一个方向；锯子的方向要弄正确，锯头是朝前的，要注意换锯齿……这是一个力气活，当时我就想在这个机器化时代，这样做的效率也太低而且准确度也不好掌握。随后我们学习的铣工让我知道什么是天壤之别。

大体的模型做好之后，还要打孔，打孔操作主要通过机器完成。但是，非常注意的就是要调整好两孔的位置，使其左右对称。对于处理好的锤头假若有什么地方不平整，可以通过锉头锉一锉进行调整。这样锤头就完成了。最后就是加上锤头就完成了。

锤子最后还有热处理的工序。此时，我们转换战场，在学校综合楼进行焊接和车工实习。

焊工是很简单的。主要用防护罩保护眼睛，用钳子夹住焊药进行焊接。焊药是由 CaO 和矿渣组成的。焊药和铁接触时自动产生高温，可达 6000°C 以上，伴随产生惰性气体可以排开氧气防止氧化。

车工介绍了车削和磨削。车削刀具一般选用高速工具钢和硬质合金，如碳化钨、碳化钛等。其中需要注意公制螺纹和英制螺纹的转换。磨削加工包括外圆磨、内圆磨和平面磨三类。三视图是指立视图、俯视图和左视图。

热处理是指金属材料在固态下通过加热保温各不同方式的冷却，改变内部组织，获得所需性能的工艺方法。热处理包括退火、正火、淬火、回火和表面热处理等。

通过这次实习掌握了一些生产中的实际操作，是一次比较实质上的体验，对于我们将来的学习和工作肯定是由帮助的。对于大三的专业课学习，我们了解到还有很多需要我们去学习掌握的知识，更加应该好好学习。

金工实习心得体会篇七

大学生学好理论知识固然重要，但动手能力也是至关重要。金工实习便是提高大学生动手能力的一个过程。下面是金工实习心得，希望对大家有帮助。

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，但是汽车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，我们大学生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，钳工，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，上午上完一二节的英语课，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，已经熟悉了本项操作。虽然看起来很简单东西但做了才知道，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 $\pm 1\text{mm}$ 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上闪烁的电火花，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。

到最后一项啦，也是最辛苦的一项——钳工。看着工作台上安着的虎钳和左右摆放的各种工具：手锯、各种锉刀便知道到我们要用自己的汗水和双手来制作锤子。接下来我们开始把一块圆柱体夹在虎钳上，按照老师的划线开始了锉锤的工作，刚开始好像锯铁块的时候进展不大，后来在老师的指导下很快有了那种“绳锯木断”的感觉。接下来还要用锉子把铁块面来锉平，这期间看着出国留学锤子变得平滑和晶莹，尽管这期间手，臂很痛，但看到自己的锤子一天天的变样，心里有种说不出的高兴。最后一天锤子终于出品啦，看着它想一想一周来的过程，好像自己真的长大了很多，这是自己动手亲自做的工艺，虽然有些不合标准，但真正体会到了那种动手的重要性。

四周的实习结束了，至于总体的感觉只能用八个字来概括“虽然辛苦，但很充实”。在这三周里，我学到了很多有用的知识，我也深深地体会到工人们的辛苦和伟大，钳工实习是我们机电专业的必修课之一，也许我们以后不会真正的

从事工业生产，但这三周给我留下的宝贵经验是永远难以忘怀的，并将作为我可以受用终生的财富。

刚开始的时候，感觉时间好漫长呢，三个周呀，我们什么时候才能熬过这实习的日子。可是，转眼间，最后一个周已经来到了，最后一天即将向我们招手，不知怎么的，原来一直盼望的最后一天，可是当这一天真的来临的时候，我们突然对实习产生一种强烈的难以割舍的情愫，真的不愿和你分开——钳工实习，你让我们在快乐中获取无尽的知识。

在实习期间我有很深的感触，很感谢学校能给我们提供这个实习的机会，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 and 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。

刚开始劳动的时候，弯着腰，躬着背累得满头大汗，不时地手上还会出现一些红色的“图案”。但回头看看自己的劳动成果，则感觉与自己的付出不成正比，就感觉越来越烦躁。被老师发现后，经过耐心的讲解，才知道自己的加工的姿势和部位均有错误之处。经过调整以后才算慢慢进入了状态。但还是漏洞百出，一会儿忘记尺寸公差的控制，一会儿又忘记了平面度、垂直度的协调。每出现错误的时候，老师总是悄悄地来到身边进行正确地指导。使这样的错误在心中留下一个深刻的印象，避免以后再出现类似的错误。就这样完成了第一个零件。当拿到老师那里检测时，好多错误的地方经老师分析后才恍然大悟。但每次的分析指导都给我留下深刻的印象。依次完成了第二件，第三件……。每一次都有进步，但每一次都仍有错误，只不过错误越来越少而已。这则说明我的钳工正在一步步向更高层次的迈进，使我又多了一份自信。

四周看似漫长，其实也很短暂。其间有休息时师生共同的开怀大笑，也有工作时严肃的面孔。每天的五个小时很快的就

过去了。直到下班时才感觉到累，但内心却充实了许多。虽然每天只有五个小时，但它让我感受到了工作的氛围，工作环境是以前从未有过的感受。

每一天，大家都要学习新的技术，并在5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，基本达到了预期的实习要求，圆满地完成了三周的实训。实训期间，通过学习钳工。我们做出了自己设计的工艺品。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所要求的形状，再经过打孔、攻螺纹等步骤最终做成一个工件。一个下午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做出的成品，大家都喜不自禁，感到很有成就感。这次实训给我的体会是：第一，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。第二，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保护国家财产的自觉性，提高了我们的整体综合素质。第三，在整个实训过程中，老师对我们的纪律要求非常严格，同时加强对填写实习报告、清理工作台、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。第四，实训老师将我们加工产品的打分标准公布给我们，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。对我们的钳工实训成绩，实行逐个考察的办法，使我们能认真对待每个工种和每个实习环节。

我觉得每一次的实训对我自己来说非常有意义，非常实在。它们给我的大学生生活添上了精彩的一笔。让我更贴近技术工人的生活，让我增长了更多的专业知识，让我认识到自己的长处与不足。一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，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。像钳工，它看似简单的锉和磨，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。三周的实训带给我们的，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，使这次实训达到了他的真正目的。

总而言之，虽然在十几天的实习中，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。

很快实习结束拉，结束的时候大家内心是高兴的，因为大家学到了真正的东西，不管学的是不是很精，有没有真的全部掌握，至少让我们了解拉什么是工人做的事情，对以后也有帮助。

短暂的金工实习尘埃落定了，自己也顺利地完成了实习任务。实习虽然是结束了，但是内心却依旧感到沉甸甸的自己明白了许多。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提供了这样的一种平台，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。

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。但是我们作为工科的学生，在这之前一直没有受到严肃正式的工程训练。就我自身而言，很可能由于长期的忽视，导致工程意识淡薄，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。其实作为一名大一学生来说，如果在学习专业课之前直接就接触深奥的专业知识是不科学的，为此，学校带

领我们进行了这次实习活动，让我们从实践中对机械专业获得一个感性认识，为今后专业课的学习打下坚实的基础。实践是大学生生活非常重要的一部分，是知识常新和发展的源泉，是检验真理的试金石，也是大学生锻炼成长的有效途径，它的重要性甚至超过了课堂。一个人的知识和能力只有在实践中才能发挥作用，才能得到丰富、完善和发展。大学生成长，就要勤于实践，将所学的理论知识与实践相结合一起，在实践中继续学习，不断总结，逐步完善，有所创新，并在实践中提高自己由知识、能力、智慧等因素融合成的综合素质和能力，为自己事业的成功打下良好的基础。

在实习期间，我先后参加了锻工，热处理，焊接，钳工，铸工，车工，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。

在钳工的实习中，我们观看了关于钳工的一系列规范的操作，并从中了解到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。当你在做一个工件时，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。

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。

铸造是一项要求比较高的工作。用砂子造型，突然找到了童年的感觉，但这显然不是小孩子玩泥沙，而是一件很讲究细心的事情，因为泥很容易变形，所以做的时候一定要小心仔细。在整个过程中，我们先往砂箱中填砂，然后在用一些工具把砂子打平，放上模具，在填砂，然后扎气孔。最后是浇筑，在这次实习中，我们只做了前面几步，没有进行浇筑，但参观了之前实习同学所做的工件，下来后自己翻阅了相关的书籍，了解到了一些步骤操作不当可能会带来的后果。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。

为使金属工件具有所需要的力学性能、物理性能和化学性能，除合理选用材料和各种成形工艺外，热处理工艺往往是必不可少的。钢铁是机械工业中应用最广的材料，可以通过热处理予以控制，所以钢铁的热处理是金属热处理的主要内容。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。加热温度是热处理工艺的重要工艺参数之一，选择和控制加热温度，是保证热处理质量的主要问题。冷却也是热处理工艺过程中不可缺少的步骤，冷却方法因工艺不同而不同，主要是控制冷却速度。一般退火的冷却速度最慢，正火的冷却速度较快，淬火的冷却速度更快。热处理这项工作也是十分重要的，一个加工很好的工件经过热处理可以提高其硬度和韧性，但在这过程中一旦掌握不好就可能使整个工件报废。

数控的学习时间有点短，但经过老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进步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。数控铣床在数控机床中所占的比例很大。它对零件加工的适应性强、灵活性好，能加工轮廓形状特别复杂或难以控制尺寸的零件。同时它的加工精度高，加工质量稳定可靠。编程简单，我们实习时编了几个程序并且上机床运行了下，发现机床对坐标的精度不是很高，画正方形时如果从一个边的中间开始，那么这个正方形不会闭合。这应该是机床的误差。所以我对自己的程序进行了改动，让它在正方形的顶点开始运动，这样就可以闭合了。所以编程时要注意刀位点、切入点等。可见，理论重要，但是实践更重要！

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，但还是有一些基本知识能够在实践中得到了应用。

金工实习心得体会篇八

通过这次的钳工实习报告，向老师讲述我们的实习过程和实习心得。

实习目的：

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重要的必修课，是非机类有关专业教学计划中重要的实践教学环节。对于我们机械类学生来说，钳工实习有利于我们掌握对锯削，挫削，钻孔和简单装配等基本技巧，掌握钳工的基本知识、钳工工艺理论和相关仪器的使用方法。

实习的工具及设备：

台虎钳；钢锯；锉刀；圆形锉刀；游标卡尺；铁条；电钻；手套；铅笔。

实习内容：

- 1、钳工基本知识介绍；
- 2、钳工主要技能讲解；
- 3、钳工的基本操作和注意事项；
- 4、通过锯削、挫削、钻孔以及后期精加工等操作制造一把铁

锤。

实习步骤：

1、选择长度合适的铁条；

2、把所用铁条夹在台虎钳上，用游标卡尺量出约100mm的铁条；

3、要调节好锯口的方向，起锯时应该以右手拇指靠住锯条，以防止锯条横向滑动，左手稳推手柄，锯条应该与工件倾斜一个锯角，约10度~15度，起锯时锯弓往复程短，压力适中，往复速度要快，锯条要与工件表面垂直。锯弓应该直线往复，切记不可摆动。

5、在距离顶部各30mm的地方锯出两个浅浅的圆圈，两圆距离约6mm□使用圆形锉刀，沿着两个圆圈圈定的范围锉出一道圆形小沟。

6、使用锉刀打磨锤头的形状。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。直到磨出一个锤头的模样。

实习心得：

1、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，而且提高了我们的实践动手能力。

2、经过近一个星期的努力，我终于完成了我的作品——铁锤，虽然它的外形和机器制造的有较大的差距，但它毕竟是我亲手打磨出来的，这种自豪感、成就感是难以用语言表达的。

3、这一周的实习虽然短暂和辛苦的，但是我学到的东西是宝贵的，让我体会到了做一个工人的辛苦与快乐，同时也锻炼了自己的动手能力，这一切都给我留下了美好的回忆。