# 最新金工实习心得体会(精选10篇)

来源：网络 作者：岁月静好 更新时间：2024-07-14

*心得体会是我们在成长和进步的过程中所获得的宝贵财富。好的心得体会对于我们的帮助很大，所以我们要好好写一篇心得体会接下来我就给大家介绍一下如何才能写好一篇心得体会吧，我们一起来看一看吧。金工实习心得体会篇一2xx-x年上学期第13周，我们在学...*

心得体会是我们在成长和进步的过程中所获得的宝贵财富。好的心得体会对于我们的帮助很大，所以我们要好好写一篇心得体会接下来我就给大家介绍一下如何才能写好一篇心得体会吧，我们一起来看一看吧。

**金工实习心得体会篇一**

2xx-x年上学期第13周，我们在学院金工实实习中心进行了为期4天的金工实习。在此期间，我们接触了机加工、焊工、钳工、车工等工种的基本操作技能和安全技术教程。每天，大家都要学习一项新的技术，并在4小时的实习时间里，完成从对各项工种的一无所知到制作出一件成品的过程。在老师们耐心细致地讲授和在我们的.积极的配合下，我们没有发生一例伤害事故，基本达到了预期的实习要求，圆满地完成了实习任务。

实习之前就听已经实习过的同学说很累，但是在实习第一天，我依然怀着激动好奇的心情来到了实习中心，看着一台台庞大的机器，我一脸茫然，心想操作它们一点很难吧。不知老师教了我之后我会不会操作。总之，几份忐忑，几份期待。我们班同学大概也是怀着好奇的心情，特别是男同学，在机器上这里碰碰，那里摸摸。这时候老师走进来了，他立刻制止，带着几份严厉的口吻说:“同学们，为了大家的安全，这里的机器未经老师的指点和允许，大家千万不要随便动。”接下来老师告诉我们本次实习的基本任务和目的，并且再三强调安全问题。最后就是讲课与示范了，上午我们主要学习下料，主要任务是做出一个铁盒子。首先是将一大块铁片在一台机床上切成小片。开始老师让我们轮流练习操作，我们脚往上一踩就听到机器发出的“咔咔”声，说真的很好笑也很好玩。待把铁片切成规定尺寸后，就是在铁片上画线裁剪了，最后是用折弯机将其折成规定尺寸的小盒子，在学习折弯机的使用时大家还是在老师的指导下进行练习，最后才是拿着自己的铁片折弯。并且用锤子将不太规范的地方进行修补。上午的实习完了之后，看着自己制作的铁盒子真的很开心，也很有成就感。

下午主要就是学习铣床、刨床、磨床了。任务是把一个圆柱形的铁棒磨平并且达到表面很光滑。这个技术主要是由老师来示范和讲解，我们在一边观看，开始老师先给我们讲刨床，一般是粗加工，下来是铣床，借于精加工与粗加工之间。圆柱形的铁棒也是先在这个上面加工的。最后是磨床，这个是精加工，老师示范了之后，就是我们同学操作将其加工到足够光滑。

第一天的实习结束了，说真的，下午一直站着有些累，但我还是很愉快，因为看到那一台台庞大的机器我再也不觉的陌生了，而更为重要的是我可以利用它加工一些简单的零件。

**金工实习心得体会篇二**

本站发布金工实习报告总结1000字，更多金工实习报告总结1000字相关信息请访问本站实习报告频道。

本站实习报告频道为大家整理的金工实习报告总结1000字，供大家参考。更多阅读请查看本站本站频道。

“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。

6、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三**

实习的第一步是进行工业安全知识的教育，这一步是及其重要和不可缺少的安全第一！这句话谁都知道，但不一定放在心上，所以金工实习的第一天，老师就先给我们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。比如在车间里打闹嬉戏，不经老师的许可便私自检验课本知识的正确性，操作机床时方法、姿势不正确，等等。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。事实上，工业安全培训的目的有两个：一是确保人身安全，设备安全；二是获得工业安全的基本知识，为将来的发展做准备。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！

在实习的工种中，车工是比较累的那天一大早就去到车间，很快分好组，老师就开始讲解卧式车床的机构。操作方法。然后给我们做了一个示范。显然听起来很简单，但到我们操作时就这里或那里出问题。反复几次操作空机运作之后，终于熟练怎样控制车床。安装要加工的铁棒后，就开始开动车床。刚开始看到高速旋转托盘还有点束手束脚，不过很快就克服这样的心理。只要注意安全事项，没有什么好怕的毕竟是初学者，整个上午才车出一条槽。下午继续，车圆球是最难的，左右手一起旋转，而且要求旋转的速度一快一慢。加上车床已经是很老的，有时在旋转时被卡住。稍微用力就把圆球刮了一道，无奈之下只好缩小圆球的半径。这样宿了几次终于把一个勉强可以说是圆球的零件车出来。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。

我还以为金工实习只有打打，磨磨的在实习一段时间后，轮到我们做微机数控车削加工时，我在知道金工实习还要学习编程。看似内容不多，但做起来却很花时间。结果我在匆忙之中勉强做完。无论是体力还是脑力都要求认真做好，尽的努力做的更好。这次实习是由2或3个人组合完成，我和我的合作者调了一个最难做的当别人都快要做完了，我们才做到一半，而且我们还碰到不少不会的难题。在老师多次教导下，我们按时完成任务。最后还拿到好成绩！

我们第一次走进车间，第一次真正地操作那些机器，我们能顺利并较好地完成了金工实习任务，这与培训中心的师傅认真负责，实事求是的工作作风是分不开的！培训中心的每位师傅都是那么的和蔼可亲，都是那么的认真热情，都是那么的诲人不倦！他们的谆谆教导让我们如沐春风，他们的精辟讲解让我们茅塞顿开！感动，恰是我此时此刻的心情！感谢，希望能略表我的心意！在此衷心感谢培训中心的师傅们，谢谢你们给予我们的知识与帮助，关心与照顾！并感谢学校为我们提供这么好的环境去学到一些在书本上无法学到的知识！再次谢谢你们！

现在想想过去的这段难忘时光，其中滋味，只有亲身经历的人才能体会得到。通过学习各种工种，我们了解了许多金工操作的原理和过程，大致掌握了一些操作工艺与方法，还有以前的那些陌生的专业名词现在听来都是那么熟悉亲切！虽然我们中的大多数人将来不会从事这些工作，甚至连接触它们的可能性都没有，但是金工实习给我们带来的那些经验与感想，却是对我们每一个人的工作学习生活来说都是一笔巨大的财富。两周的金工实习，就像有一句这样的话，有些东西你可能现在没有感觉到它的价值，但最后还是会的，每个人都有这样一个过程！

实践是检验真理的标准。理论离开了实际，就变得空洞无其，就象游标卡尺来说，高考前学的游标卡尺认读，在实际中就很抽象，我们的`测量结果通常比师傅差0。xmm，这误差对平常人来说不算什么，但对我们干了机械的来说，这可是天文数字，我们一般误差范围是0.02mm。通过实习，我们真正地掌握了百分尺的用法，一劳永逸。在实习其间，我们学习了热、铸、锻、焊、车、钳、磨、铣八种最基本的工种，实习范围之广，在别的一般学校是可望不可及的。

从金工实习培养人的各种意志品质方面来讲，不同的工种还有不同的作用呢！钳工，磨工都是费时费力的工作，你有时花上半天时间也可能没什么进展，而规定的时间又近在眼前，这个时候就要考验你的耐心了！试问心浮气燥，想一口吃成胖子的人制成的产品会是合格品，优质品吗？车工精度要求高，安全系数大，没有专心致志的工作态度，不循规蹈矩地按照师傅的要求操作，耍小聪明，那么一定是成事不足败事有余，不仅车不出所要求的产品，弄不好车床都要被你搞坏，将会给社会造成不小的损失。在劳动工作中，师傅们给了我们许多指导和帮助。可能有些师傅开始时比较严肃认真，在我们看来简直是苛刻古板，但我们应该明白师傅们的良苦用心。俗话说严师出高徒，没有师傅们手把手的示范教导，作为门外汉的我们会完成合格的产品吗？除了教我们操作，师傅们有时还向我们传授作人的道理，我们可不要辜负他们的殷切期望啊！

一起实习的同学也让我知道了什么是真正的大学同窗情。毫无私心的帮助，真诚的相互鼓励，一起分担工作的压力，一起分享成功的喜悦。金工实习更是一个集体活动，拉近我们彼此的距离，填补了曾经存在的隔阂，增进了我们之间的友谊！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。

72个学时，我们在实习中充实地度过。我们学到的知识虽然不算多，但是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。如果我们没有社会劳动的经验，那么我们这些大学生也只能成为纸上谈兵型的赵括。我们只有摆正自己的位置，不怕苦不怕累，多参加社会实践，才能保证在未来的社会竞争中有自己的位置，才能成为祖国真正需要的人才，为国家社会作出更大的贡献！真的感谢金工实习，感谢我生命中仅有一次的金工实习！

**金工实习心得体会篇四**

20xx年xx月xx日，星期六。我们xx专业xx班开始了为期xx天的金工实习。

时光匆匆，岁月流梭，转眼为期xx天的金工实习就结束了。在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很快乐！因为在实习中，我既学到了很多关于金工方面的知识，也又一次在实践中锻炼了自己。

金工实习是一门实践性很强的技术基础课。

在星期六早上，我们九点钟开始在xx金工实验中心开始金工实习。我们第一天由老师带领我们认识和操作金工的加工步骤和加工的相关机器及他们的操作和注意事项。金工的加工步骤大致可以分为：工件初加工、工件半精加工、工件精加工、工件人工加工等几个步骤。加工的相关机器有刨床、铣床、磨床、剪板机、折弯机、摇臂钻床、锯床等。

刨床是刨刀对工件的平面、沟槽或成形表面进行刨削的机床。刨床是使刀具和工件之间产生相对的直线往复运动来达到刨削工件表面的目的。往复运动是刨床上的主运动。机床除了有主运动以外，还有辅助运动，也叫进刀运动，刨床的进刀运动是工作台（或刨刀）的间歇移动。

铣床是一种用途广泛的机床，在铣床上可以加工平面（水平面、垂直面）、沟槽（键槽、t形槽、燕尾槽等）、分齿零件（齿轮、花键轴、链轮乖、螺旋形表面（螺纹、螺旋槽）及各种曲面。此外，还可用于对回转体表面、内孔加工及进行切断工作等。铣床在工作时，工件装在工作台上或分度头等附件上，铣刀旋转为主运动，辅以工作台或铣头的进给运动，工件即可获得所需的加工表面。由于是多刀断续切削，因而铣床的生产率较高。用铣刀对工件进行铣削加工的机床。铣床除能铣削平面、沟槽、齿轮、螺纹和花键轴外，还能加工比较复杂的型面，效率较刨床高，在机械制造和修理部门得到广泛应用。

磨床是利用磨具对工件表面进行磨削加工的机床。大多数的磨床是使用高速旋转的砂轮进行磨削加工，少数的是使用油石、砂带等其他磨具和游离磨料进行加工，如珩磨机、超精加工机床、砂带磨床、研磨机和抛光机等。

通过以上的认识和学习，xx老师要求我们在实习现场做一个简单的工件。这个工件制作起来很简单，它的长为50mm、宽为40mm，这些条件都是已经给的。具体要求是在长为50mm、宽为40mm的薄板工件上制作一个“l”形状的工件，“l”形状的工件的新宽是15mm，同时在“l”形状的工件的转弯处钻一个三毫米的孔。这便是工件制作过程。随着这个工件的完美完成，我们星期日的实习就结束了。

这就是我们xx天的金工实习，虽然很累，但我却学到了很多：

1、我们知道了钳工的主要内容为划线、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。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。

2、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。

3、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。

金工实习让久在课堂的我切身的感受到作为一名工人的苦与乐，同时检验了自己所学的知识。金工实习更让我深深地体会到人生的意义——世间无难事，只要功夫深，铁杵磨成针！

**金工实习心得体会篇五**

实习对培养坚持四项基本原则，有理想、有道德、有文化、有纪律的德才兼备的技能性、应用性人才有着十分重要的意义。以下是人见人爱的小编分享的金工实习报告总结\_金工实习报告最新7篇，希望能够给予您一些参考与帮助。

本次实习类容包括锻造，锻压，焊工，刨工，磨工，钳工，铸造，铣工以及车床加工。由于工种众多，我们的安排情况是第一次是锻造，锻压，焊工；第二次是钳工，第三次是数控车床，第四次是磨工，刨工，铣工。在实习开始时我们看了书籍，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应该注意基本常识和安全事项。比如，女生还必须要带帽子，任何人不得戴手套进行操作。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。

实习由老师对将要进行的工作和机器做简要必须的介绍和示范操作，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。同时在操作中应特别注意安全，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，在老师允许的情况下方可离去。

主要实习岗位和内容

车工的主要工作方式是在车床上用车刀对旋转的工件进行车削加工，主要是进行一些简单的切割如切割出平面元，圆锥，圆环。操作前，老师先给我们讲解了车床的构造和工作原理，然后又详细的讲解了车床的主要操作步骤和主要原件的操作方法，然后给我们示范的做了一个机械零件。

刨工主要是操作刨床，按照图纸的工艺要求，以刨刀对工件水平相对直线的往复运动来切削加工零件的工艺。这位老师还是同以前的老师一样，先是介绍一下机器的大致机械构造如驱动系统、传动系统、变速系统、加工尺寸以及加工用的刀具和刀具运动的距离调节和加油润滑系统等。然后老师开启刨床，向我们演示了一些基本的操作技巧，如该选择在什么时候移动刀具，对不同的工件应该选用不同的刀具运动距离等。然后老师要求我们每一个人都去操作一下机器，去感受一个实际的操作，的确有一种不同的感觉。

磨工是运用磨床加工工件的。磨床能加工硬度较高的材料，也能加工脆性材料，能作高精度和表面粗糙度很小的磨削，也能进行高效率的磨削。它的工作方式是使用高速旋转的砂轮进行磨削加工。

老师给我们介绍了它的驱动系统，砂轮工作情况以及工件固定等一些基本知识后没有用实际的工伯进行了加工演示。由于砂轮工作需要的条件较苛刻，所以也没有用传统的用机械方式固定工件的方法，而采用了电磁吸附式的固定工件方式，因为如此，它所加工的工件的摆放也有技巧，应尽量让光滑、面积较大的面让机械吸附，以增强工件固定的牢固程度，增加安全性。

焊工是一种实行焊接工作的工种，其广泛地运用于金属器件的连接，损伤器件的修复，裂痕的修补等粗加工。

老师在讲解时主要是强调了焊接的技巧及一些需要注意的地方，如焊接时发出的弧光很强，对眼睛的损害相当大，所以操作时一定要用护眼罩，以免强光刺伤眼睛。由于时间的关系，我们没有自己动手试试。

铸造是人类掌握的比较早的一种金属热加工工艺，它是一种熔炼金属，制造铸型，并将熔融金属浇入铸型，凝固后获得有一定形状、尺寸和性能金属零件毛坏的成型方法。

老师与我们讲解了一下按模型铸造模具的大致过程，由于有些过程不适合学生在此实习工厂中实际操作，所以我们没有进行实际操作，只是在老师的指导下认识了一下铸造过程中需要用到的工具，如炉具、坩埚、刮沙板等。

车床是车床加工：车床加工是机械加工的一部份。车床加工主要有两种加工形式：一种是把车刀固定，加工旋转中未成形的工件，另一种是将工件固定，通过高速运转的车刀，进行精度加工。在车床上还可用钻头、扩孔钻、铰刀、丝锥、板牙和滚花工具等进行相应的加工。车床主要用于加工轴、盘、套和其他具有回转表面的工件，是机械制造和修配工厂中使用最广的一类机床加工。

老师在给我们细心地讲解了面板上主要的按键后，还向我们讲解了一些基本的机械部件及操作方法，之后让我们自己动手自己进行了简单的操作。

铣工主要应用于使用铣床加工各种形状的的工件，如齿轮的齿面、零件的键槽等，在制造业中是很重要的工种，特别工具零件复杂的加工工序、齿轮花键涡轮成形等都是铣工的“拿手好戏”，工具模具更是离不开铣工的参与。在制造业中是很重要的工种。老师首先给我们大致的讲解了一下铣床的种类立式和卧式，以及它的操作步骤和操作方法做了基本的示范，让我们对铣床有了初步的了解。

钳工是是使用钳工工具和设备，按技术要求对工件进行加工、修整、装配的工种，其工作全部是要人工进行操作的，较为精细平滑的平面和曲面都得由钳工完成。其主要的工具有锉刀、攻丝、锯等手工工具。

老师先是给我们讲解了一下钳工用的一些主要工具，然后进行了简单的演示，然后就让我们自己进行实际操作，在操作过程中，他主要是强调了锉刀的使用，那就是锉刀使用时一定要保持平稳，这样磨出来的工件才平整、光滑，而一开始的新手一般是很难做到这一点的。

实习收获和重要心得体会

金工实习感受

从小到大第一次深入工厂并亲手操作机器，让我感到好奇而又兴奋。

实习车间里，一台台机床运转着，工件被一步步加工成形，虽然工件很简单，操作过程也不难，但是工件上的每一点都融汇着师傅们的汗水，每一刀都刻着我心情。

不要小看这笨重的机器，正是这笨重的机器奠定了我们的工业基础；更不要小看这简单的操作，正是这简单的操作，构成了实践和理论的结合。这些机器加工成的工件简单也不错，但试想支撑现代化建设的哪一台机器不是由这种简单的工件来的。

实习仅仅是四个半天，但是我们能学到的却很多，对于一名大学生，特别是一名工科的大学生，实践和理论相结合显得尤其重要，而实习就直接提供了这个桥梁，它让我们把从书本上学到的东西加以运用，同时也让我们学习到了从书本上学不到的东西。实习满足了我们好奇的心情，使我们的兴奋感渐渐消退，但是它留在我们心中的却是那种工作时的艰辛，更重要的，它让我们有了一种责任感，对社会发展的责任，对国家的责任。这种责任感促使我更加认真的学习，努力充实自己，用科技知识武装自己，以求尽快的投入到现代化建设中。

实习的收获：

理论与实践

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。

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，处于学校和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，充分的利用这一段时间，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，但还是有一些基本知识能够在实践中得到了应用。

实训体验

金工实习让我感慨颇多。当期待新奇变成了现在的习以为常时，对车床的那些恐惧在亲自实践了以后也荡然无存。这儿老师既和蔼又严格，说起话来很和气还会开玩笑，但讲到理论知识和安全教育却毫不含糊，认认真真，仔仔细细，还有让人提心吊胆的课堂提问，还好，大多数同学课听得都很认真，轻松过关。

观摩课时，觉得挺简单的，一旦干起来才发现并没想象中那么容易。还好，每个小组都配有指导老师，如有疑难尽可随时发问，老师总是耐心解答。工作时老师就在不远处，有时候不小心进行了“非法操作”，老师会突然出现指出错误，特有安全感。

实习之后才知道当一个车床操作工是一件多么不容易的事，要熟悉每个操作步骤，要牢记每个注意事项，时时精力集中，一不小心就可能发生事故。工作环境又差，有车床轰鸣的噪音，有切削的粉尘污染，这一切是身为学生的我以前所未曾体会过的，让我深深感知到肩负的责任。

体会了一把规律的工作制，我想说，金工实习不仅让我学会了很多课堂上无法学到的知识，还让我对自己，对学习有了重新的思考和认识。金工实习，真棒！

一、金工专业实习报告

实习目的：为配合完成教育教学任务，培养和提高我们的实践操作能力，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，打下一定的实践基础。同时增强我们在实践中获取知识的意识，达到教学与实践相结合的目的\"。

二、实习过程概述

本次实习类容包括锻造，锻压，焊工，刨工，磨工，钳工，铸造，铣工以及车床加工。由于工种众多，我们的安排情况是第一次是锻造，锻压，焊工；第二次是钳工，第三次是数控车床，第四次是磨工，刨工，铣工。在实习开始时我们看了书籍，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应该注意基本常识和安全事项。比如，女生还必须要带帽子，任何人不得戴手套进行操作。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。

实习由老师对将要进行的工作和机器做简要必须的介绍和示范操作，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。同时在操作中应特别注意安全，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，在老师允许的情况下方可离去。

三、主要实习岗位和内容

车工的主要工作方式是在车床上用车刀对旋转的工件进行车削加工，主要是进行一些简单的切割如切割出平面元，圆锥，圆环。操作前，老师先给我们讲解了车床的构造和工作原理，然后又详细的讲解了车床的主要操作步骤和主要原件的操作方法，然后给我们示范的做了一个机械零件。

刨工主要是操作刨床，按照图纸的工艺要求，以刨刀对工件水平相对直线的往复运动来切削加工零件的工艺。这位老师还是同以前的老师一样，先是介绍一下机器的大致机械构造如驱动系统、传动系统、变速系统、加工尺寸以及加工用的刀具和刀具运动的距离调节和加油润滑系统等。然后老师开启刨床，向我们演示了一些基本的操作技巧，如该选择在什么时候移动刀具，对不同的工件应该选用不同的刀具运动距离等。然后老师要求我们每一个人都去操作一下机器，去感受一个实际的操作，的确有一种不同的感觉。

磨工是运用磨床加工工件的。磨床能加工硬度较高的材料，也能加工脆性材料，能作高精度和表面粗糙度很小的磨削，也能进行高效率的磨削。它的工作方式是使用高速旋转的砂轮进行磨削加工。

老师给我们介绍了它的驱动系统，砂轮工作情况以及工件固定等一些基本知识后没有用实际的工伯进行了加工演示。由于砂轮工作需要的条件较苛刻，所以也没有用传统的用机械方式固定工件的方法，而采用了电磁吸附式的固定工件方式，因为如此，它所加工的工件的摆放也有技巧，应尽量让光滑、面积较大的面让机械吸附，以增强工件固定的牢固程度，增加安全性。

焊工是一种实行焊接工作的工种，其广泛地运用于金属器件的连接，损伤器件的修复，裂痕的修补等粗加工。

老师在讲解时主要是强调了焊接的技巧及一些需要注意的地方，如焊接时发出的弧光很强，对眼睛的损害相当大，所以操作时一定要用护眼罩，以免强光刺伤眼睛。由于时间的关系，我们没有自己动手试试。

铸造是人类掌握的比较早的一种金属热加工工艺，它是一种熔炼金属，制造铸型，并将熔融金属浇入铸型，凝固后获得有一定形状、尺寸和性能金属零件毛坏的成型方法。

老师与我们讲解了一下按模型铸造模具的大致过程，由于有些过程不适合学生在此实习工厂中实际操作，所以我们没有进行实际操作，只是在老师的指导下认识了一下铸造过程中需要用到的工具，如炉具、坩埚、刮沙板等。

车床是车床加工：车床加工是机械加工的一部份。车床加工主要有两种加工形式：一种是把车刀固定，加工旋转中未成形的工件，另一种是将工件固定，通过高速运转的车刀，进行精度加工。在车床上还可用钻头、扩孔钻、铰刀、丝锥、板牙和滚花工具等进行相应的加工。车床主要用于加工轴、盘、套和其他具有回转表面的工件，是机械制造和修配工厂中使用最广的一类机床加工。

老师在给我们细心地讲解了面板上主要的按键后，还向我们讲解了一些基本的机械部件及操作方法，之后让我们自己动手自己进行了简单的操作。

铣工主要应用于使用铣床加工各种形状的的工件，如齿轮的齿面、零件的键槽等，在制造业中是很重要的工种，特别工具零件复杂的加工工序、齿轮花键涡轮成形等都是铣工的“拿手好戏”，工具模具更是离不开铣工的参与。在制造业中是很重要的工种。老师首先给我们大致的讲解了一下铣床的种类立式和卧式，以及它的操作步骤和操作方法做了基本的示范，让我们对铣床有了初步的了解。

钳工是是使用钳工工具和设备，按技术要求对工件进行加工、修整、装配的工种，其工作全部是要人工进行操作的，较为精细平滑的平面和曲面都得由钳工完成。其主要的工具有锉刀、攻丝、锯等手工工具。

老师先是给我们讲解了一下钳工用的一些主要工具，然后进行了简单的演示，然后就让我们自己进行实际操作，在操作过程中，他主要是强调了锉刀的使用，那就是锉刀使用时一定要保持平稳，这样磨出来的工件才平整、光滑，而一开始的新手一般是很难做到这一点的。

四、实习收获和重要心得体会

金工实习感受

从小到大第一次深入工厂并亲手操作机器，让我感到好奇而又兴奋。

实习车间里，一台台机床运转着，工件被一步步加工成形，虽然工件很简单，操作过程也不难，但是工件上的每一点都融汇着师傅们的汗水，每一刀都刻着我心情。

不要小看这笨重的机器，正是这笨重的机器奠定了我们的工业基础；更不要小看这简单的操作，正是这简单的操作，构成了实践和理论的结合。这些机器加工成的工件简单也不错，但试想支撑现代化建设的哪一台机器不是由这种简单的工件来的。

实习仅仅是四个半天，但是我们能学到的却很多，对于一名大学生，特别是一名工科的大学生，实践和理论相结合显得尤其重要，而实习就直接提供了这个桥梁，它让我们把从书本上学到的东西加以运用，同时也让我们学习到了从书本上学不到的东西。实习满足了我们好奇的心情，使我们的兴奋感渐渐消退，但是它留在我们心中的却是那种工作时的艰辛，更重要的，它让我们有了一种责任感，对社会发展的责任，对国家的责任。这种责任感促使我更加认真的学习，努力充实自己，用科技知识武装自己，以求尽快的投入到现代化建设中。

实习的收获：

理论与实践

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。

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，处于学校和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，充分的利用这一段时间，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。

实训体验

金工实习让我感慨颇多。当期待新奇变成了现在的习以为常时，对车床的那些恐惧在亲自实践了以后也荡然无存。这儿老师既和蔼又严格，说起话来很和气还会开玩笑，但讲到理论知识和安全教育却毫不含糊，认认真真，仔仔细细，还有让人提心吊胆的课堂提问，还好，大多数同学课听得都很认真，轻松过关。观摩课时，觉得挺简单的，一旦干起来才发现并没想象中那么容易。还好，每个小组都配有指导老师，如有疑难尽可随时发问，老师总是耐心解答。工作时老师就在不远处，有时候不小心进行了“非法操作”，老师会突然出现指出错误，特有安全感。

实习之后才知道当一个车床操作工是一件多么不容易的事，要熟悉每个操作步骤，要牢记每个注意事项，时时精力集中，一不小心就可能发生事故。工作环境又差，有车床轰鸣的噪音，有切削的粉尘污染，这一切是身为学生的我以前所未曾体会过的，让我深深感知到肩负的责任。

体会了一把规律的工作制，我想说，金工实习不仅让我学会了很多课堂上无法学到的知识，还让我对自己，对学习有了重新的思考和认识。金工实习，真棒！

经过这次钳工实习，我在这方面学到很多的东西。对“钳工“这一新的名词有了更进一步的了解，钳工的含义：手持工具对金属进行切削加工的操作。在这之前，我的确是对钳工没有一个定性的概念，只知是指那个方面，可是就是说不清楚，到现在总算是弄明白了。

还有就是，我不光真正意义上的把这个“钳工”二字的含义弄清外，还学到很多这方面的技术，就说这次钳工实习的内容是做一个六角螺母吧，真可谓是不要以为看似它很简单，可是当你真正意义上去做时，你就会发现做它的艰辛了。在刚邻了做工物料时，还喜气洋洋的，不就是叫锯一小段螺母大的料出来吗？哎，这个简单，我一拿到就想开始锯割了，这时被老师叫住了，听完指导老师的细心讲授后，方知是它并不是一个的“锯割”，它是必须按一定的规格做的。

如果一旦尺寸没有选对，这将会费很多的工时的，我们所要锯割的是一个直径为25mm长为12mm的钢质物料。我也说不上自己花了好多的工时，好不容易才把这下物料规格确定下来，总是害怕出了差错。确定好后就的开始锯割了，到现在我才真正意义上的体会了，什么才叫着“只要功夫深，铁棒磨成锈花针”的道理，我总觉得，我还不断的为之“卖命”的锯，可是总感觉它锯不掉，可以这么说吧，我也不知又花了好多的工时，好不容易才把它锯割下来，这次一看自己的那手，起了好大个水泡，当时还不觉得它有好痛，到做工完后才发现它痛的真的专心。

在这实习中，我还遇到一个大问题是在对基本成形的螺母上钻孔时，总是没有信心把这个孔钻好，总是害怕钻不好，如果要是钻歪了，那就是可能导致整个螺母看上去不美观了，还有一点就是有点担心，这个麻花钻会不会一不小心跑到我手上来。我考虑很长一段时间，到最后还是打算按指导老师所述，细心的试试。当我真正动手实践时，发现它并不是想象中的那么难的，不多时，觉得毫不尽的就把孔钻“好了”，拿来一看，这才发现已不知把孔钻歪到那去了。

这才真正意义的明白“理论与实践的结合”并不是想象的那么简单的。经过这么三个星期的钳工实习，我学到的和体会到的都是无法从课堂上和老师那儿能够得到的，什么才叫做“实践出真知”不管你的理论学的再好，如果要是你的实践能力差了，这都将是无济于事的。我相信自己经过这次钳工实习，将会在很大意义上为自己接下来的“车工”和“焊工”实习做下坚实的铺垫。

听说金工实习已久矣，大概在十几个月以前就听说了它的尊姓大名，但只闻其名，未谋其面。那时金工实习对于我来说就像蒙着面纱的女郎，充满了神秘、充满了好奇、充满了向往。满是期盼的等待着金工实习的到来。有人说金工实习是很有趣的，很好玩的，也有人说它是无聊的，枯燥的。但至于它到底是怎样的，我只能在期待中慢慢等待了。毕竟是苦是乐？是喜是忧？是有趣还是无聊？其中的滋味，只有金工实习过的同学才能体味出来。果然上帝是很公平的，金工实习终于降临了，终于有机会亲身体验了。十四个日出日落后有了很大的感触。

这次实习的安排很奇怪，是第一天和最后一天非常的累，而中间的一些日子却很轻松。特别是最后一天，强度很大，可以和军训时的强度有一拼了。不过最后的收获也是很大的。现在详细说一下金工实习。

第一天——铸造，感觉最多的还是新鲜，。今天还是蛮好的，有些累，所以不是很空虚，主要就是一些体力活。相对于平时上课来说也是一种大脑的休息。由于今天是第一天，内容不是很多，就是铸造，用沙土做出两个模型。当然今天做的是很简单的模型。做的过程中我发现，这看似很简单的模型制作，其实做起来并不是很容易。例如：压土的时候用力不能太大也不能太小，太大了沙土夯的太实，不利于内部气体的排除；太小了沙土粘不到一块，会很松散。另外今天还学习了一下实习的安全教育，通过老师的讲解才发现实习有时也是很危险的，并不能当做儿戏。衣衫不整啊，头发过长啊等都有可能是意外事故发生的导火线。

第二天———锻压，我觉得说通俗一点就是打铁。已经没有了那种刺激的新鲜感，多了一些对实习的认识。虽然是现代化的，高科技的打铁，不过还是对这一技术有了很深的认识。认识了打铁要趁热，打铁要控制好力度和火候。看着火红的铁块在铁锤下按着自己的想象变形，有一种征服的感觉。今天出现了久违的阳光，感觉很舒服，感觉广州的阳光有时也是蛮可爱的。充实的一天，学到了很多的东西！

第三天——加工中心，学习数控车床，机械加工的相关知识。已经完全进入了实习的状态。其实实习只是另一种形式学习，在这里学到了课本上没有的知识。老师耐心而详细的讲解使我认识到加工中心在机械加工方面的巨大功能，它可以加工任何形状的工件。并且达到了电脑自动化的程度，只需提前编好相应的程序，将程序输到加工中心上，它就可以自动的完成加工。不仅节省了人力，也节省了时间，提高了生产效率。今天自己用软件设计了一个工件，并用加工中心制作出来了。虽然是一个很简单的工件，但切身的体会使我对其加工过程有了更加深刻的认识。并且制作的过程是充满了乐趣的，在轻松快乐的条件下完成实习内容。

第四天——热处理，主要内容就是通过火花实验辨别金属的种类，以及加热、淬火对金属的硬度的影响。实习快过了一半了，已经学习了一些相关的知识了，虽然都是一些最基本的知识，但至少拓宽了知识面。钢的热处理操作主要有退火、正火、淬火、回火、表面热处理等，这些都是以前没有听说过的，通过这次实习对这些操作有了全面的了解，可谓获益匪浅。增长了不少知识。

第五天——模具制造，简单的说就是用钣金通过落料，折弯，铆合制作出一个想要的物体。整个过程还是比较简单的，比较能体现能力的就是落料的时候，要测量各个边的长度并且精度要求较高，否则最后折弯和铆合的时候会和理想相差很远，甚至根本做不出来。所以落料的时候一定要小心，要不然就会为山九仞功亏一篑。折弯和铆合就比较简单了，一般人都能做的很好的。当然，前面的没有做好，这一部分也是做不好的。可喜的是我的都还不错，第一个作品是手机座，第二个作品是垃圾斗，自我感觉都蛮不错。

第六天——焊接。实习已经过了一半了，感觉还是有一些收获的，学到了一些课本上没有的东西，也没有课本上的那么枯燥。我倒希望这样的日子再长一些，不过春光易逝。这是大家都很熟悉的，很常见的。但真正了解的应该不是很多，至少以前我是不了解的，当然现在也不是很了解。毕竟这是一博大精深的学问，不是一天半天就能掌握的。不过，还是对它有了一点点的了解，例如焊接可分为气焊、电弧焊、氩弧焊等等。气焊主要是燃烧乙炔、液化石油气等达到高温是金属融化达到原子间结合。电弧焊主要是依靠电起弧，达到高温是金属融化。氩弧焊就是在电弧焊的周围通上氩弧保护性气体，将空气隔离在焊区之外，防止焊区的氧化。理论上还是比较简单的，不过操作上就不是那么容易了。所以今天焊的元件很差劲，看来这还是需要实际的操作练习，积累经验才行的。

第七天——可编程控制（plc）。不过学到的只是一些皮毛，只对可编程控制有了一个大致的了解，例如plc的构造组成，编程语言的种类，编程时的注意事项等等。要掌握plc还需要系统的学习。主要内容就是用梯形图编一个抢答器的程序，并用plc调试，感觉还不是太难。听说plc已久矣，真正接触它还是第一次，觉得功能挺强大的。应用也挺广的，电梯啊，工业控制啊等都用到了它。可惜现在没有时间好好的学它，其实对它还是挺感兴趣的。希望以后会有时间学习一下。

第八天——数控铣。这一项还是比较轻松一些的。数控铣是用来加工棱柱形零件的机加工工艺。有一个旋转的圆柱形刀头和多个出屑槽的铣刀通常称为端铣刀或立铣刀，可沿不同的轴运动，用来加工狭长空、沟槽、外轮廓等。进行铣削加工的机床称为铣床，数控铣床通常是指数控加工中心。数控铣床可分为数控立式铣床、数控卧式铣床、数控龙门铣床。

第九天——线切割。在线切割中开始总不能很好地完成线切割的原图，总是有些线是不相连的。时间过去了，我甚至有点悲观泄气，最后终于耐下心来进行一次又一次的练习，不断寻找自己失败的原因，和同学们交流经验，逐渐学会了基本的线切割的上机画图技能。看着自己的劳动成果，有一种莫名的喜悦。通过学习我们知道了电花火线切割加工是电花加工的一种。电花加工时利用移动的金属丝，作为工具电极，以被切割材料为工件电极，按预定的轨迹，对工件进行脉冲火花放电所形成的电腐蚀进行切割加工成形。这是一个精度较高的工种，但同时，也是一个较危险的工种。在加工时，被切割的材料和金属丝分别接脉冲电源的正、负极。在两极之间沿金属丝方向喷射充分的、具有一定绝缘性能的工作液。当工件接近金属丝，距离小到一定程度上，在脉冲电压的作用下，工件液被击穿，在金属丝与工件之间形成瞬间放电通路，产生瞬时高温，使工件材料局部融化甚至被气化而被蚀除下来。在脉冲电压的作用下，连续重复上述过程，即可连续进行切割加工。

第十天——钳工。这绝对是一个不能不提的工种，一个让你挥洒最多汗水的工种，一个付出与回报最不成比例的工种，一个被喻为“懒人的噩梦”的工种。想象一下如何将一跟实心的铁棒，通过锯、锉这两个简单的动作，把它做成要求精度误差在0。3mm的六棱螺母，而且还是倒过圆角的。首先，用虎口钳夹住铁棒，用锉把留出来的平面锉平，再从平面起锯12cm厚的圆柱下来，之后将另一个平面锉平，然后在平面上画出定圆心，画出个正六边形的轮廓出来，再根据这个轮廓，用锉刀磨掉多余的部分，得到一个正六变形，之后打孔，绞螺纹，最后倒圆角。虽然过程不是很复杂，但是每一个工作要是不用心，绝对不会达到精度的要求，而且很难做出个漂亮、标准的螺母。画好线后，就开始用锉刀锉。等到大体轮廓出来后，要边锉边用卡尺量。并且要一个面一个面很平均的锉，一点一点的靠近数字，之后定圆心打孔。孔也搞定后，就剩下最轻松的一步倒圆角了，说它轻松，就是因为当你用锉磨了一天的平面却怎么都磨不平的时候，终于可以有个面是要求你不用磨平了。一天的汗水终于大功告成了。

金工实习的最后一项就是考试。一开始就听说了实习后是有考试的，但根本不知道会怎么考。后来听说是开卷考试，心里稍微松了一些。不过考试的时候还是傻了眼，翻书也找不到答案。据说这还是最简单的了。可最后还是铩羽而归。留下了一点小小的遗憾。

14天的金工实习说长不长，说短不短。有过欢乐，也有过汗水。可以说是平时学习的一个放松，也可以说是工作实践的一次学习。这里没有高等数学的繁复计算，也没有毛泽东思想的无穷背诵，这里有的只是动手。只要动手能力强，一切ok。从脑力上说金工实习是一个绝佳的休息好机会，但从体力上来说却不尽然。有的时候是很轻松的，但也有的时候是很不轻松的。实习过程中老师的详细讲解给了我很大的帮助。这里要谢谢那些辛勤陪我们实习的老师。不问酸甜苦辣、快乐悲伤，只要踏踏实实的走过金工实习就好。完整的经历过就是成功。

金工实习是机械类各专业学生必修的实践性很强的技术基础课，是培养学生实践能力的有效途径。我们作为物理研究性学科学生，没有要求具备很强的机械操作能力，但也需要对普通常见的器械具备一定的学习能力和基础知识，以求在社会实践活动中实现全面平衡的发展，也为我们理科学生打下一定的实践操作基础。

在这次为期5天的实习中，学生要求在金工实习过程中通过独立地实践操作，熟悉有关机械制造的基本工艺知识、基本工艺方法和基本操作等，要初步了解并掌握要求的6个工种各种操作的要领，以及独立制作简单零部件能力。实习安排与对应的6个工种分别为第一天早上铸工，下午钳工，第二天车工，第三天铣工，第四天数控车床，第五天焊工。

第一天的2个工种可以说是最累的活儿了。对于平时只在教室，宿舍活动，最累也只有打球的时候的大学生来说，铸工和钳工可不是那么简单的了。它们需要的不仅是我们的体力，还要我们的耐心。

早上铸工，我们的任务是将略微有点潮的沙子搅拌，并铸造成炼钢厂所要求的带漏斗的模具。首先老师给我们讲解了很多铸造方面的基础知识，以及铸造和其他工种之间的联系和区别，还有操作需要注意的安全事宜和铸造时要掌握的动作要领。虽然看起来简单，听着老师的讲解，看着老师的示范操作，似乎也不需要很多技术要领，可是做起来却不得有半点马虎。每一步都需要严格按照老师的标准做，尤其是力气要用到位，用得均匀，并且最后要经过反复的修整才能得到最终要求的模具。经过一个多小时的捣弄，我们全部按照要求完成任务，虽然累得手脚发软，但是看着自己认真仔细做出来的模具还是感到欣慰。

在钳工实训中，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。首先要正确的握锉刀，锉削平面时保持锉刀的平直运动是锉削的关键，锉削力有水平推力和垂直压力两种。锉刀推进时，前手压力逐渐减小后手压力大则后小，锉刀推到中间位置时，两手压力相同，继续推进锉刀时，前手压力逐渐减小后压力加大。锉刀返回时不施加压力。这样我们锉削也就比较简单了。同时我也知道了钳工的安全技术为：1，钳台要放在便于工作和光线适宜的地方；钻床和砂轮一般应放在场地的边缘，以保证安全。2，使用机床、工具（如钻床、砂轮、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。

接着便是刮削、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。

（漫长的钜铁过程）

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，看到这每每给我以动力。几天之后，看着自己的加工成果，我们最想说的就是感谢指导我们的老师了。

车工对应的机器主要是车床，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。在了解了各个手柄的作用之后，老师按照图纸要求给我们示范了一遍今天需要完成的一个小型零部件的加工过程，并给我们指导了注意事项。车床加工中一个很重要的方面就是要选择正确的车刀。这次实习我们所用的车床配有3把车刀，其中切螺纹的刀我们不要求掌握。我们的任务是要加工出大圆直径20mm，长5mm，小圆直径15mm，长10mm的小型零部件。精细的操作要求，认真仔细的数据计算分析，都是对我们没有做过实际车间工人的学生的严峻考验。正是因为缺乏经验和耐心，在零件加工的最后一步，我就因为操之过急而将零部件大圆部分的长度切成4mm而痛心不已。可见，车工虽然不那么累，却是精细活儿，需要精神高度集中，对技术要求也高。

这个工种实际操作的东西比较多。早上老师给我们讲解了铣床的种类，标准规格，操作规范和要领，需要注意的安全事项，并为我们示范了图纸要求的带凹槽和凸条的尺寸工件的“铣”的过程。接下来就是我们分组动手实际操作了。一个早上我们都在面对着机床切削工件，瞄着目标对刀，计算尺寸，切了一次又一次，才完成了一个工件。不过由于是第一次加工，不敢有半点马虎，所以切得第一个工件也比较平整，尺寸误差也较小。下午，我们对操作和计算熟练了很多，就分工操作，一人计算和清扫铁屑，另两个人控制前后左右上下移动的手柄，配合着很快就完成了剩下的2个工件的加工。总算在要求时间内完成加工任务，虽然觉得很累，但对机械加工中的加工精度要求之高印象颇深，而且体会到做机械的“粗活”不仅要有相当高的技术水平，对工人的细心和耐心也有严格的要求。

数控车床可以说是最轻松的一个活了。不过看似简单的一个工种，技术含量却是最高的。工人不仅要会操作数字设备，还要看得懂数字符号的含义，会编写数控车床的程序，也就是要会按要求输入控制车刀的走向，速度，变换的代码等等。通过数控车床的操作及编程，我深深地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。数车编程要求非常高，编错一个符号就可能导致数车运行不了。不过编程对我来说并不是非常的难，编程指导也讲解得很详细明白。很快我就按老师的要求编译完成了切割尺寸要求深度和长度的螺纹的程序，并在计算机模拟数控车床程序里成功运行。

最后一天学习气割，电弧焊。气割跟焊接差不多，但是还是有区别的。手工气割操作是为了加深体会氧气切割的过程和基本原理。要留心观察整个气割过程工件金属有没有熔化，切口是不是窄而齐。我们观察学习了老师的低碳钢手工气割过程。首先是金属预热，然后放切割氧（纯氧）气流束，钢板立即形成窄而齐的切口，之后顺着切口直线移动气割枪口即可形成整齐的切口。气割的要求也是很高的，气割时要直，而且要将火焰调节好，不然很难将工件割开，火焰也不能太大造成燃料浪费，气割过程中为防止回火不宜将枪口压得太低，枪口与工件之间的距离宜控制在5mm左右，一旦发生回火立即关闭液炔（离人最近的气阀），再关闭其余两个气阀。待枪口冷却后再点燃。气割实习了半天，我们每个人都动手操作切割了一块铁板，虽然有的切得参差不齐，但我们总算顺利完成任务，都大致掌握了气割的操作技术要领。

下午，我们在老师的指导下学习电弧焊。老师首先给我们介绍了几种常见的电弧焊，还有焊接时的操作注意事项和操作要领及规范，然后详细地给我们讲解了怎样焊接和怎样使用焊条，让我们了解常见的焊接方法（手工电弧焊、埋弧自动焊和气焊等），所用的设备、材料，常见的焊接缺陷和焊接变形。通过老师的讲解，我们知道了电网、刀闸（开关）、电焊机、焊钳、焊条、电弧、工件、焊缝等线路连接，了解了电焊条的组成及各部分的作用，焊条的种类及焊条规格（焊条直径），四种常见的接头型式和对接接头的四种常见的坡口型式，坡口的尺寸参数及其作用，对接、角接的焊接和多层多道焊，还有敲击式和摩擦式两种引弧方法。我们主要掌握的是摩擦引弧。我们的任务是在一块钢板上焊5-6条宽度均匀的焊条。经过了半天的电弧焊练习，我们对电弧焊虽然没完全掌握，但也了解并学会了很多关于电弧焊的基本操作。

离开了课堂理论的环境，我们感受到了车间中一丝不苟的严谨气氛。通过这次金工实习，我们基本了解了机床工人所需注意的各类事项，按要求掌握了这6个工种要求的操作规范和操作技能，并都初步具备了独立修改或加工简单小型零部件的能力。但更重要的是我们学会了如何去学习接受并掌握一门新的工程技术，如何适应新的环境，如何掌握新的机器的操作，如何与“同事”之间合作完成任务，我想这是我这次金工实习最重要的收获。相信这对我们以后步入社会，创业就业都会起到很大的帮助。

短短的5天的金工实习生活结束了，我们的金工实习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，并掌握一些基本操作。

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。

金工实习生活圆满地结束了！事情总是经历过之后才会有感触，如今再回首那段日子，才发觉那将会是大学生活中弥足可贵的一段经历，辛勤与收获并存，汗水与欢颜同在！金工实习生活令我受益匪浅，师傅们的优秀师德仍时时让我感动！

我们明白，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。它不仅仅能够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，提高了自我的操作技能和动手本事，并且加强了理论联系实际的锻炼，提高了工程实践本事，培养了工程素质。对我们来说，金工实习是一次很好的学习、锻炼的机会，甚至是我们生活态度的教育的一次机会！

在我认为实习的本身目的就是锻炼我们的动手本事以及对工业知识的基本认识。它不一样于课本教育，因为它有我们动手操作的空间！我之所以对实习有一种说不出的留恋，是因为我早已被教师们幽默的讲解和生动的描述所吸引。一个简单的瓶瓶罐罐，要想明白它是怎样来的，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，这不是我们所应当明白的。此刻才明白这种想法是多么幼稚，从而也让我明白了为期两周的金工实习对我们是多么重要！

安全第一

实习的第一步是进行工业安全知识的教育，这一步是及其重要和不可缺少的安全第一！这句话谁都明白，但不必须放在心上，所以金工实习的第一天，教师就先给我们上了一堂安全教育课。经过观看录像带，我们了解了实习中同学们易犯的危险的操作动作。比如在车间里打闹嬉戏，不经教师的许可便私自检验课本知识的正确性，操作机床时方法、姿势不正确，等等。还真是不看不明白，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。事实上，工业安全培训的目的有两个：一是确保人身安全，设备安全；二是获得工业安全的基本知识，为将来的发展做准备。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！

车工

在实习的工种中，车工是比较累的那天一大早就去到车间，很快分好组，教师就开始讲解卧式车床的机构。操作方法。然后给我们做了一个示范。显然听起来很简单，但到我们操作时就那里或那里出问题。反复几次操作空机运作之后，最终熟练怎样控制车床。安装要加工的铁棒后，就开始开动车床。刚开始看到高速旋转托盘还有点束手束脚，可是很快就克服这样的心理。只要注意安全事项，没有什么好怕的毕竟是初学者，整个上午才车出一条槽。午时继续，车圆球是最难的，左右手一齐旋转，并且要求旋转的速度一快一慢。加上车床已经是很老的，有时在旋转时被卡住。稍微用力就把圆球刮了一道，无奈之下只好缩小圆球的半径。这样宿了几次最终把一个勉强能够说是圆球的零件车出来。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习才能感受得到。

数车

我还以为金工实习仅有打打，磨磨的在实习一段时间后，轮到我们做微机数控车削加工时，我在明白金工实习还要学习编程。看似资料不多，但做起来却很花时间。结果我在匆忙之中勉强做完。无论是体力还是脑力都要求认真做好，尽的努力做的更好。这次实习是由2或3个人组合完成，我和我的合作者调了一个最难做的当别人都快要做完了，我们才做到一半，并且我们还碰到不少不会的难题。在教师多次教导下，我们按时完成任务。最终还拿到好成绩！

我们第一次走进车间，第一次真正地操作那些机器，我们能顺利并较好地完成了金工实习任务，这与培训中心的师傅认真负责，实事求是的工作作风是分不开的！培训中心的每位师傅都是那么的和蔼可亲，都是那么的认真热情，都是那么的诲人不倦！他们的谆谆教导让我们如沐春风，他们的精辟讲解让我们茅塞顿开！感动，恰是我此时此刻的心境！感激，期望能略表我的心意！在此衷心感激培训中心的师傅们，多谢你们给予我们的知识与帮忙，关心与照顾！并感激学校为我们供给这么好的环境去学到一些在书本上无法学到的知识！再次多谢你们！

此刻想想过去的这段难忘时光，其中滋味，仅有亲身经历的人才能体会得到。经过学习各种工种，我们了解了许多金工操作的原理和过程，大致掌握了一些操作工艺与方法，还有以前的那些陌生的专业名词此刻听来都是那么熟悉亲切！虽然我们中的大多数人将来不会从事这些工作，甚至连接触它们的可能性都没有，可是金工实习给我们带来的那些经验与感想，却是对我们每一个人的工作学习生活来说都是一笔巨大的财富。两周的金工实习，就像有一句这样的话，有些东西你可能此刻没有感觉到它的价值，但最终还是会的，每个人都有这样一个过程！

实践是检验真理的标准。理论离开了实际，就变得空洞无其，就象游标卡尺来说，高考前学的游标卡尺认读，在实际中就很抽象，，这误差对平常人来说不算什么，但对我们干了机械的来说，这可是天文数字，我们一般误差范围是0.02mm。经过实习，我们真正地掌握了百分尺的用法，一劳永逸。在实习其间，我们学习了热、铸、锻、焊、车、钳、磨、铣八种最基本的工种，实习范围之广，在别的一般学校是可望不可及的。

从金工实习培养人的各种意志品质方面来讲，不一样的工种还有不一样的`作用呢！钳工，磨工都是费时费力的工作，你有时花上半天时间也可能没什么进展，而规定的时间又近在眼前，这个时候就要考验你的耐心了！试问心浮气燥，想一口吃成胖子的人制成的产品会是合格品，优质品吗车工精度要求高，安全系数大，没有专心致志的工作态度，不循规蹈矩地按照师傅的要求操作，耍小聪明，那么必须是成事不足败事有余，不仅仅车不出所要求的产品，弄不好车床都要被你搞坏，将会给社会造成不小的损失。在劳动工作中，师傅们给了我们许多指导和帮忙。可能有些师傅开始时比较严肃认真，在我们看来简直是苛刻古板，但我们应当明白师傅们的良苦用心。俗话说严师出高徒，没有师傅们手把手的示范教导，作为门外汉的我们会完成合格的产品吗除了教我们操作，师傅们有时还向我们传授作人的道理，我们可不要辜负他们的殷切期望啊！

一齐实习的同学也让我明白了什么是真正的大学同窗情。毫无私心的帮忙，真诚的相互鼓励，一齐分担工作的压力，一齐分享成功的喜悦。金工实习更是一个团体活动，拉近我们彼此的距离，填补了以往存在的隔阂，增进了我们之间的友谊！大学里连同班同学相处的机会都很少，感激金工实习给了我们这样一个机会。

72个学时，我们在实习中充实地度过。我们学到的知识虽然不算多，可是经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。如果我们没有社会劳动的经验，那么我们这些大学生也只能成为纸上谈兵型的赵括。我们仅有摆正自我的位置，不怕苦不怕累，多参加社会实践，才能保证在未来的社会竞争中有自我的位置，才能成为祖国真正需要的人才，为国家社会作出更大的贡献！

真的感激金工实习，感激我生命中仅有一次的金工实习！

本学期的开学伊始，第一周就是金工实习。当得知这个消息的时候，我们都感到异常兴奋，因为进入大学学习一年半载有余了，整天都是理论学习，这次终于可能亲自实践下了，大家都摩拳擦掌，跃跃欲试。但我知道，金工实习并不是给我们放松的，而是一次比理论学习更为重要、更为辛苦的学习实践。

金工实习又叫金属加工工艺实习，是一门实践基础课，是机械类各专业学生学习工程材料及机械制造基础等课程必不可少的选修课，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。但像我们这类大学生，刚刚从应试教育中解放，动手实践能力比较薄弱，基于此，金工实习这门学科应运而生。在这短短的一周内，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很好的锻炼。在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很快乐，因为我体验到了作为一名技工的基本操作，并且提高了动手能力。

本次实习时间仅有短短的一周，然而训练的任务不少，有钳工，机加工和热加工三类。这对我们非机械类专业的学生来说，异常宝贵。我们不是真正来学习手艺的，一是获得机械制造一般过程的感性认识，二来是体验工人生活及锻炼动手能力，即接触真正的生产实际，这两点非常重要，这也是我们这次实习的根本理念。机械制造生产过程实质上是一个资源向产品或零件的转变过程，是一个将大量设备、材料、人力和加工过程等有序结合的一个大的生产系统。一个星期的时间不可能使我们完全掌握这门技术。但是重要的是我们在金工实习锻炼中得到能力和经验！对于一名在校大学生，实践和理论相结合显得尤其重要，而实习就直接提供了这个桥梁，它让我们把从书本上学到的东西加以运用，同时也让我们学习到了从书本上学不到的东西。

身为大学生的我们经历了十几年的理论学习，然而都懂得理论知识与实践是有差距的，但我们一直不以为然，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，就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。

来源：网络整理免责声明：本文仅限学习分享，如产生版权问题，请联系我们及时删除。

content\_2();

**金工实习心得体会篇六**

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。

第一项，我们要进行最累一项工种—钳工，老师告诉我们，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能力的，一些机器加工不了的零件，都要由钳工来完成。老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，应该好好去体验。同时老师也提醒我们要爱护工具，保护自己，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，要时刻小心。

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。老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。不过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。不过在后来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。钳工不仅锻炼我们的身体，同时锤炼我们的精神。

最后是划线、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。攻丝套扣时应该先慢后快，才够容易成功。攻丝时不可盲目加工，要注意螺纹深度。最后，我还用锉磨了一下毛边。

最后一天交作品时，看到自己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。老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，但老师的耐心讲解，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，老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，由不同的老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。

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。我们逐渐熟悉车头箱，进给箱，溜板箱，刀架等主要部件的控制，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。

经过几次的训练，我们已经熟悉了本项操作后老师让我们每个人都进行了一次车端面工作。在工作前老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。我自己感觉第一天所做的这些还是比较简单。但是，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。但是，人是会吸取失败的教训并总结进步的，因此，在第三天，我们组一上午就做出了六个成品!

当看到我们自己的作品得到满分10分时,焦虑烟消云散，快乐接踵而至。

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。

可见，理论重要，但是实践更重要!

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，可以达到“以柔克刚”的目的，但由于能量来源，经济性的考虑，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况下产生电火花，从而产生大量的热，使工件熔化，已达到加工目的。除了电火花加工，特种加工还包括激光加工、离子束加工等。

特种加工是最后一项，其在未来将发挥越来越大的作用。

在此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，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。

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七**

为期两周的金工实习在金属的回响中落下了大幕，总的来说这次为期两周的实习活动是一次趣味且必将影响我今后的学习工作的重要的经验。我想在将来的岁月里恐怕不会再有这样的机会，在短短的时间内那么完整的体验到当今工业界普遍所应用的方法；也恐怕难有这样的幸运去体验身边的每一样东西到底是如何制造出来的了。经过这次虽短而充实的实习，我懂得了很多。

在工业生产中，安全要摆在第一位，是至关重要的！这是每个教师给我们的第一忠告。在工业安全科目中，我们便被安排轮流去看一个实习安全方面的录像。录像里详尽的播放了许多工种的实习要求和安全处理，像电焊气焊，热处理等。看着那么复杂生于操作的机器还有许多因不按要求操作机器而发生的事故，我们都吓了一跳。真是不看不明白，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。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。

看完录像后，我们在车间里，听教师讲解有关工业安全方面的知识。看着发下来的资料，我才明白工业安全的重要性，工业安全知识是工业高层管理人员和开发人员的必备知识，对于草拟或一个企业的安全条例，减少工业污染，防火防爆等方面来说是十分重要的知识，如果不掌握的话，不但会被人斥为无知，有时还会发生重大事故。所以安全总是第一位的，我们深深牢记于心，做起事来认真，严肃。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！

我们实习的第一个工种就是数控车床的操作。就是经过编程来控制车床进行加工。经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的编程要求十分高的，编错一个符号就可能导致数车运行不了。编程对我来说，可是一个大难题。结果和同学研究了大半天，才拿出了一个可行的方案。唉，这时候我才明白编程在应用中是多么重要，后悔自我当初没有好好学以打下坚实的基础真是“书到用时方恨少”！

之后又学习了数控电火花加工，也是需要编程的。可是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。那机器是这样的方便，虽然没有实际的操作的机会，可是看见摆在旁边的一些切割好的物件，已经让我们惊叹不已了。那些触感甚佳的徽章，让我们在科技的伟大力量面前深深折服！

**金工实习心得体会篇八**

本次实习类容包括锻造，锻压，焊工，刨工，磨工，钳工，铸造，铣工以及车床加工。由于工种众多，我们的安排情况是第一次是锻造，锻压，焊工；第二次是钳工，第三次是数控车床，第四次是磨工，刨工，铣工。在实习开始时我们看了书籍，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应该注意基本常识和安全事项。比如，女生还必须要带帽子，任何人不得戴手套进行操作。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。

实习由老师对将要进行的工作和机器做简要必须的介绍和示范操作，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。同时在操作中应特别注意安全，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，在老师允许的情况下方可离去。

主要实习岗位和内容

车工的主要工作方式是在车床上用车刀对旋转的工件进行车削加工，主要是进行一些简单的切割如切割出平面元，圆锥，圆环。操作前，老师先给我们讲解了车床的构造和工作原理，然后又详细的讲解了车床的主要操作步骤和主要原件的操作方法，然后给我们示范的做了一个机械零件。

刨工主要是操作刨床，按照图纸的工艺要求，以刨刀对工件水平相对直线的往复运动来切削加工零件的工艺。这位老师还是同以前的老师一样，先是介绍一下机器的大致机械构造如驱动系统、传动系统、变速系统、加工尺寸以及加工用的刀具和刀具运动的距离调节和加油润滑系统等。然后老师开启刨床，向我们演示了一些基本的操作技巧，如该选择在什么时候移动刀具，对不同的工件应该选用不同的刀具运动距离等。然后老师要求我们每一个人都去操作一下机器，去感受一个实际的操作，的确有一种不同的感觉。

磨工是运用磨床加工工件的。磨床能加工硬度较高的材料，也能加工脆性材料，能作高精度和表面粗糙度很小的磨削，也能进行高效率的磨削。它的工作方式是使用高速旋转的砂轮进行磨削加工。

老师给我们介绍了它的驱动系统，砂轮工作情况以及工件固定等一些基本知识后没有用实际的工伯进行了加工演示。由于砂轮工作需要的条件较苛刻，所以也没有用传统的用机械方式固定工件的方法，而采用了电磁吸附式的固定工件方式，因为如此，它所加工的工件的摆放也有技巧，应尽量让光滑、面积较大的面让机械吸附，以增强工件固定的牢固程度，增加安全性。

焊工是一种实行焊接工作的工种，其广泛地运用于金属器件的连接，损伤器件的修复，裂痕的修补等粗加工。

老师在讲解时主要是强调了焊接的技巧及一些需要注意的地方，如焊接时发出的弧光很强，对眼睛的损害相当大，所以操作时一定要用护眼罩，以免强光刺伤眼睛。由于时间的关系，我们没有自己动手试试。

铸造是人类掌握的比较早的一种金属热加工工艺，它是一种熔炼金属，制造铸型，并将熔融金属浇入铸型，凝固后获得有一定形状、尺寸和性能金属零件毛坏的成型方法。

老师与我们讲解了一下按模型铸造模具的大致过程，由于有些过程不适合学生在此实习工厂中实际操作，所以我们没有进行实际操作，只是在老师的指导下认识了一下铸造过程中需要用到的工具，如炉具、坩埚、刮沙板等。

车床是车床加工：车床加工是机械加工的一部份。 车床加工主要有两种加工形式：一种是把车刀固定，加工旋转中未成形的工件，另一种是将工件固定，通过高速运转的车刀，进行精度加工。在车床上还可用钻头、扩孔钻、铰刀、丝锥、板牙和滚花工具等进行相应的加工。车床主要用于加工轴、盘、套和其他具有回转表面的工件，是机械制造和修配工厂中使用最广的一类机床加工。

老师在给我们细心地讲解了面板上主要的按键后，还向我们讲解了一些基本的机械部件及操作方法，之后让我们自己动手自己进行了简单的操作。

铣工主要应用于使用铣床加工各种形状的的工件，如齿轮的齿面、零件的键槽等，在制造业中是很重要的工种，特别工具零件复杂的加工工序、齿轮花键涡轮成形等都是铣工的“拿手好戏”，工具模具更是离不开铣工的参与。在制造业中是很重要的工种。老师首先给我们大致的讲解了一下铣床的种类立式和卧式，以及它的操作步骤和操作方法做了基本的示范，让我们对铣床有了初步的了解。

钳工是是使用钳工工具和设备，按技术要求对工件进行加工、修整、装配的工种，其工作全部是要人工进行操作的，较为精细平滑的平面和曲面都得由钳工完成。其主要的工具有锉刀、攻丝、锯等手工工具。

老师先是给我们讲解了一下钳工用的一些主要工具，然后进行了简单的演示，然后就让我们自己进行实际操作，在操作过程中，他主要是强调了锉刀的使用，那就是锉刀使用时一定要保持平稳，这样磨出来的工件才平整、光滑，而一开始的新手一般是很难做到这一点的。

实习收获和重要心得体会

金工实习感受

从小到大第一次深入工厂并亲手操作机器，让我感到好奇而又兴奋。

实习车间里，一台台机床运转着，工件被一步步加工成形，虽然工件很简单，操作过程也不难，但是工件上的每一点都融汇着师傅们的汗水，每一刀都刻着我心情。

不要小看这笨重的机器，正是这笨重的机器奠定了我们的工业基础；更不要小看这简单的操作，正是这简单的操作，构成了实践和理论的结合。这些机器加工成的工件简单也不错，但试想支撑现代化建设的哪一台机器不是由这种简单的工件来的。

实习仅仅是四个半天，但是我们能学到的却很多，对于一名大学生，特别是一名工科的大学生，实践和理论相结合显得尤其重要，而实习就直接提供了这个桥梁，它让我们把从书本上学到的东西加以运用，同时也让我们学习到了从书本上学不到的东西。实习满足了我们好奇的心情，使我们的兴奋感渐渐消退，但是它留在我们心中的却是那种工作时的艰辛，更重要的，它让我们有了一种责任感，对社会发展的责任，对国家的责任。这种责任感促使我更加认真的学习，努力充实自己，用科技知识武装自己，以求尽快的投入到现代化建设中。

实习的收获：

理论与实践

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。

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，处于学校和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，充分的利用这一段时间，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，但还是有一些基本知识能够在实践中得到了应用。

实训体验

金工实习让我感慨颇多。当期待新奇变成了现在的习以为常时，对车床的那些恐惧在亲自实践了以后也荡然无存。这儿老师既和蔼又严格，说起话来很和气还会开玩笑，但讲到理论知识和安全教育却毫不含糊，认认真真，仔仔细细，还有让人提心吊胆的课堂提问，还好，大多数同学课听得都很认真，轻松过关。

观摩课时，觉得挺简单的，一旦干起来才发现并没想象中那么容易。还好，每个小组都配有指导老师，如有疑难尽可随时发问，老师总是耐心解答。工作时老师就在不远处，有时候不小心进行了“非法操作”，老师会突然出现指出错误，特有安全感。

实习之后才知道当一个车床操作工是一件多么不容易的事，要熟悉每个操作步骤，要牢记每个注意事项，时时精力集中，一不小心就可能发生事故。工作环境又差，有车床轰鸣的噪音，有切削的粉尘污染，这一切是身为学生的我以前所未曾体会过的，让我深深感知到肩负的责任。

体会了一把规律的工作制，我想说，金工实习不仅让我学会了很多课堂上无法学到的知识，还让我对自己，对学习有了重新的思考和认识。金工实习，真棒！

**金工实习心得体会篇九**

开学八天可以说是在北航度过的，每天一大早跑去那里，实习 一天，然后再折回，累是累了些，但是还算很有趣的。

铣工、铸造、车工、钳工、数控、焊接、锻压、线切割、激光切割。

我就是这八天的内容，可以说我真的接触到许多从未接触过的事物，也学到了许多。

每天感激都充满了新鲜感。

当然，做出的零件也可以买来，这样，我这里还有了许多实习产品，这可是自己生产的，尽管制造时漏洞百出，老师都无奈的笑我，我确是有些拙了。

但我还是做出很多精致的东西。

蛮好玩的。

再说，便是到了北航，高三的同桌有意往这里考。

现在我的答案是肯定的\'，也 许在校园方面我可以给他说出太多北航的优点了吧，不知是因为自己学校太烂还是怎的。

北航很大，有亚洲最大的连体建筑，很多建筑都是大玻璃围成，看起来很亮丽，高贵。

还有北航的莲花湖，尽管这个时节还没有，当是当清风徐来，还是一阵清爽。

也是第一次见到了竹子，挺拔、正直，难怪许多文人要以此歌咏。

北航的大体育馆，还有正在修建的游泳馆。

还有北航的大体育场，我们还带去一个足球去踢。

地理位置也不错，北三环。

自然最牛的要数航天方面，神五神六，还有将来的一系列登月，卫星，探索，北航自是风光无限。

实习在北航，北航里我在实习!

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!

**金工实习心得体会篇十**

“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xx，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。

本文档由028GTXX.CN范文网提供，海量范文请访问 https://www.028gtxx.cn