# 如何写金工实习心得体会范文万能范本(3篇)

来源：网络 作者：明月清风 更新时间：2024-10-18

*如何写金工实习心得体会范文万能范本一第二阶段是充分发挥我们的聪明才智的时候。老师给了我们足够的平台，让我们充分发挥想象力，完成一个自己设计制作的成品。金工实习第一天，班主任给我们讲了一些安全知识，因为我们大学生对一些大型机械不是很了解，所以...*

**如何写金工实习心得体会范文万能范本一**

第二阶段是充分发挥我们的聪明才智的时候。老师给了我们足够的平台，让我们充分发挥想象力，完成一个自己设计制作的成品。金工实习第一天，班主任给我们讲了一些安全知识，因为我们大学生对一些大型机械不是很了解，所以安全很重要。老师给我们讲了一些实习中应该注意的问题，比如头发长了就戴帽子。同时也告诉我们一些隐患，让我们在实习过程中提高警惕，预防事故发生。说实话，听老师这么一说，我真的很担心实习不是我想象的那么简单。分组后，我们的实习开始了。以下将按照我们组的实习顺序逐一描述。

我们接触的第一种工作是焊工。按照惯例，老师给我讲了安全。然后我们开始接触一些焊工的工具。首先我们切，看到罐装的氧气和氢气就有点担心。但是，经过一位老师的讲解，我意识到室内温度达不到他们的爆炸温度，让我们轻松了很多。经过老师几次示范，轮到我们一个一个来试了。看老师演示很简单，但入门没那么简单。姿势正确，手正确。遇到紧急情况，你要冷静处理。我们这些第一次接触的人真的很难接受。然而，我几乎完成了我的两次尝试。接下来，我们在老师的指导下继续从事电弧焊工作。老师给我们详细介绍了相关的焊接操作和一些注意事项。焊接产生的气味和刺眼的光线对人体有害。要懂得保护自己，操作时要穿工作服，戴口罩。从老师的讲解中，我了解到焊条的角度一般在70° ~ 80°之间，运带速度当然是均匀的。但是在实际操作中，我们往往速度很慢，很难保持均匀的速度，所以焊接结果非常不流畅。有些地方停留时间短，焊接不好，有裂纹。在停留时间较长的地方，往往会出现渗透和漏洞的问题。电极的高度应该保持在2—4 mm，但是在开始的时候，也是漏洞百出，因为电极是在运输棒材的同时不断缩短的，所以很难不断控制电极的原始高度。高了容易断弧，低了容易粘。每个学生试了三根焊条，看着自己焊接的奇怪形状，但他很着急。幸运的是，经过多次焊接，他开始慢慢找到手感，并以良好的成绩通过了期末考试。通过这次焊接，我们掌握了点焊的知识，但是要想和专业工人一样标准，需要反复练习，熟能生巧。虽然焊接很累，也很危险，但是我们自己亲手焊接过，亲身经历过，以后还有机会再练习。做的还算不错。老师还夸我焊接的好。

车工的开始，可以说是我们第一阶段主要任务的开始。传奇的锤磨始于车工。在熟悉的阶段，老师给我展示了他娴熟的车工技巧，让我们目瞪口呆，佩服不已。面对巨大的车床，我们对它既好奇又陌生。老师给我们仔细讲解了车床各部分的名称和操作规则。我们逐渐熟悉了前端、进料箱、工具箱和托盘等主要部件的控制。老师让我们先不要开动车床，重点放在纵横两个手动送料练习上。要求进退准确自如，进给动作要缓慢、均匀、连续。等到了一定程度，就可以开车去实习了，每一个操作都要进行到熟悉为止。接下来老师让我们做外圆自动车削。如果每次车削的直径为20毫米，那么刀具只能前进10毫米，掌握操作顺序：首先将托盘与工件对准到零，调整刀具前进10毫米，驱动。当刀具前进到3/4时，改为手动转到精确位置，然后后退停止。经过几次培训，我们已经熟悉了这个操作。因为时间的关系，只能给这个任务，但是我们认真的做了，第一次在这么庞大的机床上看到自己的劳动成果，真的很开心，相信在接下来的实习中会越做越好！之后每个老师都递出一块木头给我们玩，然后我们用pvc管把一块变成手柄。没那么难。然后我们进入正题，开始转动我们的锤柄和锤子，这不是一个安静的工作。小锤子出生了一天半，但磨得很好。只是大小略有偏差。很满意。

完成锤子一半的工作后，我们来到钳工那里，开始了一段痛苦的锤磨生涯。一开始，我们拿起文件，开始打败我们的锤头。现在老师开始讲话，讲解我们操作中的错误，给我们看几个正确的使用文件的方法，讲解文件的工作原理。如果我们掌握好这两点，就不会那么难打败了。听了老师的话，我的工作变得轻松了一点。钳工在单独的实习车间进行。我们面对三个巨大的工作台，上面安装了许多夹具来夹紧各种工件。左边有各种工具，包括锤子、锯子、锉刀、丝锥、模具和标记工具。老师给我们介绍了金工实习的各种知识。因为工作时间，老师今天只让我们做基本的锯磨。我对这些东西很感兴趣，但还是要长期努力才能掌握。但是和其他工种相比，钳工还是最累的工作。经过两天半的精心打磨，我的锤子终于成型了。最后半天，老师教我们铰螺纹。最后，我们给锤子打了一根线，扭伤了最好的锤子柄。你完了！！

我们来到数控车床学习如何编程和制作工件。其实就是通过编程来控制车床进行加工。编程对我来说是个大问题。讲解完基本的编程句子，老师给了我们一个陀螺的图，让我们用学过的句子来完成。结果我们和同学研究了很久才想出一个可行的方案。经老师确认后，我们开始在电脑上操作。没有任何问题，我们完成了第一部作品的制作，我们依次完成了后面两部作品。老师对我们组的进步也很满意。车床做完后，我们去类似车床的数控铣削。因为和数控车床有相似之处，所以学起来也没那么难，很快就可以交自己的作品了。

两个星期很快过去了，从中我们获得了难得的锻炼机会。感谢学校给了我们这样的机会，我们也应该深深感谢我们的老师。我们从他们的言行中受益匪浅。从一开始什么都不懂，到现在对各种机器有了深入的了解，掌握了一些基本的操作。这次金工实习，难忘。五次金工实习带给我们的不仅仅是我们接触到的操作技能，还有通过几个工种需要锻炼的几项能力。更多的是需要我们每个人在实习后根据自己的情况去感受，去反思，去勤奋，去自我鼓励，这样这次实习才达到了他真正的目的。

不过上面说的金工实习才完成一半，接下来的两周就是真正考验我们的时候了。经过两天的休息和思考，我们小组初步确定了制作作品的想法。第二阶段的前两天，我们组开始采购设计图纸和材料。因为老师要求我们尽可能多的申请工种一起完成工作，所以我最初的设计思路是设计一个船模，动力源是电机，利用电机旋转产生的旋转力来实现穿上某个部位的运动。在前期实验阶段，发现没有变速箱是无法完成的。所以我有了一个新的课题，如何加长转轴成为制作模型的关键。在老师的指导下，我突然想到可以利用现有的工具达到加长轴的效果。实验成功后，我开始了处理过程。

首先我去找老师要了一个2mm厚的不锈钢板来做船底的结构。在钢板上画好线后，我去找钳工用手锯完成钢板的加工。因为我的船体需要弯曲塑性，我咨询了老师，老师教我一种用木板夹住板弯曲的方法。这个方法正好达到了预期的效果。弯成想要的形状后，我去了焊工的车间，让老师帮我焊接要焊接的部位。船体部分完成。接下来，我需要在船上做这个部分。经过老师的指导，我决定用切割pvc板的方法做一个2层航母模型。船体模型粘好后，我用修正液作为油漆在船上的飞机跑道和直升机停车位上刷漆。还在小屋上写了我的课。这样，船的大部分就完成了。由于我为我的船设计了运动装置，接下来的工作是去磨坊主那里，请老师帮我碾磨两个叶轮，作为我船的动力装置。安装完成后，就大功告成了！

经过两个星期的设计和制作，我才意识到，要想象出实际产生效果是多么的困难。感谢学校的大力支持，我们第一次可以把想象变成现实。这是我金工实习最大的收获。

**如何写金工实习心得体会范文万能范本二**

金工实习是大学以来最难忘的事情之一，在本部我们每个人都怀揣着疑问与热情，哪怕天气炎热，哪怕流汗疲劳，最初的感受不会改变。 在同学们心中也留下了不可磨灭的记忆：

何慎菱同学说：10天的金工实习，在每天不同的工种学习中度过，充满乐趣与激动。在10天金工实习的日子里，遇到过刮风下雨，遇到过艳阳高照。在10天金工实习的日子里，我们拼命挤公交，我们狠命斗瞌睡。在10天金工实习的日子里，我们经历了磨工，焊工，车工，铣工，刨工，铸工。其中给我留下最为深刻的工种是磨工。磨工是一种非常精细的工种，经过磨工的加工，往往给材料带来的只有锦上添花的效果，加工之后的材料也都接近完美。当然，能达到此程度需要一定的技术与耐心，磨工这个工种的操作也有一定的技术，在我们老师的带领下，同学们都积极认真的参与实践，最终我们也都完成了老师的要求，达到了我们所预想的期望值。

通过磨工这个工种的学习，使我认识到了，无论做什么事情，都要有耐心，掌握技巧，与周围人团结一致，齐心协力，善于虚心请教他人，保持一颗爱学习爱探究的心。

10天的日子里，我们一组15个人，共同成长，共同承担，共同进步。我们都一起勇敢的面对每一个工种，无论它是简单还是复杂，我们全都全力以赴，在遇到特别需要体力的工种，我们几个男生也都发挥了他们的作用，忙前忙后帮助其他女同学，当然，在某些需要耐心，心细的工种，女生也都当仁不让的承担主要任务。我们15个人不分彼此的度过这10天，欢笑不断，快乐不断。金工实习给我们带来了太多的美好回忆，也让我们学到了很多的知识。

xxx同学说： 这一天是金工实习工种中的钳工，主要任务是磨榔头。这是一个在所有工种里面最累的活儿，全要凭借自己的双手来打磨出一个榔头。在老师的一番讲解之后，我们便各自开始了自己的磨榔头之旅。第一步是锯削，就是要在毛柸工件上用手锯锯掉一块金属材料。我们的工作就是锯掉一个小三角铁块。刚开始觉得要锯掉一个金属快有点不太可能，之前只是看到木匠用手锯锯木头。虽然有点担心但我还是拿起了手锯开始试着锯，的确这不是一项容易的活，没一会我的手就开始酸疼，发红，可是看着周围的同学都在埋头苦干我想自己可不能掉链子，于是在稍事休息之后便鼓足了劲儿想着老师教的方法开始锯削，慢慢的我发觉到锯削的技巧，虽然累得满头大汗，但还是乐在其中。第二步便是锉削，在用卡尺划好线之后，我便重新戴上手套拿起锉刀开始又一轮的打磨。因为我的工作台被老师分配了两个人使用，所以有时候得在旁边等着，但看到其他同学在他们不使用工作台的时候让给

我用，我心里开心极了!于是我们互相鼓励，互相帮助，用手中的工具，靠自己的汗水，花了整整一天的时间打磨出了一个真正属于自己的榔头。此时此刻，看着自己红肿的双手，脏兮兮的衣服感觉就要累垮了，但是看着做好的榔头，心里还是美滋滋的，顿时成就感爆棚。

在这一天的实习中有欢笑，有汗水，有温情，有收获。这一天我们用自己的双手打磨出属于自己的榔头，他让我们懂得了要想有所收获必须的靠自己，只有自己通过不断地努力才能打造一个属于自己的世界。相信在未来的日子里，我们也会这一天一样用自己的汗水创造一个属于自己的崭新未来!

xx同学说： 铣工，最开始看到安排的时候，我都不认识铣这个字，当然对它也是一窍不通，但是现在我的钥匙上也出现了铣工工种所得到的劳动成果，这并不是个人完成的，靠的是团队合作和那一份热情，我们选择了加工齿轮，细心与配合是尤为重要的，我们小组总共有15个人，每个人都积极参与其中，并不放弃每一个机会，我们15个人中有10个女生，5个男生，但是在加工过程中，女生也发挥了自己的力量与细心，当然男生也一起帮忙，在经过两个小时的努力下，我们成功加工出了齿轮，并在齿轮上打孔和刻字，成为专属于我们的标志物，也是金工实习众多工种所留下的纪念之一，虽然有些小瑕疵，但是并不影响我们对它的喜爱，有加工瑕疵的工件也被同学们主动拿走，让我深刻的体会到了同学之间的团结有爱，互帮互助，谦让有礼，总之，这是一次十分难得的体验，也让我们的心更紧密的连接在一起，我相信我会无比珍惜那段时光，这将是我最宝贝的记忆。

xx同学说：虽然金工实习只有短短的两周时间，时间短暂，过程珍贵，我们学到了更多关于金工的知识，了解了关于它们的操作方法。作为一名当代的大学生，我想我们缺乏的就是动手实践能力，而在金工实习中，我们不仅学习有关知识，更重要的是，恰好锻炼了我们的实践能力。

在焊工实习中，首先我们听老师讲解了有关焊工的背景，发展及相关知识。紧接着老师告诉我们焊接过程中如何避免不安全的事故发生。接下来老师自己动手操作，我们在认真看的过程中，也感悟到我们缺乏的东西。老师操作完后不，我们鼓起勇气，尝试着自己在操作，从中体会其中的精髓。

金工实习使我们深切的感悟到，我们所需要学习的还有很多，在不断完善自己的过程中，需要我们更努力地付出。而在这次金工实习中，我体会到，为了未来美好幸福的生活，我们现在要发扬艰苦奋斗精神，不怕苦，不怕累。虽然在此过程中我们身心俱疲，但我们充实了我们的大脑，断炼了我们的动手实践能力。更重要的是，我们懂得为了未来的生活，我们需要更加的努力。

**如何写金工实习心得体会范文万能范本三**

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有趣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。

“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。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。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，听老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非常重要的知识，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！

了解各工种的作用及使用方法，锻炼自己的动手能力，将学习的理论知识运用于实践当中，进一步巩固、深化已经学过的理论知识，提高综合运用所学过的知识缩短我们从一名大学生到一名工作人员之间的思想与距离，为以后进一步走向社会打下坚实的基础。

1、焊接实习

曾无数次看到建筑工地里闪烁的电火花，我知道那就是焊接，这次，我们也要接触到令很多同学畏惧的焊接，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。今天，老师给我们详细介绍焊接的相关操作和一些注意事项，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，穿上工作服，带上面罩。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，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。每个同学都尝试3根焊条，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。

2、热处理实习

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，钢铁显微组织复杂，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。另外，铝、铜、镁、钛等及其合金也都可以通过热处理改变其力学、物理和化学性能，以获得不同的使用性能。

3、车工实习

车工让我们简单了解车床的工作原理及其工作方式；学会正确的车床使用方法，并能正确使用一种工件加工方式；知道车床型号含义，熟练车削加工操作。

车工安全知识：上班穿工作服，女生戴工作帽，并将长发挽入帽内。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。

开始时听从师傅安排和操作过程熟悉车床操作，后来练习车锉刀手柄；过一段时间后又实习如何车螺纹，最后独立加工铁锤柄。又向我们讲解了各个手柄的作用，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。 车工对精确性的要求很高，差之毫厘，就将失之千里。如果是把工件车的太大，那还可以继续车到合适大小，如果车小了，那整个工件就报废了，只能从头再来一次。我们这组很不幸的出现了一次这样的状况，大大耽误我们的工作进度。最后经过努力终于完成了我们的工件：铁锤和螺母。

车工体会：车床是通过各个手柄来进行操作的，成功通过车床完成工件的这种成功的喜悦只有通过亲身参加实习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。理论归理论，实践才是真目的，才能练出真本领。此阶段实习给我最大的感受还是必须要亲自动手操作，不动手不知道怎么操作，不动手不知道哪里有错，不动手就不知道错了以后该如何改正。实践出真知，实践使人的进步更快，收获更多，适应社会能力更强。

4、数控实习

就是通过编程来控制车床进行加工。老师也给我们在黑板上做了简单的介绍，并且举例说明。一个步骤一个步骤的写。最让我们烦的的是对刀，稍微一个不细心就把x轴和z轴弄反了。在同学和老师的帮助下学会了对刀。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。我们一起学习新知识，遇到不会或是不懂的互相帮忙解答。随后老师又让我们去开正真的机床，把那些编的程序在机床上演示。我们可算知道了模拟和真实有很大的差距了。仿真模拟可以犯错后能纠正可是到真正的机床上时一个撞刀就让材料浪费了。我们的计算也是很重要的，误差不能大于1毫米去。每个人都有亲手去实践的机会，亲自动后和看着别人做又有很大的区别。当我第一次去开动机器的时候感觉都束手无措了。不知道要干

些什么了，那些先做那些后做都晕了。还好有老师的指点，也做出了成品。尽管不是那么的完美可是那是自己亲做的还是心里感觉很高兴的。

5、钳工实习

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。

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。

6、铸造实习

实验的目的在于了解铸造生产工艺的过程、特点和应用，熟悉砂型铸造工艺及工具的使用。认识型砂及成分，掌握砂型铸造方法铸造简单零件。 实习的步骤：简单讲就是，制模型，制模芯，制砂型，制砂芯，合箱，扎气孔，浇铸，冷却，落砂，检查。

听做完的同学说，这是个不轻松的活儿！要让那些没有形状的沙子和泥巴变成我们想要的东西是要我们好好的动一动脑筋的，它需要的不仅是我们的体力，还要我们的耐心，来不得半点马虎！

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