# 2024年金工实训车床个人心得体会(15篇)

来源：网络 作者：落日斜阳 更新时间：2024-08-26

*当在某些事情上我们有很深的体会时，就很有必要写一篇心得体会，通过写心得体会，可以帮助我们总结积累经验。那么心得体会该怎么写？想必这让大家都很苦恼吧。那么下面我就给大家讲一讲心得体会怎么写才比较好，我们一起来看一看吧。金工实训车床个人心得体会...*

当在某些事情上我们有很深的体会时，就很有必要写一篇心得体会，通过写心得体会，可以帮助我们总结积累经验。那么心得体会该怎么写？想必这让大家都很苦恼吧。那么下面我就给大家讲一讲心得体会怎么写才比较好，我们一起来看一看吧。

**金工实训车床个人心得体会篇一**

金工实习的操作在这里都几乎没有用处。前五天我的实习内容大多都是坐在工厂里的办公室里进行的，我相信，不会有哪个同学通过实习学到的东西会比我的更理论。当然，这样的实习也并不轻松，经过了一个月不洗澡不理发每天在自习室里学习14个小时以上的期末复习的煎熬之后在暑假实习，我也同样相信，所有人都宁愿去底下搬砖头。而之后的内容则是到车间里练习装配和平衡调试等工作，虽然都只是拧螺丝之类的打下手的工作(技术工作我也根本作不了)，但凡是其中所遇到的相关问题几位师傅都会详细地给我讲解，理论在实际中的应用得到了更透彻的理解，之前在办公室里学到的东西也都起到了很大作用。而且和工人师傅们在一起很开心。

通过这次实习，我所认识到的最重要的是：我在学校里学到的东西在工厂里究竟有什么样的用处。在实习刚刚开始的时候，机械原理和材料力学考试才刚刚结束。本来以为这些东西都会给我的实习带来很多帮助，但实际上，它们几乎一点用处都没有(只有机械原理关于动静平衡的知识点在给叶轮做平衡时有助于我的理解和操作)。在工厂里，我们不需要通过复杂的计算去选择用料，起码在我参加实习的工厂里，常用的材料只有q235,16mn,ht250,zg45等几种，钢材常用的也只有槽钢角钢和带钢，带钢在学校的相关课程里还没有学习过。工字钢和t型钢在建筑中可能用的会多一些但是风机这里基本不用，而且槽钢的用处大多是用作支架，不用像材料力学中计算扭转时那样麻烦。而对于钢的热处理，也不会要求到组织转换那么细致，只需要知道通过怎样的工艺多长的时间能得到要求的强度刚度就可以了。对每个部件都进行强度和刚度的校核然后对应地选取最好的用料，这是没有效率的也是没有必要的。很多部件的铸造已经有了对应的标准或者手册里有对应的经验公式，而设计中对相应的工件也都保守地达到了安全。以前不理解为什么工程力学毕业的学生不好找工作，现在明白了，没人会花钱去雇用一个掌握着自己跟本用不到的本领的大学生。虽然这样说，我并不是说在学校里学习没有必要，相反，在我发现学校里学到的东西没有太多用处的同时我竟矛盾地感觉学习这样的东西都有着十分重要的意义，学校里的学习提高的不是我们的技术，而是我们的能力，而如果没有这样的能力，到了工厂里我们将一无是处。

开始的几天通过看y4-73-11no 20f的图纸(锅炉用离心引风机，压力系数乘以5后取整为4比转速73设计序号11机号20即叶轮直径mm联轴器传动叶轮安装在两轴承之间，好不容易学的东西实习报告里拿出来得瑟得瑟)，对风机的一般工作原理有了一个大概的了解。当然，更细节的东西不是通过几天就可以学会的，我也就放弃了更细致的研究，而之后在车间实习的时候这些细节竟也都弄懂了。在工厂里学习的好处得到了体现：在看图无法理解的时候可以到楼下车间里找到对应的零件观察，比如说叶轮和调节门等相对比较复杂的零件，依然有疑问的话可以询问身边的设计者，比如说止推轴承和支撑轴承的区别。这个型号的风机进风口用的是马蹄性状的特殊式样，设计和制作都十分困难，很少应用，在车间里我没有找到对应的部件，只能想象它的样子。工程力学系的工程图学和机械原理学的都是b(似乎08级的课程是 a)，所以对这样的方面我感觉自己没能更深入的了解更多的只是停留在表层上。当然，拿过一套风机图纸，我已经能完全看懂了。至于实际加工，没学过也没有充足的时间去学，毕竟我读的是吉大而不是“技大”，想学到工人的手艺，师傅们告诉我：“没两年时间下不来。”

对《通风机选型实用手册》(孙研主编)的学习，我没能进行得太久，只和之前的图纸对应着看了不到200页，因为里面的东西实在是太过于专业让我短时间内无法理解(说是手册，实际厚度达到了1129页)。在学校学习的时候，我们都觉得教材里的理论部分比公式部分更好理解，而看过专业书籍之后我的感觉正好相反：通过在学校里的学习和训练，我觉得这种书里的公式都不是很难，而对专业叙述说明的部分则实在是看不懂。在学习微积分概率复变函数数学物理方程等课程的时候我们都在抱怨：这样的课学来有什么用，实际上，我在看手册的时候感觉到，这些课程对我们是一种思维上的锻炼，让我们有了一个进行数字分析的能力，否则看到那么多抽象的符号图形和公式，我一定会疯掉。当然，如果现在让我计算全压静压风速，虽然觉得比较简单，但我还真没有那个本事。

我父亲也搞了十几年的风机并且有着不少的成绩，我小时候也会去四平市鼓风机厂里玩，可能是由于离这样的领域太近，一直觉得风机没有什么技术含量，不过是几个叶片在转然后带出些风力而已。而看过工图和手册之后发现，其实这并不是什么简单粗暴的东西。工作时是选用离心风机还是轴流风机左旋还是右旋低压还是高压用d还是用c等等等等。尽管不是什么精致的机器不用做得像电子产品那样精细，但它会受到多方面影响。在我实习的第二天，办公室的一位设计者给商家打电话，说订购风机的厂商所处的位置有一个海拔，风机工作时会受到大气压的影响使用标准规格的风机可能会有问题，风机设计之复杂由此可见一斑。当然，如果到装配车间里去看一看，许多内容还是很容易理解的，而且与汽车飞机等比起来，风机应该还算是比较简单的机械工业。在大学里没有具体的风机专业，不过有相关的重要课程：我在下学期要学的流体力学。据说这门课程不是很好学，特点是有大量的经验公式，看来下学期学习的时候我得格外认真才行。

而在练习cad制图的时候，我觉得在工厂里所使用的清华天河pccad要比学校里所使用的autocad方便得多。在上一个小学期工程图学设计课程中我画了我组所有的油泵零部件cad图，相比之下复杂的操作让我做了不少无用功，如果当时使用的是清华天河的pccad我想我会省力得多。比如说，在使用autocad时，尺寸公差要用特定的命令输入，标注表面粗糙度的时候要建立块，剖面线有时会因图形不连续无法填充等等，这些都不是所谓的“土路子”，而是老师在课堂上所讲授的方法。pccad就省去了这些麻烦，几乎所有操作都会有对应选项，尺寸公差的标注只需要双击尺寸进行对应修改，粗糙度可以在pccad常用命令中找到，剖面线视图放远即可填充。甚至说当时我们用auto时图纸的尺寸都需要自己画，pc完全没有这样的必要。长时间没有用过 cad，感觉很生疏，以后对这样重要的工具我会常加练习。

而之后到车间里所学到的东西，个人认为更加实用。正如几位师傅所说的，理论上东西到了实际中遇到问题，书本知识学得再好未必能够解决，更何况书本里也未必找得到。当然，这样的细节在短时间的实习中我还没能学习到但也有了不少体会。在车间里，我所能做的不过是偶尔拧拧螺丝或者帮师傅递些东西(后来也会跟着做平衡)，大部分时间我都是在观察学习师傅们的工作。通过这样的实际练习，第一个星期里所留下的疑问都得到了解答，比如说在安装轴承箱时，虽然实际中我所看到的风机型号(比如说第一天看到的g4-72-11no10d轴承箱)和我之前所看的图纸不一样，但毕竟类似，明显的区别不过是d式风机止推轴承和支撑轴承安装在一个轴承箱中叶轮安装在两个轴承的同侧而已，所以有关轴承箱的问题自然明了，而且其加工装配过程也都熟悉了。在这之前，一直以为装配是没有太高的技术要求的，看过师傅们的操作和听过讲解之后，发现这样的观点是完全错误的。比如说安装轴承就是完完全全的技术活。我所看到的轴承箱装配中轴承都是过盈配合需要进行热安装，安装之前轴承要在油中加热至一百度，然后安装到主轴上，如果轴承受热不均匀或者在安装时没有一推到底使得轴承卡在主轴上，可能一下午的时间都要浪费到处理这个轴承上了。而其他的细节，比如说轴承不能直接放在地上以免沾灰、轴承箱未经过时效处理需要在边沿部分磨出角度以免以后轴承箱变形将轴承卡死、一些部件不能装配需当做配件一起出厂等等则都是书上所没有的经验。

同样的，在车间里我也能发现许多东西在学校课程中讲解的并不够详细。比如说车床加工，金工实习中所学到的都是用来加工规则的轴类零件，实际上，一些支座类的内孔除了用镗床外也需要用车床加工，在金工实习课上，我们无法想象笨重的轴承箱也能卡在车床卡盘上，而事实上，可以。再比如，铣工实习时老师只是提到过铣床可以用来加工键槽但我们所看到的铣刀都是盘状的，在工厂里看到用铣床加工键槽时我竟没有反应过来这是铣床因为刀具和我在校工厂里所见的完全不同。在机械原理课上，第十章关于动静平衡的课程，我们主要学到的都是对于轴类的动平衡的方法和计算，实际上在风机方面需要做平衡的是盘类零件叶轮，而加工出来的主轴基本上已经达到了平衡条件不需要做平衡。在对叶轮做平衡时，需要正确地操作平衡机。第一次的处理需要进行较大数值的平衡调整，调整方式是在对应角度位置上焊接相应质量的平衡块，在焊接时要注意焊接电机的工作方式，即要注意关闭平衡机以免回路对其造成损害。之后是焊接平衡块还是进行磨削加工需要以所差的质量为标准。焊接平衡块我们可以用天平称出质量，但是磨削则需要大量的经验以把握自己所磨掉的部分到底是多少克。

**金工实训车床个人心得体会篇二**

经过了过去十天的金工实习真的是可谓大开眼界、收获不少。在实习期间，我接触了化学加工及表面处理、数控铣床、数车928、模具cad/cam、加工中心、数车980、铸造、钳工、电焊气焊、金属的热处理等十个工种，了解了这些工种相关的知识。通过一定的动手操作实践，掌握了某些技能，如：用阳极氧化的方法给铝合金上色，用powermill把设计好的工件进行仿真加工及转化成铣床能识别的程序，数车928的版面及对刀工序，设计软件mastercam的基本操作，数车980车床控制版面及简单程序的编写，铸造的原理及铸模的制造，初步掌握了电焊和气焊的技巧和金属热处理的有关知识及操作。

化学加工及表面处理

四月三号是实习的第一天，实习的内容是化学加工及表面处理。经过老师的讲解，心理就开始觉得不安：一个一个的陌生名词，一件一件的前人的失败作品，似乎预视着我们今天的实习的风险不少。一点都不敢怠慢，赶紧把黑板上的工艺流程抄下，把要点抄下，以免出错，如：关于上色的，上玫瑰红要先上茜素红，再清洗，再上玫瑰红等;

工艺流程如下：1.除油;2.水清洗3.出光4.清洗5.阳极氧化6.清洗7.染色8.清洗9.风筒热风吹干封闭10.上腊11.描图12.雕刻13.腐蚀14.清洗15.出光16.清洗17电风筒吹干去腊

每个工序都有需要注意的地方，如除油要干净，出光的时间要控制好，阳极氧化的电流、电压要随温度变化及时间要控制好等。

小心翼翼地经过上述地工序，一件、也是首件出自我们自己地双手地作品出来了。一切的担心都扫去了。虽然图案不好看，但是没有失败。yeah~!!!!

数铣

第二个工种是数铣，一个“数”字，大概就能让我们感觉到今天的内容是与“数”有关，就是与电脑有关。事实也是这样，四月四号;实习内容是把其他软件设计好的零件进行仿真加工和转化成数控铣床能识别的程序语言。学习使用的软件是：powermill 。

一开始以后，老师就把我们“扔”在电脑房，要我们看教程，自己学习powermill。教程写了很多，计算机对零件的加工是通过参数的设计来完成的。powermill不具有图形编辑功能，掌握它的要点在于掌握相关参数的意义，工用。参数的设置影响了加工的效果，加工的时间等。参数设置以后可以进行仿真加工，检查效果。之后就可以转化为nc程序了。

现代化的技术离不开计算机和在工作中自学的能力是很重要的，这是这实习以后的感想。

数车928

这个工种的实习内容是，了解gsk928的控制版面和掌握对刀的过程，实习的重点是记得车床的数控版面的组成，以及各个按钮的的工用。每个按钮都有自己的工用，用数控车床对材料进行加工是通过编写程序来完成的。程序编写对加工的质量是很重要的，但是那要建立在对刀工序完成的出色的基础之上。所以对刀是很重要的，对刀过程中不能有一点点的错误，如果有错，将直接影响零件加工的质量。接触了这种车床的第一感觉就是：原来如此。一幕一幕生产的镜头立刻浮现在脑海中，机械的转动声把我带进了一个如火如荼的生产的车间里。唯一的遗憾就是不能使用它来加工工件。

模具cad\\cam

工件的设计的现代化离不开电脑，这天的实习也是在计算机房里度过，接触的软件是mastercam。数控的机床需要有数据输入才能工作，工件的设计软件就是要完成这一工作。mastercam的页面与平时使用的绘图软件的版面有较大区别。要使用它来画图，对于一个初学者来说确实是有难度的，而且是英文版的就更有难度了。经过一番努力，按钮都没有认识完，但是在老师示范时就看到了它的功能的强大及它在设计的方面的方便之处。能够使用它来设计也是一种乐趣。

有些产品需要大批量生产，需要上百万的产量，那样的需求就不可能要求通过工人手工一个一个的加工生产，那样既耗时又耗财，而且效率又不高。这时候就需要用到模具，模具应用于简单产品的大批量生产是非常有效的，不同要求不同数量的产品就用不同的方法生产，那就是人类的智慧。

加工中心

“加工中心”这个名字给我的第一感觉就是：加工中心就是一个管理机件加工的部门。但是去到以后就知道自己是错了，“加工中心”是一种机器的名字，是一种数控机床设备。

这个工种的实习跟前几个数控的工种一样，都是以零件的设计软件的掌握为主，一天的时间都用于学习mastercam，通过作业对该软件进一步的掌握这一天以后基本了解了各按钮的意义及一般操作。

用mastercam的感觉是直观、方便设计，但是却有很多的东西需要掌握。数控的东西果然不是一般的东西。

数车980，延续了以往数控车床的东西。认识版面，学习一种基本操作。数车980和数车928的构造差不了多少，只是版面上构造有较大的差别。主要使用了一些基本的程序。

4月11日，实习已经进入了后阶段，好像看到实习快要完了，有点觉得不舍。今天的实习内容是：铸造。铸造是一个历史悠久的生产技术，一堆一堆的泥沙，少数的几样的简单的工具，打造一个个精致的铸模。铸造的目的就是要制造出漂亮的沙模，用铁水浇注的时候产生比较粗糙的金属铸件，铸造有利于减少加工量，降低成本。经过了千年依然是没有淘汰，那是它具有它的价值，但是铸造也存在它的缺点：那就是铸造精度不高，容易产生废品，报废率太高。铸造技术必须要经过改良，不断改造，提高铸造工件的成功率。中国人是聪明的，中国人也将更聪明。

跟着的也是一个历史悠久的工种：钳工。累累累、钳工的感觉，钳工是用于机械生产不能生产的工件。机械生产就快速的，大批量的，但是机械也是人制造的。人能想到的，机械不一定做得到，而人能想到的人就能做得到。钳工就是用于加工机械所不能加工或者机械加工所不能达到要求的。那就是人工生产在现在始终是不能被替代的。

说到实习中最接近我们的工种，算是电焊气焊了。虽说是接近但是却不禁有点紧张，毕竟那是高达几千度的高温下的冶炼，总是有点点危险的。平时坚硬的钢铁在顷刻之间融化，那是多么高的温度。我们练习了在高温之下的电焊，虽然掌握的一般但是已经非常满意，接近那么高温的东西的机会是很少的。看着金属的融化、黏合，真是觉得自己有了神的力量一样。坚硬如钢又如何，都随我的一挥手之间而熔去。

电焊与气焊只能把金属黏合，而不一样的“金属热处理”就能将金属的硬度的。表面一样的金属在显微镜之下却有不一样的组织，而这些组织正是金属的硬度不同的原因。热处理的实习中，我们做了一个实验：用自己的双手，在老师的指导之下，完成对一块金属的热处理，测试了处理前后的硬度(洛氏硬度)知道了热处理对金属的硬度是有影响的。热处理在生产中的应用等，如齿轮，轴承等。

以上就是这次实习的流程和内容，总得来说这次实习对我来说首先是使我们接触了一些生产的技术和生产的设备。十天的时间，真的是太短的十天，虽然每天要早出晚归，但是就没有一点累的感觉。通过这次实习使我们与生产接近了，由在书本上的无味的文字，变成了充满了乐趣，很想细细品尝的实在的实习过程。那是一次飞跃：书本的知识不是没用的，我们天天上的课，学的东西不是没用的;觉得它没用只是因为自己不会用，学会知识本身不是最终的目的，学会用知识才是最重要的。就像化学加工里用到的知识，阳极氧化我们早就知道，而就是今天才知道它可以这样用。

现代社会是数字的时代，生产要发展也离不开数字技术，因而有了数控的车床。那是人类社会生产发展的结果，数控技术是进步的标志。但是作为人前进过程中出现的某些继续还是不能被数崆技术取代，还没有实现全部机械会，自动化程度还是不够高。特别是我们国家的技术还是比较落后，需要大力发展。

**金工实训车床个人心得体会篇三**

为期两周的金工实习虽然时间不长，但却我收获颇多。寒窗十余载，学的都是纯理论课，第一次上实习课，让我备感兴奋!而且在丰富多彩的大学生涯中，这样的机会也不多，所以刚开始我感觉这样的机会非常难得，我更要分外珍惜这样一个来之不易的机会!如今两周的金工实习已接近尾声，我回忆一下两周的点点滴滴，感慨良多，甚至有一种意犹未尽的感觉!

两周期间，同学们接触了车、钳、铣、磨、电、焊、铸、锻、线切割、数控车、热处理等十几个工种。每天，大家都要学习一项新的技术，并在8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同学们的积极的配合下，我班同学没有发生一例伤害事故，基本达到了预期的实习要求，圆满地完成了两周的认知实习。

实习期间，通过学习车工、锻工、磨工、铣工同学们作出了自己设计的工艺品，我们还在电脑上动手操作了几个机械制图软件等，了解了线切割和数控车;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，然后按照要求车出合乎规格的工件。钳工是最费体力的工种，通过锉刀、钢锯等工具，手工将一个圆柱形铁块磨成正六边形，再经过打孔、套扣等步骤最终作成一个螺帽。虽然几天下来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之作出的成品，还可以把大家的作品放在一起对比评价，大家都喜不自禁，感到很有成就感。

哦，对了，还有铸造这个工程，很有意思，简单地说，就是用几个模具和一堆特别的砂士，造出要求的模型，在进行这个工种的实习时，我触景生情，想起了小时候在沙堆上玩耍的情景，不过那个时候完全为了娱乐，而现在却是学习的过程，目的是提高自己的动手实践能力，对这个领域作一个深层次的了解!

实习的过程也并非一帆风顺，在铸造这个工种的时候，我出了差错，大概是因为听课的时候，思想跑了毛，没有听明白，结果被老师扣了很多分，挺郁闷的!还有在车工时，我总是忘记那几个工序的次序，操作车床也不太熟练的，结果整个操作都不大流畅，做出来的作品也不太理想。在钳工时因为时间掌握得不大好，最后其他同学都已经完成了，我才完成了一半的任务，最后手忙脚乱的，作成的螺帽很不标准!没办法，这样的机会只有一次哪，有些事情是没有第二次机会，一定要把握住唯一的机会，一举成功!

实践的过程真的能够体悟到一种快乐，当然麻烦时时都有，可以说整个过程一直是痛苦并快乐着。每一个工种如今想起来似乎都是历历在目，而其中的快乐与痛苦更让人珍惜。

两周的金工实习带给我们的，并非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，使这次实习达到它的真正目的。

我知道，我学到了很多。首先说是一种耐心，不单单是钳工，每一个工种，都是需要一份耐心一份认真和一份坚持才能够做好的，每一个工种都是一个任务，如何将每一个任务完成的恰到好处就是平衡点的把握，就是需要一种平静的心态，一种耐心。

其次是细心，什么工种都需要细心的观察才能够体悟到其中的内涵。才能对这个工种有一定的掌握，每一个零部件的加工，每一个机器手柄的操作方向，每一个键盘上的按钮都需要我们来用一颗细心来观察来掌握其中暗藏的使用方法，只有用这种细心才能够对每个工种的工作原理有一定的理解。

再次是小心，每一个工种实习前都要讲一下安全的问题，在整个金工实习的最开始部分讲得也是安全，所以小心为重。听到实习老师将给我们那么多发生在车床上悲惨的事情，真的很触动人心，令人悚然。我再也不会不带着手套操作车床;再也不会在离开时忘记关闭机器电源;再也不会私自乱动设备……因为我知道这种小心是与你的生命相联系的，我需要保证的生命的长久与健康，如果仅仅因为马，大意，不听老师话而出现事故，那这个代价实在是太大了。

我相信这两周的金工实习将使我终生难忘，也将对我以后的大学生涯产生深远的影响!

**金工实训车床个人心得体会篇四**

通过在铸造训练部的实习，作为一名大学生，第一次接触到砂型、型芯之类的新东西，第一感觉就是非常好奇，之前在书本上学的东西终于在现实中见到了。看到指导教师神奇般的用手中的工具做出漂亮的模型，是又敬佩又心急。等到自己做的时候，才知道这东西不是简简单单就能做出来的，不是太松就是太实，起模也总是起不好，还累得腰酸背痛。

不过累归累，心中仍然感慨颇多。生平第一次有机会“学以致用”，很有成就感，也真切的体会到真理必须要用实践去检验，不亲自去动手试验一下，你学的再好也白搭。

有很多东西是书上没写的，只有在实践中才能体会得到。纸上谈兵只会让人走进误区，实践才是永远的老师。

在铸造部，老师们教的非常认真，不停地在人群中穿梭，随时指正我们在操作中的错误，纠正手型，耐心的一遍遍的分析我们做的砂型的的优缺点。虽然时间只有短短的两天半，但是师傅们却是尽其最大的努力，在如此有限的时间里多教给我们一点东西，希望我们能真的有所收获，而不是空手而归。对此我们确实有些愧疚，因为我们的心理多少有一点借此机会好好放松一下的想法，并不是百分之百的投入。

但是我们一定会摆正自己的心态，把更多的心思用在实习上，在这短短的一个月里真正学到有用的知识。

金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必不可少的先修课，是非机类有关专业教学计划中重要的实践教学环节。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。

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，充分的利用这一个月的时间，好好的提高一下自己的动手能力。

我校的工程训练中心虽然存在诸如：设备数量有限、师资力量相对薄弱等缺陷，但是学校通过有效的组织，化短为长，使同学们分期分批的实习，达到了理想的效果。

经过亲身体验和与同学们的交流，我发现绝大多数同学还是对此课感兴趣的。我们认真听取老师的讲解，同时在师傅的指导下完成任务。就拿锻造而言吧，起初，对于火红的钢条和锻打时的飞溅物，同学们仍然有些害怕。但是，通过师傅的耐心讲解和帮助，这种心理慢慢的被好奇心所代替，全身心地投入到了训练中。当看着自己亲手做出的工件时，我们心中无比喜悦。

但是，也有极少数同学对此表现出了烦躁心理，不想参加练习或应付了事。这些同学应该认真思考一下学校安排这门课的用意，尽快的投入到这一次难得的实践活动中。

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。一个月的时间不可能使我们完全的掌握这门技术。但是最起码我们应该了解一些机械制造的一般过程，熟悉机械零件的常用加工方法，并且应初步具备选择加工方法、进行加工分析和制定工艺规程的能力。这样可以为后续课程打下坚实的基础。

另外，我觉得我校的金工实习课应该再减少一些讲解时间，增加一些动手时间。还可以将一些理论搬到学生动手操作时间时讲解，这样更有利于达到我们的目的。

**金工实训车床个人心得体会篇五**

时光匆匆，岁月流梭，转眼为期两周的金工实习结束了。在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很快乐!因为我们在学到了作为一名钳工所必备的知识的同时还锻炼了自己的动手能力。而且也让我更深刻地体会到伟大的诗人李白那一名言：只要功夫深，铁杵磨成针的真正!

我们实习的第一天看了关于金工实习的有关的知识与我金工实习过程中的注意事项的碟片。看到那飞转的机器、飞溅的铁花，令我既担心又激动。担心的是，如果那飞转的机器隆隆声让人心惊肉跳和那鲜红的铁花四处飞溅的发出耀眼的的光芒令人眼花缭乱;激动的是，等待了将近一年的金工实习就要开始了。这是作为学生的我们第一次进入工厂当令人尊敬的工人，也是第一次到每一个工科学子一试身手的实习基地。我怎么会不激动万分呢?

两个星期，短短两个星期，对我们这些工科的学生来说，特别作为xx大市的大学学子是多少的宝贵。因为这是一次理论与实践相结合的绝好机会，又将全面地检验我们知识水平。

我暗暗下定决心：我会做到的!

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。学生在金工实习过程中通过独立地实践操作，将有关机械制造的基本工艺知识、基本工艺方法和基本工艺实践等有机结合起来的，进行工程实践综合能力的训练及进行思想品德和素质的培养与锻练。

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，特别是处于石油工业大市的大学的机电学院的学生的必修课，非常重要的也特别有意义的必修课。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。

这次我们金工实习的主要任务是当一名钳工。

通过碟片的演示和老师的讲解。我终于明白了什么是钳工。同时也懂得了为什么有人说“当钳工是最累的!” 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。

钳工的常用设备有钳工工作台、台虎钳、砂轮等。

钳工的工作范围有划线、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。

其中钳工的实习安全技术为：

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。

4.使用电动工具时，要有绝缘保护和安全接地措施。使用砂轮时，要戴好防护眼镜。在钳台上进行操作加工要有防护网。

5.毛坯和加工零件应放置在规定的位置，排列整齐、安放平稳，要保证安全，便于取放，并避免碰伤已加工的表面。

6.钻孔、扩孔、铰孔、锪孔、攻螺纹、套螺纹时，工件一定要夹牢，加工通孔时要把工件垫起或让刀具对准工作台槽。

7.使用钻床时，不得戴手套，不得拿棉纱操作。更换钻头等刀具时，要用专用工具。不得用锤子击打钻夹头。

以上都是作为一名钳工必须懂的基本知识。

这次金工实习我共做了五个零件。

第一天，来到车间，老师叫我们做的第一个零件是螺母。

听完老师的要求，也看了黑板上那看似简简单单的图样，我们便开始了我们的实习。首先是把在铁块上量好尺寸并画线，画线，这工作可马虎不得，一旦画错便会使自己的零件不合尺寸，还好听了老师说的注意事项，我按老师所说的，稍微把尺寸画大了一点。接着，便是令我一生难以忘怀的锯削了。我原先以为锯锯子嘛，就那么来回拖啊拖，没什么大不了的，小事一桩。但是事实在锯锯子，也在诀窍的，锯锯子并不是不管三七二十一，单纯的来回拖啊拖啊，如果是这样做的话，无论一个人多少强壮，都会累得两手发麻，两眼发慌的，我们首先要调节好锯口的方向，根据锯口的方向使力，起锯时应该以左手拇指靠住锯条，以防止锯条横向滑动，右手稳推手柄，锯条应该与工件倾斜一个锯角，约10度~15度，起锯过大锯齿易崩碎，起锯角过小，锯齿不易切入，还有可能打滑，损坏工件表面，起锯时锯弓往复程要短，压力要小，锯条要与工件表面垂直。 同时，锯削时右手握锯柄，左手轻握弓架前端，锯弓应该直线往复，不可摆动，前推时加压均匀，返回时锯条从工件上轻轻的滑过。往复速度不应该太快，锯切开始和终了前压力和速度均减小，以免碰伤手臂和折断锯条。还可加少量机油。

开始锯时我实在是吃了大亏，因为我一直都是用力的拉啊、推啊，完全是死力的锯削，结果弄断了一根锯条不说，第二天吃饭都成问题，右手像裂开了一样，真是惨啊，还好我终于学会了怎么锯削了。 锯完了，还得锉削，锉削也是一个又累又苦的差事，但是只要掌握方法，同样不难了。

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。

接着便是刮削、研磨、钻孔、扩孔、攻螺纹等。一块黑沉沉的铁块在我们的努力下变成又光又滑又可爱的螺母。虽然不是很标准，但却是我们汗水的结晶，是我们三天来奋斗的结果。

说起来一件、一件的零件的完成都那么的简单，其实做起来，我们才会真真正正地体会到作为一名钳工的苦和累，也体会到为什么有人把钳工说成“钳工是地狱!”，但是我们也才会切身地体会到作为一名钳工的喜和乐。真真正正地体会到“只要功夫深。黑铁也能变成光滑可爱的螺母。

两个星期的金工实习结束了。虽然很累，但我却学到了很多。

**金工实训车床个人心得体会篇六**

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plc,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。在老师的耐心讲解之后，我们尝试自己动手用相应的软件去画图，和小组组员一起验证结果，在完成所有任务后，对plc也有了较深刻的理解，初步认识了plc的设计原理。第一个工种就让我感觉到金工实习的乐趣，一开始我还以为实习肯定是干那些又苦又累的工作，从那一刻起我就觉得我应该好好珍惜这个难得的实习机会，扩大自己的知识面。

接下来我们便进入到线切割的学习，线切割的全称是电火花线切割，线切割加工技术是要利用编写好的程序、靠电极丝放电来切割各种小工件，我们要做的工作就是设计工件，并把工件放置好，其他事情就交给电脑完成了。一开始我看到数控装置上那么多的操作按扭，一时真不知从哪里下手，老师反复的给我们讲解，才渐渐熟悉一些基本的操作。最后我们从图形库中选了一个“y”图形，将其送入切割系统，切割期间机床自动加冷却液，看着钢丝晌出的火花，工件的轮廓越来越清晰，过了一段时间，工件就加工好了。我看着加工的过程，我不禁惊叹现代工程技术的先进，让我觉得实习越来越有意思。

然后我们进入到下一个工种的学习，那就是焊接了，在此之前，我对焊接是没有什么了解的，一直都想着有一个尝试的机会。实习发现，焊接对技术的要求还是比较高的，刚开始我就感觉特别难保持焊条的匀速，焊出来的结果自然是不流畅的，有的地方停留时间短则当然没有焊好，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。焊条的高度的高度也是比较难控制，老师说焊条高度要保持在二至四毫米，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。我慢慢地摸索着要领，还好在自己多次焊接后，基本上能掌握基本的技术。通过此次焊接，我们已经掌握了点焊接的知识，这个工种虽然很累，也很危险，但我们亲手焊接过，体验过，那就够了。

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。当然还有普通铣床这项工种，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，严格按照机床操作步骤，细心、耐心地做好每一步，所以我们小组很快就按照要求加工出了工件，虽然有点累，但是我们很有成就感，并学会了苦中作乐。

除了以上工种之外，我们还进行了模具、铸造、数控车床这几个工种的实习。无论是拆装模具，还是铸造、还是数控车床加工工件，都能带给我一些有用得东西，通过老师的讲解介绍，我们收获了理论知识，然后自己实践，收获了实践经验。就拿数控车床来说吧，我们首先是听老师介绍车床的基本内容和特点，讲解对刀步骤，讲述控制面板各个按键的作用，对车床有大概的了解。然后我们学着操作控制车床的运转，逐步掌握车床运行的基本要领，经过一段时间的实践，我们基本能对好刀。最后，我们看着加工出来的作品，心中满是兴奋。

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，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。很感谢所有敬业耐心教导的老师，谢谢老师们的谆谆教导!

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!

**金工实训车床个人心得体会篇七**

为期一个月的金工实习结束了，在这近一个月的时间，感觉无论是从老师还是从从事学习的内容方面都收获了不少，真的感激这次经历。

对于金工实习，我想作为一名工科学生是必须要经历的。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。金工实习在机器的操作，自身的动手能力和对工具运用技巧的了解方面都给了我很大的帮助。

实践的过程真的能够体悟到一种快乐，当然麻烦时时都有，可以说整个过程一直是痛苦并快乐着。每一个工种如今想起来似乎都是历历在目，而其中的快乐与痛苦更让人珍惜。

例如在第一个工种钳工的实习过程中，我努力要将每一个铁块锉平，可是锉平了这边那边有高了，搞好的这边，那边有出现问题了，导致第一个工件比人家的小了许多，自然也就没有的得到较高的分数，当作第二个工件在做的时候，我便不断的请教周围的同学和老师，如何才能锉得够平，如何用锉，手法等应该怎么用力，力道如何，他们都给了很耐心的讲解，三天的时间我也渐渐的对锉刀，锯等的使用有了终于有了一定的了解，对工具也有了一定感觉，做出来的作品终于也像个样子了。

铸造已给我留下了很深的印象。可能是我做事太过认真了，在铸模填砂时老师建议要填得紧一些，于是我便一遍一遍的砸实所填的沙子，浪费了很多的时间，当别人已经开始第二个模具填砂的时候，我的第一个模具刚刚添了一半，最后晃晃张张的忙完了整个工序，当我们最后评分完毕清理的时候才发现，我填的那些跟砖块一样坚硬，我发现这并不是什么好事，想一想有些时候太认真也不是好事，过犹不及嘛！做工的时候兼顾质量是一方面，另一方面也要注意速度啊。

还有的就是计算机辅助设计了，奇妙的建模，精彩的形状，我没有想到我竟然可以学习可以理解的如此之快，当然这其中也要十分感激老师详细的讲解和帮助啊！

同时，在实习的过程中，真正的了解到了一些先进的机器，先进的加工工艺，加工方式，高效的生产时数，高质量的加工产品，面对这这些我感觉我对于机械的兴趣大大的被激发出来了，面对这这些机器我能够体会到一种发自内心的快乐。我想对于机器的强大兴趣会激发出我在日后对机械学习的强大动力，然而我知道只有动力也是不够的，我还需要的持久的耐心和持之以恒的精神。

金工实习在另一个方面也给了我很大的锻炼机会。每次我总是工厂里最后一个离开的人，我不是说我有多认真，说我有多细致，只是我知道我的动手能力很差，我需要的就是耐心的一步步循序渐进的锻炼自己，真正提升自身的实操能力。我的动手能力很差，通常被人一个小时可以做好的东西我却要2，3个小时，而2，3个小时之后我还不一定比人家做的好，我也很急，也很想提高自己的速度，可是没能做到，一有了速度就丢了质量，想起了质量有落下了速度，整个金工实习下来我依旧没能够平衡好自己的时间分配，但我绝对相信我学到了很多。

我知道，我学到了很多。首先说是一种耐心，不单单是钳工，每一个工种，都是需要一份耐心一份认真和一份坚持才能够做好的，每一个工种都是一个任务，如何将每一个任务完成的恰到好处就是平衡点的把握，就是需要一种平静的心态，一种耐心。

其次是细心，什么工种都需要细心的观察才能够体悟到其中的内涵。才能对这个工种有一定的掌握，每一个零部件的加工，每一个机器手柄的操作方向，每一个键盘上的按钮都需要我们来用一颗细心来观察来掌握其中暗藏的使用方法，只有也这种细心才能够对每个工种的工作原理有一定的理解。

再次是小心，每一个工种实习前都要讲一下安全的问题，在整个金工实习的最开始部分讲得也是安全，所以小心为重。听到实习老师将给我们那么多发生在车床上悲惨的事情，真的很触动人心，令人悚然。我再也不会，带着手套操作车床；再也不会，在离开时忘记关闭机器电源；再也不会，私自乱动设备……因为我知道这种小心是与你的生命相联系的，我需要保证的生命的长久与健康，如果仅仅因为马虎，大意，不听老师话而出现事故那这个代价实在是太大了。

以上就是我在金工实习阶段的心得体会，之下我想在提一些我关于这次金工实习中对某些方面的一些个人建议。

1.关于实习时间的延长，总感觉在这么短的时间里学习这么多门的工种难度较大，而且感觉很多地方学得很不透彻，很不清晰。所以建议希望可以延长学习的时间，我总感觉金工实习对我的帮助很大，我想对别的同学也是这样吧，那么既然有这么大的帮助为什么不延长一下它的时间呢？！！

2.十分先进的设备没有见到，是否可以增设一些视频讲座类的课程讲述一下该专业方向上一些世界的设备，以及其加工工艺，加工出来磨具的质量。

3.十分想了解机床的内部结构，本来就是搞机械这一方面的所以对每个机械每个车床内部的机械构造都很有兴趣，所以就特别想知道里面的装置安装，动力传动是怎么回事，因此特别希望能够拿出几台机器请老师讲解一下机器内部工作的原理，这样一来一方面可以很好的避免同学们操作不得当，导致机器的损害，另一方面作为学生我们也就学会了一点如何修理机械车床了。

4.本人总感觉齿轮传动时代将要过去了，需要一些新的传动方式来代替齿轮，齿轮的摩擦，传动时的震动都给机械的使用寿命带来了很大的损害，另一方面齿轮传动很大的误差也很不利于精确的制造产品，同时较大的噪音污染还对员工的工作条件产生了极大的影响，所以本人认为齿轮时代快到尽头了。

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！

**金工实训车床个人心得体会篇八**

为期五周的金工实习结束了，在实习期间虽然很累，但我们很快乐，因为我们在学到了很多很有用的东西的同时还锻炼了自己的动手能力。虽然实习期只有短短的五周，在我们的大学生活中它只是小小的一部分，却是非常重要的一部分，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。

通过这次金工实习，我了解了钳工、车工、铣工、磨工和数控车、铣、火花机、线切割机等的基本知识、基本操作方法。主要学习了以下几方面的知识：钳工、车工、铣工、磨工等的操作。

第一项：辛苦的钳工

在钳工实习中，我们知道了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。我们实训的项目是做一个小榔头，说来容易做来难，我们的任务是把一根为30的115cm长的圆棒手工挫成20×20长112cm的小榔头，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、扩孔等。虽然不是很标准，但却是我们汗水的结晶，是我们几天来奋斗的结果。

钳工的实习说实话是很枯燥的，可能干一个下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，锉到晚上时，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，和我们一样，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。

第二项：轻松的车工、铣工

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。

不停的转动横向和纵向的控制手柄，小心翼翼的加工，搞了整整一个下午，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。

第三项：磨工操作和数控车、铣、火花机、线切割机等参观

在我们实训快接近尾声的时，老师把我带到了磨工实训室边讲解边操作磨床，在我们认真听完以后自己开始动起了手，自己操作机床，磨自己前面钳工实训做的榔头，在老师的精心知道下我们把自己的作品再次利用车床加工了一边，使我们的第一件作品更加完美。在完成磨工任务以后老师在利用空余的时间把我们带到数控实训室讲解一些数控设备原理及操作，这样使我们在以后学习理论知识打下了坚实的基础。

总而言之，虽然在五周的实训中，我们所学到的对于技术人员而言，只是皮毛的皮毛，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。最值得高兴的是没有同学在这些具有不同程度危险的实习工种中受伤，反而在实习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。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!

**金工实训车床个人心得体会篇九**

为期五周的金工实习结束了，在实习期间虽然很累，但我们很快乐，因为我们在学到了很多很有用的东西的同时还锻炼了自己的动手能力。虽然实习期只有短短的五周，在我们的大学生活中它只是小小的一部分，却是非常重要的一部分，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。

通过这次金工实习，我了解了钳工、车工、铣工、磨工和数控车、铣、火花机、线切割机等的基本知识、基本操作方法。主要学习了以下几方面的知识：钳工、车工、铣工、磨工等的操作。

第一项：辛苦的钳工

在钳工实习中，我们知道了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。我们实训的项目是做一个小榔头，说来容易做来难，我们的任务是把一根为30的115cm长的圆棒手工挫成20×20长112cm的小榔头，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、扩孔等。虽然不是很标准，但却是我们汗水的结晶，是我们几天来奋斗的结果。

钳工的实习说实话是很枯燥的，可能干一个下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，锉到晚上时，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，和我们一样，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。

第二项：轻松的车工、铣工

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。

不停的转动横向和纵向的控制手柄，小心翼翼的加工，搞了整整一个下午，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。

第三项：磨工操作和数控车、铣、火花机、线切割机等参观

在我们实训快接近尾声的时，老师把我带到了磨工实训室边讲解边操作磨床，在我们认真听完以后自己开始动起了手，自己操作机床，磨自己前面钳工实训做的榔头，在老师的精心知道下我们把自己的作品再次利用车床加工了一边，使我们的第一件作品更加完美。在完成磨工任务以后老师在利用空余的时间把我们带到数控实训室讲解一些数控设备原理及操作，这样使我们在以后学习理论知识打下了坚实的基础。

总而言之，虽然在五周的实训中，我们所学到的对于技术人员而言，只是皮毛的皮毛，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。最值得高兴的是没有同学在这些具有不同程度危险的实习工种中受伤，反而在实习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。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!

**金工实训车床个人心得体会篇十**

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…

老实说，自己对专业的就业前景不是太了解的，只是听说机电专业比较热门，就业面比较广…可是吾对明天的自己要成为怎么样的人却是很迷茫，不知道自己将会以怎样的状态走入生产实践中。

钳工实习那天，观看了电视以后，自己对专业的就业前景，环境有了初步认识。心想，如果以后不改行的话，那么我们这些与机械零件打交道的工科生首先就应该是合格的技术型人才!因为，只有拥有了过硬的技术本领之后我们才有可能在风云变幻的残酷竞争中站稳脚跟。

吾在接下来的实习中感受到了纪律的约束，工作地辛苦。锉钢材，钻孔，拉锯…那确实挺消耗体力的，饭量因此也比平时大增。在车间里，整个上午，下午都是在站立着做工，累!记得因为失误，自己返了一次工，在赶工中切实的感受到了时间的紧迫性，那真是全身心的投入啊!

锉，锯。在那几天时常事，有时感到真的很烦，发问，为了个小小的零件付出那么多辛劳值得吗?值!!!吾承认自己的耐性不佳，这次通过劳动耐性真的是得到不少锻炼啊吗!

学会克制住内心的情绪，因为抱怨是没用的，有时间还不如放松心，继续工作呢!为了工件表面的一道纹，也要努力锉平，对!就是要有种一丝不苟的精神，那是一种负责的精神!做为成年人了，有必要拥有责任感。肩任!我们的必须!拉锯更是锻炼体力与耐性啊!任务量大，不一会儿，就手臂麻木了!心想，要有坚持不懈的精神，为工作而努力。钻孔也不简单啊!首先要把前奏搞好，否则钻偏了那就功亏一篑了啊!前奏就是积累的结果，这提醒我们做事是有过程的，一步登天那是不可能的，钻时就是锻炼自己的精神集中…

终于工件完成，捧着成果，喜悦…正向循环，激励着自己继续努力…其实就应该是那样，无论结果怎么样，自己都为此努力了，一个投入的过程…

假日休息后，开始了热加工实习。走进工厂，满眼的安全生产字语…因为天气炎热，所以开始感觉会有些糟。实习时明显的感到比当钳工是轻松了。

因为操作有危险性，所以要为自己的安全负责任。电弧焊，火焊，埋伏焊，气割，等离子切割…要学的东西很多啊!首先我们完成了绘图，然后观摩了技师的操作。看着厚厚的一沓图纸，内心感到心慌发毛。毕竟自己的基础没有打好，心虚啊。

自己离一个优秀的机械工程师还有着遥远的距离，因此心中下定决心：一定把专业学好!!!只有明确了目标才能为此而努力下去!

火热的焊接，每次都是小心翼翼的。明白，如果一个人连对自己都不能负责的话，那就休提对别人负责了。看着那密密的焊接条纹，哦，挺悦目的啊。火舌从割把出喷出，浓浓的黑烟，增加氧气，淡淡的蓝色，变化是那么的明显。悟到，事情是有关联的，做好一件事，也就是成功，必须有多种因素结合。孤木不成林，成功的基石：团队精神，集体观念!

在那里，我们的班级形象做的不够好。也许是有四处走动，折枝的缘故吧…再次感受到集体，作为一分子，我们不仅代表自己的形象，更代表集体的形象。

**金工实训车床个人心得体会篇十一**

金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必不可少的先修课，是非机类有关专业教学计划中重要的实践教学环节。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。

作为机电设备维修与管理(光伏设备)专业的一名学生，学好理论知识固然重要，但动手能力也是至关重要，现在的很多大学生，特别是来自城市的同学，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。感谢学校为我们提供这样的机会，同时也感谢辛苦带领和指导我们学习的老师们。

再一次穿上军服的我们，成为校区里的一道亮丽的风景，还记得第一次，我们带着好奇而兴奋的心情，向着学校金工实习基地进发，想象着自己亲手完成工件加工的快乐。然而，时间过的真快，转眼间，短短两周的金工实习已经结束了，在当蓝领的日子里，我们有过艰辛，有过畏惧，但我们收获更多的是快乐和宝贵的动手经验。和老师，同学们聚集在车间里的那种亲切，那种体验，将是我人生里永恒的回忆。

在实习期间，我先后参加了焊接，数字线切割，车工，钳工，铣工，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。

第一课 焊接

--4月12日

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，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，这节课，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。

第二课 数控、线切割

--4月14日

今天，我们要进行的车间里最先进的工种之一——电火花数控线切割加工。这对于我们来说比较陌生，由于其神奇而准确的操作，让我们产生极大的兴趣。由于这是一种特种加工方法，设备比较贵重，操作方法也较为复杂，万一操作不当，在进行切割加工用的电极丝会断掉，甚至发生人身和设备事故，所以今天老师在开始前给我们详细介绍机床的四大组成部分及其主要作用：.数控装置、机床部分、运丝机构、丝架、拖板(x、y方向)在计算机控制下，作协调的成型运动、床身(固定各机械、传动系统)组成;高频冲电源,作用有二个(提供时间极短的脉冲放电) 、工作液系统(.绝缘作用;排屑和冷却作用)。

数控线切割加工技术是要利用编写好的程序、靠电极丝放电来切割各种小工件，我们要做的工作就是设计工件，并把工件放置好，对好刀，其他事情就交给电脑完成了。准确度高，不过速度比较慢，由于我们只有一个上午的时间，老师直接给我们示范在电脑上画出要加工的图形，将其输入到切割机床，让其自动切割。看者数控装置上那么多的操作按扭，一时真不知从哪里下手，老师反复的给我们讲解，才渐渐熟悉一些基本的操作。最后我们从图形库中调用出一个“心型”图形，将其送入切割系统，并在切割期间加冷却液，看者钢丝晌出的火花，工件的轮廓越来越清晰，不禁惊叹工程技术的先进，可惜由于自己在设计图形时没有调整好缩放大小，最后得到了一个非常细微的作品，同组的同学都乐坏了。虽然在实习过程中很辛苦，但却冲斥着我们甜美的微笑。

第三课 车工

--4月16日

今天上了一节课，谢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。总体而言，我们上的实习课明显偏少，这可能由于场地的原因，不过相信以后学生的实习时间会逐渐增加。接下来，老师又一一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也是最最重要的，接下来我们按照分组，由不同的老师带领参加各自的工种。

我分在第三组，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，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，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，我们已经熟悉了本项操作。由于时间的原因，我们只能给这个任务，不过我们做的很认真，也第一次看到自己在如此庞大的机床上的劳动成果，心里真的很高兴，相信自己在接下来的实习中会越做越好!

第四课 钳工

--4月20日

今天，我们要进行最累一项工种—钳工，老师告诉我们，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。

钳工是在一间单独的实习车间进行，我们面对的是3个庞大的工作台，上面安装了许多台虎钳，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。老师给我们介绍了金工实习各种知识，由于工作时间的原因，老师今天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，不过真正能够掌握它，还是要付出自己长久的努力。从最基本的开始，我们自己选了些钢板，设计自己想要的图形，我先在钢板上用粉笔画上五角星，把它夹在虎钳上，用手锯对准画好的线有节奏地来回运动，这是一项比较类的体力活，没掌握好姿势和技巧还真是费劲，在老师的指导下，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，看着自己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，把自己设计的五角心弄得光亮。

虽然钳工很累，不过看着自己辛苦努力的成果，一种成就感油然而生，当自己奋斗过、努力过，不管遇到什么困难，自己都会乐观地去面对，相信自己，一定能行!

第五课 铣工

--4月23日

铣工，作为我的大学阶段的最后一个金工实习工种，自己有种莫名的感觉，最后一节课要投入自己100%的注意力，因为已经没有下节课了。

今天，老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，而刀具保持不动，这与车床刚好相反。

在熟悉铣床的工作原理和操作后，老师给我们的任务是将一个圆柱体切削成正方行，要求正方形的边长为29mm，我们将工件夹在平钳上，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，加工工件可以上升6.5mm，便可以开始加工工件，不一会儿的工夫，在刀具的切削下，一个标准的正方形在铣床上诞生了。

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。希望自己在以后的实践中能有更多的机会参加这方面的实习，不断的增强自己的动手能力。

结束语

短短的两周的实习生活结束了，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，并掌握一些基本操作。本次的金工实习——令人难以忘怀。五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，使这次实习达到了他的真正目的。

**金工实训车床个人心得体会篇十二**

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. 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!

感想部分：

1. 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。

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。

3.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，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。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，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，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!

结束语：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。

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价值连城的财富。金工实习的作用与影响，就象《 美国丽人》里男主人公最后说的话那样“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!”

一起实习的同学也让我受益非浅。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!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。

**金工实训车床个人心得体会篇十三**

刚走进大二的门槛，我们就迎来了金工实习。在这四周的时间里面，每天过的都是那么的充实，因为每天都是按固定的时间上课，我们就直接称上班这就让我们对真实生产中的工作有了更加贴切的称呼和体验。为期四周的金工实训让我们学到了很多东西，特别是实践的一些心得，我个人感觉真是终身受益。

我们的第一个工种是焊工。焊工在三个工种里相对轻松一些，每天只需要在角钢上画画鱼尾纹就行了。但是这看似简单的事，要把它做好却是相当有难度的。首先是起伏，由于焊条的质量不一样，因此在练习起伏的时候花了些时间才掌握在不同的材料，用不同质量的焊条成功的起伏。好的开始就成功了一半。

第二个工种是钳工，钳工是最费体力的。通过锉刀、钢锯等工具把圆钢做成榔头。在钳工实习中，我们知道了钳工的主要内容为钻孔、攻套丝、锯割、锉削、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。接着便钻孔、攻螺纹等。虽然不是很标准，但却是我们汗水的结晶，是我们四天来奋斗的结果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，几天下来虽然很多同学的手上都磨出了水泡，浑身酸痛。

第三个工种是车工，感觉是最现代化的工种。开始看着圆钢在车床上转动，然后就会慢慢成形，感觉真的很神奇。慢慢的自己也掌握了相应的技能，心里有一股很强烈的满足感。车工是一个需要心细的工种，不能因为机器自己在运作就可以跑到一边玩，这样是可能出大问题的!车工里最难得步骤是车螺纹，这道工序要不断地重复那一个动作，稍微有些心不在焉，可能螺纹间距就会出现较大的误差，导致工件报废。

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可能不会从事这些工作，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价值连城的财富。金工实习的作用与影响，就象《美国丽人》里男主人公最后说的话那样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.一起实习的同学也让我受益非浅。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!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。

在这么短的时间内真正学会这3个工种是不可能的，但经过老师的经验讲解和自己的动手操作，还是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。以下是一些心得体会。

通过此次金工实习我明白了，生产中首要问题是安全问题，其次才是效率的问题。在实习的第一天老师就给我门上了安全知识教育课，观看了一些不安全操作的事例，了解了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，钳工允许戴手套但车工的就一定不能戴手套，焊接的还要戴脚套，面罩

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。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，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。

这些知识始终在实习整个过程中运用到。也是因为我们有了这些知识使我们很安全的学习了很多课本上没有的东西，保证了实习的顺利结束。

在实习工程中，我门还接触了很多陌生的专业名词。车床中的夹盘、手柄、丝杆;砂轮中的法兰、衬套;，变速器;不同的车刀还有很多的名称那么多的专有名称我现在都不记得全部了。这些名词代表的实物可能我门都认识，但是没有这些专业名词那就很难说明这个工种的原理和操作，也会很难听的懂老师的讲解，所以这个就得我们在晚上得空余时间里面看书记了。这个专有名词知道得不多让我在实习工程有一部分的内容听不明白，致使我花费不少时间能正常操作但还是没有真正弄懂其中的奥妙。

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。

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!

**金工实训车床个人心得体会篇十四**

“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。

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。

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出国留学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!

**金工实训车床个人心得体会篇十五**

一、实习的目的和意义

金属工艺学是在长期生产实践中发展起来的，因此它是一门实践性很强的课程。通过金工实习的教学，配合金属工艺学课程的学习，使学生初步的了解加工不同的工件所选取相应的工艺、加工相同的零件可选取不同的工艺以及使用所需要的机床设备的操作技术。

本次实习的重点在于金属切削工艺，以及对切削加工的设备和使用方法的了解，另外在钳工实习方面侧重于钳工工作中所需用的各类工具。成果是用所给材料结合各种工艺做出实验室专用实验桌。

二、实习内容

1、钳工实习

因为此次的实习成果是做团队做一个实验室的大铁桌，而以往的学长们则做的是一个锤子，或许这两个物件的工艺流程也不一样吧，指导老师对我们的讲解格外详细，最重要的是在安全方面的知识。第一天老师首先把实习期间的安全问题以及操作注意事项给我们说了一下，接着把钳工实习所涉及的所有理论知识告诉了我们。最后，我们就进行了简单的工具使用练习。

钳工实习所要用的工具有：大锉刀、中锉刀、小锉刀、手锯、钢尺、游标卡尺、垂直度测量仪。由于在理论知识讲解过程中老师就详细的给我们讲了锉刀如何使用，手如何放置，身体如何站立，包括与工作台的距离、角度等，还有手锯的如何使用，左右手放在什么位置，如何用力等知识，所以我们操作起来就觉得很省力、很自在。

在钳工工作中，涉及到英制单位及于公制单位的换算：1英寸约等于25.4毫米，1英尺为12英寸，1英寸为8英分，1英分为4角。

2、车工实习

车加工所用的机器就是车床，所以，讲的理论主要内容就是车床各部分的使用。由于是机器操作，所以，效率较高，工件加工需要时间很短。所以，老师将大部分时间都放在了理论知识的讲解上。车床由床身、床头箱、挂轮架、进给箱、光杠、丝杠、溜板箱、方刀架、卡盘、尾座、中心架、跟刀架等组成。

在讲到车刀时，老师将所有的车刀形状和名称告诉了我们。车削加工刀具一般选用高速工具钢和硬质合金钢，以下列举了几种不同的刀具，分别为45°刀，90°刀，尖刀，方刀，内孔刀，根据加工工件的要求不同对刀具的使用不同。不同刀具的主视图如下：

3、铣工实习

铣床的种类很多，有卧式铣床、立式铣床、工具铣床、龙门铣床、数控铣床，铣床的特点是刀具进行旋转运动，工件作水平或垂直直线运动。铣床主要部件及附件的名称有床身、主轴、拉刀杆、横向工作台、纵向工作台、升降台、分度头、圆转盘、平口虎钳。

根据所加工零件要求不一，铣刀可分为立铣刀、三面刃铣刀、端铣刀、片铣刀、模数铣刀、和异型铣刀。立铣刀主要用于开长方槽；开键槽。分度头是利用蜗轮蜗杆变比原理，任何分度头定数均为40；分度板孔数选为所分等份的最小公倍数。

实习中用到了立式铣床，对脚垫和方钢进行加工。与车床一样，为保护工件和刀具要使被加工部位靠近夹具。在加工过程中，为延长刀具寿命可一边加工一边对刀具进行加水降温。

4、焊接实习

手工电弧焊设备主要是由弧焊变压器和弧焊整流器组成，电弧焊又分为涂料焊条焊、埋弧焊和气体保护焊等。在焊接中使用的电弧焊机有三相，两相，单相输入；直流和交流两种输出。焊接时电弧产生在工件和焊条间的温度可高达6000°c以上，所以对身体和眼睛的保护工作很重要。

氧气焊是乙炔气和氧气分别通过管道输送到焊炬在焊咀咀进行混合燃烧，使工件焊接处熔化在一起，也可以在焊缝处熔化铜，银等其它金属，使工件进行焊接。

氩弧焊是正负极之间产生高频，高频电弧燃烧金属。氩气保护焊接金属不被氧化。氩气是惰气中较多的，相比成本低一点，焊接时熔化的焊剂与母材熔合时，为防止超高温状态下熔剂被氧化，采用惰气（氩气）进行隔离空气，保护焊点，保持化学成分，从而保护其机械性能。

三、实习总结

短短两周的实习生活结束了，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实习老师，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，到现在对一些机器有着深刻的认识，并掌握一些基本操作。

在我看来，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。作为机械设计的一名学生，学好理论知识固然重要，但动手能力也是至关重要，现在的很多大学生，特别平时不注重实践的同学，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学生带来了实际锻炼的机会，让我们走出课堂，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，我先后参加了钳工，车工，铣工，焊接，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。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，有所收获，使这次实习达到了他的真正目的。

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