# 最新金工实习日常心得体会收获通用

来源：网络 作者：流年似水 更新时间：2024-08-08

*心得体会是指一种读书、实践后所写的感受性文字。那么心得体会怎么写才恰当呢？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。金工实习日常心得体会收获篇1在这为期十天的金工实习里，首次不在课堂上听老师教学，我学到了很多在...*

心得体会是指一种读书、实践后所写的感受性文字。那么心得体会怎么写才恰当呢？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。

**金工实习日常心得体会收获篇1**

在这为期十天的金工实习里，首次不在课堂上听老师教学，我学到了很多在课堂上学不到的东西，明白了一个道理：纸上学来终觉浅得知此事要躬行。

“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，培养我们动手动脑能力提高综合素质的重要必修课。我在实习之前对实习的目的持怀疑态度，认为这对我们的能力提升不会有很大帮助。慢慢的，发现我的看发很有偏见，缺乏正确的认识，这是我在经历过两天的金工实习后，改变我的看法。第一天我实习的是铸造，刚开始看见黑乎乎沙子，心里上就产生了些许抵触情绪，同时也很好奇，这黑乎乎的沙子究竟怎样才能产生各种奇怪的金属工艺品呢？在我们操作之前，首先听老师讲解，我承认在第一天实习时，我并不认真，因为我不清楚老师讲解的是什么？这也解释了我在个人操作中为什么不断地问老师如何操作。各位老师们给我的印象非常好，我从他们身上看到了经验和熟练，还有对待工作教学的认真，尤其是铸造师傅中的黄吉才老师，他有一颗非常负责的心，每次当我问我向他询问时，他没有表现出不耐烦的表情，而是耐心的讲解。还有就是纪念品的制作，我觉得这个建议非常好，毕竟这会成为我们永远的留念。

第二次我实习的是车工，有了第一次的经历，不在怀疑金工实习的目的性，因为无论我们今后从事什么样的工作，实地工作经验对我们来说都是非常珍贵的。车工的危险性比铸造的大，因为车床是高速转动的，比较容易发生事故，因而老师在教室里一而再的强调安全的重要性。，听老师讲解时，觉得不难，但是真正做起来的时候，各种问题就随之而来。首先，初出茅庐，畏手畏脚，很多工序自己知道是这样做的，但是就是不敢确定，也许是因为第一次接触车床，感觉还是很紧张，因此不停地问老师和同学。还有就是锤柄的制作，觉得很有意思。另外梁迎春老师很令人佩服，因为他总是在我们身边“转悠”，这是要确保我们学生的安全。我们组有个组员没有按照规定，他在车工师傅不在的情况下，把车床打开了，因为我们上午操作规定里有写到，老师不在现场时，同学不准擅自打开机床，这时候，梁老师过来了，没有过多的批评那个同学，只是叫他背一下操作规定。试想一下，如果我们之间的任何一位发生了事故，他们老师如何向我们的父母交代。对于纪念品锤柄，我很满意。

接着我又实习了钳工，让我体会到了手工制作的辛苦；实习了铣、刨、磨床，让我体会到了社会机械生产的进步性；还有就是焊接，看着那闪闪发光的火焰，顿时感觉金工实习很有趣味？

我想，这次实习让我认清了自己的很多不足和缺点。第一个就是缺乏工作经验，为自己缺乏经验，很多问题而不能分清主次，还有些培训或是学习不能找到重点，随着实习工作的进行，我想我会逐渐积累经验的。第二是工作态度仍不够积极，仅仅能够完成布置的工作，不能做到主动学习。第三是工作时仍需追求完美，精益求精，优秀的工艺师傅他们之所以优秀是因为他们在制作过程中追求的是精益求精，没有最好，只有更好。第四是学习实习老师的那种与人为善和成

熟稳重，遇事不慌，沉着应对，那些老师是我们学习的榜样！

**金工实习日常心得体会收获篇2**

今日，我们要进行最累一项工种—钳工，教师告诉我们，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本事的，一些伟大的工程师，他们都很重视自我在钳工方面的锻炼，并且都能很好的掌握钳工。听了教师的话，我们顿时觉得钳工是一项很了不起的工种，实习期间应当好好去体验。

钳工是在一间单独的实习车间进行，我们应对的是3个庞大的工作台，上头安装了许多台虎钳，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。教师给我们介绍了金工实习各种知识，由于工作时间的原因，教师今日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，可是真正能够掌握它，还是要付出自我长久的努力。从最基本的开始，我们自我选了些钢板，设计自我想要的图形，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，在教师的指导下，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，看着自我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，把自我设计的五角心弄得光亮。

虽然钳工很累，可是看着自我辛苦努力的成果，一种成就感油然而生，当自我奋斗过、努力过，不管遇到什么困难，自我都会乐观地去应对，相信自我，必须能行!

**金工实习日常心得体会收获篇3**

去年的实习是参观，而今年学校安排我们真正地去车间工作，操作机器，制作工件。着实让我们体会了一次实践操作带来的乐趣。

首先是钳工实习部分。实习第一天我们早早的就来到实习地点——工厂培训实习车间，这里的厂房显得有些陈旧，不过里边的机器在此时还是比较通用的那种。培训老师带我们简单地参观了下钳工的车间，成排的机器映入眼帘，什么可以说用壮观这词，因为我们还见过如此多的机器，并且是齐刷刷的摆放在这里，老师说，这就是我们接下来一周的培训地点。此时，我们正期盼着老师给我们派下任务，然后亲自动手去操作，屋子里很冷，但一点不减同学们的热情。

操作前当然要听老师的讲解，老师用自己独特的讲课方式，告诉我们操作过程中要怎么操作，应该注意什么。我们第一次来工厂工作，这些提示变得尤为重要，每个同学都在听讲的过程中，不断体会老师所讲的意思，不懂得记下来再问，直到全部弄清楚，这样即是对自己老师负责，对校方负责，更是对自己的负责。经过老师的讲解，我了解到，这次的工作主要还是要靠自己完成，通过这项实习，不但要自己独立完成一项任务，还要在这几天的培训中迅速地，熟练地掌握老师所传授的技能。

紧接着我们就开始了老师分配下来的任务——手工打磨一个螺母。螺母，是我们生活中常见的小零件，但我们从未见过它是如何生产出来的，更别说亲自去做了，因此新鲜感由内而发，无穷的动力促使我们去努力完成任务。

从一块厚铁上锯下一个方块，并且要在规定的尺寸范围内将其打磨平整，棱角分明。很多人曾经锯过木头，感觉不是很费力，设想着今天要磨的铁也应该不会很费力，结果可想而知，一小时也不一定能锯下一公分去，足足地磨练了我们的耐力。由于实践和理论总是有一定差距的，我没能正确估算零件需要的尺寸，第一个以失败告终。我们的时间是有限的，我很快又投入到第二块的制作当中，这次我是小心了再小心，每一处做的都很仔细，并且沉住了气，有条不紊地制作着自己的工件。我们是每天下午工作，但给我的感觉似乎所有的工作都连在了一起，如同由星期一工作到星期五从未间断过，并且从未感觉到累，这也许就是兴趣的动力。

**金工实习日常心得体会收获篇4**

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！

**金工实习日常心得体会收获篇5**

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20mm，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。虽然看起来很简单的东西但做了才知道，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，1mm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里闪烁的电火花，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我焊工的操作，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。最后的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。

两周的金工实习结束啦，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。

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