# 2024年金工实习心得体会模板

来源：网络 作者：水墨画意 更新时间：2024-08-08

*在平日里，心中难免会有一些新的想法，往往会写一篇心得体会，从而不断地丰富我们的思想。我们如何才能写得一篇优质的心得体会呢？下面我帮大家找寻并整理了一些优秀的心得体会范文，我们一起来了解一下吧。金工实习心得体会篇1去年的实习是参观，而今年学校...*

在平日里，心中难免会有一些新的想法，往往会写一篇心得体会，从而不断地丰富我们的思想。我们如何才能写得一篇优质的心得体会呢？下面我帮大家找寻并整理了一些优秀的心得体会范文，我们一起来了解一下吧。

**金工实习心得体会篇1**

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，那里的厂房显得有些陈旧，可是里边的机器在此时还是比较通用的那种。培训教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，什么能够说用壮观这词，因为我们还见过如此多的机器，并且是齐刷刷的摆放在那里，教师说，这就是我们接下来一周的培训地点。此时，我们正期盼着教师给我们派下任务，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。

操作前当然要听教师的讲解，教师用自我独特的讲课方式，告诉我们操作过程中要怎样操作，应当注意什么。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，不断体会教师所讲的意思，不懂得记下来再问，直到全部弄清楚，这样即是对自我教师负责，对校方负责，更是对自我的负责。经过教师的讲解，我了解到，这次的工作主要还是要靠自我完成，经过这项实习，不但要自我独立完成一项任务，还要在这几天的培训中迅速地，熟练地掌握教师所传授的技能。

紧之后我们就开始了教师分配下来的任务——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，所以新鲜感由内而发，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。很多人以往锯过木头，感觉不是很费力，设想着今日要磨的铁也应当不会很费力，结果可想而知，一小时也不必须能锯下一公分去，足足地磨练了我们的耐力。由于实践和理论总是有必须差距的，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，这次我是细心了再细心，每一处做的都很仔细，并且沉住了气，有条不紊地制作着自我的工件。我们是每一天午时工作，但给我的感觉似乎所有的工作都连在了一齐，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。

**金工实习心得体会篇2**

一星期的车工实习很快的结束了，回顾自己一周以来所学到的知识与技能，感悟颇深。

首先，理论知识与安全教育是必不可少的，在正式开车床车削零件之前，老师就用了整整一天的时间来为我们上理论方面的知识，虽然感觉第一天过得很乏味，但恰恰却是最重要的资料之一。比如：在装夹刀具的时候，刀刃与刀架底部的垂直距离为143.5mm，这样就减少了与零件中心对刀的次数，在装刀的时候放入垫片直接用直尺量准143.5mm后基本上与零件中心持平，节省了对刀的时间。装夹工件的时候必须要用加力棒拧紧，以免零件飞出发生事故以及刀具的正确使用等等。练习摇车床，也是每次实习车床之前每位同学所必需要透过的一项考核，只有熟练的摇动大拖板与中拖板，才能为车削零件作好必要的准备，以免刀具与零件发生碰撞。因为这次我们实习的车床与在职中的时候实习的车床有所不同，在自动进给时有差别，另外还有转速的调节上也有出入。在了解了车床的一些理论知识后，第二天，我们就开始正式加工零件了。

车削第一个零件的时候，感觉还是很紧张，每一步都是那么的留意翼翼，以免出错。大拖板一小格代表1mm，中拖板和小拖板0.02mm。车削端面的时候，在离中心2mm左右的时候要停止自动进给改为手动进给，这样就能防止刀头被损坏。车削外圆时，在离尺寸2mm的地方也要停止自动进给改为手动，防止车削过头，零件损坏。第一、二个零件车削的是台阶轴，主要让我们掌握的是外圆的控制以及千分尺的使用与读数。在测量零件的时候，必须要用游标卡尺与千分尺配合使用，在离规定尺寸剩余1mm内就要改用千分尺测量，这样就能有效的控制外圆的尺寸。再有精车的时候，必须要先试切削测量一下，看尺寸是否在范围之内，这样加工出来的零件准确率就比较高。

第三个零件加工的是锥度，需要转动必须的刻度盘，车削的时候先将大拖板摇到规定的刻度，再用中拖板对刀，然后小拖板退出，大拖板不动，最后调好刻度以后再用小拖板手动进给，车出锥度。首先需要试切削一下，用万能角尺测量，在保证角度正确的状况下继续对刀车削。如测量出来发现小端有缝隙，则说明角度调大，反之则小，需要重新调整度数再试。在加工锥度之前必须不能将零件拿下卡盘，否则车削出来的锥度与圆的同心轴有偏差，导致锥度的线条成曲线形状。

最后一天加工的是镗孔的一些基本操作，首先务必钻孔，在使用钻头的时候，务必加冷却液，钻头进入零件和钻通的时候要慢，防止钻头晃动钻出来的孔过偏大于钻头的直径。镗孔的时候，镗刀主偏角为91°~93°最为适宜。车削的时候与外圆大致相同，只但是方向相反。测量尺寸的时候用需要改用内径百分表测量。

总了来说，第一个星期的实习还算比较的顺利，没出现多大的困难，毕竟是以前实习过的缘故，车削的零件也是以前练习过的，主要在零件的长度控制上还有所欠缺。期望下星期继续努力!

**金工实习心得体会篇3**

五月，在南校区校工厂进行了为期三周的金工实习。期间，我们接触了锯、锉、錾、钻、车、铣、刨等7个工种，还简单地了解数控机床加工技术。每一天，大家都要学习一项新的技术，并在6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。在教师们耐心细致地讲授和在我们的进取的配合下，我们没有发生一例伤害事故，基本到达了预期的实习要求，圆满地完成了三周的认知实习。

说真的，刚开始感觉三周真的很漫长，可时光匆匆，三周转眼间就飞逝了，此刻回想这三周的蓝领之行，我尝到了：酸——严格的上下班和工作制度;累——手持锉刀不停地锉呀锉;辣——高速切削的精彩表演;更多的甜——亲手制作精美的工件。

我们去到南校区，首先学习的是钳工，钳工是以手工工作为主的加工方法，劳动强度大，生产效率低，操作技术要求较高。可是钳工应用的工具简单，加工多样灵活，适应性强，能完成某些加工所不便或难于进行的工作，所以，目前某些机械加工和修理工作中，钳工仍是不可缺少的重要工种。

初次走进钳工加工实训楼有点兴奋。第一天，教师给我们介绍了钳工的主要设备，让我们认识到了钳台、虎钳、划线平台、钻床以及各种量具、划线工具。认识完这些后，教师开始介绍锯了及锯子的使用方法。教授完后就给我们布置作业，要求我们锯割一块厚度为1MM的薄片，这就是我们的作业。我听到此话，一下子愣住了。1MM怎样可能锯出来呢教师说，如果不是这样怎样考验出我们的真本领呢第一次锯割时，由于操作不熟练，我把锯路给锯歪了，弄坏了，练了两次后，掌握了操作要领，也锯出了比较满意的薄片，完成了作业!

接下来的一个星期里，教师要求我们自我经过锉刀、钢锯等工具，手工将一个铁块磨成六角螺母，再经过打孔、攻螺纹等步骤最终作成一个精美的螺母;还有两套配合的工艺品。记得最初制作螺母时，教师对我们说，工件的尺寸必须要精确，如果大小超过了公差范围的0.1MM那就要在得分的基础上扣掉1分。听了这些我担心自我把六角螺母做小了，在从圆柱里锯断时就特意把厚度锯大了2MM，然后手持锉刀打磨。一开始我还以为2MM的厚度算不了什么，很快就能够磨掉的，没想到，磨呀磨呀，2MM的厚度居然花掉了我两个钟，那时我明白一个道理：原先2MM能够与2小时划上等号的。最不幸的是，之后一不小留神把六角螺母一组对边的直径磨小了0。1MM，看着那个本来就不满意的残废的半成品，我决定放弃它，重来!但当我看到别的同学都差不多做好啦，我还要把那根铁柱不平的断面磨平，再锯断，再把断面磨平，再画线，重复做那些工序，心里开始着急!当时真的很想放弃，想不做了。但我又不甘心交那个次品上去。同时我想起一位朋友对我说过：做一件事情，专注一点，心里想着必须要把它做好，就必须能行的!我对自我说，冷静点，还有时间，还能够完成作业的!第二次做时，自我学乖了很多，每一个步骤都极为细心，尽量精确，或许是由于操作技

能提高了、效率提高了。第二次制作时速度明显比提高了，也好看多了，或许有了第一次的经验。经过努力，最终在规定时间内完成了作业。吃了这一次的亏后，我也学乖了，在之后的作业中我都认真地计算，认真地按教师讲的步骤一步一步细心地做，再认真测量。经过几天的练习，效率也提高了很多，制作的工艺也越来越精确，美感系数也随之提高!

实习心得

机加工首先是要安装刀具，安装刀具应当注意的是：

1)刀尖对准尾座顶尖，确保刀尖与车轴线等高。刀杆应当与工作轴线垂直。

2)刀头伸出长度小于刀具厚度的两倍，防止车削时振动。

3)刀具应当垫好、放正、夹牢。

4)装好工件和刀具后，检查加工极限位置是否干涉、碰撞。

5)拆卸刀具和切削加工时，切记先锁紧方刀架。安装完刀并对好刀后，就开始进行车削加工了。

车端面的时候，应当检查车刀、方刀架及床鞍锁紧在床身上，用小滑板调整背吃刀量，以免端面出现外凸内凹的情景。由于在端面上，由外至中心直径逐渐减小，切削速度也逐渐减小，粗糙度值较大。所以最好由中心向外切削。

最终，便是将工件进行切断了。切断工件一般要注意的是：

1)工件一般装夹于卡盘上，切断处尽量靠近卡盘

2)安装时，刀尖与工件轴心线等高，经免切断处剩有凸台，切断刀伸出刀架的长度应当尽量的短，

3)尽量减小滑板各活动部分间隙，提高刀架刚性，使工件的变形和振动减小。

4)手动进给要缓慢均匀，切削速度要低。

今日是第三天，我们不再在学校的金工实习基地联系，早上八点左右，我们一道乘坐学校的校车，开往公馆的机械加工厂，这次是真的去工厂实战了。在路上，我们看到一家工厂前面有个很大很累人的标语：进入工厂意味着放弃一切自由。大家看到后，不约而同地笑了。也许这个标语是雷人了点，但的的确确强调了一点，我们要遵守规则，安全操作。

走进工厂，看到很多以前没见过的大小型机械设备，教师一一给我们耐心地讲解，但由于时间有限，只对部分机器开动演示给我们看。然后我们分别学习了电焊，气焊，和切割。跟我们讲热加工在现代工业中的重要性和其不可估量的核心地位、电焊和气焊各有什么优缺点，各有什么异同，教师的耐心讲解，加上我们的认真听讲，使整个实习操作过程进展的相当顺利，在短短的几个小时内，我们就懂得了热加工的一些基本知识，并且初步学会了怎样操作，这使得我们对我们这个专业有了更为具体的了解，也使得我们更爱我们这个专业。

时间如白驹过隙，一周的时间就在各种机器轰鸣声中划上了一个恋恋不舍的句号。之所以觉得恋恋不舍，其原因是时间太短暂了，这是本次实习的唯一遗憾。真的期望学校能多给我们实习的时间。虽然有些累，但我们痛并欢乐着。因为我们学习到了很多有用的只是。俗话说的好，实践是检验真理的唯一标准。经过一个礼拜的金工实习，我了解到很多工作常识，也得到意志上锻炼，有辛酸也有欢乐，这是我大学生活中的又一笔宝贵的财富，注定对我以后的学习和工作将有很大的影响。

很快我们就要走出学校，进入社会，面临就业了，我想用人单位不会像教师那样点点滴滴细致入微地地手把手地引导我们怎样去做，更多的是需要我们自我去观察、学习，不具备这项本事就难以胜任未来的挑战。随着科学发展的日新月异和新技术的广泛应用，会有很多领域是我们未曾接触过的，仅有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。就像我们接触到的机加工和热加工，虽然危险性较大，可是要求每个同学都要去操作并且要做出成品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。一周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，也不仅仅是经过几项工种所要求我们锻炼的几种本事，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自身情景去感悟，去思考，这才是本次实习的根本目的。

**金工实习心得体会篇4**

我们在学校的车间进行了为期5天的金工实习，时间过得真的很快，虽然留不住时间但是这段实习时间将为我的大学生活添加了一笔很绚丽的色彩，金工实习过程的点点滴滴也会深深地刻在脑海中，成为一段不可抹掉美好的回忆。记得金工实习的最后一天，车间的老师问了我一句：这个星期的金工实习，感觉怎么样？我微笑的回了老师：真的很舍不得，这个期间我学到了书本上学不到体会不到的知识操作经验，我很想再实习一个星期。”最后的结尾留下了我和老师的微笑。

记得来到车间的第一天，“安全”这两个字就被深深的刻印在我的心头上，车间的老师给我们讲解了实习期间的注意事项。反复的强调：“安全是革命的本钱，那怕我们这期间做不出一个作品，也要保证自己毫发无损。”为了引起我们对自身安全的重视，老师特意给我们举了一些曾经在车间发生过的安全事故，引起了我们班女生时不时发出了一阵恐怖的叫声。所以这一个星期下来，“别粗心大意，小心谨慎为妙”成为了我的座右铭。

实习期间，我们接触了焊，车，磨这三个工种。每一自己做出的成型的工件，多少都有一些瑕疵，也多少感到有点遗憾，但更重要的是工件上的每一点都融汇着自己的汗水，每一刀都刻着我心情。而当我把自己亲手加工的工件交到老师手里时，那种自豪感是必须亲身体验才能感受到的。

我接触的第一个工种是焊工，师傅教给我们的是电弧焊，通过观察师傅的操作以及师傅传授电弧焊的一些操作要领，我们自己对铁板进行了无数次操作练习。在电焊的过程中我有时候很焦急很愤怒，为什么别人做得比自己好得多，为什么不能做得像师傅那么漂亮呢，那么精致呢？心里又反过来想一想：师傅也是经过无数次练习，修得成果，得以有这样的经验。这样想心里就舒服多了，也因此鞭笞自己要反复练习。在练习的过程中每当自己焊出了一条比较标准精致的电弧因此也被师傅赞赏时，内心就会油然而生一种自豪感。可惜在考核的时候，自己交出的电焊狐却不为人意。

第二个工种就是车工，车工的危险性最高，同学们先要掌握开车床的要领，师傅一边讲解一边操作，站在师傅旁边的我也帮忙操作了一下，由此也被师傅称赞动手能力强，心中也是暗暗自喜。车床加工中一个很重要的方面就是要选择正确的刀，师傅给我们的任务是把所给圆柱的直径由20MM车到18MM，再车出直径为16MM的上圆柱体，最后要换用切槽刀把圆柱截断。可是当自己亲自动手操作练习的时候，我彻底明白了看似简单的东西真正运用就不是那么简单了。我们总会忘了关键的一步，就因为这一步我们不得不重新再车一次。

不停的转动横向和纵向的控制手柄，小心翼翼的加工，自以为差不多的时候，就动了一下不该动的转轮！我痛心不已，本来快成功的产品就这样被自己毁了，这时我就会牢牢的记住这一步骤，可惜在接下来的操作过程中也避免不了在不同的地方犯错，搞到整个下午小组三人就只是完成一个有偏差的作品。车间的师傅有严也有松，给我印象最深刻的也是车工的师傅，他既严格又不乏和蔼可亲，我的这整个下午就是在他严厉的批评声中度过，内心也觉得自己反应迟钝，做事效率低。隔天当我把车好的零件交给老师，并获得小组最高分时，那种成功的喜悦使我忘记了老师对我严格的指导，相反我清楚的记住了师傅教给我们的每个步骤，曾指出我的那些错误的地方。很感谢师傅对我们细致耐心的指导。我不仅学到了知识，还锻炼了自己的勇气和心理。

第三个工种是钳工，钳工是最费体力的工种，通过锉刀、钢锯等工具，手工将一个铁块磨成六角螺母，再经过打孔、攻螺纹等步骤最终作成一个精美的螺母。一听到很多同学都磨出了水泡，我的额头冒出了冷汗。但是但我看到自己做出了一个成型的螺母时，又感到很有成就感，付出的汗水是值得的。我充分利用了剩余的时间，通过磨，锯，还有在班上同学们的帮助下做出了一个两面对称的心形铁块，内心无比自豪。

金工实习给了我一次实际掌握知识的机会，离开了课堂的严谨环境，我享受到车间的轻松氛围。我看到车间一道道靓丽的风景：同学们眼中好学的目光，以及大家彼此的互相帮助，与指认真，耐心的操作导师傅。离开车间的那一刻，我真的有点不舍，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。

**金工实习心得体会篇5**

20\_\_年x月x日——6月x日，我们在金工实习基地进行了为期五天的的金工实习。期间，我们接触了钳工、铣工、铸工、车工、焊接共5个工种，还简单地了解数控机床加工技术。每天大家都要学习新的技术，并在每天短短的实习时间里，完成从对各项工种的一无所知到制作出一件成品的过程。在工厂的师傅们耐心细致地讲授和在我们的积极的配合下，我们达到了安全实习，高效实习的.目的，基本达到了预期的实习要求。

让我记忆最深刻的一个工种是钳工，钳工是以手工工作为主的加工方法，劳动强度大，生产效率低，操作技术要求较高。但是钳工应用的工具简单，加工多样灵活，适应性强，能完成一些采用机械方法不适宜或不能解决的加工，因此，目前某些机械加工和修理工作中，钳工仍是不可缺少的重要工种。钳工作业主要包括錾削、锉削、锯切、划线、钻削、铰削、攻丝和套丝、刮削、研磨、矫正、弯曲和铆接等。师傅给我们介绍了钳工的主要设备，让我们认识到了锉刀、钳台、虎钳、划线平台、钻床以及各种量具、划线工具。第一天的任务是锉一个六角螺母，虽然做起来繁琐，但我们用一天的时间，经过锉平面，钻孔，螺纹加工等终于完成自己的作品。

接着是铸造。铸造是指熔炼金属，制造铸型，并将熔融金属浇入铸型，凝固后获得一定的形状和性能铸件的成型方法。砂型铸造是铸造中应用最广泛的一种方法。铸造最重要是要对每一个步骤都非常重视，只要一个步骤做得不好，就会使整个模型功亏一篑。让我们更体会到打好基础的重要性。另外对我们的耐性也是一种考验，做模型必须要有很好的耐心，特别是在修补的时候，一旦在做的过程中出现浮躁那就会越修越麻烦，功亏一篑。

铣床是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、轮齿、螺纹和花键轴外，还能加工比较复杂的型面。

车工也是一项很艰巨的工作，因为老师对作品要求很高——误差不能超过0.01毫米！我们边听师傅讲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。车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，然后就让我们加工一个铆钉，车床加工中一个很重要的方面就是要选择正确的刀，我们主要使用外圆刀和切断刀。在金工实习中，安全最为最为重要，工作时应穿工作服，女同学应戴工作帽，头发或辫子应塞入帽内；启动车床前应检查车床各部分机构及防护设备是否完好，各手柄是否灵活、位置是否正确；单人进行操作等。

与普通车床相比，同是车床，数控车床的优势是不言而喻的！数控车床是数字程序控制车床的简称，它集通用性好的万能型车床、加工精度高的精密型车床和加工效率高的专用型车床的特点于一身，是国内使用量最大、覆盖面最广的一种数控车床。数控机床主要通过数控装置和伺服系统来实现数码操控——它们就好象车床的大脑和双手，是数控车床区别于普通车床的最大特点。只要有严密准确的思维，输入正确的程序，车床就会执行相应的操作，完全不用担心人为的差错，而且数控车床还可以加工轮廓形状特别复杂或难于控制尺寸的回转体零件——如果是通过普通车床来应付它们的话，普通车床将会显得那么的无力。比起老车工，数控车工就轻松得多了。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。大概是因为我们对计算机比较熟悉的关系，编程对我们来说轻而易举。

另外，我们用半天的时间学习电焊，用半天的时间学习焊接。老师先强调了安全方面的内容，再介绍了电焊的工作原理，应用，必备的工具，保护措施。然后边示范边讲电焊的要领。我们学会了电焊弧如何引弧，如何运动，以保证不粘条，稳定燃烧，最后让焊痕连续均匀。

我不禁联想到，现代科技是第一生产力，我们大学生的肩上更有着不可推卸的重责：为提高祖国的科技力量而奋斗不息！科技，将为我们带来日新月异的变化！

虽然我们学习的每一项技术对应的作品说不上绝顶漂亮，但满意的硕果随汗而生：六角螺母，铆钉等等，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，我们遂渐地变得轻车熟路，机车飞快地转，锉刀平稳地锉，磨出了汗水和成果，磨出了智慧和创新，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。”

此次金工实习使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。

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。

此时，我们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”。

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