# 金工实习日常教学心得体会范文精选5篇

来源：网络 作者：蓝色心情 更新时间：2024-08-09

*心中有不少心得体会时，不如来好好地做个总结，写一篇心得体会，如此可以一直更新迭代自己的想法。那么你知道心得体会如何写吗？以下我给大家整理了一些优质的心得体会范文，希望对大家能够有所帮助。金工实习日常教学心得体会范文精选5篇一在过去的四周中，...*

心中有不少心得体会时，不如来好好地做个总结，写一篇心得体会，如此可以一直更新迭代自己的想法。那么你知道心得体会如何写吗？以下我给大家整理了一些优质的心得体会范文，希望对大家能够有所帮助。

**金工实习日常教学心得体会范文精选5篇一**

在过去的四周中，我们进行了大学中的第一次实习，在这次珍贵的实习中，我们见识了传统的锯挫方法，也了解了现代化的特种加工，几乎从未近距离接触机器的我们被实训工程中的美妙机器所吸引，被现代机械的奇妙所折服。

回想四周前，再一次穿上军服的我们，成为校区里一道亮丽的风景线，还记得第一次，我们带着好奇而兴奋的心情，想着机械金工实习基地进发，想象着自己亲手完成加工工作的快乐。伴随着我们的汗水与坚持，一个个铁锤，一个个子弹头横空出世，大家兴奋的相处赞美、拍照。

虽然短暂的金工实习尘埃落定了，但是内心依旧感到沉甸甸的。这其中，充满了对实习的期待与不舍。在此，感谢学校为我们提供这样机会，同时更要深深感谢我们的老师对我们耐心的讲解和不倦的帮助，让我们获益匪浅。

金工实习带给我们的不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，是自己在以后的学习工作中更加成功!

**金工实习日常教学心得体会范文精选5篇二**

金工实习到此刻，最脏的活估计要算拆装了，两只手沾满油垢，这是本次实习的第一印象。可是拆装是一项比较重要实习过程，它能够帮忙我们更深刻地去了解各种器件的内部构造和工作原理。

今日教师给我们的任务是对车床的主轴箱和托盘进行拆装，并了解各个部件的作用以及各工件内部的工作原理。我们分成几个小组进行，我首先进行的是对托盘的拆装，对于简单的旋掉螺丝是没有任何问题的，可是问题在于如何找到能够拆卸的突破口，在自我的反复观察和教师的指导下，我们将一个完整的托盘彻底支解了，内部结构更多是靠齿轮来传动的，有些额外的设计如插钢条等是为了增加托盘的稳固性，经过润滑装置能够有效地减少机件内部的磨擦，提高使用的灵活性，在自我的仔细摸索下，安装起来真实简便。我们做的第二项工作是拆装主轴箱，拆的过程明显比第一个简单多了，拿掉主轴箱盖，呈此刻我们面前的一环套一环的齿轮和乌黑的汽油，在大家的团体动手讨论和观察下，最终将这个恐怖的装置了解清楚，随着外手柄的摇动，齿轮总共能够进行6种的工作状态，抽油箱在齿轮的转动下，压缩汽缸，把油从箱底抽送上来，起到润滑齿轮的作用，又能够实现汽油的循环利用。

拆装的过程是比较枯燥的，但和同学在一齐共同研究器件，共同呼吸汽油的怪味，共同为认识到某个环节的工作原理而欢乐着。

**金工实习日常教学心得体会范文精选5篇三**

两个星期短暂的金工实习结束了，老师每节课布置的实习任务也顺利地完成了，虽然时间过的很快，但它留给我的是很多的不舍和回味。不可否认，金工实习确实很累，每一天都要早早地来到教室等待老师的讲解，但是金工实习能够让我们学到很多书本上没有的东西，况且对于我们这种非机械专业的学生来说，是很有帮忙的，经过金工实习，我们最后懂得那些机器的零部件是如何生产出来的，我们又明白了机械专业对于此刻的社会是如何的重要。

不得不说，“金工实习”是一门综合性很强的基础学科，对于我们这样的工科学生来说是十分必要的。因为我们平时可能懂得其中的理论知识，但到了真正用理论指导实践的时候，我们就会明白实践原先是多么的重要。在这么多天的实践中我有很多的体会与感想，此刻容我慢慢道来。

第一天的是车工，也就是普通车床，加工和打磨一个阶梯轴。其实车床就是利用工件的旋转作用和刀具的移动来改变毛坯形状和尺寸的一种加工切削方法。老师要求我们使用游标卡尺来测量工件的大小，并且工件允许的误差范围在+-0.02mm之内，因为精度很高，所以使用普通车床进行加工切削很难掌握，最后经过详细地询问老师才最终完成任务。

接下来的是焊接，焊接分为熔化焊、压力焊、钎焊，而焊接的目的就是将两块分离的金属块焊接在一齐。我们的小组有三个人，当天上午老师给我们上理论课，下午才开始焊接实操，按照焊接准则，在焊接前务必穿戴好防护衣、皮手套并戴好眼罩。然后我把焊条夹在焊钳中，慢慢地靠近焊接的地方并点燃焊条，焊条持续在与金属4mm的地方，与焊缝约60°角，最后将焊条慢慢地横向移动，留意并且仔细，没过多久，一条焊缝就能够完成了，待到焊池完全冷却再用锤子把焊渣敲击掉，这样焊接的任务基本就完成了。

数控铣床。铣工分为顺铣与逆铣。首先我们在老师的指导下先在电脑上学会使用CAM软件画图并选用各种车刀，待我们画好需要加工的工件的图案后就能够使用专门的软件生成车床能识别的代码，我们学校只有两种数控铣床，一种是法兰克铣床，一种是广州数控铣床。在上课时，老师给我们播放了各种车床生产零件的视频，以前的我根本不明白那么多的精致零件、图案等是如何生产出来的，看了数铣技术所生产出来的产品，真是打开眼界!原先人类利用机器生产的水平是如此之高，太令人兴奋了!这么先进的技术，我们要做的工作就是设计好工件，并把工件放置好，对好刀，其他事情就交给电脑完成了。

电火花与热处理。电火花是使用电弧在瞬间放电所产生的高温对工件的表面进行加工的一种技术。电火花与线切割有一些相似的地方，都是使用高温进行加工，但电火花一般都是对工件的表面进行雕刻，老师先是给我们讲解了理论知识后就让我们上车床实操了，电火花雕刻时，我选取了心形的图案进行加工，虽然速度比较慢，但电火花雕刻时那种放电的兹兹声很让人喜欢。

热处理是使用退火，正火，淬火，回火的各种热处理对工件的内部结构进行加热，从而改变它们的硬度，脆性和含碳量。我们先使用正火对45钢进行加热到830°C并空冷，空冷后使用砂轮磨光工件的表面，最后测试它的硬度。我们先后使用了正火、淬火、回火对45钢进行了热处理，简单来说，热处理还是比较简单的。

快速成型。快速原型制造技术，又叫快速成形技术，英文：RAPIDPROTOTYPING(简称RP技术)。RP技术将一个实体的复杂的三维加工离散成一系列层片的加工，大大降低了加工难度，它能够在无需准备任何模具、刀具和工装卡具的状况下，直接理解产品设计(CAD)数据，快速制造出新产品的样件、模具或模型。老师首先给我们讲解了快速成型计数的简况和工作原理，然后教我们使用软件进行产品画图，我们每个人都务必画一个螺母作为作业，刚开始我对那个软件基本都不懂，经过老师的一步步讲解，我最后最后学会了使用那个软件。最后老师带领我们进去实验室参观快速成型的车床，并且让我们近距离地观看了快速成型生产的过程。

数控冲床。我觉得数控冲床是最好玩的一个，我们几乎每个人都学会了怎样操作数控冲床，数控冲床是数字控制冲床的简称，是一种装有程序控制系统的自动化机床。在金工实习过程中，几乎凡是数控的机器都要画图并生成代码从而进行加工，所以数控冲床也不例外。我们先在老师的带领下学会画图并生成代码后，就能够每个人上车实际操作了，在实操中，每个人不会的，老师都会耐心地讲解，努力地让我们人人都学会。

最后两天的是钳工。钳工主要以手工操作为主，用各种工具完成零件加工、装配和修理等工作。老师布置给我们的任务就是加工一把锤子。首先，老师给我们讲解了打孔，套螺旋，装配等做法。然后让我们实际操作加工，由于整个过程全是人工操作，所以做的都是体力活。总的说钳工的过程虽然是辛苦的，但是结果却是令人欣慰的。两天淋漓的汗水，我最后换来了一把精致的锤子，看着檫得发亮的锤子，两天的疲劳一扫而光了。

短暂的金工实习虽然结束了，但它留给我的却是很多值得思考的东西，它带给我们的不仅仅仅是经验，它还培养了我们吃苦耐劳的精神和严谨认真的作风。理论的指导需要实践的操作，很多东西如果不是自己亲自去试试，很难掌握其中所包含的知识，很多理论也只有在实践中才能体会得到，要不然只会纸上谈兵，所以实践是我们工科学生所务必的课程。

**金工实习日常教学心得体会范文精选5篇四**

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十分难得，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。每一天，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用心的配合下，我班同学没有发生一例伤害事故，基本到达了预期的实习要求，圆满地完成了两周的认知实习。

实习期间，透过学习车工、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，透过锉刀、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，还能够把大家的作品放在一齐比较评价，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个性的砂士，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，但是那个时候完全为了娱乐，而此刻却是学习的过程，目的是提高自己的动手实践潜力，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，必须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，能够说整个过程一向是痛苦并快乐着。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，也不仅仅仅是透过几项工种所要求我们锻炼的几种潜力，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自己的状况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习到达它的真正目的。

我明白，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。才能对这个工种有必须的掌握，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必须的理解。

再次是留意，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，所以留意为重。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掉机器电源；再也不会私自乱动设备……因为我明白这种留意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！

**金工实习日常教学心得体会范文精选5篇五**

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带给了这样的一种平台，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潜力的，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，就应好好去体验。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，要时刻留意。

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。但是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。但是在之后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。攻丝套扣时就应先慢后快，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。

应对着庞大的车床，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。要求到达进退动作准确、自如，且要做到进给动作缓慢、均匀、连续。到必须程度后可开车练习，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。

数控铣床在数控机床中所占的比例很大。它对零件加工的适应性强、灵活性好，能加工轮廓形状个性复杂或难以控制尺寸的零件。同时它的加工精度高，加工质量稳定可靠。编程简单，我们实习时编了几个程序并且上机床运行了下，发现机床对坐标的精度不是很高，画正方形时如果从一个边的中间开始，那么这个正方形不会闭合。这就应是机床的误差。所以我对自己的程序进行了改动，让它在正方形的顶点开始运动，这样就能够闭合了。所以编程时要注意刀位点、切入点等

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，能够到达“以柔克刚”的目的，但由于能量来源，经济性的思考，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状况下产生电火花，从而产生超多的热，使工件熔化，已到达加工目的。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带给这样的机会，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，不仅仅仅是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅仅是透过几项工种所要求我们锻炼的几种潜力，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自己的状况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习到达了它的真正目的。

我想在提一些我关于这次金工实习中某些方面的个人推荐。

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，和不倦的帮忙，这些给了我很大的提升，谢谢你们

【金工实习日常教学心得体会范文精选5篇】相关推荐文章:

精选金工实习心得体会5篇

【精选】金工实习心得体会范文七篇

精选金工实习心得体会范文6篇

金工实习的心得体会范文

精选金工实习心得体会八篇

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