# 2024年金工专业生通用的实习心得

来源：网络 作者：青灯古佛 更新时间：2024-09-13

*无论是身处学校还是步入社会，大家都尝试过写作吧，借助写作也可以提高我们的语言组织能力。范文书写有哪些要求呢？我们怎样才能写好一篇范文呢？下面我给大家整理了一些优秀范文，希望能够帮助到大家，我们一起来看一看吧。2024年金工专业生通用的实习心...*

无论是身处学校还是步入社会，大家都尝试过写作吧，借助写作也可以提高我们的语言组织能力。范文书写有哪些要求呢？我们怎样才能写好一篇范文呢？下面我给大家整理了一些优秀范文，希望能够帮助到大家，我们一起来看一看吧。

**2024年金工专业生通用的实习心得一**

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。

**2024年金工专业生通用的实习心得二**

20\_\_年\_月\_日——6月\_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”。

**2024年金工专业生通用的实习心得三**

转眼间，为期四星期的金工实习就要结束了。在这段期间里，在老师们的悉心指导下，我增长了不少实践操作的知识，而且让我了解到了更多关于自己专业领域上的现实东西，使我不仅仅是理论上的学者。

金工实习了激光、加工中心，锻工、钣金、电焊、气焊、车工、数控车床、注塑、刨工、磨工、线切割、铸工、铣工、齿轮加工、数控铣床、钳工等工种。实习主要是以视频教学和亲身实践为主，但是由于人数较多，机器略少，我们在实习过程中基本都是团队合作的，这使得我们在实习过程中遇到的难题就变少了。虽然这可以增长我们团体合作的经验，但是我觉得单独操作更有利于提高我们本身的动手能力。

在这实习过程中，我了解到一个零件是如何从一个毛坯加工到成品的。最主要的加工时车工、刨工以及铣工。因为这三个工种都是能使得毛坯通过加工后得到一个大概精细的零件模型。而数控车床、数控铣床等，都是结合了现代化技术，而诞生的新的加工机器，不过这些依然保留了原先的基本车床。

在这实习过程中，我接触到的最高科技含量的，莫过于激光、加工中心了，但是整个过程中，我们仅是观看了老师给我们现场操作一次。虽然我们详细了解到了整个操作过程，但没有自己亲自操作深刻。不过呢，就算是给我们操作，也并不会给予我们多大经验，因为这些操作过程都是在按按钮。有趣的只是我们在一旁看着材料慢慢地变成所设计好的零件外形的过程罢了。

在这实习过程中，我认为最危险的是电焊和气焊。虽然所电焊的电流通过了我的身体也没有造成伤害，但是由于过分好奇，没等电焊后的工件冷却，就直接用手碰，就把手烫伤了。气焊大概也是这样。不过由于其他同学有不法操作，老使得气焊的时候发出爆鸣声，常常吓到旁边的人。

在这实习过程中，最辛苦的事钳工。在钳工实习中，我们的任务是各自完成一个螺母。或许这是最能提高我们动手能力的工种了，因为我们的工具只有大锉刀，锯子，虎钳以及游标卡尺，却要把一圆柱毛坯磨成厚度为10mm、直径为21.9mm的正六边柱。我在这过程中领悟到 慢工出细活 这道理。因为在磨平面时，如果不磨慢点，小心点，快要磨好的一个面就会变斜、或者使得厚度超出误差允许范围。

在这实习过程中，我最期望的是铸工，然而最失望的也是铸工。因为在开始实习前，我以为铸工实习时把整一过程都操作完，结果在实习过程中，我们只是把造模这一工程做完就行了，而没有最激动人心的浇注时刻。或许是出于安全考虑吧，和我们做的模具基本都不合格。我做的模具总是因为没有舍得用力把模型敲松，而使得拔模后的模具老是缺了边边角角。

总的来说，这次实践使得我大概了解到一个成型的零件是如何从一个毛坯加工成型的过程，而且有效地提高我的动手能力以及团队合作能力。在实习过程中，与老师们的交谈也是得我对自己的专业未来有了个更详细的了解，还有在一些实习例如：刨工、线切割、钳工等，得到了自己亲手制作的工件，没有什么事情比这更开心的了。

我知道我们在课堂上学习到的仅仅是理论知识，金工实习正好弥补了这一片空白，我明白这短短的十几天实习的经验是不足够的，日后我们应该除了提高自己的理论知识外，还要主动地去提高自己的动手能力。

**2024年金工专业生通用的实习心得四**

时间过得真快，一转眼间\_周的实习时间就过了。在这段时间里，我学到了很多在学校了学不到的东西，也认识到了自我很多的不足，感觉收益非浅。

“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、培养工程意识、学习工艺知识、提高综合素质的重要必修课。

这是我实习的感受：

第一课：车工第一天，心里充满了期待，毕竟是第一次实习。车工要记的东西很多，可是由于之前我作了比较充分的心理准备与理论准备，倒也不至于令我手忙脚乱的。可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，很多工序我明白是这样做的，可是就是不敢确定，也许是因为第一次接触车床，感觉还是很紧张。和同学配合总是出现问题。一个上午下来，我还没有加工好一个简单的锤柄，可是总算没有出大问题，也算是大幸了。

第二课：钳工没有第一天的活力了，觉得很疲惫。但仍然充满期待。我们要做的工作就是用各种锉把锤头打孔，套螺旋，装配。这个工种的全过程都是体力活。在教师讲解的时候大家都觉得挺简单的，但实际过程却大相径庭。过程是辛苦的，但结果却是令人欣慰的。尽管隔了一个五一小长假，但经过两天的汗水淋漓，我最终做好了一个锤头。

第三课：铣、刨、磨床操作。从这开始有点习惯金工实习了。我想，经过这次实习让我认清了自我的很多不足和缺点。第一个就是缺乏工作经验。因为自我缺乏经验，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。在工作中仅仅能够完成布置的工作，在没有工作任务时不能主动要求布置工作，若没有工作做时就会松懈，不能做到主动学习。第三是工作时仍需追求完美，在工作中，不允许丝毫的马虎，严谨认真是时刻要牢记的。第四是动手能力太差，看着师傅做的很好，总觉得挺简单，但自我实际操作起来却发现真的是十分困难。

总结：

“痛并欢乐着”这句话用来形容短短\_\_周的金工实习再恰当可是了。这次实习带给我们的不仅仅是经验，它还培养了我们吃苦耐劳的精神和严谨认真的作风。

“纸上得来终觉浅，投身实践览真知”。

短短的\_周就这样过去了，累过了，苦过了，也想过了，作品也不那么另人满意，但意义十分重大。一分耕耘一分收获，我们得到的锻炼远远高于我们付出的。

**2024年金工专业生通用的实习心得五**

为期三个星期的金工实习结束了，虽然实习任务顺利完成了，但心里依旧感到沉甸甸的，自己也明白了很多。

金工实习以前，我对自己的专业了解的并不多，只知道机电专业比较热门，就业面也比较广，待遇也还可以。可是对自己要怎样学习，朝哪个方向学习，却一直很迷茫。

实习后，我觉得实习生活和以前想象的不一样了，实习不是一件简单的事，并不是我们的假期，不是一件轻松的事，而是一件劳心劳力的事。在这个短暂的三个星期内，我学到许多在课堂里无法学到的东西，并在意志品质上得到了锻炼。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技工所必备的基本知识的同时还锻炼了自己的动手能力。这是一次理论与实践相结合，又将全面地检验我们的知识水平的绝好机会。

在实习期间，我先后参加了加工中心，线切割，数控车削，plc，电火花，热处理和快速成型。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。

加工中心是我的第一个实习项目，加工中心比其它数控车床方便是因为它具有自动换刀系统。我们用了一天的时间学习使用solidworks 软件。但由于我以前对这个软件不了解，老师又讲的比较快，所以我的编程做的并不好，我也深深的明白了学习使用软件必要性。第二天我们看了老师操作加工中心，懂得了加工中心的基本操作。也明白了对刀等操作的重要性。

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。电火花数控线切割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，所以老师在实操前给我们详细介绍机床的四大组成部分及其主要作用和操作注意事项。

车削加工——也是我们此次金工实习的重点。车削加工所用的刀具有镗刀、成形刀等。车削加工时，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。我们的任务是加工出一个葫芦，把一根直径十六毫米的圆柱用车做成十四毫米的葫芦，这个操作最重要的是加工前的调零和对刀，如果对刀地不好，加工出来的零件的偏差会很大，得分就不高了，加工的时候还要控制速度，最后精加工的时候速度要缓慢，才能加工出好的作品。

实践是真理的检验标准，通过三星期的金工实习，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。

【2024年金工专业生通用的实习心得】相关推荐文章:

机械工程专业金工实习总结

信息科学与技术专业金工实习

大学生金工实习体会心得

数控专业生实习自我鉴定精选

数控专业生实习自我鉴定范文

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