# 2024年金工实习心得体会大全

来源：网络 作者：紫陌红尘 更新时间：2024-08-08

*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。优质的心得体会该怎么样去写呢？下面小编给大家带来关于学习心得体会范文，希望会对大家的工作与学习有所帮助。金工实习心得体会篇1为期三个星期的...*

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。优质的心得体会该怎么样去写呢？下面小编给大家带来关于学习心得体会范文，希望会对大家的工作与学习有所帮助。

**金工实习心得体会篇1**

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。

**金工实习心得体会篇2**

“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。

6、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！

**金工实习心得体会篇3**

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。

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能力的，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，应该好好去体验。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，要时刻小心。

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。不过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。不过在后来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。

**金工实习心得体会篇4**

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本事有很大的意义。并且能够使我们了解传统的机械制造工艺和现代机械制造技术。

作为自动化专业的一名学生，学好理论知识固然重要，但动手本事也是至关重要，此刻的很多大学生，异常是来自城市的同学，平时自我动手的机会少，动手的本事差，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，自我动手，亲身体验，这些对我们的帮忙是巨大的。感激学校为我们供给这样的机会，同时也感激辛苦带领和指导我们学习的教师们。

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，我们带者好奇而兴奋的心境，向着厦大金工实习基地进发，想象着自我亲手完成工件加工的欢乐。然而，时间过的真快，转眼间，短学期六周的18个学时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欢乐和宝贵的动手经验。和教师，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，我先后参加了车工，焊接，数字线切割，钳工，拆装，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，增强自我的动手本事。

**金工实习心得体会篇5**

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！

**金工实习心得体会篇6**

我的母亲最开始参加工作的时候是一个钳工，我的父亲则是一个刨工，我的奶奶是一个热处理工，我的爷爷是一个钳工，金工实习小结。我从小就生活在一个工人家庭中，小时候常见爷爷在虎口钳上加工零件，自己在没事干的时候也总是玩耍那些工具。在这个小学期，我终于有机会接触到了金属加工的内容，可以正规地去学习这些技能，我感到很兴奋。

开始金工实习前一天的概论课在建管报告厅举行，很多人在一起听课，天气很热，可是我还是专心听讲，总觉得老师讲的东西很亲切。当天晚上我读了读从图书馆借来了几本书，非常期待第二天的实习，这毕竟不同于以往的课程，是一门动手为主的课程。

第一天的金工实习，我们学习的是数控铣，最先接触的是较为先进的加工技术，只需要在电脑上自己设计一个图案，然后用相应的制图软件生成g代码，再通过局域网传送到数控铣的电脑上就可以完成加工了，人的工作量很小，我做了一个“禅”字。

下午则是线切割，需要我们做的也只是设计一个一笔画图案，其他的工作由师傅完成。当然还有一个求坐标的小练习，大家做了很多精美的图案，虽然我也设计了一个，但是在投票时没有得到大家的青睐。线切割加工的图案很精细，在后来实习了钳工之后我才知道这并不是一件容易的事情。之后我们又参观了其他的特种加工仪器，比如激光切削加工，电火花加工和超声波加工。

第二天则是数控车和铣磨，在数控车的编程上我遇到了一些麻烦，在机器模拟的时候加工出来了一个诡异的图形，后来经过师傅检查，才发现是换刀之前没有把刀推到指定点，导致换刀后错位。这个问题警示我做任何事情都不能忽略细节，千里之堤毁于蚁穴，一定要注重细节。纠正了这个问题之后，加工出来了一个类似国际象棋中卒的形体。后面有一小段塑料，师傅说可以在钳工用锉挫平。

下午实习铣磨，师傅很和蔼，自己也动手铣了几个平面和齿轮，同时也见到了很多不同的设备，各式各样的铣床和磨床。对于不同的零件，用不同的工具加工，比如t形槽铣刀和燕尾槽铣刀，后来实习钳工的时候才知道那个锤子头的原料就是用铣磨加工出来的地面边长为15。5cm的长方体。

第三天开始了钳工的实习，几个很有经验的师傅教我们如何切削，如何使用锉，如何使用锯，和平口钳、打孔机等机器，就这样一点点地加工着那块金属，最后加工出了一个锤头的形状，真有几分铁杵磨成针的感觉。另外惊讶地得知钳工磨削加工的精度远高于磨床磨出来的精度。看来手工加工还是很有用的。师傅们说钳工是最累的，同时也是非常有技术含量的工种。简单的一把锉，谁都能比划几下。但是真正用好却需要长期的刻苦练习。三年，才能使用好一把锉。勤学苦练！一点不假，正是靠着日复一日的练习，每天辛苦地切削打磨，才能练出本事来。这次我真切地感受到我爷爷当年学徒的艰难和劳动人民的伟大和劳动的光荣。学习装配的时候，要装一个立铣的铣头，这次我自信过头，没有仔细看图纸就盲目装配，导致错误频出，我们小组在最后才完成了装配，还有很多错误，这是一个不小的打击。但同时也给了我一个重要的教训：做事不能冲动，只凭一时的感觉是注定会失败的。在做事前一定要认真准备，认真分析。做瓶盖起子的时候，我设计了三个图案，最终选择了一个牛的图案，但是最后的加工结果却很不合人意，后来分析原因时发现是因为图案虽然可以，但是不符合加工实际，难以加工。这又给我一个教训：一切从实际出发，杜绝脱离实际。

**金工实习心得体会篇7**

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。

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