

最新实践心得英语 实习心得体会(模板5篇)

范文为教学中作为模范的文章，也常常用来指写作的模板。常常用于文秘写作的参考，也可以作为演讲材料编写前的参考。大家想知道怎么样才能写一篇比较优质的范文吗？这里我整理了一些优秀的范文，希望对大家有所帮助，下面我们就来了解一下吧。

实践心得英语篇一

前言： 钢铁厂实习是学习冶金专业同学重要的环节之一，目的是了解和熟悉冶金过程主要流程的工艺特点、技术参数及主要设备的作用，初步建立起冶金主要生产流程的概念和印象，为学好专业课和专业基础课打下基础。通过实习学习工人阶级“不怕吃苦、勇于奉献”的优秀品质，立志献身冶金事业，增强为实现中国从钢铁大国向钢铁强国迈进的责任感和使命感。

走出重钢我感受颇多。我所学的专业是冶金技术，这里就是我将来奉献青春的火热田野，我现在提前置身于这钢筋水泥的围墙之中，心情是无比的激动。我能有机会熟悉这里的环境，了解生产的工艺流程，实在是难得的很。通过这次对钢铁厂的认识实习，使我对钢铁生产的工艺流程、工厂布局、车间组成、运输联系等，有一较全面的感性认识。

生产实习要求我们了解烧结，高炉炼铁，转炉炼钢，炉外精炼，连续铸钢

现场的讲授、参观、座谈、讨论、分析等多种形式，一方面来巩固在书本上学到的理论知识，另一方面，可获得在书本上不易了解和不易学到的生产现场的实际知识，是培养我们实际动手能力和分析问题解决问题能力、理论与实践相结合

的基本训练。

20xx年3月31日—20xx年4月27日

四川省乐山市沙湾区德胜集团钢铁有限公司

四川德胜集团钢铁有限公司座落在现代文豪郭沫若诞生地，素有“钟灵”、“毓秀”、“胜似江南”之美誉的四川西南部乐山沙湾。公司厂区依天下秀美的峨眉山脉，傍气势磅礴的大渡河而建。西南地区交通大动脉——成昆铁路从厂区北面通过。距沙湾火车站500余米，公司铁路专用线与成昆线接轨。交通运输水陆兼备，极其便捷。公司是德胜集团的核心企业之一，现有员工3000人，各类专业技术人员逾千人。拥有资产30亿元，占地3500余亩，100万吨钢及配套的生产能力。拥有国内一流装备水平的炼钢80吨顶底复吹转炉的现代化新型炼钢厂，80万吨全连轧棒材生产线，公司高强度含钒抗震钢筋综合技改工程20xx年竣工后，生产能力可达200万吨。

东南亚等地区。始终坚持以人为本，全面协调可持续发展战略，在做强、做大、做精、做优的方针指导下，加快产业发展进程，延伸产业链，充分开发资源，高效利用新工艺，打造全新的效益型企业，为实现“百亿工程”目标，为四川省“工业强省”做出新的贡献。

3月31日到4月8日：校内实习准备。

4月9日：从学校坐车到四川德胜集团钢铁有限公司，路途一天。

4月10日：上午到德胜公司进行了安全培训，下午正式到炼铁厂开始实习，由梁中渝老师和高艳宏老师带队。

4月11日到4月15日：我们先后在炼铁厂的3#和2#高炉实习，在梁中渝老师和高艳宏老师带领下，我们观看了高炉现场，

老师们给我们讲解了一些关于炼铁的知识和炼铁设备，回到中控室，我们又仔细看了控制炼铁生产的控制系统及其相关参数，不懂的地方老师们就给我们耐心讲解，我们都受益匪浅。其中在4月12日，我们部分同学在柳浩老师的带领下参观了烧结厂，对烧结有了很好的了解。

4月16日：我们在周书才老师的带领下，来到了连铸车间实习，了解了连铸工艺和设备及其部分技术操作规程。

4月18日：我们在周书才老师的带领下，来到了转炉炼钢车间实习，熟悉了转炉炼钢的基本工艺。车间里有三个转炉，1#转炉用来提钒，2#和3#转炉用来炼半钢，炉外精炼主要采用吹氩工艺。

4月20日：乘车返校，路途一天。

4月21日到4月27日：实习总结，参观校内实训平台参观和参加实习考试。

1. 炼铁工艺流程图

2. 转炉炼钢工艺图

3. 连铸工艺图

1. 烧结车间

烧结是将细粒的含铁物料与燃料、溶剂按一定比例混合，再加水润湿混和制粒成烧结料，铺于烧结机台车上，通过点火、抽风，借助燃料燃烧产生高温和一系列物理化学变化，生成部分低熔点物质，并软化熔融产生一定数量的液相，将铁矿物颗粒黏结起来，冷却后成为具有一定性能的烧结矿的过程。

该烧结机有效面积260m²,台车宽度3.5m,长1.5m,栏板高

度700mm.给料装置主要由宽皮带给料机，九辊布料器组成；两台主抽风机采用英国豪顿华进口风机，台机风量13000m²□h.点火装置为双预热点火系统，选用双层偏斜式烧嘴，头尾密封采用全金属柔磁密封，滑道密封采用下滑道为双板簧密封，台车为固定滑板密封方式。润滑系统采用中冶华润集中智能润滑系统，滑道润滑采用国际先进德国进口宁肯双线自动润换系统，密封滑道和各润滑点实现自动润滑。采用水冷式单辊破碎机进行热破碎，破碎控制在150mm以内。冷却装置用280m²鼓风环冷机，配四台鼓风机，散料收集采用环形皮带运输机，故障率低且环保。经环冷机冷却的烧结矿经板式给矿机卸料至皮带运输机。

2. 高炉炼铁车间

度。焦炭和矿石在炉内形成交替分层结构。矿石料在下降过程中逐步被还原、熔化成铁和渣，聚集在炉缸中，定期从铁口、渣口放出。高炉炼铁生产工艺过程由一个高炉本体和五个辅助设备系统完成。其辅助设备包括送风系统、煤气净化系统、渣铁处理系统、喷吹燃料系统和上料系统。

1250m³高炉简介：

该高炉于20xx年6月10日开工，在设计上以优质、高产、低耗、环保为宗旨，贯彻精料、高温、高风温、长寿等技术方针，采用成熟、可靠、适用、先进的工艺技术，是集原料准备，烧结生产，高炉炼铁于一体的发展生产规模，在设计上引进、移植和消化国内外数十项新技术，整体上提高了川钢高炉的装备水平。

高炉设计年产量118万吨，年平均利用系数2.5t□m³.d□有效容积1348m³.上料系统采用紧凑式串罐无料钟炉顶，冷却设备采用全冷却壁方案，炉腹采用4层冷却板过渡，密封软水循环一串到顶的冷却方式。双矩型除铁场轮流出铁，并设置两个

轻便型摆动流槽。采用底滤法水渣新工艺。煤气净化系统采用重力除尘和干法布袋除尘设施净化煤气，清灰工艺采用气力输灰式。三座顶燃式热风炉交叉送风，采用双预热方式，利于满足高炉生产所需要1200℃高风温，高炉生产操作控制采取美国ab公司plc自动化系统，在中央控制室，上料操作室，进料操作室，喷煤操作室，风机操作室，水系统操作室，配电操作室分点和集中实施生产操作控制，提升了自动化控制技术，有保障生产稳定性。该高炉采用低品位，难冶炼的特殊钒钛矿资源，开启了公司大型高炉冶炼钒钛磁铁矿的先河。

3. 转炉炼钢车间

转炉炼钢是把氧气鼓入熔融的生铁里，使杂质硅、锰等氧化。在氧化的过程中放出大量的热量（含1%的硅可使生铁的温度升高200摄氏度），可使炉内达到足够高的温度。因此转炉炼钢不需要另外使用燃料。炼钢的基本任务是脱碳、脱磷、脱硫、脱氧，去除有害气体和非金属夹杂物，提高温度和调整成分。归纳为：“四脱”（碳、氧、磷和硫），“二去”（去气和去夹杂），“二调整”（成分和温度）。

实践心得英语篇二

本来是昨天要写的，但是因为某种原因把事情给耽搁拉。总结大会从四点开始一直持续到了6点多在结束。而本该是上周开的总结大会，系里也推迟到昨天才开。实习前的种种危言耸听，以及他们实习回来后的豪言壮语，我到现在还历历在目。系里总是这样，虎头蛇尾。不过也已经习惯了。我没有跟着大部队去北京去中软国，也没有去长沙，以及教育实习。而是随便找咯一个公司盖章完事。

这次没有如愿参加教育实习心理感觉有点遗憾，不知道下学期还有机会不。但是不去的原因不完全是我个人造成的，不得不说，自己做事情有事情欠缺考虑，很多事情，没有彻底的考虑清楚。听了他们的总结感慨很多，他们发了整整一个

月去实习而我呢？只发咯不到半个月不到时间准备我的网络工程师考试，而大部分的时间都是在糊涂中度过，真的心理感觉好惭愧。

“机会只有一次。”可能他们说的时候是无心的，但是在我看来，确实说的很对，很多时候机会是只有一次，如何把握这仅有的一次呢？是我很值得思考的问题。即将毕业，很多事情真的“机会只有一次。”我应该如何安排我剩下不多还在学校的时间呢？我应该如何坚持？真的现在心理一点底气都没有。

实践心得英语篇三

通过为期一个月的生产实习，虽然对胜利油田的生产情况和理论知识有了一定的了解和认识，但也深感时间仓促，对生产单位的情况了解不够全面，对基层工作的情况了解不够具体，对外部环境和内部工作机制的分析不够透彻。

这些都是做企业科研的大忌，因为对实际“有形”的生产现状了解不足不全面，便更难理解和达到“无形”的企业科研结论和经济管理决策需要的高度和深度。

另外，通过实习我也深深感觉到，不懂得一线工作的艰苦，没有基层实践的经验，就不能称为合格的胜利油田工作者。

因此，希望如有机会，可以真正深入基层，全面了解基层建设和职工生活工作情况、掌握石油技术，成为一名真正合格的胜利油田人。

首先，提高思想政治素养，从思想上转变对工作的认识，树立不断学习意识、注意观察和思考，注重对资料的积累，多多听取他人的见解，拓宽自己的视野，为做好当前工作做足充分的准备，做到“召之即来，来之能战，战之能胜”。

其次，要不断了解石油的行业的现状，努力学习石油知识，弥补自己对石油工业了解不足的问题，同时深入基层，抓住一切了解基层的机会，加深对一线人力资源工作的认识，将自己所学知识同胜利油田的生产实践相结合，增强自己科研工作同实际的结合程度，加大解决实际问题的能力，为胜利油田人才工作做出自己的贡献。

同时，还要多读理论著作，多写多练，尽快改进自己从学校带来的“学院派”的写作和思维方式，将自己进行企业科研的能力尽快提升。

通过这次实习，我深切地感受到胜利油田45年来的开发建设所取得的巨大的成绩，在短短的一个月里，但获得的收获是无可比拟的。

实习使我多了一份成熟，少了一些幻想，培养了自己的工作信心和吃苦耐劳的精神。

报告时间有限，这只是我个人体会中的一部分，但实习体验必将成为今后工作的巨大动力。

最后，再次感谢领导给我这次实习和发言的机会，感谢我们的领队杨总一路来的细心安排，感谢未能到场的兄弟单位的支持，使得这次实习能顺利圆满地完成。

我一定认真工作、勤奋学习，早日成为符合经济开发研究院要求的科研人员。

实践心得英语篇四

暑假，我在阳朔人民医院开始了为期2个星期的内科护理的践习生活。在这里我学到了很多在课堂上学不到的知识，践习开始第一天，我是打扫下周围的卫生，有空就站在工作护士的旁边看他们帮病人打针的方式和技巧，趁她们休息的时候

问他们一些基本的问题，学习最基本的常识和注意事项。

践习一天，有一个带教的老师带我，我就一直跟在带教老师的后面，不放过老师的每一个操作细节，已发生差错的环节，老师总是不厌其烦的强调和做很多示范，我就在旁边细细的做笔记，遇到不懂的就问老师，老师都会耐心的细细解答。慢慢的我开始尝试操作，老师在旁边看着我，看我有没有注意每一个环节，让我安心地去操作，给我一个很好的锻炼机会。

在践习的日子里，我了解到了治疗病人的一般过程，观察病人病容，测量血压，血糖，认真写好病例，以及严格的无菌操作，根据自己平时课堂上学到的，还有在实验室里学到的，还有带教老师的细心指导，加深了自己的记忆。

在践习当中我意识到要做一名护士很不容易，一名合格优秀，具备有良好素质的护士更不容易。护士具有良好的素质显得越来越重要，不但要良好的心理方面，专业技术方面，职业道德方面，身体方面的素质，还要有文化仪表方面的素质。

现在我明白：“在大学学的不是知识，学的自学的能力。”这句话的含义了。

在这2个星期里，我也体会到了实践的快乐，同时也感到了所学知识的不足，在以后的日子里必须继续更加努力学习，学好专业知识，全面发展自己，在实践中长知识求发展。在以后的日子里，不可避免的，我还将面对更多的问题，将承担更大的责任，并在其中更加成熟和真正走入社会。而这次社会实践，就算是我走向社会的第一步吧。

实践心得英语篇五

实践是检验真理的唯一标准，作为一名机械专业的在读本科

生，在谙熟了专业基础课的内容后，于大二上学期在百忙的学习中抽空开始了金属工艺学实习，开始了理论结合实践学习的途径。

根据学院的安排，机类专业实习为期四周，第一周为钳工(焊工、热处理);第二周为铣工(铸工、磨工)，第三周为数控机床实习(分为计算机自动编程数控铣、手动编程数控车、线切割);第四周为车工。

第一周上午先进行岗前安全培训，使我们懂得了基本的车间安全操作规程;其中：机床工作过程中必须有人值守;测量和对工件进行重新装卡必须停车操作两点车间安全纪律特别值得注意。另外，对于车床，开车前用于卡紧工件用的三抓卡盘上的扳手必须去下。

钳工实习开始，我们在技师的指导下，拿起锯子，端起锉刀;按图样的要求加工锤头。锤头的加工分为划线、锯断、锉削三种操作。将长条六面体的两端锉平后，图上龙胆紫溶液，在划线平台上用划线尺进行划线，划线时紧靠在直角方砖上以保证垂直。

锯切起锯时，左手拇指抵住划线处，起锯角 $\alpha \sim \alpha$ 度，保证垂直，轻轻用力起锯。起锯完成后，改平。推进式用力，会拉时应尽量轻，速度不宜过快。断锯时，更应轻慢。

最磨洋工的要数锉削了。推锉时，左脚在前，身体倾斜 α 度。右手握刀靠腰，左手抵住端平。身体顺势向前推锉的同时，下压力从左手渐渐过渡到右手保持平整。

在锤头的两个主要面上，需花费将近两天的时间才得以完成，然后是“表面功夫”，用小锉刀和砂纸进一步将表面修平，擦光。钳工的实习，让我明白了吧铁杵磨成绣花针需要多少工夫。

焊工的实习是电焊操作。(由于气焊操作的危险性更大,未能被允许操作,我深感遗憾)绝缘手套和防护面罩是电焊工的基本安全防护用具。戴上手套,操作还算灵便;而戴上面罩,则眼前完全一片漆黑。我们练习了焊条的装卡、起焊、平焊等工作。要注意的有以下几点:1、每次焊完后,焊芯融化比药皮多,缩进药皮内部一段,而药皮本身不具有导电性,所以起焊时先应轻敲除去多余的药皮方能起焊。2、电弧放电的距离有严格的限制,焊中应保持距离和角度,缓慢平移。3、一旦粘焊后,电流很大,发热很快,焊条在短时间就会达到很高的温度。应左右摆动,顺势拔下,若无法拔下,则应尽快取下焊枪,稍待冷却后,双手用力左右摆下。

热处理的工序主要有淬火和回火,淬火使材料变硬变脆,回火降低脆性并消除内应力。在实习用的x号钢上,淬火采用中温淬火,在电炉里加热至x度,并保存其温度在x度以上浸入冷水淬火,(加热时间不宜过长,温度不宜过高,必免过烧和过热)加热结束打开炉门时,热对流和辐射均很强烈,要迅速操作,保持淬火前温度。

实习用的x号钢,在常温下为亚共析钢,其组织结构为珠光体,在加热到x度以上是转化为奥氏体。保持高温不变时,进行淬火,得到淬火马氏体。进一步回火后,转化为回火马氏体,其组织有一定的脆性,但硬度够高,适合制造锤头等需要高硬度的结构。而中温回火得到回火托氏体,韧性好,可制成弹簧等需要弹性工作的结构。在更高的温度下进行调质处理,得到综合力学性能优良的索氏体,适用于各种杆。轴、齿轮等机械制造。

第二周以普通铣床的实习为主,也穿插有铸工和磨工。

铣削加工是机械冷加工中最为普遍,最为常用的加工方法,机件中的各种平(曲)面、盲(通)孔、台阶、槽,均可由铣床加工完成。铣床分为立式和卧式两种,立式铣床所使用的带柄铣刀形状类似于钻头,而卧式铣床所使用的圆盘铣刀形状

类似于锯片。

根据实习中所要求的图样，我们用圆柱形毛料加工两个零件，一是长方体(图样名称为“六面体”，即我们钳工实习时制锤头的毛料)，二是带槽的短轴。

此两个零件在立式铣床上完成，均采用平面铣削法和自动进给，较为简单，便于初学者操作。对此，需要注意的地方有以下几点。

一、所有回转机床工作必须排除头发的危险，禁用手套，开车对刀。

二、立式铣床在进行周铣进给方式必须逆铣;以保证铣削平稳和防止工件移动。在开车铣进的过程中，如需清扫铁屑或涂抹冷却液，则毛刷与铣刀的接触方向应与之旋转方向相反，否则易由毛刷将手卷入，发生事故。

三、机械加工的功率较大，加工完成后工件往往温度较高，应稍作冷却以防止烫伤。

此外，我还发现一个有趣的现象，在铣削完成后，由于工件受热和转动产生的感应电磁场，被磁化可以吸附起不少的铁屑。

刨床的作用较铣床来讲较少，仅适宜加工平面以及通槽，刨刀在滑枕的带动下进行往复运动是刨床的主运动，而工件的水平运动是其辅运动。虽刨床的应用范围不及铣床广泛，加工效率也较铣床低下，但其成本和维护费用较低，对于铸件等有坚硬氧化层的工件，刨刀的切削可以跳过以减少刀具的磨损。

通过仔细的观察对比，我发现在铣、刨床上，同样是额定电压 v 功率 kw 三角形三相接法的交流异步电动机，也有区别，

刨床的电动机体积较大，其铭牌参数：自重 $x\text{kg}$ 、额定电流 $x\text{a}$ ；而铣床的电动机体积较小，其铭牌参数：自重 $x\text{kg}$ 、额定电流 $x\text{a}$ 。之所以刨床要采用更大的电动机；是因为刨床的主运动是滑枕带动刀具的往复运动，负载不恒定，而刨削量大时，要有更大的动力储备。

铸工是将铸砂在模型内压制成所需的形状，取出模型后，将沙箱拼合，再往里浇注钢水，生成基本外形的粗加工方法。

铸工又称为“泥沙工”，工作环境满是泥沙，较为肮脏。但对于我这种从小酷爱玩沙，至今还有玩沙瘾的人来说，脏不算什么。

加入工件位于沙箱底部，装满砂，用沙锤从边缘至中心，依次从轻到重把砂砸实。砸的力度可着实得考究：太松了，砂会散箱，而太紧了；由于砂中的潮气无法排出，又会在成形工件表面留下气孔。最后是翻箱拼合，沿着实现划好的泥线将两箱拼合，虽然箱子较一般铸工的小，但装满沙子还是端着有些吃力，且一旦放下就不能再挪动，有些难度。

磨工不是“磨洋工”，而是机械制造中最常用的精加工工艺，在磨床上进行操作还是很方便快捷的。

对于普通磨床，加工的形位公差等级可以到达 x 级，光洁度亦可达 $x\sim x$ 级。而且由于磨床的砂轮没有固定形状的切削刃，所以可以加工很硬的物体，这是磨床较其它机床的固有优势。

磨工属于精加工，为了获得光洁的表面，避免装卡损伤；磨床的装卡普遍采用平面磁吸式；另外，磨床产生的热量较大，一定采用切削液冷却。

磨工的实习安排得过于简单，师傅也说“别看你们是学机械的，也是每人都在同一块废铁的同的一面磨两下”没有成品零件，本次实习的意义在于学会正确操作磨床。

第三周实习的内容叫“数控”，全称计算机绘图与数控机床的编程操作。数控机床的核心部件为计算机，较普通机生产效率高，精度(品质)高，对劳动力的需求少，适宜现代机械大批量生产。带有自动换刀和自我诊断功能的数控加工中心，在更大程度上节省了操作维护成本。

实习的内容主要分为数控铣床和数控车床两部分。数控铣床用于生产三位零件，其操作程序及参数较为复杂，所以采用三位绘图软件绘制计算机图样，再由计算机自动转换为数控铣床可以识别的程序代码。

绘图与已学会的三位绘图如软件比较操作效率高，当然上手门槛也较高。具体表现在先绘出大体形状，在进行数值约束。而每画一步都输入准确的数值坐标。由逐个平面绘制“草图”，而一次性绘制投影(主要是俯视图)。

在中，“关联输出”主要为了使矢量操作特征树的结构严整合理。以便分析复杂图样。“关联输出”默认是打开的，在绘制需要修剪的元素中，或需要删除的基准参考元素，一定记得先关闭。

在数控铣的创新绘制图样上，我完成了两个。第一个像一个小喇叭，内不是一圈圈密密麻麻的台阶构成近似光滑的圆锥面，每个台阶高仅毫米。其刀痕至密，视觉冲击力很强，很是“壮观”。在绘制过程中，圈与圈之间过于密集，在屏幕的显示分辨率的限制下，已出现严重的混叠现象，鼠标的操作分辨率也难以满足要求。对此，我对图样进行适当放大操作，关于超出屏幕范围怎样数清第几圈，我采用每圈画正字标记法，完成绘制后在清除。总之，此图样的绘制费时费力，是对耐心和细心的极大考验。

此图样由于过于复杂，逐圈铣削测算需独占铣床xx个小时。最后绘制了简单的骷髅头图样，以保证大家按时完成任务，对此我感到几分可惜。

数控车床与普通车床也各有异同，相同之处是加工回转类工件，而不同之处也是先进之处；可以两轴联动加工更复杂更精确的曲线回转截面。

数控车床其编程操作坐标是二维的，分别是沿工件回转半径反方向的轴和刀架向外的轴。二维坐标在编程方面便于手动进行，直接在机床操作面板上输入程序更为快捷，无需计算机软件绘图。

程序的代码与语法上“G”是自动分段车削“G”是“直线车削”，而“G”“G”分别是逆、顺时针圆弧截面车削等等。

程序的编写过程过于简单，内容太少，以至于实习过程有过多的空余时间和休息时间。实习开始的头一天“新官上任三把火”，老师强调了很多关于纪律的注意事项，也暂时的没收了某位同学的扑克。但严格的纪律并没有持续多久。很快，老师也默许和放任了同学们在二楼的研发室大声喧哗，大打扑克。

我感到了厌倦；独自走出研发室，来到一楼半(楼梯上)，透过车间一扇较小的窗来偷学车间里师傅操作机床的方法步骤。怎料到，仅仅不足五分钟的时间，看完师傅调配完一桶切削液，就被发现了。师傅毫不领情的大声斥责，并将我赶回了二楼。

这一来，我感到了些许委屈、不解和郁闷。因为师傅的管理不但没有尽到本应完成的义务，反而无辜的挫伤了我求学的动力。纵观古今中外，之所以西欧北美的制造加工技术发达；除了有先进科学理论的指导外，跟着熟练技师现场实习学习也是非常重要的一面。我理解师傅手头的忙碌和心底的厌烦。但我并未步入车间，仅在外边隔窗观望，并不妨碍操作，亦无安全隐患，至少不应被批评。

数控机床还有一项为“线切割”即数控电火花线切割机。线

切割通过电火花的放电烧蚀形式对工件切削加工;工件的材质过硬,过脆;又或是过软黏性太大,都无关紧要;只要求工件具有一定的导电性。

切削时,工件连接正极,细线连接负极,在电火花的放电形式下,电子束由细线放出,打在工件上,温度可达 \sim 度,对于熔点高的钨钢同样适宜。

线切割最适宜切割平面薄板,对于立体零件,仅能够加工母线为直线的部分。

最后一周是普通车床的实习,车床以工件的回转为主运动,所以也只能加工回转类零件;具体包括内外圆柱面,内外圆锥面,内外螺纹和成型面等。

根据实习的图样,加工的零件有锤柄(与钳工的锤头配成锤子)和一个短轴。

车工的实习安全隐患多,师傅再三说要特别谨慎,因超%的实习事故来自车工。例如:床尾架砸落、膝盖误顶启动手柄,三抓卡盘扳手忘记取下,物件从床头箱落入回转部位等等易发事故;为此,我们警钟长鸣,牢记于心。

锤柄分为尾部装饰球面,两端直径不等的圆柱面,一段圆锥面,还有最重要的配合螺纹部分。全部在车窗上完成。

锤柄的车削过程较为简单,主要分为处理毛料,粗车、精车三步完成。使用高速钢车刀时,车削速度不宜过快;特别是精车时,速度过快表面会很粗糙。

实习的加工速度很慢,为了照顾我们新手,在确保安全的基础上,还留有很大的余量。在一旁的年轻师傅调侃道:“你们实习不讲效率当然可以,但就你们这速度,别说私营企业,就连共产党企业他也耗不起……”车床自动进给的速度被

调整得过慢，而且由于我所在的一组起步较晚，进度落下不少。为了赶上进度，在操作技能稍微熟练后，我自行尝试了调高转速至转，增加背吃刀量和采用手摇快速进给，同时涂抹切削油，控制合适的连续速度使得车削保持轻微冒烟为止，这时车削温度大约在~度，已接近高速钢车刀~度的承受上限。此时虽车出的表面较为粗糙，但也满足粗车快速去除材料的要求。

而精车就没办法了，为了保证其表面粗糙度符合要求，只能一刀刀慢慢车削。另外，在批量快车的过程中，我也有操作的失误：在切削短轴的过程中，端面与一侧的大径同轴度要求在毫米以下，应一次装卡车削完成，我略显贪多贪快，把组里的件分批装卡做完；导致重复装卡精度难以保证。没办法，只能降低精度要求，从已车好的面定心来装卡，勉强完成了几个短轴。

实践出真知，苦练强才能。很快，为期4周的金属工艺学实习即将结束。在实习过程中，我不仅明白了机械零件生产的主要过程，也基本能够自主熟练的操作机床。多一分仔细，少一分骄傲；多一些执着，少一些鲁莽。愿谨慎治学的态度，能伴随我今后的求学之路。最后，向本次金工实习的教师、师傅们，由衷的说一声，您们辛苦了。