

2023年大学生金工实训总结 大学生金工 实习心得体会(通用9篇)

总结的选材不能求全贪多、主次不分，要根据实际情况和总结的目的，把那些既能显示本单位、本地区特点，又有一定普遍性的材料作为重点选用，写得详细、具体。写总结的时候需要注意什么呢？有哪些格式需要注意呢？以下是小编精心整理的总结范文，供大家参考借鉴，希望可以帮助到有需要的朋友。

大学生金工实训总结篇一

我们在学校校工厂进行了为期两个星期的金工实习。期间，我们接触了车、钳、焊、等3个工种。两个星期的实习时间里，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，圆满地完成了两个星期的金工实习。

“精工实习”是一门实践性的技术基础课，是高等院校工科学生学习模具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。它不仅可以让们获得了模具制造的基础知识，了解了模具制造的一般操作，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。这是一次我们学习，锻炼的好机会！通过这次虽短而充实的实习我懂得了很多。

难忘的车工车工不是由数控来完成的，它要求较高的手工操作能力。

首先老师叫我们边看书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主轴两个小轮和两个大轮。老师先初步示范了一下操作方法，并加工了一部分，然后就让我们开始加工。车床加工中一个很重要的方面就是要选择正确的刀，一开始我们要把所给圆柱的直径由25mm车到24mm[]然后换刀用两轮网纹滚花刀把圆柱的表面压花，最后要换用切槽刀切把圆柱截断。这对我们这种从来没有使用过车床的人来说，真是个考验。

不停的转动横向和纵向的控制手柄，小心翼翼的加工，搞了整整一个下午，自以为差不多的时候，准备在加以最后一刀，却操之过急，把轴的直径车小了!我痛心不已，本来算成功的产品就这样被自己毁了。惨啊!最难受的是站了一整天，小腿都疼起来。但当把车好的零件交给老师时那种成功的喜悦使我忘记了站得发疼得小腿。这种成功的喜悦只有通过亲身参加实习才能感受得到。

这是我第一次亲身进入焊机房，也是我第一次自己焊焊条，以前听到别人当焊工的经历时，认为那没什么，自己可以很轻松的就学会，然而做一名焊工可没那么简单，在完理论课之后，终于轮到我亲自动手实践了!我的心里很高兴，但是也很紧张害怕，毕竟是我第一次接触焊工!我以为会很简单，很容易，可是焊条偏偏就粘在铁板上，我的心里立刻紧张起来。

按照老师说的，我立即左右摇晃，焊条果然和铁板脱落了!后来就感觉好多了，心里也不那么害怕了……第二次实习时，虽然天气很热，可是我们依然把衣服穿的很严实，简直密不透风，因为我们知道其中的危险性!刚开始，我摩擦引弧后，把焊条拿得很高，只见那火光向下冲，简直像火箭升空时一样!我以为把焊条拿的.高一点，冲力就会小一点，所以第一根焊完后，铁板上除了散乱的小铁珠外，什么也没有留下!看见别人焊的那么好，心里很不是滋味。

就这样四根都焊完后，感觉什么也没有学到!后来问了老师，

才知道焊条要拿的低一点，移动速度要慢一点，才能焊的好！我焊完之后，我的“杰作”很明显还是没有通过老师的检验，我问了老师我还有哪些不足，老师一一分析了我的“杰作”的问题，我也比较了自己和别人的作品，找出了自己的不足，积累了相当丰富的经验，也为自己赢得了自信。是啊，只有认知道自己的努力实践，才能够不断进步。总之，这次实习让我懂得了做什么事都要一心一意，严谨认真，反复琢磨，只有这样，我们才能作好自己应该做的事。我想这次实习会成为我今后那么多实习的良好开始身为大学生的我们经历了十几年的理论学习，不止一次的被告知理论知识与实践是有差距的，但我们一直没有把这句话当真，也没有机会来验证这句话的实际差距到底有多少。精工实习给了我们一次实际掌握知识的机会，离开了课堂严谨的环境，我们感受到了车间中的气氛。

同学们眼中好学的目光，与指导教师认真、耐心的操作，构成了车间中常见的风景。精工实习就是培养学生实践能力的有效途径。基于此，同学们必须给予这门课以足够的重视，充分的利用这两周的时间，好好的提高一下自己的动手能力。这里是另外一种学习课堂。通过我们动手，对掌握的理论知识进行补充与质疑。这与传统的课堂教育正好相反。这两种学习方法相辅相成，互相补充，能填补其中的空白，弥补其中一种的一些盲点。通过精工实习，整体感觉实际生产方式还是相对落后，书本中介绍的先进设备我们还是无法实际操作，实习中的设备往往以劳动强度大为主要特征，科技含量较低，但还是有一些基本知识能够在实践中得到了应用。

大学生金工实训总结篇二

总结在大二下学期的第十五、十六周，我们xx级化工学院的全体同学到学校的工业培训基地进行了两个星期的xx实习。在实习的十天日子中，我们接触了车、铣、cad及rp数车、数铣、线切割、工业安全、热处理、铸造和数控板金等十个工

种。每天，大家都要学习一门技术，并且要在有限的时间内，做出一个属于自己的作品出来。

对于事前对这些工业上的技术一无所知的我们来说，还真有点难度的。但看到最后我们做出来的作品，虽然样子挺难看的，没有像图纸中标得那么精确，但毕竟是我们的劳动成果，心里还是很高兴的。我们在这个培训基地留下了属于自己的汗水和心血，其中的喜哀和得失是很难用语言来表达的，只有我们把心都投进去了，才能感受到xx实习的那一份精彩。

就我自己来说，在这十天里所掌握的知识，虽然未必对我以后的工作有多大的实际用处，也可能会很快就忘掉，但在xx实习过程中所感受到要完成一件工业作品所需要的那份认真和执着，却会使我很难忘却，并会牢记在心。

xx□车工这是我们xx实习第一天时所要接触的工种。大家都有点迫不及待的样子，虽然被刚开始xx实习前的安全教育录像吓了一跳，但还是觉得xx实习应该很好玩的。师傅是一位中年的大叔，矮矮的，瘦瘦的，看起来很精干的样子。他首先给我们讲解了车床安全性的重要性，然后就开始讲解车床的结构。那控制面板上一排排的按钮，一条条的扭杆，即使我们是认真得生怕漏了一句话似的听着师傅讲解，但还是记不住它们各自的作用。于是，在自己具体熟悉车床时，师傅便在各个车床间转来转去，细心的进行个别辅导。过了半个多小时吧，看大家都熟悉到一定的程度了，师傅便发给我们每人一根铁柱，短短的。然后就这样进入了车床实习的实战阶段了，师傅先按照图纸给我们讲解了实际操作的各种要求，要把一根短短的铁柱刨成一个两端成球状的工件。师傅说得挺容易的，那块铁柱在他的眼中可能和一块豆腐差不多，我们听了一会，觉得也很简单，比用笔算微积分那些东西要容易多了。可是到了实际操作的时候，才发现不是那么一回事，要自己计算工件的尺寸，要自己计算进刀的具体位置啦，搞的手忙脚乱的。但在最后，我们还是把铁柱刨成了一个工件，

虽然它不像图纸上标的那么准确，标准的圆变成了一个椭圆了。

xx□cad及rp这个实习工种应该是整个xx实习期间最轻松的了，一整天就坐在有空调的电脑室里，用鼠标键弄出一个古灵精怪的xxd模型，美其名曰“设计”。-在这个教室里，我们放飞自己的想象里，把孩提时种种天方夜谭的念头都重新地提炼出来，用三维设计软件把它复原到电脑上。仿佛自己又回到了童年时幻想的年代。做完设计后，我们再过隔壁的实验室观看了快速成型技术的具体操作，在老师的详细讲解下，我们对它的发展有了个大概的印象，虽然对其中的`具体名词一点都不懂。但主要是了解嘛，明白有这么一种技术可以达到快速成型的效果，那样不就是已经完成了这个工种的实习的目的了吗。

xx□铸造这让我想起了小时候玩泥沙时的感觉，把泥沙使劲往一个方盒子压，很好玩。但这次实习却让我对泥沙产生了恐惧。师傅说得很详细，还用粤语重点说了，搞到那些说普通话得同学一脸茫然。我也一步一步跟着做，不就是堆沙吗？为什么要我们实习呢？我当时真想不通。等我把沙堆满压实，把外盒小心揭开，却惨不忍睹，里面一盘散沙，模型都塌掉了，为什么呢？我看到沙都堆满了，究竟为什么？师傅说过得话我又重新回想一遍，发现问题了，原来我的沙有点干，粘度不够。重新做一遍，果然成功了。虽然有点难看，但那个模型的大概样子总算出来了，余下的工作是我一遍一遍的修复工作，天啊，我真有点佩服自己，把那个模修复的跟原来的一模一样，一件完美的作品就这么产生了。

第一、要了解一项工种，熟练车床的操作，光是靠啃书本是无用的，所谓实习就是要我们自己实际的去练习，去操作。要真正的能从书本的理论知识转到实际操作，实践中来。还有就是不能由着自己的性子来操作，一定要在师傅的指导，讲解下进行操作。严格遵守操作规程。不可自己要小聪明。

第二、是合作。在实际操作中我们应该学会如何和同事合作、分工，以提高工作效率。合作之间其实并不是单纯的操作，相互呼应。还可以提高我们的实际解决问题的能力。增强合作，团体意识。

第三、在实习操作时，我们思想要集中，切不可开小差。如，在开车前，和同伴要相互呼应，避免造成事故。操作过程中也要做到细心、耐心。比如，在车床工作时就需要我们做到眼、手一致。车一段弧面时，注意到横向手柄、纵向手柄的进给。

第四□xx实习中，我们在完成各项工作，掌握专业知识的同时，我们要试着在工作实践中有所创新、突破。比如，铸工中，对某一铸件进行造型，除了老师、书本上要求的造型方法。我们是否还可以用其他方法或者在造型过程中如何提高速度等等。这些问题都是值得我们去思考的。

大学生金工实训总结篇三

十二月三十一日，我们结束了为期四个星期的.金工实习，通过这四个星期的学习和操作，我对各种机床以及制造方法有了初步的了解与认识。

第一个实习工种是为期两天的铸造，看着铸造用的沙土，想起了小时候玩的泥巴。听完老师的讲解之后，我们开始动手做沙箱以及型芯，做型芯时遇到了些许麻烦，做了好多次都没有成功，直到第二天才制作成功，第二天下午，我们开始浇注，用来浇注的铝水由老师准备好了，我所制作的两个沙箱的浇注，只成功了一个，失败的原因据老师说是因为铝水循环次数过多，致使其流动性变差了。

第二个实习工种是为期两天的普通铣床，第一天制作六棱柱，我操作时，由于一时疏忽，在计算分度盘圈数时弄错了，导致加工失败，然后在第二次机会中我没有在出现这个问题，

成功的加工出了六棱柱。做完六棱柱，然后开始铣平面，由于平面的夹持有些不平，导致铣出来的平面成梯形。铣工第二天是做键槽，首先是画线，然后加工。我键槽的加工不错，满足了老师的要求。

第三个实习工种是为期一天的刨工，在老师的讲解与指导下，成功加工了锤子头的三个面。

第四个实习工种是为期三天的焊工，第一天学习电焊，刚开始时，很是生疏，手抖，经过很多次的练习之后，才找到了感觉，达到了合格水平。第二天学习了气焊，看了氩弧焊二氧化碳气体保护焊以及等离子切割等项目。第三天是手工制作，我做了一个旧式麦克风。

第五个实习工种是为期四天的数控。前两天是数控铣，老师给我们讲解了数控铣床的构造与操作系统以及编程语言，并进行了给定工件加工的编程工作。第二天是自己设计图形，自己编程。我编写了一个奔驰车标程序，但由于一时疏忽，把英文单词“benz”中的“b”的代码写错了，导致没有成功，让我有些遗憾。后两天是数控车，过程与数控铣一样，先认识数控车借口，操作系统以及编程语言，第二天是自己设计自己写程序语言。

第六个实习工种是为期两天的钳工，我感觉钳工是所有工种中最累的一个，因为它是靠纯手工操作。这两天，我们用锉刀锉锤子头，开始我锉的不错，但到了后来因为粗心，把平面锉成了斜面。第二天钻孔，精加工锤子头。经过两天的努力，锤子头成型了。

第七个实习工种是为期两天的磨工，第一天是上磨床，先是磨细长轴，然后是磨平面，这两项都自己动手实际操作了，感觉不是很复杂，之后我们看了老师为我们磨内孔。磨工第二天是组装汽车变速箱，组装这项工作挺有意思的，而且小时候也总组装各种小东西，但是，这个组装稍微有些困难，

主要是出现在了零件的对号上，经过一天的努力，我们小组成功组装成了变速箱。

第八个实习工种是为期三天的普通车床。前一天半是加工老师指定的轴类零件，剩下的一天半是自己做锤子柄。刚开始用车床的时候，由于没有掌握好站姿，导致操作的时候腰很疼，后来熟悉了之后，就没有这个问题了。

最后一个实习工种是为期一天的锻造，在这一天中，认识了空气锤的主要结构，工作原理以及工作方式，并看了如何进行拔长，镦粗等操作。

四个星期的金工实习结束了，我从中收获不少，初步了解了我以后工作的环境。金工实习之后，我决定利用假期时间去工厂进行进一步的实习，为以后的工作打下基础。

大学生金工实训总结篇四

下面是为大家收集整理的大学生金工实习心得体会范文，欢迎阅读！

我们在校企产学研金工实习基地进行了为期一个月的的金工实习。期间，我们接触了锯、锉、焊、钻、车、铣、刨等7个工种，还简单地了解数控机床加工技术。每将近四天，大家都要学习一项新的技术，并在每天七个半小时的实习时间里，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，圆满地完成了一个月的认知实习。

说真的，刚开始感觉一个月时间的实习真的很漫长，可时光匆匆，一个月的时间转眼间就飞逝了，现在回想这一个月的蓝领之行，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。

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，能完成某些加工所不便或难于进行的工作，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。

初次走进钳工加工实训车间有点兴奋。第一天，师傅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，师傅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20mm铁料，并打磨光滑，这就是我们的作业。我听到此话，一下子愣住了。就靠这些工具？怎么可能锯和锉出来呢？师傅说，如果不是这样怎么考验出你们的真本领呢？第一次锯割时，由于操作不熟练，开始锉平面的时候，总锉不平，练了两次后，掌握了操作要领，也锉出了比较满意的光滑表面，接下来的几天里，我们通过按图纸要求先锯出大概的工件形状，然后在不断的锉，反反复复地打磨测量后，做出了令自己比较满意的的结果，看着自己的的成果，心里异常的激动，虽然没有达到像标准件那样的完美，但毕竟是自己亲手劳动的结果，最后再到钻床上钻眼，并攻螺纹，就大功告成了！

实习的. 另一重要的工种就是机加工实习了。我们不再像以前那样只是稳稳地坐在教室里，看着师傅的比划和描绘，苦苦地思索着：到底什么是车床呀！现在可就大不一样了，当那些课本上的图像和老师课上描绘的机器真正摆在我们面前的时候，我们是异常地兴奋，看到这些曾经在头脑中苦苦思索可就是看不清其真实面目的家伙，我们是万分欢喜，再想到我们不仅可以看得到它们，摸得着它们，而且我们还会学习如何去操纵它们，除此之外还会学习如何操作数控机床，我们心中的喜悦更是难以言表。

现在师傅教导我们如何去操作车床、铣床，通过学习，我们都制作了自己设计的工艺品，完成了老师布置的作业。在所学的机床中危险系数最高的是车工，那车刀在飞速转动，但我们都小心谨慎，认真地遵循老师的教导及安全操作规程。在车工实习四天中同学们先要掌握开车床的要领，然后按照图纸要求车出阶梯轴及其它作业，但我们学得很轻松，经过几次练习，我们已会车出符合要求的工艺品。

最初我们学习的是铸工，在那实习的四天时间里，感觉很轻松，说的好听的就是像我们小时候一样，用沙子堆造眼前实物的形状，在我们刚开始做的时候，感觉很新鲜，有一种回归童年的感觉，但随后的几天，大家都感觉到了枯燥，通过这几天的学习，我们也基本上掌握了铸工的一些基本技能，和铸造的基本操作方法，感觉也挺有收获的！

大学生金工实训总结篇五

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。下面是本站小编给大家整理的大学生金工实习心得体会，仅供参考。

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，现在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。但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，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。

初次走进钳工加工实训楼有点兴奋。第一天，老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，老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?怎么可能锯出来呢?老师说，如果不是这样怎么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，老师要求我们自己通过锉刀、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；还有两套配合的工艺品。记得最初制作螺母时，老师对我们说，工件的尺寸一定要精确，那就要在得分的基础上扣掉1分。听了这些我担心自己把六角螺母做小了，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，很快就可以磨掉的，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：原来2mm可以与2小时划上等号的。最不幸的是，后来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,心里想着一定要把它做好,就一定能行的!我对自己说,冷静点,还有时间,还可以完成作业的!第二次做时,自己学乖了很多,每一个步骤都极为小心,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,终于在规定时间内完成了作业。

吃了这一次的亏后,我也学乖了,在后来的作业中我都认真地计算,认真地按老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!但几天下来虽然很多同学的手上都磨出了水泡,浑身酸痛,但看到自己平生第一次在工厂中加工制作出的成品,大家都喜不自禁,感到很有成就感,我们痛并快乐着。

钳工实习完后,接下来的是机加工实习。我们不再像以前那样只是稳稳地坐在教室里,看着老师的比划和描绘,苦苦地思索着:到底什么是车床呀!现在可就大不一样了,当那些课本上的图像和老师课上描绘的机器真正摆在我们面前的时候,我们是异常地兴奋,看到这些曾经在头脑中苦苦思索可就是看不清其真实面目的家伙,我们是万分欢喜,再想到我们不仅可以看得到它们,摸得着它们,而且我们还会学习如何去操纵它们,除此之外还会学习如何操作数控机床,我们心中的喜悦更是难以言表。

光阴似剑,转眼间,三周的金工实习已经结束了。在这三周里,我学到了很多有用的知识我也深深地体会到工人门的辛苦和伟大,也许我们以后不会真正的从事工业生产,但这三周给我留下的宝贵经验是永远难以忘怀的,并将作为我可以受用终生的财富。

第一天的理论课结束后，我明白了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能力有很大的意义。而且可以使我们了解传统的机械制造工艺和现代机械制造技术。

首先，我们进行的是钳工。钳工是以手工操作为主，使用各种工具来完成零件的加工、装配和修理等工作。与机械加工相比，劳动强度大、生产效率低，但是可以完成机械加工不便加工或难以完成的工作，同时设备简单，故在机械制造和修配工作中，仍是不可缺少的重要工种。在钳工实习中，我们知道了钳工的主要内容为刮研、钻孔、攻丝、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，了解钳工在机器制造和设备维修中的地位 and 重要作用。

我们在实习中，已经熟悉并能选用划线、锯削、锉削、钻孔、扩孔、铰孔、铰孔、攻丝、套扣、刮削、装配与拆卸等加工工具夹具，掌握了钳工的主要基本操作，根据简单零件图可以进行锉削、锯削、钻孔、划线、攻丝、套扣的工件加工。几天下来下来虽然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做出的成品，大家都喜不自禁，感到很有成就感。

其次是车工，车工的主要工作方式是在车床上用车刀对旋转的工件进行车削加工，主要是进行一些简单的切割如切割出平面元，圆锥，圆环。操作前，老师先给我们讲解了车床的构造和工作原理，然后又详细的讲解了车床的主要操作步骤和主要原件的操作方法，然后给我们示范的做了一个机械零件。最终在老师的帮助下，我们也做出了成品。

特种加工是指那些不属于传统加工工艺范畴的加工方法，它不同于使用刀具、磨具等直接利用机械能切除多余材料的传统

加工方法。特种加工是近几十年发展起来的新工艺,是对传统加工工艺方法的重要补充与发展,目前仍在继续研究开发和改进。直接利用电能、热能、声能、光能、化学能和电化学能,有时也结合机械能对工件进行的加工。特种加工中以采用电能为主的电火花加工和电解加工应用较广,泛称电加工。而且令我十分高兴的是我是我们组唯一做出来成品的。

接着还有数控机床是综合应用计算机、自动控制、自动检测及精密机械等高新技术的产物,是技术密集度及自动化程度很高的典型机电一体化加工设备,它与普通机床相比,其优越性是显而易见的,不仅零件加工精度高,产品质量稳定,且自动化程度极高,可减轻工人的体力劳动强度,大大提高了生产效率。只要输入正确的程序,车床就会执行相应的操作,通过数控车床的操作及编程,深深地感受到了数字化控制的方便、准确、快捷。通过数控实习,我们了解了数控机床及数控加工概念,掌握了数控机床程序编制内容,数控实习使我们具备了一定的数控加工基础知识,我们基本上可以阅读并且编制简单数控操作加工程序,初步掌握了数控机床的操作与维护。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。实习期间我们学习了如何去正确编写简单的程序,老师讲得很不错用通俗易懂的话,很形象的给我们传达方法。同时我们也对几种数控车床有了一定的认识。

后面还有技术测量,齿轮加工,铣刨,焊接等等课程,在此就不一一列举了。从小到大第一次深入工厂并亲手操作机器,让我感到好奇而又兴奋。实习车间里,一台台机床运转着,工件被一步步加工成形,虽然工件很简单,操作过程也不难,但是工件上的每一点都融汇着师傅们的汗水,每一刀都刻着我心情。

不要小看这笨重的机器,正是这笨重的机器奠定了我们的工业基础;更不要小看这简单的操作,正是这简单的操作,构成

了实践和理论的结合。这些机器加工成的工件简单也不错，但试想支撑现代化建设的哪一台机器不是由这种简单的工件来的。

实习仅仅是三周，但是我们能学到的却很多，对于一名大学生，特别是一名工科的大学生，实践和理论相结合显得尤其重要，而实习就直接提供了这个桥梁，它让我们把从书本上学到的东西加以运用，同时也让我们学习到了从书本上学不到的东西。实习满足了我们好奇的心情，使我们的兴奋感渐渐消退，但是它留在我们心中的却是那种工作时的艰辛，更重要的，它让我们有了一种责任感，对社会发展的责任，对国家的责任。这种责任感促使我更加认真的学习，努力充实自己，用科技知识武装自己，以求尽快的投入到现代化建设中。身为大学生的我们经历了十几年的理论学习，不止一次的被告知理论知识与实践是有差距的，但我们一直没有把这句话当真，也没有机会来验证这句话的实际差距到底有多少。金工实习给了我们一次实际掌握知识的机会，离开了课堂严谨的环境，我们感受到了车间中的气氛。同学们眼中好学的目光，与指导教师认真、耐心的操作，构成了车间中常见的风景。久在课堂中的我们感受到了动手能力重要性，只凭着脑子的思考、捉摸是不能完成实际的工作的，只有在拥有科学知识体系的同时，熟练掌握实际能力，包括机械的操作和经验的不断积累，出国留学才能把知识灵活、有效的运用到实际工作中。

我国现行的教育体制，使得通过高考而进入大学的大学生的动手实践能力比较薄弱。因此，处于学校和社会过渡阶段的大学就承担了培养学生实践能力的任务。金工实习就是培养学生实践能力的有效途径。基于此，同学们必须给予这门课以足够的重视，充分的利用这一段时间，好好的提高一下自己的动手能力。

这里是另外一种学习课堂。通过我们动手，对掌握的理论知识进行补充与质疑。这与传统的课堂教育正好相反。这两种

学习方法相辅相成，互相补充，能填补其中的空白，弥补其中一种的一些盲点。

通过金工实习，整体感觉实际生产方式还是相对落后，书本中介绍的先进设备我们还是无法实际操作，实习中的设备往往以劳动强度大为主要特征，科技含量较低，但还是有一些基本知识能够在实践中得到了应用。

一个学期的金工实习即将结束了，每周一次的金工实习，让我零距离接触到了那些生产最前沿的东西，或许设备已经很古老，我的技术很稚嫩，我的产品很粗糙，但这都阻挡不了我对金工实习的热爱与做出成品工件时的成就感。

在十几次的实习中，我接触到了铸工，钳工，车工，焊工等多个工种，亲手操作了车床等生产机械，学习了基本用法，也了解了它们的原理，简要的学习了加工工艺，最终做出了一些稚嫩的成品。作为机械专业的学生，我认为金工实习这一项目甚至要比我们学习的某些科目更加实用，假如我们有一天走进车间，与我们打交道的很可能是这些生产机械，而不是数据与习题。

金工实习的过程中我们使用的几乎都是老爷子的型号，古老的机器复杂的操作在一开始很让人感觉厌倦，但听老师解释明白了其意义：老式的机械结构更加明显，操作起来也容易明白他的基本原理，用好了古老型号的机器，再用新型的器械会比较容易上手，而新型的机械多是智能化的，操作起来的确简单，但其构造就像黑匣子，让使用者不知道其原理，知其然而不知其所以然，即使可以熟练运用，也只能说会用某机器，而不能说是掌握了某机器的用法。

在金工实习的过程中，所有老师都在反复强调一个问题：安全。事实在生产中，安全也是最重要的一个要素。安全大事，一刻也不能放松，所有的安全事故都出在不小心，一不注意，稍有懈怠的极短的时间里。安全是我们这些“实习工”最应

该注意的一点，也是以后带到工作与生活中最重要的一点。只要人在其位，便应该时刻绷紧神经，不可以稍有马虎，也不可以有丝毫懈怠。在平时所看的影视作品里，凡是出现了工厂，车间上面总是会有安全生产几个大字的标语，一开始我还觉得很可笑，认为是影视剧导演布景的生活经验不足，除了安全生产不知道还有什么其他内容可写，而真正自己来到了生产现场，明白了影视剧里也不是虚构，而是安全就是这么重要，哪怕再注意一点也不为过。

在这十几次的金工实习中，通过理论课的讲解，上工位的实际操作，老师们的悉心帮助与自己的努力，我感觉我已经掌握了各个工种的基本操作，了解了一些生产上的智慧，总而言之，大有收获。

大学生金工实训总结篇六

大学生金工实习体会心得一

曾无数次看到建筑工地上闪烁的电火花，我知道那就是焊接，这节课，我们也要接触到令很多同学畏惧的焊接，本想着操作起来很容易，然而事实却并非那样，比我想象的要难的多。

今天，老师给我们详细介绍焊接的相关操作和一些注意事项，焊接所产生的气味和刺眼的光对人体都是有害的，我们在操作时要懂得保护自己，穿上工作服，带上面罩。从老师的讲解中我了解到：焊条的角度一般在七十到八十之间，运条的速度，要求当然是匀速，然而在实际操作中，我们往往是不快则慢，很难保持匀速，因此焊出来的结果是很不流畅的，有的地方停留时间短则当然没有焊好，还有裂纹，停留时间长的地方，则经常会出现被焊透的毛病，出现了漏洞；焊条的高度要求保持在二至四毫米，然而在自己刚开始的时候也是

漏洞百出，因为在运条的同时，焊条在不断的减短，因此要不断的改变焊条的原有高度，这控制起来就有些困难了，高了则容易脱弧，而低了则容易粘住。每个同学都尝试3根焊条，看者自己焊出来的千奇百怪的形状，心里那个着急啊，还好在自己多次焊接后，开始慢慢地找到手感，在最后的考试中以良的成绩通过。通过此次焊接，我们已经掌握了点焊接的知识，但要想作到职业工人那样标准，需要我们反复的练习，熟能生巧。焊接虽然很累，也很危险，但我们亲手焊接过，体验过，以后有机会再好好实践。

线切割

今天，我们要进行的车间里最先进的工种之一——电火花数控线切割加工。这对于我们来说比较陌生，由于其神奇而准确的操作，让我们产生极大的兴趣。由于这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，所以今天老师在开始前给我们详细介绍机床的四大组成部分及其主要作用：. 数控装置、机床部分、运丝机构、丝架、拖板(x、y方向)在计算机控制下，作协调的成型运动、床身(固定各机械、传动系统)组成;高频冲电源,作用有二个(提供时间极短的脉冲放电)、工作液系统(. 绝缘作用;排屑和冷却作用)。

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了。准确度高，不过速度比较慢，由于我们只有一个上午的时间，老师直接给我们示范在电脑上画出要加工的图形，将其输入到切割机床，让其自动切割。看者数控装置上那么多的操作按钮，一时真不知从哪里下手，老师反复的给我们讲解，才渐渐熟悉一些基本的操作。最后我们从图形库中调用出一个“心型”图形，将其送入切割系统，并在切割期间加冷却液，看者钢丝响出的火花，工件的轮廓越来越清晰，不禁惊叹工程技术

的先进，可惜由于自己在设计图形时没有调整好缩放大小，最后得到了一个非常细微的作品，同组的同学都乐坏了。虽然在实习过程中很辛苦，但却冲斥着我们甜美的微笑。

拆装

金工实习到现在，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。不过拆装是一项比较重要实习过程，它能够帮助我们更深刻地去了解各种器件的内部构造和工作原理。

今天老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，不过问题在于如何找到可以拆卸的突破口，在自己的反复观察和老师的指导下，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，通过润滑装置可以有效地减少机件内部的磨擦，提高使用的灵活性，在自己的仔细摸索下，安装起来真实轻松。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，呈现在我们面前的一环套一环的齿轮和乌黑的汽油，在大家的集体动手讨论和观察下，终于将这个恐怖的装置了解清楚，随着外手柄的摇动，齿轮总共可以进行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，又可以实现汽油的循环利用。

拆装的过程是比较枯燥的，但和同学在一起共同研究器件，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快乐着。

大学生金工实习体会心得二

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。

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。攻丝套扣时应该先慢后快，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许多多。

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，常用设备为卧式车床。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。

面对着庞大的车床，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。要求达到进退动作准确、自如，且要做到进给动作缓慢、均匀、连续。到一定程度后可开车练习，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。

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，可以达到“以柔克刚”的目的，但由于能量来源，经济性的考虑，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情况下产生电火花，从而产生大量的热，使工件熔化，已达到加工目的。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提供这样的机会，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，使这次实习达到了它的真正目的。

我想在提一些我关于这次金工实习中某些方面的个人建议。

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。

大学生金工实习体会心得三

时光匆匆，岁月流梭，转眼为期两周的金工实习结束了。在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很开心！因为我们在学到了作为一名钳工所必备的知识的同时还锻炼了自己的动手能力。而且也让我更深刻地体会到伟大的诗人——李白那一名言：只要功夫深，铁杵磨成针的真正内涵！

两个星期，短短两个星期，对我们这些工科的学生来说，特别作为中国石油工业大市的大学学子是宝贵的。因为这是一次理论与实践相结合的绝好机会，又将全面地检验我们知识水平。

我暗暗下定决心：我会做得到的！

金工实习是机械类各专业学生必修的实践性很强的技术基础课。学生在金工实习过程中通过独立地实践操作，将有关机械制造的基本工艺知识、基本工艺方法和基本工艺实践等有机结合起来，进行工程实践综合能力的训练及进行思想品德和素质的培养与锻炼。

金工实习是培养学生实践能力的有效途径。又是我们大学生、工科类的大学生，特别是处于石油工业大市的大学的机电学院的学生的必修课，非常重要的也特别有意义的必修课。金工实习又是我们的一次实际掌握知识的机会，离开了课堂严谨的环境，我们会感受到车间的气氛。同时也更加感受到了当一名工人的心情，使我们更加清醒地认识到肩负的责任。

这次我们金工实习的主要任务是当一名钳工。

通过碟片的演示和老师的讲解。我终于明白了什么是钳工。同时也懂得了为什么有人说“当钳工是最累的！”钳工是以手工操作为主，使用各种工具来完成零件的加工、装配和修理等工作。与机械加工相比，劳动强度大、生产效率低，但是可以完成机械加工不便加工或难以完成的工作，同时设备简单，故在机械制造和修配工作中，仍是不可缺少的重要工种。

钳工的常用设备有钳工工作台、台虎钳、砂轮等。

钳工的工作范围有划线、錾削、锯削、锉削、刮削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、铰孔、攻螺纹、套螺纹、装配、和修理

等等。

其中钳工的实习安全技术为：

1钳台要放在便于工作和光线适宜的地方；钻床和砂轮一般应放在场地的边缘，以保证安全。

2使用机床、工具(如钻床、砂轮、手电钻等)，要经常检查，发现损坏不得使用，需要修好再用。 3台虎钳夹持工具时，不得用锤子锤击台虎手柄或钢管施加夹紧力。

4使用电动工具时，要有绝缘保护和安全接地措施。使用砂轮时，要戴好防护眼镜。在钳台上进行操作加工要有防护网。

5毛坯和加工零件应放置在规定的地方，排列整齐、安放平稳，要保证安全，便于取放，并避免碰伤已加工的表面。

6钻孔、扩孔、铰孔、镗孔、攻螺纹、套螺纹时，工件一定要夹牢，加工通孔时要把工件垫起或让刀具对准工作台槽。

7使用钻床时，不得戴手套，不得拿棉纱操作。更换钻头等其他工具时，要用专用工具。不得用锤子击打钻夹头。

以上都是作为一名钳工必须懂的基本知识。

这次金工实习我共做了五个零件。

第一天，来到车间，老师叫我们做的第一个零件是螺母。

听完老师的要求，也看了黑板上那看似简简单单的图样，我们便开始了我们的实习。首先是把在铁块上量好尺寸并画线，画线，这工作可马虎不得，一旦画错便会使自己的零件不合尺寸，还好听了老师说的注意事项，我按老师所说的，稍微把尺寸画大了一点。接着，便是令我一生难以忘怀的锯削了。我原先以为锯锯子嘛，就那么来回拖啊拖，没什么大不了的，

小事一桩。但是事实在锯锯子，也在诀窍的，锯锯子并不是不管三七二十一，单纯的来回拖啊拖啊，如果是这样做的话，无论一个人多少强壮，都会累得两手发麻，两眼发慌的，我们首先要调节好锯口的方向，根据锯口的方向使力，起锯时应该以左手拇指靠住锯条，以防止锯条横向滑动，右手稳推手柄，锯条应该与工件倾斜一个锯角，约10度~15度，起锯过大锯齿易崩碎，起锯角过小，锯齿不易切入，还有可能打滑，损坏工件表面，起锯时锯弓往复程要短，压力要小，锯条要与工件表面垂直。同时，锯削时右手握锯柄，左手轻握弓架前端，锯弓应该直线往复，不可摆动，前推时加压均匀，返回时锯条从工件上轻轻的滑过。往复速度不应该太快，锯切开始和终了前压力和速度均减小，以免碰伤手臂和折断锯条。还可加少量机油。

开始锯时我实在是吃了大亏，因为我一直都是用力的拉啊、推啊，完全是死力的锯削，结果弄断了一根锯条不说，第二天吃饭都成问题，右手像裂开了一样，真是惨啊，还好我终于学会了怎么锯削了。锯完了，还得锉削，锉削也是一个又累又苦的差事，但是只要掌握方法，同样不难了。

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。

接着便是刮削、研磨、钻孔、扩孔、攻螺纹等。一块黑沉沉的铁块在我们的努力下变成又光又滑又可爱的螺母。虽然不是很标准，但却是我们汗水的结晶，是我们三天来奋斗的结果。

说起来一件、一件的零件的完成都那么的简单，其实做起来，我们才会真真正正地体会到作为一名钳工的苦和累，也体会

到为什么有人把钳工说成“钳工是地狱!”，但是我们也才会切身地体会到作为一名钳工的喜和乐。真真正正地体会到“只要功夫深。黑铁也能变成光滑可爱的螺母。

两个星期的金工实习结束了。虽然很累，但我却学到了很多。

大学生金工实训总结篇七

“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，但是却是我汗水的结晶，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候玩泥沙

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，但是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。之后还学习了许许多多有趣的工种，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、培养与锻炼了劳动观点，质量与经济观念，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。

身为大学生的我们经历了十几年的理论学习，不止一次的被告知理论知识与实践是有差距的，但是我们一直没有把这句话当真，也没有机会来验证这句话的实际差距到底有多少。金工实习给了我们一次实际掌握知识的机会，离开了课堂严谨的环境，我们感受到了车间中的气氛。同学们眼中好学的目光，与指导教师认真、耐心的操作，构成了车间中常见的风景。

在课堂中的我们感受到了动手能力重要性，只凭着脑子的思考、捉摸是不能完成实际的工作的，只有在拥有科学知识体系的同时，熟练掌握实际能力，包括机械的操作与经验的不断积累，才能把知识灵活、有效的运用到实际工作中。我国现行的教育体制，使得通过高考而进入大学的大学生的动手实践能力比较薄弱。因此，处于学校与社会过渡阶段的大学就承担了培养学生实践能力的任务。金工实习就是培养学生实践能力的有效途径。基于此，同学们必须给予这门课以足够的重视，充分的利用这一个月的时间，好好的提高一下自己的动手能力。这里是另外一种学习课堂。通过我们动手，对掌握的理论知识进行补充与质疑。这与传统的课堂教育正好相反。这两种学习方法相辅相成，互相补充，能填补其中的空白，弥补其中一种的一些盲点。通过金工实习，整体感觉实际生产方式还是相对落后，书本中介绍的先进设备我们还是无法实际操作，实习中的设备往往以劳动强度大为主要特征，科技含量较低，但是还是有一些基本知识能够在实践中得到了应用。

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！

大学生金工实训总结篇八

在过去的八天中，我们组先后实习了车工、线特/数铣/数车/铣磨、钳工、焊钣热等内容。虽然时间短暂，不能做深入学习，但这些天来的生活也称得上是内容丰富，充实有趣。在实习过程中，我不仅对实际工业生产过程有了一定的认识，掌握了一些基本技能，提高了自己的操作技能和动手能力，更学习到了许多工作学习中必备的品质，初步培养了自己作为一名工程师的素养。以下是我的一点心得。

在参加金工实习的这几天中，每天我们都是8点钟上班11点半下班，中午休息一个多小时，下午一点半又要上班，到五点才能结束一天的实习。这使我改掉了在暑假中睡懒觉的坏习惯，每天力争早睡早起，好像是回到了军训的时候。这就为这一学期的学习开了一个好头，十分有利于我们养成健康的作息习惯，帮助我们改正凌晨睡，中午起的颠倒的作息。不仅如此，这一作息规定还增强了我们的时间观念，让我意识到凡事要赶早不赶晚，做事留有余地才不会是自己陷入手忙脚乱的地步。

在实习过程中，许多工种都需要保持镇定这一要求。比如车工，一开始未免有些紧张，不是加切身时加得太多，就是不能用适当的速度竟转动手柄，又或者读不对数据或是根本想不起来要做哪一步，导致了效率的低下与失败。静下心来好好反思发觉自己是太紧张了，于是镇定情绪，不慌不忙的做下面的步骤果然取得了不错的效果。又如焊接过程中，太过紧张了手就老是抖个不停，焊的歪歪扭扭，焊枪动的不是快了就是慢了。只有平心静气才能慢慢地推动焊枪，焊准，焊好。

要说金工实习中哪个环节给人印象最深，十有八，九的同学都会回答钳工。一进工作间就是个下马威。站在那儿又锯又锉地折腾了一就连一个像样的平面都锉不出来，那真是觉的头晕脑胀，大受打击。第一天结束的时候，还把锤子的羊角

锯坏了，当真是觉得自己肯定做不完了。好在其间有两天的休息，养精蓄锐之后再度开工，终于按时完成了任务。钳工对于我来说是个不小的挑战，它告诉我要不急不躁，掌握方法。只有在耐心与耐力的双重保障下，才能出色的完成工作。

在教育方面孔子提倡因材施教，在实习中我也体会到也要因材施“工”。往往达到一个目的有好几种方法，这时就要综合考虑精度要求，经济效益等众多因素选择最适当的方法。比如加工一个环可以用车床车，也可以用刨工，钳工，磨工，甚至线切割，但是它们加工出来的精度却不一样，耗时耗费也相差不小。同样是车床，对不同的材料每次的加工深度有不同，硬刚每次就应在1mm以内，软一点的刚或其他金属则可以每次切削多一些。如果对不同的车刀要求又不一样。精车比粗车的就要每次少切一些。总之，要根据具体情况具体分析。

近十天的金工实习，虽然有些累，但感到很欣慰。给我们指导的师傅都很随和，一遇上我们不能开窍或双手不巧时他们总是耐心一遍又一遍地给我们讲解，甚至是手把手地传授技术，平常空有理论的我们终于感到了实践有多么重要，倘若没有金工实习，有一天走出校门，什么是电焊条、什么是台虎钳、车床和铣床有什么不同、原来螺母是可以手工磨出来的、铸造用的材料是沙……这些我们都不知道，还说是学工科的学生呢！可想而知，金工实习给我们的实践性知识有何等的可贵。它是让我们把自己当成一份钢料，在实践这个大熔炉里不断的敲打，不断的磨练，让我们的体魄和精神不断的得到提高和升华，铸造成一块优秀的工件！

大学生金工实训总结篇九

来金属部时间匆匆不过四个月多几天，在这短暂的一点时间里，却能够去几个不同的组别接受学习，这让我觉得非常开心惬意。

五月，正是红花四野开放的时候，从工模部来到金属部，我被安排在新产品导入组学习。基本上都是跟进五金部分新开模具的试产工作。这两个月里，我从开始的茫然无措渐渐协助同事的工作，到独自跟进nec系列新产品的试产跟进，在每天的汗水中获取收获。跟起这项工作，除了每天不停地在车间跑来跑去，还有许多更深的感受，比如要了解产品排期计划，要了解模具生产状况，要沟通加工商修模、改模，要找工程部相关人士确认啤制出的新样板是否可接受(无条件接受，签板可接受，修后可接受，或者不能接受)……这些都是琐碎而必须的，关系到产品质量和货期，因此大意不得。在这样的学习实践中，加强个人的工作能力的同时也可以提高沟通交流能力，在不断的沟通中分析提高自己的.工作质量。这两个月，做的事虽然很繁琐单调，但却是对我工作能力的一大最佳锻炼。

后来，依照部门的安排，去了模修房一个月。这里需要的是技术而不是简单的沟通，一个月的时间确实太少，学习的东西有很多，但接受到的却很少，都是皮毛而已。这样的技术方面的工作，是要花大时间才能学到的，不是简单的一句话说学好就学好的，因为缺乏足够的实践和丰富的经验谁都是做不到的。

八月份，又到了上模组。这里的学习也是充实的。一个月里，每天跟着师傅，首先是初步掌握五金冲床的基本操作，然后才好学习不同大小模具的上、落方法与技巧。在这个过程中，可以慢慢地学习许多和管理有关的内容：比如说观察能力，组织能力，异常情况如何处理等等。

到目前，我还在学习五金方面上、落模。

短短的四个多月以来，在部门的安排下，我先后到三个组别学习实践，实感兴奋。在这些不同的工作中学习，一方面扩大了我的视野，另一方面也使我的工作能力从不同程度上得到锻炼提高。这些都是公司和部门对我的关怀，我深感荣幸。

在日后的学习工作中，我会更加努力去做好每一项工作的。