

2023年金工实训报告心得体会 金工实习 心得体会报告(通用5篇)

我们得到了一些心得体会以后，应该马上记录下来，写一篇心得体会，这样能够给人努力向前的动力。好的心得体会对于我们的帮助很大，所以我们要好好写一篇心得体会下面是小编为大家整理的优秀心得体会范文，供大家参考借鉴，希望可以帮助到有需要的朋友。

金工实训报告心得体会篇一

在__机电__班车工实习的教学中，我根据《车工工艺》教学大纲，《车工实习教学计划》的要求，结公道论教学课内容，实习教材内容和学生现有实际水平，认真而充分的备好每一节课。和理论课教学一样，写出了具体规范的切实可行的教案。有明确实习目的，制定出实习目标，提出具体的实习要求，要突出重点，分散难点，制定出突破难点的措施和方法，筹划了整个实习教学的全过程。车工实习教学的过程分为实习导进、任务分析、示范操纵、学生分组讨论、巡回辅导、实习小结等几个环节。车工实习的教学任务就是培养学生把握中级车工应具备的专业理论知识和操纵技能，以及解决实际题目的能力__机电__班的学生通过这次车工实习，大多数同学都通过了中级车工考级。

在整个的教学中，我非常注重基本功技能的练习。学生初次上实习课，对车床十分好奇，车间出现窜岗、不戴工作帽、不按照老师的要求操纵，纪律有点混乱，立即停止操纵，对个别遵守纪律差的学生进行了及时批评教育。夸大安全的重要性，保证生产实习课的顺利进行。此外，还要让学生熟悉到车工实习的重要性，产生浓厚的学习爱好，从而为今后学习技术打下良好的基础。

讲完相关的专业知识后，就是示范操纵。示范操纵是实习教

学课中至关重要的一部分。它可以使学生直观、形象、生动、具体的学习知识，最能吸引学生注意力，学生最易理解和接受。我和两位指导的师傅每一个动作都要规范、正确，这些动作直接影响到学生实习动作的正确与否和规范性，同时也直接影响到生产实习的安全。我是采用边示范、边讲解方法示范，提出相应的留意点和重点。学生每个新的项目的练习，一般都是直接模仿教师的示范动作而来，因此每一次示范都要规范正确，讲解清楚，从而使学生真正理解，敢于操纵。

学生在练习过程中，我和两位指导师傅不停的巡视，深进观察学生的操纵情况，认真观察每位学生的操纵动作是否规范和正确。学生的动作不一定规范、协调，我和两位指导师傅耐心指导，并加以纠正，让学生知其利弊，以便学生及时更正。在巡回指导中，假如发现是大部分学生出现的题目，我们进行及时集中讲解，向学生道明原因，说清道理，使学生正确而及时地把握基本操纵技能。__机电_班的黄平安同学由于不规范操纵，车床的丝杆被损坏，由于指导师傅及时发现，没有造成事故。在之后的实习中，一旦出现事故苗头，我们马上处置，把它消灭在萌芽状态，在这次实习中发生任何人身事故和其他机械事故。总之，我们教师责任重大，尽不可掉以轻心。

天天的工件，我都对学生的实习成果作出评价。批改工件，找出工件题目错误所在，告知学生应如何避免，以使学生知错、纠错，及时改正。对于大多数学生均出现的典型题目，应集中讲解，分析原因，必要时可重新示范、讲解，使学生在以后的练习中避免此类题目的产生，让其自行改正，从而使学生共同进步实习技能。

在__机电_班车工实习的教学工作是我第一次从事实习方面的教学，在这次教学存在不少题目，但是在这当中也总结了很多经验。我用决心和信心为我们江浦职业教育中心校的实习课教学进一步向正规化、规范化发展而努力，作出我最大的贡献。

金工实训报告心得体会篇二

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，亲身体会，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，我们带着好奇而兴奋的心境，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。

金工实习报告心得体会精选五篇

金工实训报告心得体会篇三

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。

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。

在这x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。

我想再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。

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，和不倦的帮助，这些给了我很大的提升，谢谢你们！

金工实训报告心得体会篇四

“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。我们作为工科的学生，工程意识淡薄，没有对这种工科思维的精髓引起足够的重视。同时在实际操作中，也远达不到工作的`要求。我觉得，掌握工程意识的主要方法就是需要有足够的动手能力，明白实际操作可能产生的问题，并培养遇事独立而主动思考的习惯，在这种训练中不断加强工程意识，锻炼实际操作能力。

在这么多天的实践中我有很多感受与体会，第一次是车工，普通车床，加工打磨零件。车床就是利用工件的旋转运动和刀具的移动来改变毛坯形状和尺寸，将其加工成所需零件的一种切削加工方法。

我们使用游标卡尺来精确度量，将加工的零件精确到0.02mm□因为精度很高操作很难把握，车床很难控制零件的切削，所以加工过程很复杂，自己亲自操作时出现了很多处失误，最后我们终于在老师的指导下完成了任务。

数控机床。开始时我们在老师的教导下通过上机学会了数控车床的程序编写，因为是电脑操作，所以我们首先必须学会电脑能够识别的语言、指令等，这样我们才能正确输入指令

操控电脑，得到我们需要的产品。在编写好程序后，我们可以观看仿真模拟，预先知道该程序是否符合要求和标准，最后接触机床，将编好的程序输入数控机床，一切都是自动化的，零件很快就加工好了，符合我们的要求，所以数控机床很具有时代性。据说，数控机床的发展和换代几乎与计算机是同步发展的。

钳工以手工操作为主，用各种工具完成零件加工、装配和修理等工作。我们要做的工作就是用各种锉把圆的金属块精加工成一个五角星。在老师带领下，我们了解了打孔，套螺旋，装配等做法。整个过程全是人工操作，所以做的都是体力活。在老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。总的说过程是辛苦的，但是结果是令人欣慰的。一天的淋漓汗水，我终于换来了一个精致的五角星，看着擦得发亮的五角星，一天的疲劳一扫而光。事后，我才发觉我的手背已经肿成包子了，一周后才好的。

铸造与焊接，焊接分为熔化焊、压力焊、钎焊。焊接的目的就是将两块分离的金属焊接在一起。我们分为两个小组，下午，我们先实习焊接，按照老师的考试准则，我们焊接了一条焊缝，首先，穿戴好防护衣、皮手套，戴好眼罩；然后，我将焊条在金属板上点燃，开始接在焊接的地方，保持焊条与金属2~4mm的高度，与缝垂直约70~80度；最后慢慢将焊条往缝里喂，一条焊缝就出炉了，待到变黑时用铁锤敲击氧化铁，这样焊缝就更能与金属融为一体。

晚上，我们开始铸造，铸造是指熔炼金属。制造铸件，并将熔融金属浇入铸型，凝固后获得一定形状和性能铸件的成型方法，这是产品与零件的毛坯过程。铸造分为特种铸造和广泛应用的砂型铸造，其中砂型铸造有手工造型和机器造型，我们学习操作的是手工造型，重点是怎么能够造型。用泥沙做模型，我们跟着老师的步骤一步一步做，做成一个跟模型大这显然不是小孩子玩泥沙，而是一件很讲究细心的事情，因为砂很容易变形，所以做的时候一定要小心仔细。

最后一次是铣工，铣工分为顺铣与逆铣。也是机床操作，我觉得这是一个最简单的工种。晚上，我们又见识了数控技术，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，。以前的我根本不知道那么多的精致零件、图案等是如何生产出来的，看了数控技术所生产出来的产品，真是打开眼界！原来人类利用机器生产的水平是如此之高，太令人兴奋！这也让我打心眼里想，这么先进的设备，这么优越的学习条件，我一定要更充分地利用好这一切，为自己储备下一定的能量！

生平第一次有种“学以致用”的感觉，内心很有成就感，也真切的体会到真理必须要用实践去检验，不亲自去动手试验一下。有很多东西是书上没有的，只有在实践中才能体会得到，纸上谈兵只会让人走进误区，实践才是永远的老师。“痛并快乐着”这句话用来形容这次的金工实习再恰当不过了，它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”

金工实训报告心得体会篇五

20__—20__学年下学期，我们在广州大学进行了为期3个星期的金工实习。实习期间，我们接触了钳、车、铣、数控等工种的基本操作技能和安全技术教程，完成了从对各项工种的一无所知到制作出一件成品的过程。在教师们耐心细致地讲授和我们的进取的配合下，基本到达了预期的实习要求，顺利安全地地完成了实习任务。

第一个工种是铣工。教师详细介绍了铣工的相关安全知识以及铣床的种类，原理和使用方法。铣床分为立式和卧式两种，要加工的工件夹在工作台的平钳上，靠进给转盘对其进行横向，纵向及上下运动的控制，而刀具坚持不动，这与车床刚

好相反。在熟悉铣床的工作原理和操作后，教师给我们的任务是将一个截面为正方形的棒料切削成截面为16×16mm的正方形，按图纸要求做好。我们将工件夹在平钳上，然后转动转盘来控制平钳的位置，当刀具基本上置于中央位置时，开始对刀，对好后1毫米1毫米地进刀，最终经过微调来进刀，到达规格尺寸。如果稍微急躁，整个零件可能要报废了。为了保护刀具，一般不轻易停止刀具的运转。铣工的加工效率很高，是金属切削加工的常用工具。在生产中有着广泛的应用。

感不少。没有一挫而就的成品，一点一滴的努力正是最好的成品。

第三个工种是钻床。主要是为了锤头的攻丝先进行钻孔。所使用的钻床是摇臂钻床，这个任务比较简单，只需要先定好钻孔的位置就能够进行定位钻孔了。可是也要注意不能钻偏了或者钻歪了。否则对后面的攻丝和安装会有较大的偏差。

第四个工种是数控铣床。先在教师的介绍下初步了解数控铣床，事先要学会一些基本的编程语言，例如直线，圆弧，提刀，退刀等。分组后完成了教师给定的任务(铣出1、2、3三个数字)。在后续个人的手工艺品设计制作的时候，有人选择摇臂铣床进行加工，但只能加工一些简单的直线，不能加工圆弧。我选择了数控铣床，加工了个“一箭穿心”的图形，自我先用cad画出图形，后续编出g代码，这图形设计较多的圆弧和直线。经过_yz方向的移动工作台来对刀。然后执行编程，进入自动化。碎屑要及时清理。设计图案的时候要研究到刀的直径，做出来的可能与设计好的有点偏差。并且要研究到加工的深度，最好不要太深把板钻穿了。还要注意要把板夹好，不能夹得太紧把板夹弯了，否则会出现铣出来的深度不一致。

第五个工种是车工。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：内外圆锥面、内外

螺纹、端面、沟槽等，车工所用的刀具有：车刀、镗刀、钻头、车销等，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。我们认真地听教师讲解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。车床是经过各个手柄来进行操作的，教师又向我们讲解了各个手柄的作用，教师先初步示范了一下基本的操作方法，并加工了一部分，然后就让我们开始加工。确保刀具无损后，将毛坯紧紧地夹住，启动电源，把所给圆柱的端面车平，然后在端面加工了一个用于固定的孔，之后依次进行了圆柱面、圆锥面、滚花、粗糙球面的加工。对于球面的加工，由于没有适合的刀具，只是手动粗糙地加工了一下，为了使球面不会出现太多的梯度，能够使用锉刀再加工一下，使其更光滑。

当把锤柄做好，我们为期3个星期的实习生活即将结束，教师们的言传身教中我们受益匪浅。我们不仅仅加深了对各种机器的深刻认识与掌握一些基本操作，还体会到实践的重要性。平时上课，我们只跟书本打交道，如今我们最终有机会跟各种机械设备进行零距离的接触。尽管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。经过实习，我会继续关注机械的发展，并时刻严格要求自我，在生活中更加看重动手本事，努力成为一名出色的工程师。

除了在车间的实习外，其中我们还上了好几节关于其他车床的课，下头对课上所学和课下所收集资料进行整理一下。

牛头刨床

滑枕带着刨刀，作直线往复运动的刨床，因滑枕前端的刀架形似牛头而得名。牛头刨床主要

用于单件小批生产中刨削中小型工件上的平面、成形面和沟

槽。

中小型牛头刨床的主运动(见机床)大多采用曲柄摇杆机构(见曲柄滑块机构)传动，故滑枕的移动速度是不均匀的。大型牛头刨床多采用液压传动，滑枕基本上是匀速运动。滑枕的回到行程速度大于工作行程速度。由于采用单刃刨刀加工，且在滑枕回程时不切削，牛头刨床的生产率较低。机床的主参数是最大刨削长度。牛头刨床主要有普通牛头刨床、仿形牛头刨床和移动式牛头刨床等。普通牛头刨床(见图)由滑枕带着刨刀作水平直线往复运动，刀架可在垂直面内回转一个角度，并可手动进给，工作台带着工件作间歇的横向或垂直进给运动，常用于加工平面、沟槽和燕尾面等。仿形牛头刨床是在普通牛头刨床上增加一仿形机构，用于加工成形表面，如透平叶片。移动式牛头刨床的滑枕与滑座还能在床身(卧式)或立柱(立式)上移动，适用于刨削特大型工件的局部平面。

牛头刨床主要用于单件小批生产中刨削中小型工件上的平面、成形面和沟槽。它的主要五大特点有：

- 1、牛头刨床的工作台能左右回转角度，工作台具有横向和升降的快速移动机构；用以刨削倾斜的平面，从而扩大了使用范围。
- 2、刨床的进给系统采用凸轮机构，有10级进给量。改变走刀量，也十分方便。
- 3、牛头刨床在走刀系统内装有过载安全机构，当由于操作不慎或者受到外力影响与切削超载时，走刀自行打滑，无损机件保证机床的正常运行。
- 4、滑枕和床身导轨间以及具有速度的齿轮付和主要的滑动导轨面，均有油泵打出的润滑油进行循润滑。

脱开时之惯性冲程量不大于10毫米。

插床：

金属切削机床，用来加工键槽。加工时工作台上的工件做纵向、横向或旋转运动，插刀做上下往复运动，切削工件。

利用插刀的竖直往复运动插削键槽和型孔的直线运动机床。插床与刨床一样，也是使用单刃刀具(插刀)来切削工件，但刨床是卧式布局，插床是立式布局。插床的生产率和精度都较低，多用于单件或小批量生产中加工内孔键槽或花键孔，也能够加工平面、方孔或多边形孔等，在批量生产中常被铣床或拉床代替。但在加工不通孔或有障碍台肩的内孔键槽时，就仅有利用插床了。插床主要有普通插床、键槽插床、龙门插床和移动式插床等几种。普通插床的滑枕带着刀架沿立柱的导轨作上下往复运动，装有工件的工作台可利用上下滑座作纵向、横向和回转进给运动。键槽插床的工作台与床身联成一体，从床身穿过工件孔向上伸出的刀杆带着插刀边做上下往复运动，边做断续的进给运动，工件安装不像普通插床那样受到立柱的限制，故多用于加工大型零件(如螺旋桨等)孔中的键槽。

拉床：

金属切削机床，用来加工孔眼或键槽。加工时，一般工件不动，拉刀做直线运动切削。

拉床的主参数是额定拉力。

拉床的主参数是额定拉力。用拉刀作为刀具加工工件通孔、平面和成形表面的机床。拉削能获得较高的尺寸精度和较小的表面粗糙度，生产率高，适用于成批很多生产。大多数拉床仅有拉刀作直线拉削的主运动，而没有进给运动。1898年，美国的j.n.拉普安特制造了第一台机械传动卧式内拉床。20世纪30年代，在德国制成双油缸立式内拉床，在美国制造出加工气缸体等的大平面侧拉床。50年代初出现了连续拉床。

镗床

主要用镗刀对工件已有的预制孔进行镗削的机床。通常，镗刀旋转为主运动，镗刀或工件的移动为进给运动。它主要用于加工高精度孔或一次定位完成多个孔的精加工，此外还能够从事与孔精加工有关的其他加工面的加工。使用不一样的刀具和附件还可进行钻削、铣削、切它的加工精度和表面质量要高于钻床。镗床是大型箱体零件加工的主要设备。螺纹及加工外圆和端面等。