

2023年金工实习心得 金工实习的学习心得总结(通用7篇)

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。大家想知道怎么样才能写一篇比较优质的范文吗？以下是小编为大家收集的优秀范文，欢迎大家分享阅读。

金工实习心得篇一

我个人的角度来说，对于金工实习，我是抱着一颗好奇的心去迎接它的。在这之前，我们都只是学习书本上的知识，而金工实习给了我们一个真正动手去做机会！

每天碰到的老师都纠正我们“上课下课”的说法，他们说金工实习期间要讲“上班下班”。不久我们也知道了“上课”与“上班”的区别。果然，当你面对着机器想着要完成你的任务时，你就完全没有在课堂上的感觉，而是像一个工人一样上班工作。在我看来实习的本身目的就是锻炼我们的动手能力以及对工业知识的基本认识。一个简单的m12螺母，要想知道它是怎么来的，是要颇费一番功夫的。生活在现代社会的我们，早已习惯了那些现成的东西，在用的同时，也不会多想它究竟是如何得来的，如果偶尔有人问起，也会很不以为然的说，这不是我们所应该知道的。现在才知道这种想法是多么幼稚，从而也让我知道了为期两周的金工实习对我们是多么重要！

我还记得，金工实习第一天，上午上了一堂安全教育课。通过观看录像带，我们了解了实习中同学们易犯的危险的操作系统。还真是不看不知道，一看吓一跳！一个无意的动作或是一个小小的疏忽，都可能导致机械事故甚至人身安全事故。有一个视频是一个工人触电，当场身亡。当时我的感想是，安全对于工业是如此重要，出了事故，不仅夺去宝贵的生命，

而且影响社会生产。作为一名以后会踏进工业界发展的工科学生，我的期望是改进机器，提高自动化程度，在增强安全性的同时提高质量。

第一次真正动手是金工实习第一天的下午，工种是焊接。我当上了我们组的组长。我们听完老师详细的讲解，穿上防护装备，老师给我们示范一次之后开始分组工作。焊接的关键在于如何引弧、如何运动，以保证不粘条，稳定燃烧。我初次尝试时，经常出现粘丝，在一旁观看的师傅就过来细心给我讲解示范，原来控制角度、距离都是要有技巧的，我学会了很多东西，也见识到了原来金工实习是这么一回事！但是我焊出来的工件质量不好，作为初品作品，实在是一个遗憾！

第一次让我感觉很高级的实习工种是plc，坐在电脑面前编程、操作仪器，那就是工程师的模样。下午的作业主要是设计两个电路：抢答器以及小车运送货物。动脑动手，实在让我很享受那天的金工实习！当我编程完毕，操作验证是否时，如果出错了，就会十分激动地和同学讨论哪里出错，在这个过程中，我纠正了许多错误，学到了很多有用的知识。让我很感兴趣的是十字路口红绿灯的设计，希望以后有机会接触学习、尝试自己设计。

第一次让我感觉很累的工种是钳工。花了一天时间把一根铁棒磨成m12螺母，真是累人的工作。先是把铁棒的一个面锉平，然后测量，割削出一个10.5mm左右的圆柱，然后再锉另一个面，然后按照m12的标准做成正六边形，由于时间关系，我们没打孔没攻螺纹。单是削割这个过程就很痛苦了。第一次削割，出来一个最短9mm，最长11mm的圆柱，我没办法，只好再来一次，做了两次工作，真的很浪费力气。第二次削割，我有经验多了，我不急着赶时间，而是细心地一边测量一边割。锉，也是要用很大力气的！也要耐心、毅力，同学们都做到满头大汗了，互相看着苦笑。到最后做圆角时，得到老师的指点，好做多了。欣赏着自己的作品，一股自豪感油

然而生。同学们也互相看作品，也互相取笑，真是又累又苦又开心的一天。

很有趣的一个工种是加工中心。我们先在电脑做好模型，这又是我喜欢的活儿。做模型还不是最好玩的，最好玩的是做完模型还有机会用数控车床把模型变成现实工件。可惜的是，我们只有一个上午，时间不允许啊。

在铣工实习中，我才真正感受到工厂加工车间的气氛。机器轰鸣着，巨大的风扇旋转着，铣车上油沫飞溅。我们2人一组围在一台机器旁，隐约感觉自己是一个工人了。看着那些油不断地流出来，给刀具工件降温，有一种浪漫资源的感觉，希望以后我们的机器能更节省能源。

热处理这个工种给我留下的回忆不是很深刻，只是画金属相图的时候发现自己还有些画图的功底。淬火的时候很担心会弄伤自己。

最后的工种是铸造，听做完的同学说，这是个不轻松的活儿！要让那些没有形状的沙子和泥巴变成我们想要的东西是要我们好好的动一动脑筋的，它需要的不仅是我们的体力，还要我们的耐心，来不得半点马虎！

金工实习心得篇二

通过在铸造训练部的实习，作为一名大学生，第一次接触到砂型、型芯之类的新东西，第一感觉就是非常好奇，之前在书本上学的东西终于在现实中见到了。看到指导教师神奇般的用手中的工具做出漂亮的模型，是又敬佩又心急。等到自己做的时候，才知道这东西不是简简单单就能做出来的，不是太松就是太实，起模也总是起不好，还累得腰酸背痛。

不过累归累，心中仍然感慨颇多。生平第一次有机会“学以致用”，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，你学的再好也白搭。

有很多东西是书上没写的，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。

在铸造部，老师们教的非常认真，不停地在人群中穿梭，随时指正我们在操作中的错误，纠正手型，耐心的一遍遍的分析我们做的砂型的优缺点。虽然时间只有短短的两天半，但是师傅们却是尽其最大的努力，在如此有限的的时间里多教给我们一点东西，希望我们能真的有所收获，而不是空手而归。对此我们确实有些愧疚，因为我们的心理多少有一点借此机会好好放松一下的想法，并不是百分之百的投入。

但是我们一定会摆正自己的心态，把更多的心思用在实习上，在这短短的一个月里真正学到有用的知识。

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。

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，充分的利用这一个月的时间，好好的提高一下自己的动手能力。

我校的工程训练中心虽然存在诸如：设备数量有限、师资力量相对薄弱等缺陷，但是学校通过有效的组织，化短为长，使同学们分期分批的实习，达到了理想的效果。

经过亲身体会和与同学们的交流，我发现绝大多数同学还是

对此课感兴趣的。我们认真听取老师的讲解，同时在师傅的指导下完成任务。就拿锻造而言吧，起初，对于火红的钢条和锻打时的飞溅物，同学们仍然有些害怕。但是，通过师傅的耐心讲解和帮助，这种心理慢慢的被好奇心所代替，全身心地投入到了训练中。当看着自己亲手做出的工件时，我们心中无比喜悦。

但是，也有极少数同学对此表现出了烦躁心理，不想参加练习或应付了事。这些同学应该认真思考一下学校安排这门课的用意，尽快的投入到这一次难得的实践活动中。

机械制造生产过程实质上是一个资源向产品或零件的转变过程，是一个将大量设备、材料、人力和加工过程等有序结合的一个大的生产系统。一个月的时间不可能使我们完全的掌握这门技术。但是最起码我们应该了解一些机械制造的一般过程，熟悉机械零件的常用加工方法，并且应初步具备选择加工方法、进行加工分析和制定工艺规程的能力。这样可以为后续课程打下坚实的基础。

另外，我觉得我校的金工实习课应该再减少一些讲解时间，增加一些动手时间。还可以将一些理论搬到学生动手操作时间时讲解，这样更有利于达到我们的目的。

差距与动力

金工实习实际上是一个了解现代先进的工业技术的过程。在实习的过程中有一些自己的想法和建议。

我有很深的感触，很感谢学校能给我们提供这个进工厂实习的机会，让我们提前体验到学工科的不易，获得了课堂里边得不到也想不到的知识，也许将来不会走上这个岗位，但是现在所学到的知识和感受却是终生难忘。虽然脏点累点，这些都无所谓，重要的是我们有了收获、也有了成果。

我认为在数铣和数线这些科技含量相当高的实习项目中，应多分配点时间，让我们能够真正体验到高科技带来的乐趣。

在焊接方面我觉得应该引进一些比较先进的技术，虽然不一定就买来这些设备，但我觉得应该传授一些，以便让我们能知道自己与世界先进水平的差距。

金工实习的时间是有限的，但是收获却是很大的，我们会把金工实习过程中所看到的我们与世界先进技术的差距转化为学习的动力，为我国技术革新、科技进步贡献出自己的一份力量。

金工实习心得篇三

记得曾经有人告诉我，金工实习是没有意义的，我们不是机械类的学生，参与了金工实习也学不到什么。于是我就带着这个疑问走过了这次实习。果然，这样一个短期的金工实习，不能让我真正学会任何一样工艺的制作，但是，它却给了我一个机会去体验一种不同的生活，并且我了解到了各种工艺的制作要领和基本技能等，在实习中还可以将旧知识具体化，形象化，加深了对它的进一步理解和记忆，除此之外，我们还可以从工人师傅那里学到课本中学不到的知识。

参加金工实习的第一天，我们观看了安全生产教育片，里面描述了各种不注意操作规范而造成伤害的情况。看完以后，大家心理都对接下来将要经历的两个星期有点担心了，害怕自己不小心而造成事故。但事实打消了我们的恐惧的念头，尤其是第一天要进行的钳工，连老师都笑称这个可能金工实习里相对最简单的一类工种了。虽然这么说，但钳工无疑是整个金工实习其间最累人的一项工作了。由于我们只有半天的上班时间，所以按要求，我们在10到12点之间磨制三根长85mm□上下底面光滑的圆柱体工件下料。我一开始就吃了个大亏，选了根两个底面都很不平整的长铁柱来做原料，所以为了磨平一个底面，就花去我近45分钟，磨完以后手已经

酸软了。而此时身边其他同学都已经开始制作第二根圆柱了。我这时候才急急忙忙地开始量度适当长度，再用锯子开始截圆柱。相对与用挫刀磨平底面来说，锯铁柱可以算比较轻松工作了，因为此时只需一只手用力，另一只手则是负责扶住锯子的。大概用了10分钟，我的第一个工件下料就出来了。再用挫刀打磨光滑。如此重复，到了11点40分，我才完成两个工件下料，而我们的任务是三个，我为此急得不行，拼了命开始第三个工件的制作。可是这时，人已经累得不行了，手拿挫刀一前一后地打磨长铁柱底面的时候，已经几乎没有力气了，每挫一下的效果可能只有开始时候的一半。距离下班的时候越来越短了，我的第三个工件直到11点52分才开始锯，明显，时间已经不够了，而且力气不足锯下去效果非常小。到了下班时间，我只好拿着仅有的两个“作品”去交给老师。老师反而笑着安慰我说：没关系，只要尽力只要努力过就可以了。看着老师的微笑，我的渐渐放松了下来。看看身边的同学，虽然也是冬天，可是几乎每个人都挂着汗水，看来都是很用功去完成自己的工作的。再看他们的作品，有一些相当的好，加工面的平整光滑度很高，而且挫后的工件的长度也相当符合要求，真是厉害啊。

在我们所参与过的实习课程中，比较危险的可以算是车工了。面对着这样一个工件高速转动，同时带有利刀的机器，要不断地防止铁屑飞溅到脸上，还要注意观察工件的车制情况，同时要切记衣服或者其他身上的东西不能缠绕到工作的机器上，实在是有一定的难度。当然老师也提醒我们要带上眼镜或者面罩来保护自己。我们车工的任务还是比较简单的，只需要把已经制作好的圆柱工件下料的一头按要求车制成一个带槽的球体。刚开始的时候，要先制作推刀槽，只需要计算好刀的进退距离，然后按照计算的结果推进刀就可以了。但接下来的切削球体就很让人痛苦了。要求左手控制纵向推进，右手负责横向推进，又要注意两手的速度不能一样，要按位置变换，还要注意要分别匀速。由于我是新手，对机器的操作不熟悉，两手的配合也不够好，我在切削球体的时候，几次切削深度过大，差点造成了工件的损坏。上午的学习内容

基本是练习使用机器，尽量熟悉工序手势。到下午上班的时候大家才开始正式地投入到工作中去。虽然我做得很不顺利，但最后还是把第一个球体切削出来了，只是表面的粗糙度很大，而且切削纹很不均匀，偏移很大。我很不满意，而对于工作的熟悉度又增大了，时间也还有很多，于是开始第二个球体的制作。在制作这个的时候，手的配合程度加强了，对工件的把握也高了，虽然用的时间比前一次要短，但是出来的成品明显比前一个好。我的心里倒是相当高兴。

通过前两天的工作，我倒是体会到了金工实习的一个重要感受：累。钳工都是手工的，所以我是整个手臂包括手指都酸软疼痛；而车工的时候，全天都是站姿，由于担心随便移动会控制不好机器，而造成加工工件的损坏，所以无论是上午还是下午，只要我是站在开动的机床旁边，基本都是一个站姿保持到底一动不动的，一天下来，脚都肿了，走路的时候一踮一踮的。但在最后看到自己一天的劳动成果时，又会觉得很满足。虽说过程很累，但是却让我受到了一种锻炼，一种考验。锻炼的是自己的身体，考验的是自己的意志力，不管怎么说，通过这些劳累练习，我反而感到自己正经历着什么变化。虽然上大学以来我一直都在变化，但这一次是我真正正感受到的，辛苦和劳累，汗水与欢笑，一切都那么真实那么丝丝入扣的撩拨我的记忆，让我真的为拥有这些经历感到深深的骄傲和满足。

相对来说，我自己比较喜欢的就是学习模具cam制作软件。看着那些线条在自己的操作下，通过软件的预定程序不断地由线条生成固体，再经过修改，生成曲面，最后通过模拟生产过程，把它在加工中的全过程播放出来，看着它由一个模块，在铣刀的切割下，一点一点地变成一个模具，心理很是有种满足感。想起一个工件的制作在实际中可能需要经过很多工序，并且由于其中某部分的形状比较奇特很难制作而使制作出来的成品不合要求。而通过电脑的模拟程序，就会更容易更直观地看到整个生产过程，同时对于工件在制作中可能遇到的情况都可以进行模拟，人们就更容易掌握制作时要

注意的情况，进行相应的修改，使最后的成品更尽善尽美。我就很为科技的发达带来的好处而感叹。因为对这个软件的使用很感兴趣，下班后我还留在了电脑室里，请老师教我应用软件制作了一个巧克力常用的半球柱的形狀的模形。看到自己亲手设计的模形，我心里美滋滋的。

很快地两周的金工实习就过去了，在这个实习过程里我还得到了一个小小的纪念品——我在注塑挤塑的实习的时候制作的两个小小的塑料杯。物体虽小，也不比得其他同学化学加工时得到的自己设计加工的小工艺板有趣，但毕竟是自己的劳动结果，也算是可以给这次实习一个很好的回忆。

同时，通过一个金工实习，也让我理解了做很多工作是需要技巧的，并不是想当然地去做就会成功的。看着熟悉的东西，看着熟悉的工作过程，由于自己没有这方面的技能，便无法完成工作了，而由于没有相关的练习，还可能在工作过程中对自己或者他人造成伤害。而类似的这些事情我们在平常的新闻报道中已经屡见不鲜了，很值得提起人们的高度注意。

我们在整个金工实习的过程中所学习到的知识虽然不是很多，但通过这次让我们明白了我们需要实践学习和掌握的技能还很多，如果我们不经常参加这方面的实习，我们这些大学生将来恐怕只能是“纸上谈兵”。社会需要人才，社会需要的是有能力的人才，我们新世纪的大学生只有多多加实践，才能保证在未来的社会竞争中有自己的位置，真的很多谢这次金工实习，虽然有些辛苦，但如果能再来一次的话，我也还是十分乐意参加的。

金工实习心得篇四

金工实习是一门实践基础课，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。作为非机械专业的一名学生，但是汽车和机械其实是一路子，学好理论知识固然重要，但动手能力也

是至关重要，我们大学生平时自己动手的机会少，动手的能力差，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，自己动手，亲身体验，这些对我们的帮助是巨大的。

在实习期间，我先后参加了车工，焊接，钳工，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，增强自己的动手能力。

第一次金工实习，对我们来说感觉很新鲜，上午上完一二节的英语课，我们便兴致勃勃地向实习基地出发，到了金工车间，老师给我们讲解金工实习的意义，课程安排，以及实习过程中的安全问题。

首先接触的工种是车工。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，接下来，老师要求我们做自动走刀车外圆，每次车的直径为20 mm，那么刀具只能前进10mm，并要熟练掌握操作顺序：先将托盘对准工件调零，退刀调节刀具要前进10mm，开车，待走刀前进到3/4时，改为手动走刀到精确位置，退刀停车。经过几次的训练，我们已经熟悉了本项操作。虽然看起来很简单东西但做了才知道，其中的微小差距就造成了整个零件的好坏，1mm平时觉得很微小，无所谓但是在车床上加工零件才知道1mm是多么大的错误而不是误差。

车工之后是焊工，无数次看到建筑工地上闪烁的电火花，我知道那就是焊接，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了。焊接所产生的气味和刺眼的光对人体都是有害的，我们带好防护罩开始了焊工的操作，从老师那里学到了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；练习的过程中还往往把焊条粘到铁板上，看着通红的焊条，心里那个急啊，不过在后来的反复体验中，还是掌握了一些窍门，这次更让我认识到：不要把一件事情看的太简单，只有自己做过，体验过才知道其中的奥妙。

到最后一项啦，也是最辛苦的一项——钳工。看着工作台上安着的虎钳和左右摆放的各种工具：手锯、各种锉刀便知道到我们要用自己的汗水和双手来制作锤子。接下来我们开始把一块圆柱体夹在虎钳上，按照老师的划线开始了锉锤的工作，刚开始好像锯铁块的时候进展不大，后来在老师的指导下很快有了那种“绳锯木断”的感觉。接下来还要用锉子把铁块面来锉平，这期间看着锤子变得平滑和晶莹，尽管这期间手，臂很痛，但看到自己的锤子一天天的变样，心里有种说不出的高兴。最后一天锤子终于出品啦，看着它想一想一周来的过程，好像自己真的长大了很多，这是自己动手亲自做的工艺，虽然有些不合标准，但真正体会到了那种动手的重要性。

时间过得真快，一转眼间三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，也认识到了自己很多的不足，感觉收益非浅。

“金工实习”是一门实践性的学科基础课，也是我们工科学子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。但是我们作为工科的学生，在这之前一直没有受到严肃正式的工程训练。就我自身而言，很可能由于长期的忽视，导致工程意识淡薄，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。其实作为一名大一学生来说，如果在学习专业课之前直接就接触深奥的专业知识是不科学的，为此，学校带领我们进行了这次实习活动，让我们从实践中对机械专业获得一个感性认识，为今后专业课的学习打下坚实的基础。

实践是大学生生活非常重要的一部分,是知识常新和发展的源泉,是检验真理的试金石,也是大学生锻炼成长的有效途径,它的重要性甚至超过了课堂。

一个人的知识和能力只有在实践中才能发挥作用,才能得到丰富、完善和发展。大学生成长,就要勤于实践,将所学的理论知识与实践相结合一起,在实践中继续学习,不断总结,逐步完善,有所创新,并在实践中提高自己由知识、能力、智慧等因素融合成的综合素质和能力,为自己事业的成功打下良好的基础。

金工实习心得篇五

金工实习是一门基础课程,主要是对机械设计,机械工程学生是一门必不可少的选修课程,针对于我们安全工程系的学生来讲,了解机械的运动,工作基本原理,才能很好地对工作环境的安全状况更好地分析,对安全的鉴别,安全评价更有指导意义。

我不能保证我实习的每一个工种我都学会,但我学会思考,学会学习,对我来讲,如果把我所没有实习过的任何一个工种给我,我会看说明书,查阅资料,能独立完成每种技能。清华大学的师傅们耐心地从原理给我们讲解每一个工种的基本原理,给我们讲解适用范围,然后给我们演示,让我们知道每一工种“知其然,而知其所以然”,让我们理论到实际,在铸造实习期间,实习的每一步都是那么简单,但是我有的看师傅演示后,自己操作是还是不会,师傅会给我耐心的提示,让我亲自领会要点,如果我会了,师傅会给我其他问题,让我开阔视野,在铸造期间,师傅讲解整模造型,让我们练习一会后,就给我们一个挖沙造型,让我们先做完的同学自己做,自己思考,后来师傅在给我们讲解挖沙造型,师傅们这种让我们思考的方式,让我体会了李开复老师所说的那句话,“我不敢保证你们在大学能学得任何技能,但我敢保证你们学完大学以后,将会自己思考,并掌握学习方法,无论

你今后遇见什么新技能，新工艺，你都能游刃有余”。

在弧焊过程中，师傅让我们了解了弧焊的基本原理，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 and 保护他人，让我们练习几次，甚至几十次，这对于我们安全工程的学生来讲，无疑又极其重要。

在车工实习过程中，我没有注意内圆不规则，没有开车对刀，导致刀具损坏，师傅让我想一下，给我换了一把刀，没有批评我，只是提醒我下次小心，师傅的宽容让我体会清华师傅的宽恕人之心，在数控机床是，老师先给我们讲解原理，教我们编程，让我们自己按照图纸编程，让我学会了简单的编程，在洗工中，师傅让我实习了平面，此轮加工，一不小心，此轮加工坏了，师傅没有说：“没有关系，你们在实习，在学习，你闷在练习，就把它加工完”，在钳工实习，用那锉刀在工件上来回几百次，甚至上千次，让我体会到了我父母每天在家劳动的辛苦。

这次实习，我学得不少金工实习的技能，我真正心得体会不是技能的掌握，技能的练习，而是师傅教给我的自学能力，独自思考能力，在此感谢清华师傅们在短短的10此课程给我技能，培养我思考能力，自学能力。

金工实习心得篇六

本次实习类容包括锻造，锻压，焊工，刨工，磨工，钳工，铸造，铣工以及车床加工。由于工种众多，我们的安排情况是第一次是锻造，锻压，焊工；第二次是钳工，第三次是数控车床，第四次是磨工，刨工，铣工。在实习开始时我们看了书籍，对我们所要实习的工种有了大致的了解和认识，以及大致的说了一下在实习中应该注意基本常识和安全事项。比如，女生还必须要带帽子，任何人不得戴手套进行操作。实习的基本要求是一切听从老师的安排，不得擅自开启动用设

备和机器，安全第一。

实习由老师对将要进行的工作和机器做简要必须的介绍和示范操作，我们需认真观察老师的每一步动作，以免在自己操作的过程中出现错误。同时在操作中应特别注意安全，对于比较危险的动作需向老师请教确认之后才能操作，以免发生不必要的事故和机器故障。在实习结束时应打扫一下工厂卫生，在老师允许的情况下方可离去。

主要实习岗位和内容

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。

刨工主要是操作刨床，按照图纸的工艺要求，以刨刀对工件水平相对直线的往复运动来切削加工零件的工艺。这位老师还是同以前的老师一样，先是介绍一下机器的大致机械构造如驱动系统、传动系统、变速系统、加工尺寸以及加工用的刀具和刀具运动的距离调节和加油润滑系统等。然后老师开启刨床，向我们演示了一些基本的操作技巧，如该选择在什么时候移动刀具，对不同的工件应该选用不同的刀具运动距离等。然后老师要求我们每一个人都去操作一下机器，去感受一个实际的操作，的确有一种不同的感觉。

磨工是运用磨床加工工件的。磨床能加工硬度较高的材料，也能加工脆性材料，能作高精度和表面粗糙度很小的磨削，也能进行高效率的磨削。它的工作方式是使用高速旋转的砂轮进行磨削加工。

老师给我们介绍了它的驱动系统，砂轮工作情况以及工件固定等一些基本知识后没有用实际的工伯进行了加工演示。由

于砂轮工作需要的条件较苛刻，所以也没有用传统的用机械方式固定工件的方法，而采用了电磁吸附式的固定工件方式，因为如此，它所加工的工件的摆放也有技巧，应尽量让光滑、面积较大的面让机械吸附，以增强工件固定的牢固程度，增加安全性。

焊工是一种实行焊接工作的工种，其广泛地运用于金属器件的连接，损伤器件的修复，裂痕的修补等粗加工。

老师在讲解时主要是强调了焊接的技巧及一些需要注意的地方，如焊接时发出的弧光很强，对眼睛的伤害相当大，所以操作时一定要用护眼罩，以免强光刺伤眼睛。由于时间的关系，我们没有自己动手试试。

铸造是人类掌握的比较早的一种金属热加工工艺，它是一种熔炼金属，制造铸型，并将熔融金属浇入铸型，凝固后获得有一定形状、尺寸和性能金属零件毛坯的成型方法。

老师与我们讲解了一下按模型铸造模具的大致过程，由于有些过程不适合学生在此实习工厂中实际操作，所以我们没有进行实际操作，只是在老师的指导下认识了一下铸造过程中需要用到的工具，如炉具、坩埚、刮沙板等。

车床是车床加工：车床加工是机械加工的一部份。车床加工主要有两种加工形式：一种是把车刀固定，加工旋转中未成形的工件，另一种是将工件固定，通过高速运转的车刀，进行精度加工。在车床上还可用钻头、扩孔钻、铰刀、丝锥、板牙和滚花工具等进行相应的加工。车床主要用于加工轴、盘、套和其他具有回转表面的工件，是机械制造和修配工厂中使用最广的一类机床加工。

老师在给我们细心地讲解了面板上主要的按键后，还向我们讲解了一些基本的机械部件及操作方法，之后让我们自己动手自己进行了简单的操作。

铣工主要应用于使用铣床加工各种形状的工件，如齿轮的齿面、零件的键槽等，在制造业中是很重要的工种，特别工具零件复杂的加工工序、齿轮花键涡轮成形等都是铣工的“拿手好戏”，工具模具更是离不开铣工的参与。在制造业中是很重要的工种。老师首先给我们大致的讲解了一下铣床的种类立式和卧式，以及它的操作步骤和操作方法做了基本的示范，让我们对铣床有了初步的了解。

钳工是是使用钳工工具和设备，按技术要求对工件进行加工、修整、装配的工种，其工作全部是要人工进行操作的，较为精细平滑的平面和曲面都得由钳工完成。其主要的工具有锉刀、攻丝、锯等手工工具。

老师先是给我们讲解了一下钳工用的一些主要工具，然后进行了简单的演示，然后就让我们自己进行实际操作，在操作过程中，他主要是强调了锉刀的使用，那就是锉刀使用时一定要保持平稳，这样磨出来的工件才平整、光滑，而一开始的新手一般是很难做到这一点的。

金工实习心得篇七

短暂的金工实习尘埃落定了，自我也顺利地完成了实习任务。实习虽然是结束了，可是内心却依旧感到沉甸甸的自我明白了许多。

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供给了这样的一种平台，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，教师告诉我们，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本事的，一些机器加工不了的零件，都要由钳工来完成。教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，应当好好去体验。同时教师也提醒我们要爱护工具，保护自我，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，要时刻细心。

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。教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。可是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。可是在之后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。钳工不仅仅锻炼我们的身体，同时锤炼我们的精神。

最终是划线、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。攻丝套扣时应当先慢后快，才够容易成功。攻丝时不可盲目加工，要注意螺纹深度。最终，我还用锉磨了一下毛边。

最终一天交作品时，看到自我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。教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，但教师的耐心讲解，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，教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，由不一样的教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。

应对着庞大的车床，我们除了好奇外，对它十分的陌生，教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，教师要求我们先不开动车床，重点进行纵横向手动进给练习。要求到达进退动作准确、自如，且要做到进给动作缓慢、均匀、连续。到必须程度后可开车练习，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教师让我们每个人都进行了一次车端面工作。在工作前教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。我自我感觉第一天所做的这些还是比较简单。可是，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。可是，人是会吸取失败的教训并总结提高的，所以，在第三天，我们组一上午就做出了六个成品！

当看到我们自我的作品得到满分10分时，焦虑烟消云散，欢乐接踵而至。

数控的学习时间有点短，但经过教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提高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，可是实践更重要！

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，能够到达“以柔克刚”的目的，但由于能量来源，经济性的研究，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景下产生电火花，从而产生很多的热，使工件熔化，已到达加工目的。除了电火花加工，特种加工还包括激光加工、离子束加工等。

特种加工是最终一项，其在未来将发挥越来越大的作用。

在此感激学校为我们供给这样的机会，同时更要深深感激我们的教师，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，也不仅仅是经过几项工种所要求我们锻炼的几种本事，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自我的情景去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习到达了它的真正目的。

我想在提一些我关于这次金工实习中某些方面的个人提议。

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。