

最新金工实训心得体会(优秀9篇)

心中有不少心得体会时，不如来好好地做个总结，写一篇心得体会，如此可以一直更新迭代自己的想法。记录心得体会对于我们的成长和发展具有重要的意义。以下我给大家整理了一些优质的心得体会范文，希望对大家能够有所帮助。

金工实训心得体会篇一

第一段：引言（约200字）

金工实训的钳工课程是我大学生涯中最有趣的一门课。在这门课程中，我学习了掌握各种不同类型钳子的技能和知识，无论是打磨、铣削还是切割，都是切实可行的。

第二段：技术培训（约200字）

钳工实训初期，我们接受了基本的技术培训。一开始，我们了解了不同类型的钳子能够完成的特定任务。比如平口钳能够用于钉子和螺丝的夹紧，而锁链钳能夹紧更复杂的物品，以及夹持小零件的显微镊子。我们还学习了正确使用钳工的姿势，包括对于大型设备和细小零件的处理方式，都是非常重要的。在这个过程中，我们还体验了当钳工时所需的细心和耐心。

第三段：研讨会和分享（约 300 字）

钳工实训还提供了机会来参加研讨会和分享。在这个环节里，我们听了各种不同的专家和从业者就他们的实践经验发表演讲。我非常喜欢这个环节，因为它打开了我的眼界，我发现钳工不仅仅是一门技艺，它也对其他行业有着一定的影响。例如，我从一个前来分享的汽车工匠那里学到了如何使用钳工来修复车身轮廓的技巧。这些分享和研讨活动让我们在锻炼技能的同时也扩大了我们的知识面。

第四段：实践和创造性思维（约 300 字）

在实践中，我发现有两种钳工操作是我特别着迷。第一种是拆卸和清洗机械零件。这项技术需要仔细的处理，如何确保细小零件不丢失，并在不伤害其它零件的情况下正确归位，直到能够重新组装。这种工作需要把我的质量意识和细心发挥到极致。第二种是自己建模具体机器零件。这种工作反映了我的创造性，因为我可以通过计算和精确量测来设计、甚至改良自己的机械零件。

第五段：总结（约 200 字）

在这门钳工课程中，我学到了最基本的技能和知识，也进一步掌握了液压橡胶注塑机的工作原理和操作方法。我从无到有学会了使用不同类型的钳子和锤子，以及细微的动作和姿势技巧。与此同时，我也学会了如何独立修理和改良我的设备和机器，这些技能让我对工作生活充满信心和创造性。钳工实训帮助我提高了技能，也让我更加了解并欣赏钳工的重要性和多样性。

金工实训心得体会篇二

金工实训是一门实践课程，对于我们理论远远不如实践的學生来说，每次实训都是一次难得的机会。在实践中，我们不仅能够将课本上的知识运用到实际中，更能够感受到这门课程的作用与意义。而作为钳工实训的學生，我有很多体会和心得，今天就来分享一下我的收获。

第二段：体验

我们的钳工实训主要包括熟悉和使用各种不同类型的钳工工具、学习各种钳工加工方法如切割、打孔、型材成型等。在实践中，我们不仅需要了解如何使用钳工工具，还需要精准的测量和计算尺寸、选择合适的加工方法，以及及时发现和

解决加工时出现的问题。

在进行实际操作时，我们始终坚持遵守安全规范，小心翼翼地处理机器和钳工工具，同时要随时注意身边的同学，保证大家的工作环境安全。

第三段：挑战

虽然在学习钳工实训的过程中我们会遇到很多的挫折和困难。比如，首先我们自制的工件难以达到绝对的精准，一些工序中还需反复斟酌的加工之后也可能会遇到松动、漏气等各种问题。

但正是这些难点，锻炼出了我们的耐心和细心。每次操作完毕后我们都会反思并总结，以确保下一次操作更加流畅高效。在这个过程中，我们不仅锻炼了自己的技能，同时也增强了我们的团队合作和沟通能力。

第四段：收获与成长

在学习和实践的过程中，我们不仅掌握了各种钳工工具的使用方法、各种加工方法的技巧与要点，还学会了数控编程、机床操作等相关知识。我们也发现了自己的不足之处，并在同时感受到自己在这个领域的潜力和实现能力。这些经历将会让我们在未来的工作和学习中更加得心应手。

更重要的是，通过这次实践学习，我们坚信自己能够自主制造一些小的物品，其中包括零件组装、小型家具制作等，在日常生活中进一步体验到自己学习过程中的成果。

第五段：总结

在这次钳工实训中，我们通过感性认识和理性探讨，打通了理论和实践之间的桥梁，收获了知识和技能，同时也结交了

许多志同道合的伙伴。在今后的日子里，我们将更加努力不断提升自己，以更加优秀的态度面对自己的成长与挑战。

金工实训心得体会篇三

在我参加金工实训课程的过程中，我有幸接触到钳工这个岗位。在实训过程中，我通过多次的练习和实践，逐渐掌握了钳工技能。在这篇文章中，我将会分享我的心得体会，并总结一下在金工实训中的收获。

第二段：学习和实践的过程

在开始学习钳工之前，我对这个岗位并不了解。在老师的指导下，我首先了解了不同类型的钳子和使用方法。此外，我还学习了如何量取和切割材料。整个过程是非常耗时耗力的，但是一遍一遍的练习和实践，我逐渐找到了感觉。同时，我也意识到，在钳工这个行业中，只有不断练习才能获得更多的技能和经验。

第三段：思考和反思

在我的练习过程中，我发现最大的问题是我的判断力和观察能力还有待提高。有时候，我无法正确地判断材料的大小，并不能很好地定位和切割。为了解决这个问题，我逐渐更加细致地观测、感受和思考。我开始注意到每个细节，想着如何更好地准确割材料。通过这样的思考和反思，我逐渐提高了自己的观察能力和判断力，并不断改进自己的技能。

第四段：锻炼自己的耐心和毅力

在钳工这个行业中，熟能生巧，只有不断的练习才能获得更多的技能和经验。这一过程需要耐心和毅力。在实验室中，每天的钳工练习时间都很长，会让人感到厌倦和疲惫。但是，我仍然坚持每天的练习，并找到了定时休息的方式，以保证

自己在练习和学习过程中不会感到过于疲惫。

第五段：结论

总之，通过金工实训的学习，我深刻认识到钳工这个行业需要不断练习和经验的积累。在实践过程中，我不仅学习了技能，更锻炼了自己的耐心和毅力。同时，这个过程也让我更清晰地认识到自己在观察和判断能力上还有许多需要加强和提升的地方。这一系列的体验和收获是我宝贵的财富，对我今后的成长和发展都会有很大的帮助。

金工实训心得体会篇四

这段时间的实习当中，我清楚的意识到了自己的进步，感觉非常的充实，在未来的工作当中这将会是一个好的基础，我也一定会认真的去做好这些细节的事情，作为一名学生我知道这是我应该要有的态度，这一点是一定的，我也对自己非常的有信心，这段时间下来还是有很多的提高的，作为一名金工我感觉自己在技术方面，是得到了非常多的升华，这是非常有意义的，我会进一步去落实好这些细节，对自己有一个合适对的交待，这段时间我也有一些心得。

在这个过程中我应该更加的努力一点，我会清楚自己的方向，在这一点上面我有着非常明确的心态，近期在工作当中我也是做的比较认真的，在这一点上面我不断的改善自己各个方面的能力，在这一点上面我得到了非常多的提高，未来真正步入工作当中一定是能够做的更好，我非常的清楚这一点，这也是作为一名学生应该要有的态度，这些事情还是我应该要端正好的，我会继续坚持自己的原则，把这份工作做的更加到位，实习期间我也在慢慢的充实自己，真的感觉非常的有意义，在这个过程中我还是感觉非常好的，实习是一个非常好的过程，我也应该更加的努力，这是我应该要有的态度，不断的提高自己，加强学习，积累更多的工作经验，这一点是毋庸置疑的。

通过在xx这里的实习，我的深刻的意识到了自己的不足，过去在学校的时候学习到的是有限的，我觉得自己在专业知识层面还是有一定的`欠缺，这方面我感觉非常的不好，我也是清楚意识到了这些，在这一点上面我会进一步去提高自己，我感激这段实习经历，我也深刻的体会到了自己能力的不足，我需要好好的去调整，在这个过程中我应该坚持去做好自己分内的事情，这几个月下来我感觉非常的有意义，本着一个好的态度，这是非常有必要的，我很清楚这一点，我相信在未来的工作当中我可以做的更好，实习对我是一个非常大的提高，这也是我应该要有的态度，以后我一定会认真的去做好自己分内的事情，这一点非常的关键，也是我应该要有的态度，在这个过程中我是感觉非常的充实的，实习当中看到到的，接触到了都是非常的宝贵，是值得我去做好的，感激这几个月下来的实习。

文档为doc格式

金工实训心得体会篇五

刚到xx大学，老师就跟我们强调了安全，安全第一。在实习过程当中很多项目都是有一定的危险性的，操作不当轻则造成加工失误，重则机毁人忙，所以，安全是第一课。但是由于场地限制，两个班不能同时进行安全教育，我们只能先开始第一天的实习：铣床。

就在我们正担心没有上安全课就开始实习会不会有危险的时候，授课老师打消了我们的疑虑，在介绍机器，讲解操作的过程中，她给我们介绍了如何操作不会有危险，那些是不可动的，保证人员与机器的安全。用她的话就是：要高高兴兴的把我们接过来，也要高高兴兴的把我们送走。

我们的任务是在掌握机器操作后，两人为一小组，将一根圆铁柱加工成一根规定大小方形柱。

经过自己的一番摸索，了解了机器的构造，熟悉了操作步骤，本来听起来很难得东西现在变得很简单。接下来的难点就是把握好工件的规格，这是也最后评分的标准，正负0.05mm的误差范围。这要求我们在操作测量的时候要非常精确。固定好工件，对刀，调好进刀的大小，加工开始。为了保证精度，加工完一次我们就测量一次，力求在误差范围之内。中间接受了安全教育，吃完午饭，继续我们的加工。

经过漫长的等待，四个面加工完毕，用游标卡尺一量，在误差范围之内，激动地与同伴击掌庆祝。不过，最后老师检查的时候发现还是有小误差的，看来还是自己测量的不够准确。不管怎样，第一天收获还是不小的。带着一身的柴油味结束第一天的实习。

金工实训心得体会篇六

两个星期的金工实习，对我而言，是一段用汗水浇灌的奇妙旅程。

我逐渐认识到，做任何一样工作，想要把它做好，不用心的话都是不可能做到的。尤其是金工实习中的一些工种，需要很多经验，在如此短暂的时间内，如果不认真学习的话只能是走马观花，到最后既浪费了老师们的辛勤劳动，也浪费了自己的时间和精力·····在实习的过程中，不止一位老师强调听和做并用的重要性，我想原因也就在于此。

再来谈谈经过金工实习后我对“创新”的一些新思考。

“创新”向来是一个时讲时新的概念，有许多相关的论述。其中我对胡适的论述一直存在不解，他说：“所谓创新就是模仿到极致时玩出的新花样”，而这两个星期的金工实习却让我有些体会这句话了。在短短的两个星期内，我们几乎每天都会接触新的机器，要锻炼的内容更是繁多。在这种情况下，自己的某些创新想法很有可能带来的是错误，某些还是

不可修复的。所以，对对象的熟悉是创新的前提，只有在充分了解面对的对象的基础上，我们才有可能提出一些有建设性的建议，进而达到创新的目的。当然，金工实习的目的并不是说让我们在这短短的两个星期里就能擦出创新的火花来，而是让我们能够初步的了解一些典型工艺的流程和方法，为以后的工作乃至创新打下基础。

总结来说，金工实习教给我的远比我当初想的多得多。已为我树立了一种心态，提供了一些新思路。在此，我也想给咱们的金工实习教学提一点自己的想法，所说安全是第一位的，但我们还是可以拓宽学生操作的机器的范围。比如，一些特种焊接方法，可以选择部分同学来进行尝试，毕竟只有自己亲自动手印象才会更深刻。最后，感谢各位老师这两个星期来对我的悉心教导！老师，您辛苦了。

钳工实习心得

金工实训心得体会篇七

为期五周的金工实习结束了，在实习期间虽然很累，但我们很快乐，因为我们在学到了很多很有用的东西的同时还锻炼了自己的动手潜力。虽然实习期只有短短的五周，在我们的大学生活中它只是小小的一部分，却是十分重要的一部分，对我们来说，它是很难忘记的，毕竟是一次真正的体验社会、体验生活。

透过这次金工实习，我了解了钳工、车工、铣工、磨工和数控车、铣、火花机、线切割机等的基本知识、基本操作方法。主要学习了以下几方面的知识：钳工、车工、铣工、磨工等的操作。

第一项：辛苦的钳工

在钳工实习中，我们明白了钳工的主要资料为刮研、钻孔、

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。我们实训的项目是做一个小榔头，说来容易做起来难，我们的任务是把一根为30的115cm长的圆棒手工挫成20×20长112cm的小榔头，在此过程中稍有不慎就会导致整个作品报废。首先要正确的握锉刀，锉削平面时持续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。锉刀回到时不施加压力。这样我们锉削也就比较简单了。同时我也明白了钳工的安全技术为：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。

之后便是刮削、研磨、钻孔、扩孔等。虽然不是很标准，但却是我们汗水的结晶，是我们几天来奋斗的结果。

钳工的实习说实话是很枯燥的，可能干一个下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，锉到晚上时，整个人的手都酸疼酸疼的，腿也站的有一些僵直了，然而每每累时，却能看见老师在一旁指导，并且亲自示范，和我们一样，看到这每每给我以动力。几天之后，看着自己的加工成果，我们最想说的就是感谢指导我们的老师了。

第二项：简单的车工、铣工

车工、铣工不是由数控来完成的，它要求较高的手工操作潜力。首先老师叫我们边听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。铣床主要由主轴箱、主轴、立柱、电气柜、工作台、冷却液箱、床身。车

床、铣床是透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，然后就让我们熟悉随便练习加工零件。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取正确的刀，一开始我们要车个轴承样的零件。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，留意翼翼的加工，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，把圆弧的直径车小了！我痛心不已，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透过亲身参加实训才能感受得到。

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，但我们一向没有把这句话当真，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潜力重要性，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，熟练掌握实际潜力，包括机械的操作和经验的不断积累，才能把知识灵活、有效的运用到实际工作中。金工实习就是培养学生实践潜力的有效途径。那里是另外一种学习课堂。透过我们动手，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。透过金工实习，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。

第三项：磨工操作和数控车、铣、火花机、线切割机参观

在我们实训快接近尾声的时，老师把我带到了磨工实训室边讲解边操作磨床，在我们认真听完以后自己开始动起了手，自己操作机床，磨自己前面钳工实训做的榔头，在老师的精心明白下我们把自己的作品再次利用车床加工了一边，使我们的第一件作品更加完美。在完成磨工任务以后老师在利用空余的时间把我们带到数控实训室讲解一些数控设备原理及操作，这样使我们在以后学习理论知识打下了坚实的基础。

总而言之，虽然在五周的实训中，我们所学到的对于技术人员而言，只是皮毛的皮毛，但是凡事都有一个过程。我们所学到的都是基本的基本，而技术人员也是从简单到复杂“进化”而来的。最值得高兴的是没有同学在这些具有不同程度危险的实习工种中受伤，反而在实习中不时会出现一些甜甜的笑，这是和同学们的认真与用心分不开。金工实习让久在课堂的我切身的感受到作为一名工人的苦与乐，同时检验了自己所学的知识。金工实习更让我深深地体会到人生的好处——世间无难事，只要功夫深，铁杵磨成针！

金工实训心得体会篇八

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潜力有很大的好处。而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，但动手潜力也是至关重要，此刻的很多大学生，个性是来自城市的同学，平时自己动手的机会少，动手的潜力差，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，这些对我们的帮忙是巨大的。感谢学校为我们带给这样的机会，同时也感谢辛苦带领和指导我们学习的老师们。

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情绪，向着厦大金工实习基地进发，想象着自己亲手完成工件加工的快乐。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， we 有过艰辛，有过畏惧，但我们收获更多的是快乐和宝贵的动手经验。和老师，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，增强自己的动手潜力。

第一课：车工

第一次金工实习，对我们来说感觉很新鲜，一大早，我们迎着朝阳，兴致勃勃地向实习基地出发，这天提前上一节课，邓谷鸣老师给我们讲解金工实习的好处，课程安排，以及实习过程中的安全问题。总体而言，我们上的实习课明显偏少，这可能由于场地的原因，但是相信以后学生的实习时间会逐渐增加。接下来，老师又一一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也是最最重要的，接下来我们按照分组，由不同的老师带领参加各自的工种。

应对着庞大的车床，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，进给箱，走刀箱，托盘等主要部件的控制，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，接下来，老师要求我们做自动走刀车外圆，每次车的直径为20mm，那么刀具只能前进10mm，并要熟练掌握

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。由于时间的原因，我们只能给这个任务，但是我们做的很认真，也第一次看到自己在如此庞大的机床上的劳动成果，心里真的很高兴，相信自己在接下来的实习中会越来越做好！

第二课：焊接

曾无数次看到建筑工地上闪烁的电火花，我明白那就是焊接，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。

这天，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，很难持续匀速，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；焊条的高度要求持续在二至四毫米，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透过。透过此次焊接，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。

第三课：线切割

这天，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，所以这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(带给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，但是速度比较慢，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。看着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，看着钢丝响出的火花，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，最后得到了一个十分细微的作品，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。

第四课：钳工

这天，我们要进行最累一项工种——钳工，老师告诉我们，钳工是一项完全靠手工来制作出各种零件，是最能锻炼一个人动手潜力的，一些伟大的工程师，他们都很重视自己在钳工方面的锻炼，而且都能很好的掌握钳工。听了老师的话，我们顿时觉得钳工是一项很了不起的工种，实习期间就应好好去体验。

钳工是在一间单独的实习车间进行，我们应对的是3个庞大的工作台，上面安装了许多台虎钳，用来夹各种工件。左面上摆放着各种各样的工具，包括：手锤、手锯、各种锉刀、丝锥、板牙、以及划线工具等。老师给我们介绍了金工实习各种知识，由于工作时间的原因，老师这天只要求我们做最基本的锯和磨，我对这些还是比较感兴趣的，但是真正能够掌握它，还是要付出自己长久的努力。从最基本的开始，我们自己选了些钢板，设计自己想要的图形，我先在钢板上用粉笔画上五角星，把它夹在虎钳上，用手锯对准画好的线有节奏地来回运动，这是一项比较类的体力活，没掌握好姿势和技巧还真是费劲，在老师的指导下，我们开始体验到“绳锯木断”的感觉，先在起始线上锯出一个小口，然后右手握住锯柄，左手虎口压住锯前端，匀速拉动锯条，看着自己心目中的模型逐渐清晰起来，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，先用粗锉，再用细锉，把自己设计的五角心弄得光亮。

虽然钳工很累，但是看着自己辛苦努力的成果，一种成就感油然而生，当自己奋斗过、努力过，不管遇到什么困难，自己都会乐观地去应对，相信自己，必须能行！

第五课：拆装

金工实习到此刻，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。但是拆装是一项比较重要实习过程，它能够帮忙我们更深刻地去了解各种器件的内部构造和工作原理。

这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，但是问题在于如何找到能够拆卸的突破口，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，透过润滑装置能够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，安装起来真实简单。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，呈此刻我们面前的一环套一环的齿轮和乌黑的汽油，在大家的群众动手讨论和观察下，最后将这个恐怖的装置了解清楚，随着外手柄的摇动，齿轮总共能够进行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，又能够实现汽油的循环利用。

拆装的过程是比较枯燥的，但和同学在一齐共同研究器件，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。

第六课：铣工

铣工，作为我的大学阶段的最后一个金工实习工种，自己有种莫名的感觉，最后一节课要投入自己100%的注意力，因为已经没有下节课了。

这天，老师给我们详细介绍了铣工的相关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，而刀具持续不动，这与车床刚好相反。

在熟悉铣床的工作原理和操作后，老师给我们的任务是将一个圆柱体切削成正方形，要求正方形的边长为29mm。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，根据要求设定转盘转动两圈半，加工工件能够上升6.5mm。便能够开始加工工件，不一会工夫，在刀具的切削下，一个标准的正方形在铣床上诞生了。

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。期望自己在以后的实践中能有更多的机会参加这方面的实习，不断的增强自己的动手潜力。

结束语

短短的六周的实习生活结束了，我们的蓝领之行也画上了一个圆满的句号，感谢学校为我们带给这样的机会，同时更要深深感谢我们的老师，从他们的言传身教中我们受益匪浅，从刚开始的什么都不懂，到此刻对各种机器的深刻认识，并掌握一些基本操作。本次的金工实习——令人难以忘怀。六次的金工实习带给我们的，不仅仅仅是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅仅是透过几项工种所要求我们锻炼的几种潜力，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自己的状况去感悟，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。

金工实训心得体会篇九

两个星期的金工实习，对我而言，是一段用汗水浇灌的奇妙旅程。

刚开始金工实习不久时，我曾和同学调侃道：“金工实习就是让我们体会下手工操作的麻烦和累，从而给我们创造更进步的机械工具提供动力。”虽为调侃，但当时却的确是心中的真实想法。《劝学》中说得好：“术业有专攻”，毕竟xx对工科生的培养目标是高级工程师，并不是普通的工人。也就是因为这种态度，我在开始的几天里，实习的并不够用心。这种不用心让我遭遇了许多不顺，比如，在钳工实习做小锤子的时候，我就差点把羊角据坏·····我逐渐认识到，做任何一样工作，想要把它做好，不用心的话都是不可能做到的。尤其是金工实习中的一些工种，需要很多经验，在如此短暂的时间内，如果不认真学习的话只能是走马观花，到最后既浪费了老师们的辛勤劳动，也浪费了自己的时间和

精力· · · · · 在实习的过程中，不止一位老师强调听和做并用的重要性，我想原因也就在于此。

再来谈谈经过金工实习后我对“创新”的一些新思考。

“创新”向来是一个时讲时新的概念，有许多相关的论述。其中我对胡适的论述一直存在不解，他说：“所谓创新就是模仿到极致时玩出的新花样”，而这两个星期的金工实习却让我有些体会这句话了。在短短的两个星期内，我们几乎每天都会接触新的机器，要锻炼的内容更是繁多。在这种情况下，自己的某些创新想法很有可能带来的是错误，某些还是不可修复的。所以，对对象的熟悉是创新的前提，只有在充分了解面对的对象的基础上，我们才有可能提出一些有建设性的建议，进而达到创新的目的。当然，金工实习的目的并不是说让我们在这短短的两个星期里就能擦出创新的火花来，而是让我们能够初步的了解一些典型工艺的流程和方法，为以后的工作乃至创新打下基础。

总结来说，金工实习教给我的远比我当初想的多得多。已为我树立了一种心态，提供了一些新思路。在此，我也想给咱们的金工实习教学提一点自己的想法，所说安全是第一位的，但我们还是可以拓宽学生操作的机器的范围。比如，一些特种焊接方法，可以选择部分同学来进行尝试，毕竟只有自己亲自动手印象才会更深刻。最后，感谢各位老师这两个星期来对我的悉心教导。老师，您辛苦了。