

最新金工实训钳工实训体会(实用5篇)

在日常的学习、工作、生活中，肯定对各类范文都很熟悉吧。那么我们该如何写一篇较为完美的范文呢？下面是小编为大家收集的优秀范文，供大家参考借鉴，希望可以帮助到有需要的朋友。

金工实训钳工实训体会篇一

金工实习是一门实践性的技术基础课，是我们高等院校工科学生学习数控技术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数控技术的基础知识，了解了数控技术的基本操作，提高自己的操作技能和动手能力，而且加强了理论联系实践的锻炼，提高工程实践能力培养了我们的工程素质，这是我们一次学习，锻炼的好机会，通过这次虽短而充实的金工实习，使我懂得了许多，使我产生了一些感悟，“原来一切都不是我所想象的那样简单。”

在学习了一学期理论的基础上，似乎心里有一种乏味的感觉，对于金工实习我们早都很好奇了，1月22日，我们终于期待到了，这天我们都起的很早忙碌的收拾好了在实习期间所需要的带上的生活用品，每人背着一包，兴高采烈地在校门等待校车，中午，我们到达了实习基地——一望江实习基地。

23日，我们开始了大学生生活中的第一次金工实习，开始是带着我们一起观看了一段影片，主要讲到了在数控操作过程中所应该注意到的一些安全问题和工艺过程以及一些操作例子，但安全问题仍然是最重要的。

在这两周的时间里我们共进行了以下工种的实习：

车工实习

3月2日，我们被安排到望江工业25车间参观，主要是数控车床的操作，就是通过编程来控制车床进行加工，通过数控车床的操作及编程，我深深地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了，师傅给我讲到了车床编程要求是很高的编错一个符号就可能导致车床运行不了，看着师傅放的一大堆材料，不一会只见他取出一件件光滑的零件，虽然没有实际的操作机会，但是看见摆在旁边的一些切割好的零件已经让我们惊叹不已了，那些触感甚佳的徽章，让我们在科技的伟大力量面前深深折服。

钳工

3月5日，我们开始实习钳工，在钳工的实习中，我知道了钳工的主要内容为刮研；钻孔；，锯割，装配，划线，了解了锉刀的构造，分类，选用，锉用，锉削姿势，锉削方法与质量检测，首先要正确的握锉刀，锉削平面时，介质锉刀的平直运动，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侧后小，锉刀推到蹭位置时，两手压力相同，继续推进锉刀时，前手压力逐渐减小后手压力加大，锉刀返回时，不施加压力，这样锉削也就比较简单了，接着便是刮削，钻孔等，虽然不是很标准，但却是我汗水的结晶，是我珊瑚来奋斗的结果。

钳工的实习期说实话是很枯燥的，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，那就是手握锉刀在零件上来来回回地锉，锉到中午时，整个人的手都有是酸痛酸痛的，腿也站的有一些僵直了，两天之后，看着自己的加工成果，我最想说的是感谢指导教师。

竟管这一天是腰酸背痛的，但是看到自己的辛苦换来的成果，心里就想其实那也算不了什么？只是连我们自己都会自己不相信自己的眼睛，那么一个东西，在我们的精心加工下，竟

可以变成如此漂亮。

金工实训钳工实训体会篇二

两个星期很快就过去拉，我也不知道该说什么好啊，开始的时候就想很快结束，但结束拉，又觉得还想再做几天，金工实习报告——黄喆。老师问我们有没有学到什么东西，我也不知道该说些什么，好象有学到很多东西，又好象没什么好学的。然后就有人说要写实习报告，很是为难拉一阵，现在都结束拉，又觉得应该写一下自己的感受，所以写实习报告也没什么怨言。感觉好象学到东西应该写出来。自己也有收获。挑几天说说那样。

第一天是车工，上班第一天。早上在24楼旁边的工厂门前集合之后。其他人四散而逃。我们则迎难而上。车工去了呀！！进入车间后，我们有一大感觉：天大不愧是最好的工科院校之一。外表看上去再烂的东西也可以用（而且一般好用）。外面看上去破破烂烂的窗子，灵活度不次于宿舍里的新货。且由于这种窗子几乎是我们从未见过，更增加了惊异性与新奇性。走到车间中间，爬在盛放各种车刀与各种精美工件的“橱桌”之上聆听师傅的教诲。师傅说的第一句话让人永远记得：车工是最危险的。一上来就让你遇到了。所以一定要注意安全，女生一定要戴安全帽（即军训的帽子）。然后幸好军训的衣服没有扔拉，况且我很喜欢军服，所以很高兴，本人和其他7个人有幸分到了一起，。师傅一开口，广东话，亲切。更增加了我们的信心指数。在听过了车床的介绍后，分配车床，开始练习摇床子。3个方向，3个手轮。开始了第一次与机床的亲密接触。本人有幸分到了14号床子（顺利的开始）十分好用，陪我度过了幸福的开始。满意度90，软肋是车刀。前5分钟，摇啊摇；后5分钟，窜呀窜。我们就开始比较床子的新旧，手轮的手感。仔细一看。好么，8张床子居然有4种。虽大同小异但比较是万万不可少的。还好，师傅跟了足够的时间。让我们逐个一试。大约30分钟之后，真正的干活开始了！！！！美！！首先是师傅给表演钻孔，切

料。做为第一个吃螃蟹的人，我经历了一次钻孔和一次切料。几乎不费力气。看到平时被认为高不可攀的钢铁居然这么容易加工，真还有点接受不了。之后分发材料，回到各自的床子上开始干“私活”。先车榔头把。经历了先粗车再精车还要花半小时窝着腰一动不能动的车一个锥体的过程。我们的腰和腿都通过了考验。不易啊！！！大约经过了2天半的时间，实习报告《金工实习报告—黄喆》。我们的榔头把完工了（我们组还有我的袖珍型和另一同学的创意型两件次品。但都有可看性。如想知具体症状请拨1684774474）。都是心血啊！！！！之后进入真正的私活时间。我们每个人要做一个桌虎钳的一部分。老师把最难的两个零件分配给了两个叫嚣要最简单零件的人（这种分配方式得到了大家的认可）开工！！我们做每个零件的时间都很短，可是时限很长。于是余下的时间我们就讨论了到处去吃的问题。还好终于完成拉，真的很高兴，车工，拜拜了！！

有一个值得说的是铸造，很高兴的做沙胚，感觉很漂亮，看电视上的人做陶艺做的不错，千万不要往铸工上联系。铸工就是挖砂。小时玩泥巴的高手，在看见砂铤子知后，还是惊出了一身冷汗。想不到挖沙也能挖是那么高级。上午是做一个最简单的模具。由于不知道这里的砂还有种种添加剂，所以生怕弄的太松，掉出来。结果是什么？结果是弄的跟砖头似的，就差送去烧了！！！在被老师指正后，下午的挖沙造型中弄的还不错。不过经过了一次返工。唉，谁让我要求要求那么高呢！！！有啥辙？？然后是上两天课，冲了我实习的雅兴。回来之后是铸小飞机。我的飞机是先天不足。因为在老师给起模的时候就因为太潮湿给掉了一块。还是因为砂子湿，很可能有气孔，真怕弄出个又有气孔又有砂眼还有增生的怪胎来！！并且最有作用的泥号，还让我做的太单薄了。真要是弄出个废品来，那可咋办啊？？！！上午浇了铝水（我本来以为是大家搬着各自的模具到一个大炼炉那里“领取”铝水，谁知道是老师拿着一个长把小桶，把不冒火也不冒烟只冒难闻气味铝水浇到你做的小模具中，白让我害怕和激动了半天），下午我就去热处理了。热处理没什么意思，

最有趣的是把自己的小榔头处理了，让它真正可以砸钉子了。有意义！只是弄的较黑像是刚从非洲回来罢了。第二天回来拆小飞机。打开一看，还真不错！表面匀称，没有气孔，合箱准确，就是毛刺太多。没啥，自己做的，看着就是舒服！！然后做分模造型。我一个人一组，一举夺得了a+分的桂冠（真的是最高等级）为实习画上了一个圆满的句号。其实不想走啊！！！！！！！！！！

还有就是铣工拉，在铣工实习中，不禁让人联想到“绳锯木断”这个成语，也感叹远古时代的人太辛苦了！用绳锯木头是何等费力啊！而我们今天只需把铁棒夹在铣机上，按几下按钮，一根牢实的铁棒在几十秒钟后被锯断了。这不得不让我们佩服科学技术对人类的影响力。

在气焊的实习中，我们知道了气焊由乙炔发生器，回火防止器、氧气瓶、减压器、焊枪组成；学会了如何调火焰和平焊。别说！同学们戴着墨镜焊接的样子还蛮可爱的！

在热处理实习中——这是一项最轻松的实习工种，因为它动手时间短，观察时间长，经过老师的讲解与示范后，同学们争先恐后地去感受铁在盐水中冷却时“水煮鸡蛋”式的震动。在笑语中，还自然而然地知道了为什么铁在盐水里冷却与合金钢为什么在油里冷却的原理。

总而言之，虽然在十天的实习中，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的。

很快实习结束拉，好象还有很多东西要说，要学习，但结束的时候大家也很高兴，问他们为什么这么高兴，都说学到了真正的东西，这些是课本上没有的，我也是这么认为，我觉

的有这个实习真的很好，让我们学习到书本上没有的东西，不管学的是不是很精，有没有真的全部掌握，至少让我们了解拉什么是工人做的事情，对以后也有帮助。

还有就是想说，谢谢那些老师，真的很感谢。

金工实训钳工实训体会篇三

两周的金工实习由于有一天是端午节放假，所以总共学习了九个工种：汽车plc加工中心、刨工、数控铣、电火花、热处理、磨工齿轮加工以及钳工。

1) 汽车比较无聊，讲了汽车的构造：变速箱、点火启动、离合等等。其实跟在课堂听老师讲课差不多，只不过在车间多了一辆车可以实物讲解，老师还采用了双语教学（普通话和粤语）。下午跟同学拆了变速器，然后就做作业了。发现作业上面的题目在课本里面都没有的，于是大家“互相合作”，最后二十多人的答案基本都一样。现在回想起来，能记住的就只有变速箱的结构了。

2) plc比较感兴趣的一个工种，可以自己动手设计电路。其实在电工课堂上面学过，但当时上课根本没有听课，不过有了自己动手操作，学起来还是很容易。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。做完作业还跟同学说，如果宿舍有一个plc就好了，可以好好学一下。

3) 加工中心学了两个软件ug和mill9（不知道会不会写错了），不过都是老师已经把具体步骤写出来，我们照着做就可以了。ug是设计零件模型的，而mill9则是仿真加工。最后有一个老师带我们去看了加工中心的机器，这个老师讲话倒是挺幽默的，不过经常跑题，由加工中心的刀具讲到了华山论剑，真无语。有一个印象比较深刻的，就是讲到了氮化硼这种材料，涂在刀具，增强刀具的强度，而这个中国现在还

不能做出来，都需要进口，我们学材料还真的可以为这个而奋斗，哈哈。

4) 刨工还算比较好玩，可以自己动手操作，由于星期四，下午不用上班，只让我们做一个长方体，有规定长度。时间比较紧，后来我们差点做不完，于是就加大了速度，把刀的深度也加大了很多，老师只允许一次最多加工20格，而我们却调到了30格。后来觉得，真对不起那台机器。还好，在最后时刻，交给老师，竟然拿到了a+□全班只有我们一个组拿到□happy□□□

5) 数控铣比加工中心跟无聊，一天都呆在电脑前，学习powermill软件，上午是粗加工，下午精加工。老师过来讲了一会儿就走了，大家都把电脑装上游戏，开始打游戏。。。

7) 热处理主要学习三种东西：利用砂轮鉴别三种钢铁（高碳钢，中碳钢，低碳钢）；观察金属相图以及炼金属。使用砂轮的时候会产生很多火花，算是比较危险，三种钢不是很难鉴别的，不过观察现象有点困难，什么节点、花粉之类的；金属相图只是照着墙上的图案画，其实在考美术；炼金属属于热处理，金属高温之后在水中迅速冷却，强度会增加很多，但在空气中自然冷却，则减少强度，把金属变硬，然后又变软，总体来说提高了金属的性能。

8) 磨工齿轮加工很无聊的一个工种，还好那天是周四，只上一个上午。只是在那里听老师讲了关于磨工齿轮加工的基本知识，然后就做作业。不过这个老师讲课还比较幽默，也是经常跑题。

9) 钳工最辛苦的，把一个圆柱铁加工成一个六角螺母，用到的工具只有锉刀、钢锯，做完之后发现手都起泡了。在把铁块锯下来的时候，本来是要要求11mm就可以了，由于我不小心，控制得不好，锯出来超过13mm□为了把多余磨去就用了一个小时左右。当看到自己做出来的螺母时，确实很有成就

感，虽然不是很好看，哈哈。用了五毛钱买回来，自己辛苦做了一天的，还得用钱买回来，无语。。。

总结：金工实习如果不在期末，相对于上课还是比较好玩的；虽然是实习，实际自己动手却不算很多，但却有很多作业，比较郁闷；不过如果有真正去学的话，还是能学到一些东西的，由于我那两周周末都要考试，上金工实习都在看自己的书，作业很多都是抄的，比较可惜，哈哈。

金工实训钳工实训体会篇四

如何搞好金工实训, 提高学生的动手能力和创新能力是金工实训课程教学改革的重要课题。本文是本站小编为大家整理的金工实训总结报告范文，仅供参考。

“金工实习”是一门实践性的技术基础课，是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。金工实习不仅可以让我们获得机械制造的基础知识，了解机械制造的一般操作，而且还可以提高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，提高了我们的工程实践能力，培养了我们的工程素质。金工实习为我们建立了一个学习、锻炼的平台。通过这次虽短而充实的实习我懂得了很多，它培养了我们的观察能力、动手能力，开拓我们的视野，使我们平时学习的理论知识和操作实践得到有效的结合。

从3月份到6月份，我们在在实习基地进行了为期15.5天的实训（每周周六/周五）。我们的这次一共15.5天的金工实习在轻松而又愉快的气氛中圆满结束了，我们每个人都有自己完成的几件工件，虽说质量不尽人意，但是它其中凝结的汗水值得我们为之欣慰。总的来说这次实习活动是一次有趣而且必将影响今后学习和工作的重要实践经验。

这次实习中，要求我们在金工实习过程中通过独立地实践操作，熟悉有关机械制造的基本工艺知识、基本工艺方法和基本操作等，要初步了解并掌握要求的5个工种各种操作的要领，以及独立制作简单零部件能力。

焊工：了解电焊这门工艺的基本原理，掌握电焊的基本操作工具以及焊接的几种常见的方法，学习平焊和平焊运条方法，掌握焊接的手法技巧。运用平焊以及平焊运条熟练掌握使用电焊的手法。

焊接步骤及其注意事项：1、整理好着装。由于进行电焊操作的时候有火花、铁屑飞溅，而且稳定很高，因此需要佩戴好老师提供的专用帽子、手套。2、开启电源，调到需要的电流。用焊枪夹着焊条进行引弧。在引弧时一定要戴上面罩，避免眼睛直接受到引弧时强光的刺激，防止打眼。3、进行焊接。在焊接时候，要注意练习手法、站姿。老师教我们的云条的方式有多种，最常见的是月牙形和环形。运条时一定要手法平稳的进行。4、在完成运条后，老师还让我们练习将两条焊痕的中间填平。这时候要将电流适当调大到130安培。缓慢的画月牙形进行运条。手法一定要稳，这样才能保证焊接的平。

在这两天的电焊实习中，感受最深的就是一个字“累”。自己平时锻炼得其实不多，工作起来比较辛苦。自己平时锻炼得其实不多，工作起来比较辛苦。但我感到对自己很满意。操作过程中老师反复强调在使用电焊的过程中，尤其是引弧的时候，一定要戴上面罩，以防止伤了眼睛。这让我进一步认识到在工程中安全、细心、谨慎的重要性。

数控车床：数控车床可以说是最轻松的一个活了。不过看似简单的一个工种，技术含量却是最高。工人不仅要会操作数字设备，还要看得懂数字符号的含义，会编写数控车床的程序，也就是要会按要求输入控制车刀的走向，速度，变换的代码等等。通过数控车床的操作及编程，我深深地感受到

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。数车编程要求非常高，编辑错一个符号就可能导致数车运行不了。

不过编程对我来说并不是非常的难，编程指导也讲解得很详细明白。很快我就按老师的要求编译完成了切割尺寸要求深度和长度的螺纹的程序，并在计算机模拟数控车床程序里成功运行。

数控车床是数字程序控制车床的简称，它集通用性好的万能型车床、加工精度高的精密型车床和加工效率高的专用型车床的特点于一身，是国内使用量最大，覆盖面最广的一种数控机床。它让我们惊叹不已了。不得不让我们在科技的伟大力量面前深深折服！

车工：车工让我们简单了解车床的工作原理及其工作方式；学会正确的车床使用方法，并能正确使用一种工件加工方式；知道车床型号含义，熟练车削加工操作。车工安全知识：上班穿工作服，女生戴工作帽，并将长发挽入帽内。工件和车刀需装夹牢固，以免工件和车刀飞出伤人。工件旋转时，不准测量工件。工件安装好后，三爪扳手必须随手取下，以免不注意开动车床，以免扳手飞出伤人。

开始时听从师傅安排和操作过程熟悉车床操作，后来练习车锉刀手柄；过一段时间后又实习如何车螺纹，最后独立加工铁锤柄。又向我们讲解了各个手柄的作用，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。车工对精确性的要求很高，差之毫厘，就将失之千里。如果是把工件车的太大，那还可以继续车到合适大小，如果车小了，那整个工件就报废了，只能从头再来一次。我们这组很不幸的出现了一次这样的状况，大大耽误我们的工作进度。最后经过努力终于完成了我们的工件：铁锤和螺母。

车工体会：车床是通过各个手柄来进行操作的，成功通过车

床完成工件的这种成功的喜悦只有通过亲身参加实习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。理论归理论，实践才是真目的，才能练出真本领。此阶段实习给我最大的感受还是必须要亲自动手操作，不动手不知道怎么做，不动手不知道哪里有错，不动手就不知道错了以后该如何改正。实践出真知，实践使人的进步更快，收获更多，适应社会能力更强。

钳工：在钳工实训中，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。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。同时我也知道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、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。接着便是刮削、研磨、钻孔、扩孔、攻螺纹等。虽然不是很标准，但却是我们汗水的结晶，是我们两天来奋斗的结果。钳工的实训说实话是很枯燥的，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，锉到中午时，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，他也是满头的汗水，气喘呼呼的，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。

钻刨：钻削加工时利用刀具对工件的实体部位进行孔加工，

主要在钻床上进行。常用的钻床有台式钻床、立式钻床和摇臂钻床等几种类型。在钻床上能够完成钻孔、扩孔、绞孔和攻螺纹等操作，对应的刀具包括钻头、扩孔钻、绞刀和丝锥等。而刨削是水平面、垂直面斜面、直槽□t形槽□v形槽和燕尾槽及直线行成形面等表面常用加工方法。刨削加工时，应根据被加工工件的形状、尺寸和生产批量等确定工件装夹方法和刨削加工基本操作。

铣磨：铣削加工是在铣床上利用刀具的旋转与工件的连续运动来加工工件的切削加工方法，铣削加工的重要设备是卧式升台降铣床和立式升降台铣床。铣刀是一种多齿刃刀具，其齿刃分布于圆柱铣刀得外院柱表面或端铣刀得端面上。铣床主要附件有机用虎钳、回转工作台、分度头和万能铣头。铣削的加工范围很广，选择不同的铣刀和工件装夹方法，可实现平面、斜面、沟槽、成形面和曲面以及齿状表面等的加工。短短的一天学习中，让我了解了铣削加工的基本操作方法用途，让我从一个刚看到机床碰都不敢碰到现在可以熟练的加工一些简单的平面。磨削加工时在磨床上利用磨具对工件进行加工的方法，磨削加工过程实际是一个多刀、多刃、高速切削的过程。磨削时，可以采用砂轮、砂带和油石等作为磨具，最常用的磨具是用磨料和结合剂制成的砂轮。砂轮的特性用磨料、粒度、硬度、组织号和结合剂等表示。按照磨削时工作台主进给运动方向与砂轮之间的关系，外圆磨削有轴向磨削、径向磨削和切向磨削等三种磨削方式；按照磨削时砂轮工作表面的不同，平面磨削有周边磨削和端面磨削两种磨削方式，磨床相应地则提供各种磨削方式所需的磨削运动。

拆装：金工实习中，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。

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。

体会：短短的15.5天时间，我们在工培中心里充实度过了，我们学习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。

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，工具的使用以及安全操作技术。了解了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，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。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。对我们的工程

素质和工程能力的培养起着综合训练的作用，使我们不但要掌握各工种的应知应会要求，还要建立起较完整的系统概念，既要要求我们学习各工种的基本工艺知识、了解设备原理和工作过程，又要加强实践动手能力的训练，并具有运用所学工艺知识，初步分析解决简单工艺问题的能力。

金工实习培养和锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，使我们不但对金工实习的重要意义有了更深层次的认识，而且提高了我们的实践动手能力，使我们更好的理论与实际相结合，巩固了我们的所学的知识。同时也培养和锻炼了我们的劳动观点、质量和经济观念，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。在整个实习过程中，大家相互帮助相互学习，学会了如何团结合作，增强了同学间的友谊。其间取得的劳动成果，让我们有种自豪感、成就感，这是难以用语言来表达的。第二学期刚开学我就听说我们学院的同学要进行金工实习，大家都期盼着它的到来，因为听说实习是很轻松的，可以有很多空余的时间休息。然而经过了两周的实习后，我发现我错了，原来实习不是一件轻松的事，而是一件劳心劳力的事。“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。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。在这个短暂的两个星期内，我学到许多在课堂里无法学到的东西，并在意志品质上得到了锻炼。

首先，实习的第一天，老师给我们讲了实习的重要性和实习的内容，给我们安排了作息时间，还有安全问题。我们每天上午7：30开始工作11：30结束，下午从2：30到5：30。这种作息时间让我感受到了日常生活中的上下班，感觉到我们已经走上了工作岗位。这种严格的作息时间让我改掉了睡懒觉

的习惯，因为如果迟到一分钟我们就会被扣分跟工人们被扣工资一样，这种严格的作息时间也为我以后走上工作岗位打下了良好的基础。

安全问题是金工实习中一个不可忽视的问题，在车间里，听老师讲解有关工业安全方面的知识。看着发下来的资料，我才明白工业安全的重要性。在进行热加工气割、焊接时防止回火，如果发生回火时要冷静，先关闭氧气再关闭液炔，要防止火花飞溅到眼中和皮肤上，进行电弧焊时要带好面具还要分清火线和地线，防止发生触电事故。所以第一天最大的收获就是：在工厂中安全是第一位的。

通过老师的讲解和黑板上的制图，我们知道了怎样画零件的展开图，了解零件的内部结构。老师给我们讲解了车、钳、铣、磨、焊、铸、锻、刨几个工种。听完了老师的讲解和画完了展开图，我们就被分为三组分别在老师的带领下开始实习了。我们这一组首先是学习怎样打开和区别装氧气和液炔的瓶，了解要求会点火灭火，能区别三种氧乙炔焰，会调到大小合适的中性焰，体会气焊堆平焊波操作要领。然后学习怎样使用火枪进行焊丝焊接，焊接时要戴上墨镜，先拿一块铁片放在一块铁块上，然后左手拿焊丝，右手拿火枪，先打开液炔，然后点燃，再打开氧气调节火焰，开始进行焊接。焊接时要细心，不要太快，焊缝要直。老师让我们操作熟练后进行了考核，我对自己所做的工件还比较满意，看着我的实习结果，感觉很高兴，虽然没有老师做的那么好，但这毕竟是我精心制造的。

接着，我们换了一位老师开始学习气割，气割跟焊接差不多，但是还是有区别的，手工气割操作是为了加深体会氧气切割的过程和基本原理。要留心观察整个气割过程工件金属并没有熔化，因而切口窄而齐。最好再气割一下铸铁板，注意观察有何不同现象。观摩低碳钢手工气割。观察金属预热温度，然后放切割氧(纯氧)气流束，钢板立即形成窄而齐的切口，它主要是将工件用氧气和液炔产生的火焰割开。但气割的要

求也是很高的，气割时要直，而且要将火焰调节好，不然很难将工件割开，火焰也不能太大，气割过程中要防止回火，一旦发生回火要及时关闭氧气，再关闭液炆。待枪口冷却后再点燃。气割实习了一天，我们就考核了，感觉还可以，气割并没有想象的那么难。考核时老师给我们每人发了一块铁块让我们把它割开，我对自己这次实习结果不是太满意的，因为这次没做的那么顺利，没有平时做的好，但我还是很高兴，因为我学会了气割。

xx年下学期第17周，我们在学院金工实实习中心进行了为期4天的金工实习。在此期间，我们接触了机加工、钳工、车工等工种的基本操作技能和安全技术教程。每天，大家都要学习一项新的技术，并在4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，圆满地完成了实习任务。

实习之前就听已经实习过的同学说很累，但是在实习第一天，我依然怀着激动好奇的心情来到了实习中心，看着一台台庞大的机器，我一脸茫然，心想操作它们一点很难吧。不知老师教了我之后我会不会操作。总之，几份忐忑，几份期待。我们班同学大概也是怀着好奇的心情，特别是男同学，在机器上这里碰碰，那里摸摸。这时候老师走进来了，他立刻制止，带着几份严厉的口吻说：“同学们，为了大家的安全，这里的机器未经老师的指点和允许，大家千万不要随便动。”接下来老师告诉我们本次实习的基本任务和目的，并且再三强调安全问题。下午下好料老师就开始很认真的给我们讲课，我是在第三组的第八个每次轮到我操作的时候多少还是有点紧张。还好有老师在旁边指导，第一天下午也就是磨了锤柄的一部分，感觉还是比较轻松的，但是看到一二组的在磨锤子的时候当时并没觉得有什么。第二天主要是打螺纹，打磨这也是锤柄完成制作的一天，基本掌握了制作一个锤柄的基本程序，还是感谢老师这两天的指导，毕竟一天指导这么多学生也挺累的。

第三天轮到我们也就是三四组的同学加工锤头，这个过程真的很艰辛，但是最后的结果还是很满意的，老师做了简单的介绍我们就开始了最辛苦的两天，把方钢首先我是打磨了一下表面，但是打磨虽说过程简单，却是一项很很累的活，把方钢夹在台虎钳上就那样重复着这样的操作磨啊磨啊，然后拿着手锯锯掉一个规定的三角形，锯的过程同样是艰辛的，说实在的这也是这四天中最来的两天，流了无数的汗水，手上也留下了几个小水泡，但是再想想自己亲手磨得锤子，就有了坚持下去的动力，心里还是很为自己的感到欣慰的，在这四天中还是有点遗憾的那就是打孔的过程中打的有点偏了，但是值得自豪的是那就是我坚持把锤头磨到了十八毫米，最起码这是很多人没有做到的，在做完整个锤子的时候，和很多同学的对比，自己心里美滋滋的毕竟比他们做的都好多了，不管怎样这四天还是体会到了苦尽甘来的过程，也学到和了解了一些加工零件的一些经验和知识，也很感激老师这几天的指导！

为期一周的金工实习很快就结束了，虽然学习的时间很短，但是这一周的辛苦与学习对我来说并没有白费，因为我从中学会了很多书本上学不到的东西。刚开始听说要金工实习的时候还满满的疑惑，为什么学习文科的我们还要学习工科的知识呢，经过这一周的时候后，我似乎从中寻找到了答案。

第一天我们的实训内容为钳工，那一天真的永生难忘，听完老师的讲解，认识了各种工具之后，我们便开始实际的操作，说来真的不容易，虽然我很认真的听了老师的讲解，并一遍遍提醒自己要注意操作细节，结果到了实际操作的时候，我还是没有很好的注意到，闹的起锯的时候并不顺利，一直锯了三个位置之后，才渐渐找到了感觉，没有锯歪，开始时手臂真的很累，但是到后来，或许是找到了感觉，渐渐的也就觉得不那么费劲了，只是在锯的过程中我一直在注意不要锯歪，所以影响了效率。锯完之后便是挫削了，开始锉的时候还是因为用力不均匀而导致锉的不平整，后来经过老师的指导，我也渐渐的开始熟练起来，上课时老师说用交叉锉锉出

的平面会平整很多，于是我变开始不断的换我的锉削方向，慢慢的，我终于也锉出了一个矩形，心里很是得意。虽然钳工的劳动强度大、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。

接下来的一天，我们实训的内容为冲压，经过老师的介绍，我们知道板料冲压是利用装在冲床上的冲模，使板料产生分离或变形的加工方法。主要加工低碳钢、不锈钢和铝、铜及其合金这些塑性高，变形抗力低的板料。冲压的基本工序有：冲孔和落料；弯曲；拉伸。我们首先要做的是把按要求把模具安装在冲床上然后调试，在老师的指导下我们顺利的把零件加工出来。在冲压的过程中也要注意安全，由于冲下来的压力很大，手不能接触到模具，否则后果严重。冲压过后就是铸造的学习了，看到那么多的型砂我开心坏了，铸造就像是实现儿时的一个个梦想中的物品，把它们制造出来，听完老师细心地讲解后便由另一位老师为我们演示铸造过程，老师非常的熟练，但是轮到 we 实操的时候，事情显然没有那么简单，我们一点点小心翼翼的做着，看来铸造不止考验技术，还考验耐心。

接下来的几天，我们还实训了电火花加工，普通铣床，数控铣床plc等一系列的内容。虽然有时会有些吃力，但是得到的知识却远远超过了书本的知识，而且更加深刻，也更加的有意义。而且，实训告诉了我们该如何和团队去合作，因为任何工种几乎都是相辅相成的，不可独立开来的。说实话，刚刚实习完的那段的时间，我就像着了魔一样，每次进到饭堂，尤其是四饭的时候，看着各式的锅碗瓢盆，还有四饭那亮闪闪的桌面时，我总是会不由自主的想，这些东西是怎么做成的，是冲压的落料呢，还是铣出来的呢。不知道工科的学生会不会和我一样呢，想不出来会不会觉得很困扰呢。总的来说，一周的时间，感悟很多，学习很多，希望有机会能再和老师一同学习，顺便亲手做几件属于自己的工件。

金工实训钳工实训体会篇五

10天时间很快就过去了，但是回过头来一看，感触还是挺多的。金工实习给了我们一个动手的机会，这与我们以往的学习不同。与我们以前所学的知识也没有多大关系。想想我国现在的教育制度，感觉金工实习很有必要。如果时间长一点就更好了。实习不仅加强了我们的动手能力，拓宽了我们的思路，补给了一些专业知识，还加强了我们的集体荣誉感，体现了集体注意精神。

第一天，钳工。这是印象最深刻的一天，也许是因为它太累，也许是因为它是第一个要做的。真的，那天磨的好辛苦。也算是对我们精神意志的一种考验吧，都说“只要有信心，铁杆磨成针”何况我们不用磨那么细！

它还让我知道，有些事情是没有捷径的，只能靠你一步步的走下去，去完成它。也许这也是学习的一个启示。一个螺丝帽，这是我们最后的心血，你无法想象其加工的过程是何等的困难，它包涵了多少的汗水，只有我们自己知道，不容易啊！也算是也苦后甜吧。

车工，铣工，这两个和钳工不同，完全不用手工来磨，都是靠机器完成的。车工就是在车床上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方法。

一方面我们了解了机器的一些基本操作，另一方面让我们知道了效率问题。时代在不停的发展，真的不好说明天我们还能靠自己做的有多少？也许是一个机器的时代的到来，这好像是不可避免的，不可阻挡的。

接下来的两天就在机房里度过，学习了一些制图软件，但我们都好象更喜欢钳工那一类的工作，也许是我们一直都是在读“书”的缘故吧。虽然说以后我们不一定能够接触到这些软

件，但还是给了一个机会让我们去认识，了解。

电火花，利用化学腐蚀来达到我们的制作目的。电火花加工机器是由一台电脑加一部机器组成的，学习到了一些知识，如：电火花的加工范围，基本机构还有一些基本操作。

化学加工，又一个难忘的一天。做了一个有纪念意义的作品，心里感觉挺舒服的，毕竟自己的心血有了回报。这个工艺有很多种加工方法，而且很有自己的特点，不仅展现一个人的动手能力还展现出一个人的想象力，虽说自己的作品没什么艺术特色。

电焊，气焊。通过对金属的加热或是加热加压同时进行，把金属加热到熔化或是半熔化的状态，从而把金属连接在一起的一种工艺。小时候总喜欢去看那些工地的工人做电焊。

感觉他们很神气，今天终于第一次接触这个东西了，还蛮好玩的。电焊功能很多，以后用的几率也很大。电焊的操作技巧比较简单，学的很快，而下午的气焊就不一样了，操作起来很困难，也没达到预想的结果。总的来说，还是学到了不少的东西。

最后一天，也只有半天，砂型铸造。确实感觉很原始，想起小孩玩过家家。这个也需要很强的手上的能力，耐心，细心，一不小心就会前功尽弃。我们使用的设备都很简单但是不可替代的，什么东西都有其简单的一面，也许原始就是最好的。

我的金工实习就这样结束了，两个星期可以说短，也可以说不短。重在的是一个我们都已经动过手，做过，体会过。了解，认识了一些机器的基本操作，一些基本理论知识。重要的还有一些安全知识，这是必不可少的，“安全第一”。

自己确实很喜欢，比起坐在教室好，也许是我们坐在教室的时间过长才有这些感受，谁有知道什么才是以后我们真正能

用到的呢，这是教育要思考的问题，也是我们要思考的问题。金工实习不仅是能力，它还处处体现出一个人的各方面素质，只有自己亲自试过，做过，我们才会有收获。

就这样结束吧，也许只是一个开始。这将是大学期间又一个难忘的时段，慢慢的去体会吧。