# 大学生金工实习工作心得总结范文

来源：网络 作者：雪域冰心 更新时间：2024-01-15

*心得体会是我们每一个人在实习或者军训或者培训等过后所会产生的感想和体会，记录下这些心得体会，有助于更好的认识之前的活动。下面就是小编给大家带来的大学生金工实习工作心得总结，希望能帮助到大家!大学生金工实习工作心得总结一10月12日起，我们0...*

　　心得体会是我们每一个人在实习或者军训或者培训等过后所会产生的感想和体会，记录下这些心得体会，有助于更好的认识之前的活动。下面就是小编给大家带来的大学生金工实习工作心得总结，希望能帮助到大家!

　　[\_TAG\_h2]大学生金工实习工作心得总结一

　　10月12日起，我们07食品3班在信工楼的金工实习车间进行了为期两周的金工实习。期间，我们接触了钳、车、焊、刨4个工种，在老师们耐心细致地讲授和在我们的用心的配合下，我们没有发生一例伤害事故，基本到达了预期的实习要求，圆满地完成了两周的实习。

　　在实习之前，以前听过师兄师姐说金工实习挺辛苦的，但初次走进车间时有点兴奋。老师给我们说明了注意事项时，个性强调了安全问题，列举一件件血淋淋的安全事故。在这时，我们彻底认识到安全的重要性。

　　之后我们分别被安排不同的工种，第一天我被安排车工学习。在老师的简单介绍下，我们明白了车床各个部件的功能和使用方法，然后我们要做的是利用车床车一个圆柱体形状的工件。在老师边示范边讲解如何车这个工件后，我们就开始熟悉车床各个转盘和手柄的运作，之后到我们每三个人一组，亲自动手操作车床。但是当我们车第一个工件时，并不是那么顺利，反复的车磨，反复的计算尺寸。经过大半天的折腾，第一个工件最后出来，虽然尺寸不是那么精确，但那种成就感油然而生。经过两天的练习和总结经验，我们基本掌握车床的操作，完成老师对我们的考核。

　　第三天，我要学习的是焊工和刨工。对于焊工，我并不陌生，曾无数次看到建筑工地里闪烁的电火花，我明白那就是焊接，但是亲自动手焊还是第一次。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，要求带上面罩和手套。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，要求是匀速。刚开始时，一些女同学对这个东西有一种恐惧感，但练习几次后，自然习惯了。而我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，焊起钢管，那里一个洞，那里又没接上，原先这个真是易学难精。在学习焊工期间，有时会被焊接时的电弧刺痛了眼，但是我们每个人都坚持下来，基本掌握了焊接的知识，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。之后，要开始学习刨工了，经过学习车床，操作起这个刨床，感觉容易多了，并顺利完成了老师所要求的工件。

　　这么快就到了金工实习的第二个星期，也是到了最辛苦的一个工种。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。之后开始介绍虎钳、手锯、各种锉刀的正确用法，而我们要用这些工具将一个圆柱体制作成一把铁锤。首先，我们要锯一个平面出来，这是我才体会到钳工的辛苦，持续一个动作，来回地反复地锯，几百个来回下来，手和腰都酸了。但我明白，这考验的是我们的毅力和耐力，所以我们只有坚持，一点点锯。锯完后，还要用锉刀一点点地把它锉平，先用粗锉，再用细锉，真是费时间。经过两天的努力，我的工件最后有一点锤子的形状了，然后打孔，又用圆锉锉平孔的边缘。当把工件拿给老师审评时，我以为我的作品已经成功了，但是老师看了看，一连串地指出我的作品的缺陷和不足。这时我才发现钳工的严谨和技巧性，精准的尺寸，美观的形态，正确地操作手法，缺一不可。

　　短短的两个星期的金工实习结束了，看着自己手中的纪念品(一把锤子，两颗圆柱体)，这是用无数的汗水和智慧换来的。回想起这两周完美的时光，心中有一种充实和收获的感觉。

　　透过这次学习，虽然我们所学到的不是很多，正如老师所说的，三年出师，但我们熟悉和掌握必须的工程基础知识和操作技能，培养、提高和加强了我们的工程实践潜力、创新意识和创新潜力。学到了书本没有的东西，只有将理论和实践相结合，这才是科技的真正好处所在。我相信这次实习能为我们以后步入社会就业积累经验，而且是我大学生活中的又一笔宝贵的财富。

　　[\_TAG\_h2]大学生金工实习工作心得总结二

　　为期2周的金工实习就这么告一段落，想想这2周，过的实在很快，很多东西还没来得及学就已经过了``````所以我写下了这篇实习报告，算是对自己过去2周的所见所闻所感所想作个记录吧。

　　还记得开始实习的第一天我们就学习了工业安全这个项目，看到那么多真实的工业安全事故让我们对接下来2周的“噩梦”简直不敢想象，如果真的不幸在那里实习的时候出点什么事故或者真的就象影片里的一样就那样“英年早逝”的话，那不是...我们大家都为此捏了一把汗。“虽然实习中是会有一点危险，毕竟我们接触的都是那些多多少少有些危险性的机器，在高转速高压力的状况下稍微一不留意就会出现危险事故的，然而只要我们按照操作规范以及老师的指导来做的话是不会出现意外的”，听完老师的介绍我们总算能够稍微放心一点，第一天就在这样的忐忑夹杂兴奋的情绪中过去了。

　　第二天是我们两周的实习中最让我感兴趣的——锻造(其实我们都叫打铁)。初次去那个热加工工厂着实让我们吓了一跳：黑黑的什么都看的不清楚，而且那里很破旧的样貌，跟那些老电影里的工厂简直是一个样，让我怀疑时光是否倒退了还是我自己还没有睡醒(之后才明白那个地方不是我们实习的车间，而是华工的一个热加工工厂)。当我们去到实习车间的时候老师已经一脸和蔼的站在那里等我们了“你们是来锻造实习的是吧车间在这边，过来吧。”老师边说着边招呼着我们去车间参观，边开始介绍起我们的实习资料——打铁，当然少不了还有我们的工具——空气锤。我们的当天的任务就是把一根80mm长，25mm直径的圆形铁棒打成一个20mm厚的六边形。听起来很简单是吧我开始时也觉得没什么了不起的，不就是一个六边形嘛，我一上午就打完啦，还用的着一天时间!所以我都不以为意听完老师的讲解之后我们就开始了我们的铁匠生涯，说实话，当那块红色的铁段从那个电炉里拿出来的时候我确实有点担心：这么高温度的东西万一不留意掉了碰到人怎样办(但是还好大家都比较认真，没出什么事故)之后米兰小铁匠的歌声就飘扬在我们的实习车间了，“叮叮当当，叮叮当当”一首悦耳的打铁之歌，呵呵。但是打铁虽然说是简单，但是要打成型却没那么

　　简单，我们从上午打到下午也打的不是很贴合规格要求，还好之后老师过来指导我们，才把那个零件打出来了。看着自己的劳动成果，大家都忍不住拿出手机拍下来回去留念。

　　第二天的实习，带着一点累和十分的满足与自豪：我们是新一代打铁匠!

　　模具那个实习也是我觉得印象较为深刻的，用沙子砌出零件的外形然后就能够用来灌注铁水铸成我们需要的零件。说是很简单，而且历史也很悠久从商朝就有了这种铸造技艺(之前很多青铜铸件都是用这种方法铸成的)。老师用沙子和简单的工具三下五除二，一下子就把那个模具铸出来了，让我们也是信心满满的跃跃欲试。但是当我们自己亲自上场的时候才发现：怎样老师说的那套是骗人的我们好像也是按照老师的方法来做，但是那个铸件怎样做还是有点问题，要么一不留意就这边倒沙，要么那边的形状老是看着不顺眼只好硬着头皮一步步地重做了一次之后才发现：原先在做的过程种有些东西是自己不留意没有做好的，有时候是那个沙子没有盅实，有时候是那个隔型沙没有放好。累了一天，总算拿了个A+，也算是这一天的最大安慰吧。(但是实在是太累了，因为整天都是蹲在地上的啊)最累的实习当属钳工!!!我发誓!!!我们p6的刚好是最后一天最累钳工!将一段铁棒锯下11mm之后再将其加工成一个10mm厚的六边形螺母。然而那个螺母我是怎样磨都磨不平。磨不平也就罢了，之后我还把那个尺寸弄错，本来就应19mm的宽度我留下了22mm，结果等我发现时候已经没有多少时间给我修整自己的工件。但是不修改也不行啊!所以最后的时间我几乎以光速在磨那

　　个工件，简直磨的日月无光天昏地暗，那阵势不亚于大战在即的肃杀或是两军交战的“血腥”(那时候简直是磨红了眼睛)令我遗憾的是：最终的零件还是不贴合规格。所以钳工是我整个实习中最遗憾的一个。

　　实习一天接一天，每一天都有不同的实习资料，加工中心，汽车知识，磨床齿轮，模具CAD，每一天都让我们学到不同的知识：首先透过这次实习我们了解了现代机械制造工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。其次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。在了解、熟悉和掌握必须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潜力、创新意识和创新潜力。

　　这次实习，让我们明白做事要认真留意细致，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下的毅力!第五培养和锻炼了劳动观点、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。最后在整个实习过程中，老师对我们的纪律要求十分严格，制订了学生实习守则，同时加强清理机床场地、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起到了较好的促进作用。

　　当然实习除了收获了知识，开拓了眼界之外，也还是有些许遗憾的：比如因为实习时间有限，有些实习工种我们没有机会接触啦(比如我本人对那个化学加工就十分感兴趣啦，可惜没有机会去实习，所以一向很遗憾);还有一些实习过程中会有一些自己的成品，虽然不必须很好看或者很贴合要求，但是那毕竟是自己的劳动成果，所以我们会期望能够有机会保留自己的劳动结晶，但是几乎所有的实习成品都不能带离实习车间，所以这个也是个遗憾;其他的我个人的推荐是期望实习时候能够给学生更多的自由发挥自由设计的机会，让每个学生都能够在实习过程中发挥出自己的聪明才智，当然实习过程也就会更加有吸引力咯。

　　[\_TAG\_h2]大学生金工实习工作心得总结三

　　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。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，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。

　　这是我实习的感受

　　第一课：车工第一天，心里充满了期待，毕竟是第一次实习。

　　车工要记的东西很多，但是由于之前我有作了比较充分的心理准备与理论准备，倒也不至于令我手忙脚乱的。但是真正做起来的时候，各种问题就随之而来。首先，初出茅庐，畏手畏脚，很多工序自己知道是这样做的，但是就是不敢确定，也许是因为第一次接触车床，感觉还是很紧张。和同学配合总是出现问题，无论老师如何耐心的指导。

　　一个上午下来，我还没有加工好一个简单的锤柄，但是总算没有出大问题，也算是大幸了。下午接着做上午未完成的工作。经过一个上午的适应，那个锤柄很快就做好了，感觉还算不错。于是心有点轻飘飘了，正是因为这样，我在做第二个锤的时候出错了。在削锥面的时候我把刀的角度用错了。还好在老师的指导下，采取了补救措施，终于完成了任务。在车螺纹的时候，我们小组总是担心出问题，都是在老师的耐心指导下完成的。

　　第二课：钳工

　　没有第一天的激情了，觉得很疲惫。但仍然充满期待。

　　我们要做的工作就是用各种锉把锤头然后打孔，套螺旋，装配。

　　这个工种的全过程都是体力活.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.记得有些师兄姐是这样形容的“车工者，连脸上都沾了油，刀屑飞溅;钳工者，满手上长出了茧和泡，汗水淋漓。”虽然有点夸张，但是却真的反映出钳工的辛苦。

　　过程是辛苦的，但结果却是令人欣慰的。尽管隔了一个五一小长假，但经过两天的汗水淋漓，我终于做好了一个锤头。

　　第三课：铣、刨、磨床操作

　　从这开始有点习惯金工实习了。

　　今天的内容很多，但是工序做起来轻松很多。主要是看演示，师傅们的操作非常熟练，真的很羡慕。自己上手几把，感觉还不错。考试的方式倒是不错，抽签，呵呵。

　　第四课：铸造

　　最累的一课。

　　用砂子造型，突然找到了童年的感觉，但这显然不是小孩子玩泥沙，而是一件很讲究细心的事情，因为泥很容易变形，所以做的时候一定要小心仔细。

　　最后一课：焊接和压力铸造有点不舍，又有些激动。面对着崭新的一项技术，以前总是看着别人弄，觉得非常简单，等自己动起手来才发现真的很难，尤其是焊接，我比别人多练了好久。

　　自己在实习期间还有很多体会体会。一是自主学习——工作后不再象在学校里学习那样，有课堂，有作业，有考试，而是一切要自己主动去学去做。只要你想学习，学习的机会还是很多的，老师傅们从不吝惜自己的经验来指导我们工作，让我们少走弯路;集团公司、公司内部有各种各样的培训来提高自己，我们所要作的只是甄别哪些是我们需要了解的，哪些是自己感兴趣的。在我们实习的单位里，我就遇见了几个非常和善的老员工，只要问他们的是技术上的问题，他们都会一一作答，使我了解到，原来理论跟实际是有很大的差距的，也让我理解了一些课堂上不懂得问题。二是积极进取的工作态度——在工作中，你不只为公司创造了效益，同时也提高了自己，象我这样没有工作经验的新人，更需要通过多做多问来积累经验。特别是我们的工作并不象正式员工那样有明确的工作范围，只是自由观摩，如果态度不够积极就可能没有事情做，所以平时就更需要主动争取多做事，这样才能多积累多提高。三是基本礼仪——步入社会就需要了解基本礼仪，而这往往是原来作为学生不大重视的，无论是着装还是待人接物，都应该合乎礼仪，才不会影响工作的正常进行。这就需要平时多学习，比如注意其他人的做法或向专家请教。四是为人处事——作为学生面对的无非是同学、老师、家长，而工作后就要面对更为复杂的关系。无论是和领导、同事还是客户接触，都要做到妥善处理，要多沟通，并要设身处地从对方角度换位思考，而不是只是考虑自己的事。

　　我想，通过这次实习让我认清了自己的很多不足和缺点。第一个就是缺乏工作经验。因为自己缺乏经验，很多问题而不能分清主次，还有些培训或是学习不能找到重点，随着实习工作的进行，我想我会逐渐积累经验的。第二是工作态度仍不够积极。在工作中仅仅能够完成布置的工作，在没有工作任务时不能主动要求布置工作，若没有工作做时就会松懈，不能做到主动学习，这主要还是因为懒惰在作怪，在今后我要努力克服惰性，没有工作任务时主动要求布置工作，没有布置工作时作到自主学习。第三是工作时仍需追求完美，在工作中，不允许丝毫的马虎，严谨认真是时刻要牢记的。第四是动手能力太差，看着师傅做的很好，总觉得挺简单，但自己实际操作起来却发现真的是非常困难。

　　扎实的专业知识是提高工作水平的坚实基础.在学校学习专业知识时，可能感觉枯燥无味，但当工作以后，才会发现专业知识是多么的重要.但我要想提高我的工作效率，工作质量，这些知识只是知道是远远不行的，而是要精通.做为生产技术，在汽车公司来说就是设备方面的权威，若没有扎实的机械知识，在这方面你怎能服人那?遇到设备问题怎能快速有效的解决呢?

　　心得体会：

　　“痛并快乐着”这句话用来形容短短三周的金工实习再恰当不过了。这次实习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。不能再觉着工件差个几毫米无所谓，每一点误差都可能带来巨大的损失。

　　“纸上得来终觉浅，投身实践览真知”

　　短短的三周就这样过去了，累过了，苦过了，也想过了，作品也不那么另人满意，但意义十分重大。一分耕耘一分收获，我们得到的锻炼远远高于我们的付出的。

　　[\_TAG\_h2]大学生金工实习工作心得总结四

　　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扭，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，看者钢丝晌出的火花，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。

　　[\_TAG\_h2]大学生金工实习工作心得总结五

　　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，但我却感到很快乐!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!

　　我们实习的第一天看了关于金工实习的有关的知识与我金工实习过程中的注意事项的碟片。看到那飞转的机器、飞溅的铁花，令我既担心又激动。担心的是，如果那飞转的机器隆隆声让人心惊肉跳和那鲜红的铁花四处飞溅的发出耀眼的的光芒令人眼花缭乱;激动的是，等待了将近一年的金工实习就要开始了。这是作为学生的我们第一次进入工厂当令人尊敬的工人，也是第一次到每一个工科学子一试身手的实习基地。我怎么会不激动万分呢?

　　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xx大市的大学学子是多少的宝贵。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的，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练。

　　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、锪孔、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位置，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、锪孔、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。更换钻头等刀具时，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。

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！