

2023年刨铣工实训心得 金工铣工心得体会 (通用5篇)

范文为教学中作为模范的文章，也常常用来指写作的模板。常常用于文秘写作的参考，也可以作为演讲材料编写前的参考。写范文的时候需要注意什么呢？有哪些格式需要注意呢？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。

刨铣工实训心得篇一

金工铣工是一项需要高度技术和经验的工艺，对于我来说，学习和掌握这门技能的过程充满了困难和挑战。然而，在实践中的不断摸索和尝试中，我逐渐积累了一些心得体会，使得我的金工铣工水平得以提高。在这篇文章中，我将分享我在金工铣工中的心得体会，希望对其他正在学习这一技能的人有所帮助。

首先，良好的基础知识是成功的关键。在开始实践之前，我花了很多时间学习金工铣工的相关知识。我研究了有关金属材料的性质、铣床的操作方法以及常用的切削工具等。掌握这些基础知识对于我的金工铣工之旅至关重要。只有深入了解物料的性质和机器的操作方法，才能更好地选择切削工具并正确操作铣床。

其次，精准的测量和标记是铣工的基础。在金工铣工中，测量和标记的准确性非常重要。我经常使用卡规、千分尺等测量工具进行精准的尺寸测量，并使用蓝色油漆笔对工件进行标记。通过这些测量和标记，我能够更好地控制切削深度和位置，确保最终的加工结果达到要求。

此外，合理的切削参数是保证加工质量的关键。在金工铣工中，切削参数的选择对于加工质量至关重要。选择合适的切

削速度、切削深度和进给速度等参数，可以提高加工效率和加工质量。在实践中，我通过不断地调整切削参数，并进行试加工，逐渐摸索出了一套适合自己的优化切削参数。这使得我的加工效率得以提高，同时加工质量也得到了提升。

另外，及时的机器维护和保养是保证工作稳定性的关键。铣床是金工铣工的主要工具，保持其正常运转非常重要。定期的机器维护和保养可以减少故障和事故的发生，提高工作效率和安全性。我经常清洁铣床的导轨、调整机器的润滑系统、检查刀具的状况等，以确保铣床的正常运行。此外，我也学会了如何解决一些常见的故障，并加强了自身的安全意识。

最重要的是，不断学习和实践是进步的动力。金工铣工是一门需要不断学习和实践的技艺。在掌握了基础知识和技能之后，我并没有停止学习的脚步。我经常阅读相关的专业杂志和论文，关注行业的最新动态，并参加一些有关金工铣工的培训课程。同时，我也积极参与一些项目的实践，不断锻炼自己的操作和应变能力。通过这样的学习和实践，我不仅巩固了自己已有的技能，还不断提高了自己的金工铣工水平。

综上所述，金工铣工是一门需要高度技术和经验的工艺。通过学习和实践，我积累了一些心得体会。首先，良好的基础知识是成功的关键。其次，精准的测量和标记是铣工的基础。此外，合理的切削参数是保证加工质量的关键。另外，及时的机器维护和保养是保证工作稳定性的关键。最重要的是，不断学习和实践是进步的动力。通过持续的学习和实践，我相信我的金工铣工水平会不断提高，取得更好的成果。

刨铣工实训心得篇二

金工铣工是一项重要的机械加工工艺，也是制造业中不可或缺的环节。在我开始学习金工铣工时，我对这项技术充满了好奇和期待，但同时也感到了一些压力。经过一段时间的学习和实践，我逐渐摸索出一套适合自己的方法。首先，在起

步阶段，我认为要注重理论基础的学习。通过学习金属材料的性质、铣削原理以及铣削工艺的基本要求，可以为后续的实践打下坚实的基础。

二、操作技巧

金工铣工是一种需要细致耐心的工艺，对操作技巧的要求相当高。在我进行铣工操作时，我发现了一些关键的技巧。首先是正确安装刀具。刀具的选择和安装直接影响到加工质量和效率。其次是控制加工速度。过快的加工速度会导致加工质量下降和刀具的寿命缩短，而过慢则会浪费时间和资源。此外，注意切削液的使用也是十分重要的。切削液可以冷却工件和刀具，提高切削性能和延长刀具寿命。掌握这些关键技巧能够让我更加高效地进行金工铣工。

三、团队合作

在金工铣工的实践中，与团队的合作和协作也是至关重要的。一个不错的团队可以互相学习和分享经验，提高整体的工作效率。而每个成员都要有自己的特长和贡献，才能使团队发挥最大的作用。在我所经历的团队中，我们经常定期召开会议，交流工作中的问题和经验。通过共同的讨论和解决方案，我们不断完善工艺流程，提高生产效益。团队合作让我明白了一个人的力量是有限的，只有与他人协作才能创造更大的价值。

四、质量控制

在金工铣工中，质量控制是一项至关重要的任务。无论是加工零件的尺寸精度还是表面粗糙度，都需要严格控制在一定的范围内。为了保证质量的稳定和可靠，我在实践中采取了一系列措施。首先是进行常规的检测和测量。这可以帮助我及时发现问题并及时采取措施进行调整。其次是加强设备的维护和保养。保持设备的良好状态可以有效提高加工质量和

效率。最后是培养员工的质量意识。通过培训和教育，提高员工对质量的重视和意识，使他们在工作中能够自觉保证产品质量。

五、不断总结

金工铣工是一项需要不断总结和改进的工艺。在实践中，我不断总结自己的经验和教训，不断改进自己的工作方法。同时，我也积极参与行业的培训和交流活动，了解最新的工艺和技术。通过与其他人的交流和学习，我拓展了自己的视野，了解到了更多的可能性和挑战。不断总结和改进让我不断提高自己的技能和水平，在金工铣工的道路上越走越远。

金工铣工是一项需要不断学习和实践的技术。通过起步阶段的理论学习、掌握操作技巧、团队合作、质量控制和不断总结，我逐渐明白了金工铣工的要领和重要性。金工铣工不仅是一门技术，更是一种态度和追求。只有不断学习和进步，才能在金工铣工的道路上越走越远。

刨铣工实训心得篇三

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。

第二个工种是钳工。钳工是一项完全靠手工来制作出各种零件的工种，是最能锻炼一个人动手本事。钳工是在一间单独的实习车间进行，庞大的工作台，上头安装了许多台虎钳，用来夹各种工件。桌面上摆放着各种各样的工具，包括：手锤、手锯、各种锉刀、丝锥、铰、毛刷、以及划线工具等。教师给我们介绍了金工实习各种知识，我们要做的就是将铣床铣好的棒料加工成锤头。从最基本的开始，在棒料上用尺规划线，定好位后用手锯先锯出大致形状，最终就是对各个端面进行锉工，先用粗锉，再用细锉，不断地靠近划线处，钳工是很累的活，可是看到自我的成品，成就感不少。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。否者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xyz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。

刨铣工实训心得篇四

为期两周的金工实习虽然时间不长，但却我收获颇多。寒窗十余载，学的都是纯理论课，第一次上实习课，让我备感兴奋!而且在丰富多彩的大学生涯中，这样的机会也不多，所以刚开始我感觉这样的机会十分难得，我更要分外珍惜这样一个来之不易的机会!如今两周的金工实习已接近尾声，我回忆一下两周的点点滴滴，感慨良多，甚至有一种意犹未尽的感觉!

两周期间，同学们接触了车、钳、铣、磨、电、焊、铸、锻、线切割、数控车、热处理等十几个工种。每一天，大家都要学习一项新的技术，并在8小时的实习时间里，完成从对各项工种的一无所知到作出-件成品的过程。在师傅们耐心细致地讲授和同学们的用心的配合下，我班同学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认知实习。

实习期间，透过学习车工、锻工、磨工、铣工同学们作出了自己设计的工艺品，我们还在电脑上动手操作了几个机械制图软件等，了解了线切割和数控车;最辛苦的要数车工和钳工，车工的危险性最高，在一天中同学们先要掌握开车床的要领，然后按照要求车出合乎规格的工件。钳工是最费体力的工种，透过锉刀、钢锯等工具，手工将一个圆柱形铁块磨成正六边形，再经过打孔、套扣等步骤最终作成-一个螺帽。虽然几天下来很多同学的手上都磨出了水泡，浑身酸痛，但是看到自己平生第一次在工厂中之作出的成品，还能够把大家的作品放在一齐比较评价，大家都喜不自禁，感到很有成就感。

哦，对了，还有铸造这个工程，很有意思，简单地说，就是用几个模具和一堆个性的砂土，造出要求的模型，在进行这个工种的实习时，我触景生情，想起了小时候在沙堆上玩耍的情景，但是那个时候完全为了娱乐，而此刻却是学习的过程，目的是提高自己的动手实践潜力，对这个领域作一个深

层次的了解!

实习的过程也并非一帆风顺，在铸造这个工种的时候，我出了差错，大概是因为听课的时候，思想跑了毛，没有听明白，结果被老师扣了很多分，挺郁闷的!还有在车工时，我总是忘记那几个工序的次序，操作车床也不太熟练的，结果整个操作都不大流畅，做出来的作品也不太理想。在钳工时因为时间掌握得不大好，最后其他同学都已经完成了，我才完成了一半的任务，最后手忙脚乱的，作成的螺帽很不标准!没办法，这样的机会只有一次哪，有些事情是没有第二次机会，必须要把握住唯一的机会，一举成功!

实践的过程真的能够体悟到一种快乐，当然麻烦时时都有，能够说整个过程一向是痛苦并快乐着。每一个工种如今想起来似乎都是历历在目，而其中的快乐与痛苦更让人珍惜。

两周的金工实习带给我们的，并非我们所接触到的那些操作技能，也不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，使这次实习到达它的真正目的。

我明白，我学到了很多。首先说是一种耐心，不单单是钳工，每一个工种，都是需要一份耐心一份认真和一份坚持才能够做好的，每一个工种都是一个任务，如何将每一个任务完成的恰到好处就是平衡点的把握，就是需要一种平静的心态，一种耐心。

其次是细心，什么工种都需要细心的观察才能够体悟到其中的内涵。才能对这个工种有必须的掌握，每一个零部件的加工，每一个机器手柄的操作方向，每一个键盘上的按钮都需要我们来用一颗细心来观察来掌握其中暗藏的使用方法，只有用这种细心才能够对每个工种的工作原理有必须的理解。

再次是留意，每一个工种实习前都要讲一下安全的问题，在整个金工实习的最开始部分讲得也是安全，所以留意为重。听到实习老师将给我们那么多发生在车床上悲惨的事情，真的很触动人心，令人悚然。我再也不会不带着手套操作车床；再也不会离开时忘记关掉机器电源；再也不会私自乱动设备……因为我明白这种留意是与你的生命相联系的，我需要保证的生命的长久与健康，如果仅仅因为马，大意，不听老师话而出现事故，那这个代价实在是太大了。

我相信这两周的金工实习将使我终生难忘，也将对我以后的大学生涯产生深远的影响！

金工实习铣工心得体会

刨铣工实训心得篇五

金工铣工是一项需要技术和经验的高精度金属加工工艺，它通过铣床来加工工件，达到精确度和表面光滑度的要求。在长期的实践中，我积累了一些心得和体会，希望能与大家分享。

首先，金工铣工需要精确的测量和规划。在进行金工铣工之前，首先要准确地测量工件的尺寸和轮廓，并使用适当的工具进行规划。精确的测量和规划是完成金工铣工的首要任务，只有准确地掌握了工件的尺寸和轮廓，才能进行有效的铣削工作。

其次，金工铣工需要合理的工艺选择和工艺调整。对于不同材料和尺寸的工件，需要选择合适的工艺来进行加工。而不同的工艺可以通过调整刀具的角度、转速和进给速度等参数进行控制。通常情况下，高速切削和小切深可以得到较好的表面质量，但对于硬质材料和大尺寸工件，则需要适当的调整工艺参数来满足要求。

第三，金工铣工需要熟练的操作技巧。在金工铣工的过程中，操作技巧是至关重要的因素之一。熟练的操作技巧可以提高工作效率，减少误操作和事故的发生。例如，在切削过程中，需要保持稳定的刀具进给速度和切削速度，避免造成刀具断裂或工件损伤。另外，在使用铣床的同时，还需要掌握调整机床的各项参数，以保持良好的工作状态。

第四，金工铣工需要耐心和细心。金工铣工是一项精密的工作，需要操作者具备耐心和细心的品质。由于加工精度要求较高，一丝不苟的态度和仔细观察的习惯都是必要的。在加工过程中，需要不断地检查并调整刀具和工件的状态，确保加工质量。另外，金工铣工还需要在操作过程中保持集中注意力，避免因疲劳或分心导致操作失误。

最后，金工铣工需要经验的积累与反思。金工铣工是一项需要经验的工作，技术的提高需要长时间的积累和反思。在每一次工作结束后，我会进行总结和反思，分析加工过程中的问题和不足，并采取相应的措施进行改进。通过持续的学习和实践，不断提高自己的技术水平和经验，以应对更复杂和高要求的金工铣工任务。

综上所述，金工铣工是一项需要技术和经验的高精度工艺。准确的测量和规划、合理的工艺选择和调整、熟练的操作技巧、耐心和细心的态度以及经验的积累和反思，都是金工铣工的重要要素。我将继续努力学习和实践，不断提高自己的技术水平，为金工铣工事业做出更大的贡献。