

铸造实训的心得体会(实用5篇)

心得体会是我们在经历一些事情后所得到的一种感悟和领悟。我们应该重视心得体会，将其作为一种宝贵的财富，不断积累和分享。下面小编给大家带来关于学习心得体会范文，希望会对大家的工作与学习有所帮助。

铸造实训的心得体会篇一

实习第一课——车工。

初次接触车工，看着这些稍稍庞大的机床，心有点忐忑。一大堆问号在脑海中闪过。这些机器危险吗？我能按时完成它吗？但强大的动手欲望早已掩饰住了担心，我们迫不及待的想要知道老师手中拿着的那零件是怎样完成的。

接着老师慢慢给我们讲解了车工的步骤。步骤其实很简单，在车床上利用工件的旋转和移动来加工各种回旋体表面：螺纹，螺帽，圆锥面。老师先初步示范了一下加工方法，并加工了一部分，之后便让我们开工。首先要将事先准备好的圆柱体的直径一边加工到 $18\pm 0.02\text{mm}$ 长 45mm 另一边直径则为 $12-0.1\sim 0.2\text{mm}$ 长 50mm 这看似简单的步骤，完成起来却不像想象中那么容易。刀具每次最多只能前进 10mm 且由于误差的要求较高，我们得步步为营三番四次的用游标卡尺测了又测，始终是不太放心，最后干脆是找出螺旋测微计来帮忙，直径没问题了。接着便要将 18mm 这一边的圆柱头加工成半圆帽，我跟室长不停的转动横向和纵向的控制手柄，小心翼翼的加工，但由于没掌握到操作要领，在室长的战战兢兢下，一个不小心，车刀直进，一个大的半圆帽被削成了小圆柱。我们痛心不已，一个即将成功的产品就这样被我们毁了。

寻找原因，吸取教训，继续努力。

当我们终于把历经千辛万苦的产品交给老师时那种成功的喜悦真的难以形容，这种喜悦是真的只有亲自动了手之后才品尝得到的。虽然脚站的有点发酸，可是我们很满足。

实习第二课——铣工。

铣工算是三个任务中做的最顺利的一个吧。有了第一个任务失败的经验，这次我们更是格外用心与小心。首先，老师精心给我们讲解了操作要领，将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，而刀具保持不动，这与车床刚好相反。

我们的任务首先是要将一个圆柱体切削成一个正方体，要求正方体的边长为22mm。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，设定转盘圈数，工件上升1mm。然后开始加工工件，第一个面一刀搞定，接着进行第二个面，切削五刀。加工第三个面时，为确保面与面之间为90°，便要用角尺来量，同样切削五刀。需要格外注意的便是之后要加工的面啦，按前边的步骤切削四刀之后，便要用游标卡尺来量，计量出还需切削掉的长度，便设定好转盘圈数，加工。正方体完成后，便加工突头。然后划线，钻孔，攻螺纹。总算大功告成。

实习第三课——钳工。

还没开始做钳工，就听其他组的同学说钳工很难，之所以说它难是因为它干的全是力气活，很累人，而且也要很细心。钳工主要以手工操作为主，然后用各种工具完成零件加工、装配和修理等工作。在钳工的车间，工作台上摆放着许许多多的虎钳，还有各种各样的工具，包括：手锤、手锯、各种锉刀、丝锥、板牙、以及划线工具等。首先将一块钢板磨成正方形，接着在正方形的钢板上画对角线，以交点为圆心，用圆规画圆。将圆六等分后连接每个交点。一个正六边形就出来啦！这就是所谓的标准六边形。距离标准六边形3mm处

画一小六边形，从其中一顶点开始，每隔4mm锥一点，这样钻孔时就比较容易对刀。钻孔较简单，直接在小型钻床上完成就可以。不过为了固定钢板，需要用钳子钳住钢板，钻20多个孔下来，那只手早已是麻木不堪，僵硬在那了。舒活舒活筋骨后，更艰巨的任务还在后面等着，那就是将钻孔后的小六边形用铁锤打下来。一手拿丝锤，一手拿铁锤，不断地，重复的，拼命的捶打。但女生毕竟是女生，用尽九牛二虎之力都不及男生的三下两下，实在是没力气了，便让旁边的一位男生来帮忙。不出一会，那小六边形就乖乖的松脱了下来。到此为止，功夫还完成不到一半。接下来，要将标准六边形外边多余部分用锉刀锉掉，手握锉刀在工件上来来回回的锉削，在这么冷的天气下，我们却也锉的大汗淋漓，最难受的是两只手，酸酸麻麻的连抬起来的力气都没有，一个字，累！想好好休息一下。但前提一定是要将这六边形锉好才能休息。手机版这样想着，便又添加了几分气力。待锉刀差不多的时候，就要拿标准件来比照，如果标准的小六边形能刚好进入且在任意方向都能进入，就表示大功告成啦。~这是关键的一步，同时也是很技巧性的一步。掌握得好呢，便可以事半功倍。

挖掉一块正六边形，当然是要补回一块啦。钳工的第二步，便是将一块正方形小钢板锉削成小正六边形。与第一步一样，用划线工具画出标准六边形，然后画上退刀线。接着将小钢板夹在虎钳上，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，我开始体验到“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，最后再拿标准件对照。

看着自己辛苦努力的成果，所有的累，所有的酸痛都忘了，一种成就感油然而生，当自己奋斗过，努力过，哪怕是失败，都一样慨然！

短短两周的实习很快就结束了，我们意犹未尽。最初我们都在纳闷，我们食品专业为什么要学这些呢？金工实习对我们有什么用？但是现在我却完完全全可以理解学校这样做的目的。第一，金工实习可以提高我们动手实践的能力。对于我们工科的'学生来说，动手能力是非常重要的。“纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行”。第二，金工实习不仅可以带给我们经验，还培养我们吃苦耐劳的精神与严谨的工作作风。我们学到了许多无法从书中学到的知识。第三，劳动是最光荣的。只有去实践，才能体会到劳动的辛酸与快乐。第四，虽然我们中的大多数人以后都不会从事这样的工作，甚至连接触他们的可能性都没有，但是金工实习给我们带来的经验与影响，却是我们工作学习的一笔价值连城的财富。就像《美国丽人》里最后说的话那样，“有些东西虽然现在你没有感觉到它的价值，但最后还是会的，每个人都有这样一个过程。”

另外这次实习中，同学们毫无私心的帮助，真诚的相互鼓励加油，一起分担工作的压力，更一起分享成功带来的喜悦，金工实习更像是一次集体活动，拉近了我们彼此的距离，填补了曾经存在的隔阂，集体主义的魅力得到了彻彻底底的展现！

最感谢的还是这次实习里边带我们的老师，他们耐心细致的讲解，不厌其烦的给我们一遍一遍的重复解释正确的操作步骤。让我们从不会、不懂，到知原理，会操作。

感谢老师，感谢金工实习。

铸造实训的心得体会篇二

三个星期的金工实习结束了，给我带来的是不舍与回味。虽然金工实习很累，但是可以学到很多书本上没有的东西，毕竟平时学的都是理论课，也许大家都是理论高手，但真正用理论指导实践的时候，就会发现原来实践并没有想象中的简

单，而理论也没有真正的掌握，所以金工实习是我们大学必须要经历的阶段，更是锻炼我们动手能力的最佳方法，我喜欢金工实习。

“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。我们作为工科的学生，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。我觉得，掌握工程意识的主要方法就是需要有足够的动手能力，明白实际操作可能产生的问题，并培养遇事独立而主动思考的习惯，在这种训练中不断加强工程意识，锻炼实际操作能力。

在这么多天的实践中我有很多感受与体会，第一次是车工，普通车床，加工打磨零件。车床就是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加工方法。

我们使用游标卡尺来精确度量，因为精度很高操作很难把握，车床很难控制零件的切削，所以加工过程很复杂，自己亲自操作时出现了很多处失误，最后我们终于在老师的指导下完成了任务。

数控机床。开始时我们在老师的教导下通过上机学会了数控车床的程序编写，因为是电脑操作，所以我们首先必须学会电脑能够识别的语言、指令等，这样我们才能正确输入指令操控电脑，得到我们需要的产品。在编写好程序后，我们可以观看仿真模拟，预先知道该程序是否符合要求和标准，最后接触机床，将编好的程序输入数控机床，一切都是自动化的，零件很快就加工好了，符合我们的要求，所以数控机床很具有时代性。据说，数控机床的发展和换代几乎与计算机是同步发展的。

钳工以手工操作为主，用各种工具完成零件加工、装配和修

理等工作。我们要做的工作就是用各种锉把圆的金属块精加工成一个五角星。在老师带领下，我们了解了打孔，套螺旋，装配等做法。整个过程全是人工操作，所以做的都是体力活。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。总的说过程是辛苦的，但是结果是令人欣慰的。一天的淋漓汗水，我终于换来了一个精致的五角星，看着擦得发亮的五角星，一天的疲劳一扫而光。事后，我才发觉我的手背已经肿成包子了，一周后才好的。

铸造与焊接，焊接分为熔化焊、压力焊、钎焊。焊接的目的就是将两块分离的金属焊接在一起。我们分为两个小组，下午，我们先实习焊接，按照老师的考试准则，我们焊接了一条焊缝，首先，穿戴好防护衣、皮手套，戴好眼罩；然后，我将焊条在金属板上点燃，开始接在焊接的地方，保持焊条与金属2~4mm的高度，与缝垂直约70~80度；最后慢慢将焊条往缝里喂，一条焊缝就出炉了，待到变黑时用铁锤敲击氧化铁，这样焊缝就更能与金属融为一体。

晚上，我们开始铸造，铸造是指熔炼金属。制造铸件，并将熔融金属浇入铸型，凝固后获得一定形状和性能铸件的成型方法，这是产品与零件的毛坯过程。铸造分为特种铸造和广泛应用的砂型铸造，其中砂型铸造有手工造型和机器造型，我们学习操作的是手工造型，重点是怎么能够造型。用泥沙做模型，我们跟着老师的步骤一步一步做，做成一个跟模型大这显然不是小孩子玩泥沙，而是一件很讲究细心的事情，因为砂很容易变形，所以做的时候一定要小心仔细。

最后一次是铣工，铣工分为顺铣与逆铣。也是机床操作，我觉得这是一个最简单的工种。晚上，我们又见识了数控技术，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，以前的我根本不知道那么多的精致零件、图案等是如何生产出来的，看了数控技术所生产出来的产品，

真是打开眼界！原来人类利用机器生产的水平是如此之高，太令人兴奋！这也让我打心眼里想，这么先进的设备，这么优越的学习条件，我一定要更充分地利用好这一切，为自己储备下一定的能量！

生平第一次有种“学以致用”的感觉，内心很有成就感，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。有很多东西是书上没有的，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。

“痛并快乐着”这句话用来形容这次的金工实习再恰当不过了，它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。“纸上得来终觉浅，投身实践览真知”

铸造实训的心得体会篇三

生产实习是根据教学大纲计划安排的一个重要的实践性教学环节，其目的是使学生了解和掌握本专业的生产实践知识。验证巩固和丰富已学过的地方，培养学生理论联系实际，在生产实践中调查研究、观察问题、分析问题以及解决问题的能力，为后继专业课程的学习打下坚实的基础。同时，使同学有机会接触社会和工厂，学习工人阶级的优秀品质，扩大知识面。

二、生产实习内容

1. 了解现代大型国有企业的管理体制，尤其是目前国家由计划经济向市场经济转轨的过程中，国有企业在管理体制改革方面有何措施。
2. 了解新产品的的设计、开发过程及应用情况，尤其是cad/cam/cim等应用情况。
3. 了解新产品的的设计，工厂主要生产线的组成，流程，产品

柔性，生产率等。

4. 了解常用的普通机械制造机床的分类，结构传动形成工艺范围及常用工具。
5. 了解工厂中各种数控机床及数控加工中心的结构、分类。
6. 了解和分析工厂的机械产品结构和典型部件的装配工艺过程。
7. 了解和分析工厂的机械产品结构和工业机器人的结构、自由度、控制系统、伺服系统。
8. 了解和分析典型零件的结构和机械加工过程。
9. 了解典型零件所用的热处理工序的作用，热处理工艺的方法及设备热处理对零件精度的影响，减少热处理变形的办法。

三、实习小结

转眼间大半年的生产实习即将结束，在二铸的生产实习，让我有许多的收获。

首先，在长城须崎股份有限公司这样大型的企业中，了解到现代大型企业的管理体制，尤其是目前国家由计划经济向市场经济转轨的过程中，大型企业在改革方面的新举措。

第二，了解了产品的设计，开发过程，虽然与自己所学的专业不相符。第三，了解各种机械制造机床的分类，结构、常用工具，及中频电炉结构、分类。并做出比较。

这次实习，是却是我们接触社会和工厂的一次难得的机会，在实习中，我们巩固、丰富了已学过的专业知识，提高了观察问题、分析问题、解决问题的能力，为以后的学习打下坚实的基础。更重要的是学习了工人阶级的优秀品质，扩大了

知识面。

最后，我要向带领我们实习的各位老师表示衷心的感谢，谢谢你们对我在学习中的指导和生活中的照顾。

铸造实训的心得体会篇四

工一共十二天的金工实习结束了，在短短的时间内那么完整的体验到当今工业界普遍所应用的方法，总的来说这次实习活动是一次有趣且必将影响今后学习和工作的重要实践经验。

在这短短的几个星期内，大家每天都要学习一项新的技术，并在很短的实习时间里，完成从对各项工种的一无所知到制作出一件成品的过程，我们在老师们耐心细致地指导下，很顺利的完成各自的实习内容，并且基本上都达到了老师预期的实习要求，圆满地完成了实习。在实习期间，通过学习车工、钳工的操作，我们做出了自己的工件，虽然这几个星期的金工实习是对我们的一个很大的考验，但是看到自己平生第一次在车间中做出的工件，我们都喜不自禁，感到很有成就感。

在金工实习中，安全是第一位，这是每个老师给我们的第一忠告。金工实习是培养学生实践能力的有效途径，又是我们工科类大学生非常重要的也特别有意义的实习课，也是我们一次，离开课堂严谨的环境，感受到车间的气氛，亲手掌握知识的机会。

1、铸造实习

第一天的金工实习是挖砂铸造成型，铸造成型就是将液态金属浇注到铸型中待金属冷却、凝固后获得铸件的生产方法。这可是个不轻松的活，要把那些特殊的砂子变成我们想要的模具，要我们好好动一动脑子的，它需要的不仅是我们的体力，更需要我们的耐心和细心，来不得半点马虎。

老师讲解完一些基本操作后，让我们自己动手操作，我们从最基本的模型开始练习，在最基本的练习中我们学会铸造的基本工序和基本方法，为我们以后做更复杂的铸型打下了良好的基础。看起来挖砂铸造成型就是简单的四步：造下沙型、造上沙型、打通气孔、开箱起模与合型，但是要想做出让大家叹为观止的模具来，不通过反反复复地修整是不可能得到的。撒分型砂后，不能低头用口去吹走分型砂，以免砂尘入眼，已翻转后的上砂型应按统一规定位置放好，以免顶裂或碰坏，将模型埋入砂型时，不能用铁锤猛击，以免损坏模样，在制作木模时要考虑起模斜度、加工余量、收缩余量、分型面及浇注系统等技术要求。在实践中任何一点小错误都有可能出现残次品，造成了极大的浪费。有时候因为你的一点点修补会让你前功尽弃，懊悔不已。

2、了解机械设备

第二天实习老师只是让我们熟悉一下车工、锻工、磨工，铣工等机械设备的构造、工作原理、基本操作和基本功能，等以后实习的时候再让我们实际操作。通过老师的讲解，我们熟悉了普通车刀的组成、安装与刃磨，了解了车刀的主要角度及作用，刀具切削部分材料的性能和要求以及常用刀具材料，车削时常用的工件装夹方法、特点和应用，常用量具的种类和方法，了解了车外圆、车端面、车内孔、钻孔、车螺纹以及车槽、车断、车圆锥面、车成形面的车削方法和测量方法，了解了常用铣床、刨床、磨床的加工方法和测量方法。

比如在使用磨床机床工作时，头不能太靠近砂轮，以防止切屑飞入眼睛，磨铸铁时要戴上防护眼镜，不要用手摸或测量正在切削的工件，不要用手直接清除切屑，应用刷子或专用工具清除，严禁用手去刹住转动着的砂轮及工件，开机前必须检查砂轮是否正常，有无裂痕，检查工件是否安装牢固，各手柄位置是否正确。开动铣床机床前，要检查铣床传动部件和润滑系统是否正常，各操作手柄是否正确，工件、夹具及刀具是否已夹持牢固等，检查周围有无障碍物，才可正常

使用，变速、更换铣刀、装卸工件、变更进给量或测量工件时，都必须停车。更换铣刀时，要仔细检查刀具是否夹持牢固，同时注意不要被铣刀刃口割伤。铣削时，要选择合适的刀具旋转方向和工件进给方向，切削速度、切削深度、进给量选择要适当，要用铁勾或毛刷清理铁屑，不能用手拉或用嘴吹铁屑，工作加工后的毛刺应夹持在虎钳上用锉刀锉削，小心毛刺割手。铣齿轮时，必须等铣刀完全离开工件后，方可转动分度头手柄。

车工、锻工、磨工，铣工实习是切削加工技术的必要途径之一，可以培养我们的观察能力、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。

3、钳工实习

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、生产效率高，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。在钳工实习中，我们知道了钳工的主要内容为刮研、钻孔、攻丝、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，了解钳工在机器制造和设备维修中的地位 and 重要作用。

我们在实习中，已经熟悉并能选用划线、锯削、锉削、钻孔、扩孔、铰孔、铰孔、攻丝、套扣、刮削、装配与拆卸等加工工具夹具，掌握了钳工的主要基本操作，根据简单零件图可以进行锉削、锯削、钻孔、划线、攻丝、套扣的工件加工。

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。钳工的实习说实话是很枯燥的而且很累，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，要根据图纸的尺寸不能有太大的误差。

钳工的实习说实话是很枯燥的而且很累，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，要根据图纸的尺寸不能有太大的误差。

铸造实训的心得体会篇五

今年寒假有幸到家乡的高碑店市xx铸造模具有限责任公司实习，从1月15号到2月11号，此次是我第一次深入企业内部实践，这是一个新鲜而又陌生的空间，除了“高碑店”三个字我几乎一无所知，一切都是新手上路，一切都在摸索中前行，也许是出生牛犊不怕虎，在这里不仅丰富了我的专业知识，提高了我的英语水平，增加了我的社会经验，更在这里肯定了我两年前的选择——我爱国际贸易。

1. xx铸造模具有限责任公司是从二十多年前一个家庭作坊式的木模型车间逐步发展到今天拥有职工240余人，固定资产3000多万规模的企业，尤其是近年在北京第一机床厂的帮助下，发展更为迅速，业务已扩展到木模型，铸造，加工，铆焊等多个领域，其产品主要销网国内的首钢，北京机床厂，北重阿尔思通，赛威(sew)等著名国有和外资机械单位，且从去年起，还远销芬兰，意大利，德国，日本等海外企业。现在正处于快速发展阶段，正逐步成为家乡的纳税大户和铸造模型界的泰斗和领军企业。

由于在业务内的好口碑和高质量的产品，良好的信誉及业务的不断扩大，去年开始接国外的定单，一直由进出口公司代理，到今年初顺利通过进出口权的审批，在六月份成立了贸易部，为我提供了一个良好的实习环境和难得的实习机会，实习过程分三个阶段：

当时主要是出口芬兰的定单，从翻译定单开始(purchase order)做起，由于我们提前寄出样品，所以价格(unit price)已确定，把其中的付款方式(payment)[]交易方式(terms of delivery)[]保险(insurance)[]包装(packing)等细节译给销售主管，再把销售主管的修改和补充条款译给外方的supply department manager ordering department manager 和中间人，这样通过e-mail[]fax循环反复，达成最终的合同。

一切都是从零做起，大概两周的时间我通读了对外经贸大学出版社的《国际贸易实务与操作教程》《进出口业务中的常见问题》两本书，参考了网上关于贸易和铸造术语，还针对payment咨询了我的财务会计王佩老师和我的师兄田海杰，对进出口业务流程有了大概的框架。在此阶段也经历了初到陌生环境的烦躁不安和工作压力，但很快这个局面被同事的信任和学习的乐趣扭转了，我也象正式的员工有了自己的电脑和办公桌。

确定了合同，接着就要备货，且由于我们是第一次出口，要做大量的准备工作，得到相关部门的批准，如在海关备案，领取法人卡和操作员卡，在外汇局领取核销单，同时在网上电子口岸登陆备案，在商检部门凭我们所做的合同箱单发票取得厂检单，最后得到出口芬兰的产地证，与此同时，由于我们还没有专业的报关员，还要把所有的证件备齐(生产经营许可证，法人身份证，自理报关证书，连同合同，箱单，发票等)联系报关行。在这个阶段主要了解了出口所需要单证及流程，跟公司去了多次海关，外汇局，商检局，税务局，银行等国家机关，虽有些劳累，辛苦，但兴趣却越来越浓。

取得所有证件且备货完毕后，交货日期日益临近，由于交易方式采用fob价天津，由外方指定船运代理，但外方公司休年假，迟迟没有对方船运代理的消息，直至外方公司上班之日起，他的代理人——德讯船运公司(全球最大的船运公司之一)才与我们取得联系，根据我们制好的箱单，填写外运公司

的托运单，对方根据我方的交货日期签发送货单，由于外方要求一个集装箱，我们必须把七个铁托装进去，现场出现了很多问题，最终通过我公司，振华物流，德讯三方努力才得到解决，这一系列过程都是通过邮件，传真，电话联系完成的，直至26日实习最后一天，货物已按时离港。

通过一整单出口业务的结束，对我而言相当于对国际贸易实务进行了一次真实的练兵，在此过程中，我不仅收获了很多专业方面的知识，认识了很多相关人员，参观了很多地方(如海关，外企，港口码头等)更多的了解了国际贸易的含义，让我带着问题和兴趣投入到以后的学习中，此次实践，感谢北一铸造为我提供了这样一个难得的机会，同事们给与了我无限的关怀和信任，让我第一仗打得很完满，迈出了坚实的第一步。