

# 最新作风纪律部队个人总结 作风纪律方面的总结作风纪律个人总结报告(优秀5篇)

报告材料主要是向上级汇报工作,其表达方式以叙述、说明为主,在语言运用上要突出陈述性,把事情交代清楚,充分显示内容的真实和材料的客观。大家想知道怎么样才能写一篇比较优质的报告吗?这里我整理了一些优秀的报告范文,希望对大家有所帮助,下面我们就来了解一下吧。

## 金工实习报告篇一

20xx年6月9日至6月13日

实习地点□xx学院机械实习工厂

实习单位: 电气工程系12电气工程及其自动化

实习目的: 此次金工实习可使学生理论联系实际,学以致用,使学生在金工具体操作过程中,对机械制造过程有一个完整的感性认识,为学习有关的后续课程和将来从事相关的技术工作,打下一定的实践基础。

我们的这次一共五天的金工实习在轻松而又愉快的气氛中圆满结束,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。实习过程中,我们分别学习了车工,铣工,刨工,磨工等机械设备的构造、工作原理、基本操作和基本功能。

### 1、车工实习

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。首先是老师让我们小组成员一人一台车床各自去熟悉车床。然后给我们现场讲解，让我们了解到卧式车床的组成构造和其用途，车刀的种类，常用的刀具材料，刀具材料的基本性能，车刀的组成和主要几何角度，学会了车刀的安装，三爪自定心卡盘安装工件的方法。接着老师给我们示范了车床的操作方法及示范坯料车断面。最后就是让我们开始自己独立练习操作，虽然开始操作技术不怎么熟练，但经过几次的练习及小组成员间的相互学习，最后我们终于成功了，看着自己辛辛苦苦做出的工件，我们心里都万分欣喜，颇有成就感，同时也体会到了工程技术人员，工人们的不容易。

通过车工实习，我们熟悉了有关车工及车工工艺方面的基本知识，掌握了一定的基本操作技能。这次实习使我明白了“只要我们肯努力，勇于克服各种困难，不怕苦，不怕累，认真地去实践，并坚持不懈，最终我们一定能成功”。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该怎么操作不动手不知道

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。

我们做的作业是一个类似螺丝的零件，用车床可以很快车出基本形状，最大的难题是要保证尺寸，特别是车外圆的时候，要特别小心，按照计算慢慢车，先是粗加工，然后是精加工，分几次来做。有时候车得时候如果进太多的话，超过误差范围，那么按照老师的话，就是废品了，切断后重新做过。实习老师也是在我们身边是不是的指导我们，虽然做了很多废品，但最后我们还是都做出了合格的作业。

通过车工实习，我们熟悉了有关车工及车工工艺方面的基本知识，掌握了一定的基本操作技能，已经会初步正确使用和操作车床，而且还增强我们的实践动手能力，以及分析问题和解决问题的能力。

## 2、刨工和铣工实习

在车工的实习过程后，我们还花了一天的时间练习了刨床和铣床。实习老师只是让我们熟悉一下刨工，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。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。

夹持工具时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。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。

接下来我们要做的是磨工。磨工实习的目的主要是了解磨削加工的工艺特点及加工过程。了解常用磨床的组成、运动和用途，了解砂轮的特性、砂轮的使用方法。熟悉磨削的概念、加工和测量方法，了解磨削加工所能达到的尺寸精度、表面粗糙度值范围，能独立完成磨平面的加工。实习老师带我们来到磨床面前，详细介绍了磨床的型号、组成、运动特点、作用及工作原理。介绍完上面的内容，接下来就是实机操作联系，老师先为我们演示了一遍，再次重复操作过程中必须注意的问题，然后我们在老师的监督下，第一次接触磨床，联系从简单到复杂，刚开始联系开车、停车，直到后来进行磨削平面。

在磨工实习最后的时间里，我们实习小组在老师的指导下，已实现了实习目的，但我们还要进行一次测试，以检验每个同学所达到的程度。随着测试结束，磨工实习也拉下帷幕。一天磨工实习下来，我对整个磨削加工有了深刻的了解，也达到了预期目的。对于磨削加工中如何控制切削液的流速，如何控制圆周进给速度、纵向进给速度、横向进给速度，如何控制磨削用量来完成对工件的加工，以达到工件的尺寸精度、粗糙度值的要求，又能最大限度的提高生产效率都有一个简单的了解。在磨工实习中，也有一些需要注意的问题。磨床操作相对比较繁琐，所以必须用心，否则很有可能因操作错误而引起安全事故。由于条件的限制，我们只能实习磨削平面，而磨外圆等一些需要用到外圆磨床的加工类型，我

们只能做理论上的了解，而没有机会实机操作联系，但无论是平面磨床还是外圆磨床，我相信我们学得一样好。

指导我们做磨工的老师说，磨床的操作比我们实习做的其他几个工种的危险系数要高，因为磨床的砂轮转速高，打磨工件时产生的温度也很高，一旦出了问题会对我们的身体产生极大危害，所以我们要非常认真的进行操作，他也基本上是手把手的教授。最后在熟悉操作要领之后我打磨了几个工件，老师检验是还行。

一共五天的金工实习结束了，金工实习是一门实践性的技术基础课，是理工科学生学习工艺知识、培养工程意识、提高综合素质的重要实践必修课。通过本次短暂的金工实习的实际操作与练习，我收获颇多。金工实习带给我们的，不全是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是通过几项工种所要求我们锻炼的几种能力，更多的则需要我们每个同学的相互合作，制造业当中都有适合它们自己的制造方法，这些方法简单合理又非常巧妙。

总而言之，虽然在五天的实习中，我们所学到的只是皮毛的皮毛，但是凡事都有一个过程，我们所学到的都是基础中的基础，最后感谢机械系及指导老师给了我们这次实习机会，以及工厂师傅对我的指导。

实习的机械对于我们学电气的来说是陌生的，以前对这些了解的很少，导致动手能力差，还有胆小，不敢去尝试，生怕出什么故障。后来，有师傅在身边，慢慢的克服了胆怯的心里，并且顺利的完成了实习任务，并到达了实习的目的。

## 金工实习报告篇二

小学期就要结束，金工实习也快完结了。作为一门必修课的工程训练，它的最主要目的是让我们去了解机械生产制造的基本操作技术和过程，从而能从最根本的角度去考虑问题。

另外，通过实习培养我们的兴趣，提高了实际操作能力，磨练了心性。在这个学期里，我们接触了车、铣、焊、铸、钳五个工种。虽然每个工种实际操作时间不算多，但在老师们的耐心教育和自身的认真配合下，我们获益良多。作为在高考体制下进入大学的我们，十几年的理论学习中很少有机会去用实践检验知识。虽然也懂得实践的重要性，但由于条件制约不能实现。这次的工程训练给了我们一次实际掌握知识的机会。我们离开了严肃的课堂，来到了不一样的实习基地，感受到车间的气氛。在这短暂的学习中，我们充分享受实际操作的乐趣，感受到只凭理论的学习，在脑子的模拟式不能完成实际工作的。只有理论与知识结合，才能真正掌握知识。通过亲自动手，对知识进行补充完善，也提高自己的综合素质。接下来对各个工种简单总结一下：

首先老师给我们讲注意事项，安全第一是每个老师的原则。然后讲以前学生的趣事，给我们严肃但不失轻松的一面。接着讲解车床结构和部件的作用功能和操作方法。然后老师亲自示范如何加工，并指出要着重注意的地方，就让我们去实践了。在实践过程中，发现看着老师操作很容易，其实还是要小心认真做好每一步的，不然就会使工件损坏。进刀退刀的掌握，左右的准确都要小心翼翼，要专心冷静。

数控车床其实就是自动化的车床，通过输入指令的程序自动加工。但这也不是简单容易的操作。像我们新来的实习者往往会由于忘记控制调节进给速率到百分之一而使工件崩断，损坏机器部件。而且要想很好车出工件必须要一丝不苟的要求自己，多加熟练。铣工时老师先简单介绍相关知识以及铣床的种类，原理和使用方法，然后也是让我们多练习为主。和车床的使用一样，这也要求我们很好控制操作步骤。

首先是电弧焊，在老师教导下，我们通过不断实验，明白到焊接的困难。角度，距离，速度都要求很高，我们这么点时间的练习只能说初步了解，不能说真正掌握。还有的就是气焊。在前面的基础上，我们小组焊接了一个作品，虽然技术

有待提高，但从中我们学到非常多，享受着快乐。

之前听说这是个不轻松的种类，要筛沙子泥土什么的。看起来简单的造砂型起箱几不完全考验同学们的耐性和细心。过程中的力度要注意，不然起模就很容易失败。

实习，但它却是不能丢弃的技术。在动手过程中我们都很努力的去锉好每个面，虽然很累，但我们没有埋怨什么，调整姿势继续埋头苦干。我们会用成果来见证我们曾经流下的汗水的！作为机电学院的自动化专业的学生，除了丰富的理论知识外，我们的动手能力也是至关重要的。现在社会要求的人才，是全方面发展，综合素质强的全面人才。平时我们也要多找机会实习，亲自体验，锻炼自己。

通过实习我学到了很多，感触很深，体验到学工科的不易，获得了课堂里边得不到也想不到的知识，也许将来不会走上这个岗位，但是现在所学的知识 and 感受却是终生难忘。虽然脏点累点，但我们有了收获、也有了成果。“纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行”，理论最终要回到实践中来才体现得到它真正意义。虽说金工实习工作枯燥累人，但在此期间我们收获了细心、谨慎与耐心，是一个美好的回忆，更是一笔宝贵的财富。在竞争如此激烈的今天，对于我们这些在校的大学生们，独立的培养和社会的洗礼是多么的重要。在这个更新速度超快的今天，如何适应社会也是我们即将面临的问题。对于现在的我们，不断提高我们的动手能力，除了读书更要懂得其他的能力，这才能令我们在竞争中脱颖而出。

### 金工实习报告篇三

很多时候我们都要写一份实习报告范文，那么我们该如何写实习报告呢？本站小编给大家整理了一篇关于金工实习报告范文的文章，仅供参考。

经历两个月的生产实习终于结束了，我和公司的职工甚至领导都相处得很是融洽，大家对我也关怀备至，时常给我鼓励和帮助；我工作的时候也是兢兢业业，不仅顺利完成工作任务，工作之余还经常总结经验教训，不断提高工作效率，虽说工作中我也会犯一些错误，从而受到领导批评，但我认为这些错误和批评是能极大的促进我的工作热情，让我能在以后的工作中谨慎小心，提高工作效率。在和大家工作的这段时间里，他们严谨、认真的工作作风给我留下了很深刻的印象，我也从他们身上学到了很多自己缺少的东西。这次生产实习虽然说时间比较少，但是却让我知道了很多学习期间无法了解的社会经验，这对我来说是很宝贵的。

这次实习我总结了以下几条经验，在以后的生活中如果我能吃透这些经验，将会使我受益匪浅。

第一：在工作岗位上一定要勤于思考，不断改进工作方法，提高工作效率。公司的日常工作都会比较繁琐，而且几天下来也会比较枯燥，就是需要你多动脑筋，不断地想方设法改进自己的工作方法，寻找或是设计简捷的流程，提高工作效率，减少工作所需时间。实际上勤于思考在工作中是很重要的，在思考如何提高工作效率的同时，自己也能够学到更多的知识，掌握更多的技能。当你在较短的时间内就完成了自己的工作，你将留下更多的时间去放松，去学习，去和别人打交道，这对你来说是百利而无一害的。

我个人是一个比较喜欢创新的人，在工作的时候不喜欢单调、枯燥、机械的处理任务，因为本来这类任务的处理是有规律的，完全不需要重复地做，如果动一动脑筋使用批处理或是其他方法就能大大减少处理的过程和步骤，从而减少工作时间，提高工作效率。就比如我在实习的时候，一次要使用电子e管家来进行邮箱账号的激活，本来是项内容重复的任务，就是登陆每个邮箱，编写3条短信然后发送出去，通过使用来激活。刚开始我采用的是单次发送的方式，即每个账号分3次发送激活，可是这样子大大影响了工作效率。在经过一番探



索后，我尝试了模版群发和直接群发等方法，对发送流程进行了优化，提高了工作效率。同时我也充分使用快捷键等操作来提高自己的工作效率，使工作进程提高了近一倍。在最后，我选用了一种最快捷又最准确的方法，顺利地完成了任务。

第二：在与别人打交道时一定要主动积极。我自己本身是个相对比较内向的，不擅长主动和别人交流打交道，在此次实习中我也发现了自己的不足。比如在刚开始实习的几天内，我比较怯生，和办公室的几位同事打过招唿后就不敢说什么了。虽说我是怕影响他们工作，也因为不了解工作环境不能顺利交流，但我也认识到了自己的不足，面对沉默不语的尴尬，自己有责任和义务去与别人主动交流。在公司里一个新的职工到来时很平常的，老师傅们也没有必要主动和一个新职工主动打交道，这时候你就应该主动去和别人交流，介绍介绍自己啊，拉拉家常，关心一下工作啊，都会让大家认识你，了解你，对你留下良好的印象。在后来的实习中我已开始能和大家愉快的交流，就是出于自己的积极主动。

在工作的时候同样也要积极主动地和别人交流。在今后的社会工作中，工作不再是一个人所能完成的，那是几个人或是一个团队的工作，而且你还必须去帮助别人或是接受别人的帮助已完成工作。因此你不能期望你自己一个人就能完成任务，或是看到别人有困难也不去帮助。虽然此次我是来实习的，由于对业务的不了解以及专业知识的不熟悉，只能够在领导的安排下进行一些相对简单的工作，但是我也很积极地去帮助别人完成自己力所能及的工作。就比如在实习中，在领导没有分配任务的空暇里，我就常主动询问周围的工作人员有没有需要帮忙的，有时候别人也不好意思麻烦我，我就主动承担他们的工作。这样子不仅锻炼了自己，帮助了他人，还融洽了你与别人之间的关系，在今后的工作中人家也更乐意与你交往了。

第三：工作时一定要一丝不苟，认真仔细。一个职员在公司

的大部分时间都是在工作的，这就要求他在这段时间内一定要小心谨慎，一丝不苟，不能老是出错。有时候一个失误不仅仅使你自己的工作进程受阻，还会影响他人，甚至受老板批评责备，因此认认真真地做每一件事情就显得尤其重要。为了不使自己前功尽弃，我们在刚开始工作的时候一定要慎之又慎，对自己的工作要十分重视，如果有必要一定要检验自己的工作结果，以确保自己的万无一失。在你对工作开始了解并熟练后，你会发现自己已能不用检验就能保证工作的质量了。而此时你也许不需要总是重复检验工作结果，但还是要对自己的工作认真对待，以免失误。

第四：要有丰富的专业知识和专业技能，这会使你的工作更加得心应手。一个人在自己的职位上有所作为，一定要对自己职业的专业知识有所熟悉，对自己业务所在范围内的业务技能也要熟练掌握，这样你才算是一位合格的工作人员。在工作的时候，拥有丰富专业知识和业务水平的你将会发现自己在工作时左右逢源，在处理各种难题和困难都能很顺利地去应付。

在经历了大学三年的学习后，我自信自己已掌握了一定的通信相关的知识，可是到了电信公司实习后，我才发现自己离专业工作还有一些距离，且不说自己所学的都是些基础、皮毛，就是在应用方面，飞速发展的科技已经把很早之前的理论给湮没了。当发现自己的知识已不能做为自己的资本时，我更深刻体会到专业知识和技能在工作中的重要性。

## 金工实习报告篇四

为配合完成教育教学任务，培养和提高我们的实践操作能力，使学生理论联系实际，学以致用，使学生在金工具体操作过程中，对机械制造过程有一个完整的感性认识，为学习有关的后续课程和将来从事相关的技术工作，打下一定的实践基础。同时增强我们在实践中获取知识的意识，达到教学与实

践相结合的目的。

本次实习类容包括锻造，锻压，焊工，刨工，磨工，钳工，铸造，铣工以及车床加工。由于工种众多，我们的安排情况是第一次是锻造，锻压，焊工；第二次是钳工，第三次是数控车床，第四次是磨工，刨工，铣工。在实习开始时我们看了书籍，对我们所要实习的工种有了大致的了解和认识，以及大致的说了一下在实习中应该注意基本常识和安全事项。比如，女生还必须要带帽子，任何人不得戴手套进行操作。实习的基本要求是一切听从老师的安排，不得擅自开启动用设备和机器，安全第一。

实习由老师对将要进行的工作和机器做简要必须的介绍和示范操作，我们需认真观察老师的每一步动作，以免在自己操作的过程中出现错误。同时在操作中应特别注意安全，对于比较危险的动作需向老师请教确认之后才能操作，以免发生不必要的事故和机器故障。在实习结束时应打扫一下工厂卫生，在老师允许的情况下方可离去。

车工的主要工作方式是在车床上用车刀对旋转的工件进行车削加工，主要是进行一些简单的切割如切割出平面元，圆锥，圆环。操作前，老师先给我们讲解了车床的构造和工作原理，然后又详细的讲解了车床的主要操作步骤和主要原件的操作方法，然后给我们示范的做了一个机械零件。

刨工主要是操作刨床，按照图纸的工艺要求，以刨刀对工件水平相对直线的往复运动来切削加工零件的工艺。这位老师还是同以前的老师一样，先是介绍一下机器的大致机械构造如驱动系统、传动系统、变速系统、加工尺寸以及加工用的刀具和刀具运动的距离调节和加油润滑系统等。然后老师开启刨床，向我们演示了一些基本的操作技巧，如该选择在什么时候移动刀具，对不同的工件应该选用不同的刀具运动距离等。然后老师要求我们每一个人都去操作一下机器，去感受一个实际的操作，的确有一种不同的感觉。

磨工是运用磨床加工工件的。磨床能加工硬度较高的材料，也能加工脆性材料，能作高精度和表面粗糙度很小的磨削，也能进行高效率的磨削。它的工作方式是使用高速旋转的砂轮进行磨削加工。

老师给我们介绍了它的驱动系统，砂轮工作情况以及工件固定等一些基本知识后没有用实际的工伯进行了加工演示。由于砂轮工作需要的条件较苛刻，所以也没有用传统的用机械方式固定工件的方法，而采用了电磁吸附式的固定工件方式，因为如此，它所加工的工件的摆放也有技巧，应尽量让光滑、面积较大的面让机械吸附，以增强工件固定的牢固程度，增加安全性。

焊工是一种实行焊接工作的工种，其广泛地运用于金属器件的连接，损伤器件的修复，裂痕的修补等粗加工。

老师在讲解时主要是强调了焊接的技巧及一些需要注意的地方，如焊接时发出的弧光很强，对眼睛的伤害相当大，所以操作时一定要用护眼罩，以免强光刺伤眼睛。由于时间的关系，我们没有自己动手试试。

铸造是人类掌握的比较早的一种金属热加工工艺，它是一种熔炼金属，制造铸型，并将熔融金属浇入铸型，凝固后获得有一定形状、尺寸和性能金属零件毛坯的成型方法。

老师与我们讲解了一下按模型铸造模具的大致过程，由于有些过程不适合学生在此实习工厂中实际操作，所以我们没有进行实际操作，只是在老师的指导下认识了一下铸造过程中需要用到的工具，如炉具、坩埚、刮沙板等。

车床是车床加工：车床加工是机械加工的一部份。车床加工主要有两种加工形式：一种是把车刀固定，加工旋转中未成形的工件，另一种是将工件固定，通过高速运转的车刀，进行精度加工。在车床上还可用钻头、扩孔钻、铰刀、丝锥、

板牙和滚花工具等进行相应的加工。车床主要用于加工轴、盘、套和其他具有回转表面的工件，是机械制造和修配工厂中使用最广的一类机床加工。

老师在给我们细心地讲解了面板上主要的按键后，还向我们讲解了一些基本的机械部件及操作方法，之后让我们自己动手自己进行了简单的操作。

铣工主要应用于使用铣床加工各种形状的的工件，如齿轮的齿面、零件的键槽等，在制造业中是很重要的工种，特别工具零件复杂的加工工序、齿轮花键涡轮成形等都是铣工的“拿手好戏”，工具模具更是离不开铣工的参与。在制造业中是很重要的工种。老师首先给我们大致的讲解了一下铣床的种类立式和卧式，以及它的操作步骤和操作方法做了基本的示范，让我们对铣床有了初步的了解。

钳工是是使用钳工工具和设备，按技术要求对工件进行加工、修整、装配的工种，其工作全部是要人工进行操作的，较为精细平滑的平面和曲面都得由钳工完成。其主要的工具有锉刀、攻丝、锯等手工工具。

老师先是给我们讲解了一下钳工用的一些主要工具，然后进行了简单的演示，然后就让我们自己进行实际操作，在操作过程中，他主要是强调了锉刀的使用，那就是锉刀使用时一定要保持平稳，这样磨出来的工件才平整、光滑，而一开始的新手一般是很难做到这一点的。

从小到大第一次深入工厂并亲手操作机器，让我感到好奇而又兴奋。

实习车间里，一台台机床运转着，工件被一步步加工成形，虽然工件很简单，操作过程也不难，但是工件上的每一点都融汇着师傅们的汗水，每一刀都刻着我心情。

不要小看这笨重的机器，正是这笨重的机器奠定了我们的工业基础；更不要小看这简单的操作，正是这简单的操作，构成了实践和理论的结合。这些机器加工成的工件简单也不错，但试想支撑现代化建设的哪一台机器不是由这种简单的工件来的。

实习仅仅是四个半天，但是我们能学到的却很多，对于一名大学生，特别是一名工科的大学生，实践和理论相结合显得尤其重要，而实习就直接提供了这个桥梁，它让我们把从书本上学到的东西加以运用，同时也让我们学习到了从书本上学不到的东西。实习满足了我们好奇的心情，使我们的兴奋感渐渐消退，但是它留在我们心中的却是那种工作时的艰辛，更重要的，它让我们有了一种责任感，对社会发展的责任，对国家的责任。这种责任感促使我更加认真的学习，努力充实自己，用科技知识武装自己，以求尽快的投入到现代化建设中。

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。

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能力重要性，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，熟练掌握实际能力，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。

我国现行的教育体制，使得通过高考而进入大学的大学生的动手实践能力比较薄弱。因此，处于学校和社会过渡阶段的大学就承担了培养学生实践能力的任务。金工实习就是培养学生实践能力的有效途径。基于此，同学们必须给予这门课

以足够的重视，充分的利用这一段时间，好好的提高一下自己的动手能力。

这里是另外一种学习课堂。通过我们动手，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。

金工实习让我感慨颇多。当期待新奇变成了现在的习以为常时，对车床的那些恐惧在亲自实践了以后也荡然无存。这儿老师既和蔼又严格，说起话来很和气还会开玩笑，但讲到理论知识和安全教育却毫不含糊，认认真真，仔仔细细，还有让人提心吊胆的课堂提问，还好，大多数同学课听得都很认真，轻松过关。观摩课时，觉得挺简单的，一旦干起来才发现并没想象中那么容易。还好，每个小组都配有指导老师，如有疑难尽可随时发问，老师总是耐心解答。工作时老师就在不远处，有时候不小心进行了“非法操作”，老师会突然出现指出错误，特有安全感。

实习之后才知道当一个车床操作工是一件多么不容易的事，要熟悉每个操作步骤，要牢记每个注意事项，时时精力集中，一不小心就可能发生事故。工作环境又差，有车床轰鸣的噪音，有切削的粉尘污染，这一切是身为学生的我以前所未曾体会过的，让我深深感知到肩负的责任。

体会了一把规律的工作制，我想说，金工实习不仅让我学到了很多课堂上无法学到的知识，还让我对自己，对学习有了重新的思考和认识。金工实习，真棒！

## 金工实习报告篇五

下午在工厂门前集合之后。大家都迫不及待的想着开始工作，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………………。这一通好吓！令花容失色，草容扭曲，一颗颗小心脏都惴惴不安。等到分组就都作鸟兽散了。本散人和其他9个人有幸分到了一起，跟随师傅。师傅其人身量不高，但发型不错。用一种大不敬的比喻（注：一般对老师的形容都多少有些不敬。但请各位相信这些老师身上都有许许多多值得尊敬和学习的地方。下同）像一个枣核。而且与大多数害怕的小人物（我们）不同，师傅一身工作服。也着实让我们安心不少：毕竟从师傅身上可以看出他并不恐惧。有师傅在，我们怕谁？师傅一开口，更增加了我们的信心指数。在听过了车床的介绍后，我们熟悉了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。车床是通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分配车床。然后是师傅给表演钻孔，切料。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择正确的刀，一开始我们要把所给圆柱的端面车平，就要用偏车刀来加工，然后就是切槽和加工球面，这时就要换用切槽刀。切槽刀的刀头宽度较小，有一条主切削刀和两条副切削刀，它的刀头较小，容易折断，故应用小切削用量。切槽的时候采用左右借刀法。切完槽，就要加工球面了，这对我们这种从来没有使用过车床的人来说，真是个考验。我不停的转动横向和纵向的控制手柄，小心翼翼的加工，搞了整整一个下午，还算满意，不过比起老师拿给我们看的样本还是差了不少，而且在加工的时候我的手还被飞出来的热的铁屑烫伤了，不管怎么说，一句话，还是不熟练。但看着自己加工出来的工件，心里真的很高兴。之后分发材料，回到各自的床子上开始干“私活”。先车圆球。经历了先粗虽然可看性一般，但都是心血啊！



最终，老师还是给予了我们肯定，这让我们都很高兴。

车工，拜拜了！

真真的铣了！本以为所谓铣工，就是在有水的介质中进行精加工。到那一看，满不是那回事！一样是锋利的刀具和大同小异的车床。但不同的是车工是刀动，铣工是件动，而且可以加工平面。在铣床的这一周实习确实很熬人啊！我们一直守着一台机器，看着刀具一点一点往前走，这让我们大多数人都产生过了视觉疲劳，甚至有的同学开始的打瞌睡……虽然有一点熬人，但和进行磨工的同学相比，我们是幸福的。即使铣床让我们清闲得有一点无所适从，但我们不得不承认铣床在工作中的重要性是不容忽视的。

刨工在我的词典里还是一个陌生的名词。到底什么是刨工呢。那首先要从刨床开始了解。刨床主要用于加工水平面、垂直平面、倾斜面和t型槽、燕尾槽□v型槽等表面；用成形刨刀也可以加工一些简单的直线成形表面。刨床可分为牛头刨床、龙门刨床和插床、刨边机等。刨床的主体运动是刀具（如牛头刨床及插床）或工件（如龙门刨床）所作的直线往复运动。刨削加工的工作行程是刀具向工件（或工件向刀具）前进时的行程，进行切削加工；返回时空行程，不进行切削，且需将刨刀抬起，以便让刀，避免损伤已加工表面和减少刀具磨损。进给运动是间歇性的直线运动，由刀具或工件完成，进给方向与主体运动方向垂直，它是在空行程结束后的短时间内进行的。

似乎很高深，其实不然，这个工作流程也并不复杂，只是过程较长。我们十人一组，团体合作的精神就充分体现出来了。我们小组里面，我负责调刀具的高度，每刀的进给量都要很注意，每一刀刨的不能过多，而太少又会导致时间不够，两难全的东西，够矛盾。我们组的其余两位男生就负责比较耗体力的更换工作台水平位置与高度。大家合作无间，工作紧张顺利的同时又增进了同学之间的了解。在这一次又一次的

重复过程中，我望着刨刀一刀刀地把原料的表面刨平，被刨掉的削末飞出，多想平时的烦心琐事，一刀刀得被刨掉，爽得很。

辛苦的钳工！

早就听别人说过钳工很辛苦，但我一直以为钳工不就是拿工具锉几下，锯几下不就行了？怎么会辛苦的呢？直到今天——实习第二周的下午，我才体会到。

当时老师也没多说什么，就是介绍了一下台虎钳，锉刀和锯的使用方法，然后就叫我们用铁棒为材料加工一个六角螺母，要把螺母的上下两面用锉刀挫平，还要挫出六个侧面，当然还要钻孔。听完我的心里就咯噔了一下，这要做多久才可以把一段铁棒加工成螺母啊！首先是把铁棒的一面挫平，把坑坑洼洼的表面挫平可不是一件容易的事情，要掌握正确的方法才行，关键就是要使锉刀的运动保持水平，这要靠在挫削过程中逐渐调整两手的压力才能达到。在挫削的过程中，要时不时的用角尺来检验是否已经挫平。挫好了一个端面，接下来的工作就是锯了，要用手锯锯下10mm的一段，同样，有一定的方法，用右手握柄左手扶弓，推力和压力的大小主要由右手掌握，注意左手的压力不要太大，站立的姿势是身体正前方与台虎钳中心线成大约45度角，右脚与台虎钳中心线成75度角，左脚与台虎钳中心线成30度角。用正确的方法才能既省力又提高效率。锯完后，接着挫另一个端面，两面都比较平的时候就可以加工螺母的六个侧面了，工具同样是锉刀。干了三个多小时，总算把六个面马马虎虎的加工出来了，由于时间关系，不能接着钻孔了，我的作业在第二节课才算是完成。

其实一开始，老师就告诉我们今天来实习的目的一个是练手艺，因为钳工主要就是靠手工加工，另一个就是体验生活。虽然下午干的的确比较辛苦，但心里面还是挺充实的！在这短短一周的时间内，也让我对生活有了更多的体会。

我们去焊接。更恐怖了。下午破天荒的讲了一节课。我就断定是山雨欲来风满楼。果然。一上来，我们就戴上面具，要亲自电弧焊了！这其中的害怕自不必细说，单就是面具上那一块只能看见超亮的电弧的防护玻璃，就够我玩的了。因为本人的电弧焊根本就没焊成直线，全是焊点，好在大家都和我差不多，所以就不多说了。我说气焊。气焊比电弧焊更加生猛。因为电弧焊最起码还有面具和手套，而气焊根本就不让用！！并且要先把片烧化，在往里添焊条。每添一下，都有火花缤纷飞舞。真是事可忍孰不可忍！所幸本人在车工中已经被烫过了一次，不在乎这第二回，博得老师一夸也算值了！真的感觉，工人们太危险了！向工人师傅们致敬！

来到磨床之后，经过老师的大量讲解，我们对磨床有了更进一步的了解，其工作原理是在磨床上用砂轮对工件表面进行切削加工的方法，是零件的精加工方法之一。其加工范围广，以平面、外圆磨削最为常见。加工过程中，由于砂轮高速旋转，切速很高，产生大量的切削热，温度高达800~1000℃，磨削加工中以砂轮的旋转为主运动。

## 金工实习报告篇六

为期两周的.金工实习结束了，但是它留在我心里的感受却永远不会结束。它将在我的生命中留下宝贵的一课。我有很深的感触，很感谢学校能给我们提供这个进工厂实习的机会，让我们提前体验到学工科的不易，获得了课堂里边得不到也想不到的知识，也许将来不会走上这个岗位，但是现在所学的知识 and 感受却是终生难忘。虽然脏点累点，这些都无所谓，重要的是我们有了收获、也有了成果。

我在这次实习中不仅对各种工序有初步的了解，而且还能经受住考验，保持良好的心态坚持到最后。实习车间里，一台台机床运转着，工件被一步步加工成形，虽然工件很简单，操作过程也不难，但是工件上的每一点都融汇着我的汗水，每一刀都刻着我心情。而当我把自己亲手加工的工件交到老

师手里时，那种自豪感是必须亲身体验才能感受到的。

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能力。在这两周里我们一共在十个工种实习过——锻压冲压、数铣928、铸造、汽车、钳工、车工、铣工、加工中心、数车928、数铣990。

## 安全教育

金工实习的第一天上午先是实习动员讲座，我们就被老师带到了一间教室让我们看有关安全方面的录像。录像向我们介绍了几种工种，也说了实习中应该注意的问题，像不能穿拖鞋，女生不能穿裙子，头发长的要戴帽子，等等。同时，也告诉我们一些存在的隐患，让我们在实习的过程中能够提高警惕，防止意外的发生。看完录像，又听了老师讲的有关工业安全方面的知识，我才发现工业安全的重要性。工业安全知识是工业高层管理人员和开发人员的必备知识，对于草拟或一个企业的安全条例，减少工业污染，防火防爆等方面来说是非常重要的知识，如果不掌握的话，不但会被人斥为无知，有时还会发生重大事故。上了这重要的一课，我们都感到有点害怕了，但老师笑着告诉我们，只要掌握了正确的方法，是不会有意外发生的。我们才都放了心。

## 锻造

我们是g1组，第一天就是锻造实习。起初，对于火红的钢条和锻打时的飞溅物，同学们仍然有些害怕。但是，通过师傅的耐心讲解和帮助，这种心理慢慢的被好奇心所代替，全身心地投入到了训练中。这是在“人工打铁”基础上的一种质与量的飞跃。我用夹子夹住钢条，我的搭档用大锤用力而又有技巧地把一节节被烧得通红的铁圆柱乖乖地变成了一个有用的六面体。当看着我和我的搭档们第一个完成我们亲手做出的工件时，我们心中无比喜悦。

## 铸造

第三天是铸造实习。从一开始，老师们就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。通过老师的讲解，我们增进了对铸造工艺的了解，有很多知识是在课本上学不到的，很多实际操作也是我们在课本学不到的。在老师的悉心指导下，我们掌握了很多工艺技巧，在我们练习造型的过程中，老师们不厌其烦的为我们找出错误和不足，帮助我们改正，而我们就在老师的帮助下不断的增加自己的实践知识。在铸造过程中培养了我们对砂型的进一步了解，比课本上的知识更能加深我们对铸造的认识；通过对模型的修补练习，培养了我们的耐心和细心。实习指导老师在实习中给了我们很大的帮助，他们都是铸造方面的能手，通过他们熟练的铸型演示，让我们充分的了解了铸造的工艺流程。同时在我们练习的时候他们不仅仅给我们指出了存在的错误，而且详细的给我们分析了产生错误的原因，以及这些错误可能造成的后果，让我们切实的感受到了铸造的严谨性，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，有时甚至都会造成危险性。在造下砂型时，我们把模样安放在底版上的砂箱内，安放两个定位销座，加型砂后用砂冲子捣紧，并用刮砂板刮平，由于我用力不当，所以我的手都磨破皮了。不过下午再造另一个砂型时，我吸取了早上的教训，很快就完成了任务。看到自己努力完成的砂型，心中成就感油然而生。不过由于整整一天，我们都坐在了工具箱上保持同一个姿势，第二天早上一起床，自己感到腰酸背疼，走路都感到痛苦。

## 钳工

其实，铸工还真不算累。要说最累的，还得是钳工。工具简单，手工操作是钳工的两大特点。而我们就饱尝了这两点给我们带来的“痛苦”——什么锯啊，磨啊，都得自己操作。劳动强度挺大的。同学们的手几乎都磨红了，有些还磨起了

泡。我除此之外，还不小心砸到了手，而且还不止一次。虽然这次钳工我们组只实习了一个下午，但是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。锯条分粗齿、中齿、细齿，安装锯条锯齿朝前，起锯稍小于15度角，锯速在40次每分钟左右……这使同学们十分惊讶，真没想到光是用锯就有这么多讲究。钳工实习的指导老师给我们一边操作示范一边讲解原理和注意的细节，讲解结束后还为同学个别辅导。这使同学们很快“上路”。车间里响起了金属与锯锉摩擦碰撞发出的声音。辅导老师也给我们在操作过程中讲解诸如如何补救锯歪、锯斜角等同学们不明白的地方。很快，毛胚件已被锯成合乎长度的铁圆柱体，黑乎乎的外皮也被锉出金属的本色……虽然比不上绝顶漂亮，但满意的硕果随汗而生，一份付出，一份收获，兴奋之余萌生了意外的兴趣。

## 实习感想

当我们车出一个个符合规格的零件时，当我们编出一个个有用的程序时，当我们累得满头大汗，终于将自己的工件顺利完工时，成就感就油然而生。虽然我们做出的工件还有些简陋或者不太耐用，但是我们都会觉得它们是我们心血与汗水的结晶。“痛并快乐着”——这句话用来形容短短两周的金工实习再恰当不过。这次实习带给我们的不仅仅是经验，它还培养了我们吃苦的精神和严谨认真的作风，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。金工实习的时间是有限的，但是收获却是很大的，金工实习对于培养我们的动手能力有很大的意义。而且可以使我们了解传统的机械制造工艺和现代机械制造技术。机械制造生产过程实质上是一个资源向产品或零件的转变过程，是一个将大量设备、材料、人力和加工过程等有序结合的一个大的生产系统。两周的时间不可能使我们完全的掌握这门技术。但是最起码我们应该了解一些机械制造的一般过程，熟悉机械零件的常用加工方法，并且应初步具备选择加工方

法、进行加工分析和制定工艺规程的能力。这样可以为后续课程打下坚实的基础。

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能力重要性，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，熟练掌握实际能力，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能力的有效途径，是另外一种学习课堂。通过我们动手，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。

总而言之，虽然在两周的实习中，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。

## 金工实习报告篇七

“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。

在实习期间，我先后参加了车工，数控机床，钳工，焊工，

刨工的实习，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，增强自己的动手能力。

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，一个小时以后我们乘车来到了朝阳东区，老师对我们专业的48名同学进行了分组，我所在的第一组首先接触的车工。

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，车削加工时，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。

面对着庞大的车床，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。要求达到进退动作准确、自如，且要做到进给动作缓慢、均匀、连续。到一定程度后可开车练习，每项操作都进行到我们熟悉为止。

从下午开始，我们开始了实际的加工工作，我们的任务是要用45号钢坯料加工一个锤柄。老师先给我们演示了一遍加工过程，看着师傅加工出来的精致的锤柄，我们一个个都跃跃欲试。看师傅加工的时候特别轻松，操作自如，我自己加工的时候才知道什么叫差距，且不说开始时候对车床的恐惧感，尺寸的测量和进刀量的控制就得忙活半天，有时候还会忘记了加工的步骤，有点手足无措的感觉，最后在师傅的指导下终于完成了自己的锤柄，虽然称不上杰作，但看着自己的成果，心里还是美滋滋的。

车工是产品加工中非常重要的一个工种，是对经验和熟练程度要求较高的一个行业，经过自己的实际操作才知道，功夫



真的不是一天练就的，师傅做的时候在自动走刀和手动走刀的衔接非常流畅，几乎看不出什么痕迹，而我自己做的时候老是感觉会有点停顿，一致中间有过渡的痕迹；师傅加工的锥面平整、光滑，为我自己加工的时候虽然特别仔细，但还是做不到师傅那样的进刀速度的均匀。

经过师傅的讲解和我们的实际操作，我们对于车床的加工范围和工件的加工顺序有了更深的了解，知道了什么样的结构在车床上是可以轻松而精确加工的，哪些是比较难加工的，这样如果我们需要做一些简单的设计时就能做到心中有数，使结构尽可能合理，易于加工。同时实际操作也增强了我们的动手能力。

数控车床的操作是我们实习的第二个工种。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，我深深的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。比起我们前两天车床的操作要方便的多，可以让机床自动连续完成多个步骤，同时在加工之前还可以进行模拟加工，如果不成功的话，可以修给程序，这样就减少了因为误操作而带来的原料的浪费；并且，只要完成程序的编辑就可以用来重复加工，大大的提高了加工效率。通过老师清晰明了重点突出的讲解，我们很快掌握了数控机床编程软件的应用，对常用的功能能够熟练操作，并且学会基本语法和常用的编程语句，能够进行简单的编程操作。随后我们开始按照图纸进行程序编辑工作，开始的时候不太熟悉，总是出现加工出错的情况，经过反复的研究和修改，第一个程序终于顺利完成了，看着界面上成功模拟出加工的过程，加工出成品，心中陡然升起一股成就感。

虽然我们所用的设备是仅供实习而专门设计的，与真正的生产加工用的设备有一定的区别，而且比较陈旧，但我们还是从中了解了数控机床加工的基本原理，只要将机床通过一定的接口与计算机相连接，通过一定的应用软件就可以成功的控制机床，将机床的转速、进刀量、进到速度等通过编程来

控制，使加工自动化程度和效率大幅度提高。数控机床还可以自动完成一些复杂的加工过程。

经过努力，按照老师的要求，我成功完成了任务，用三种方式（绝对坐标、相对坐标、循环）编出了加工程序，我们所做的只是最基本的加工，相对于真正的生产加工还有很大的区别，但还是感觉收获颇多。

钳工是我们这次金工实习中相对最累的一个工种，我们的任务是要将一块条形的坯料加工成一个锤头。

在操作之前师傅先给我们讲解了有关钳工工种和所用工具的一些内容，我们了解到，钳工的种类是很多的，例如说装配钳工、划线钳工等，钳工是金属加工中相当重要的一个工种，在产品的加工、机械维护以及修理中都需要钳工的参与。钳工所用的工具最重要的就是虎钳了，还有手锯条，锉刀，以及钻床。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。

师傅告诉我们，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能力的，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，实习期间应该好好去体验。

我们先将坯料用虎钳夹紧，用锉刀锉出两个光洁平整的平面，这个看似简单的工作还真是一项技术活，需要掌握好锉刀的角度和力度，而且运动要平稳，只有这样才能很好的锉出平

整的平面来。同时，这还是一项比较耗费体力的活动，一个动作不停的重复，不大一会儿将肩膀和胳膊就开始有点酸了，还是没有锉下去多少，钳工的工作效率低果然是名不虚传。之后我们用画线工具进行画线，画出锤头的轮廓。然后用手锯条沿着所画的线进行锯割，这对于没有什么经验的我们还真算的上是一个挑战，想要锯直了还是真的不容易。首先要把握好方向，不能发生偏斜，力度要均匀，而且比较专注，否则很容易把锯条折断。一次锯割的量是比较小的，太快了反而会因铁屑附着在锯条的表面而影响了锯割的速度，需要合理把握力度，才能适当的是效率得到提高。经过一番努力，终于锯了下来，虽然表面不是很平整，还是比较满意的。我们的锤头轮廓清晰起来，随后进行适当的表面锉削，把锤头锉成方形的，使各个表面平整，并锉掉锋利的棱角。我们的锤头终于完成了。

在师傅的指导下，我们将自己的锤头和锤柄进行了锚固，我们的锤子终于全部完工了，虽然因为技术不太熟练，难免会有些瑕疵，但那毕竟是自己一手打造的，看着自己亲手做出来的小锤子，心里还是有难以抑制的喜悦，这将是金工实习结束后我们可以走的除了经验和美好回忆之外最值得纪念的东西了。

早就见过路边工人焊接工件时的样子，大的面罩，刺眼的光，是我们对焊接最初的认识。通过这两天的学习和亲手操作，我们就不只是停留在这样浅层的认识上了。

老师具体向我们介绍了几种连接方法，焊接的概念、过程，常用焊接方法，特别是手弧焊，交流弧焊机，焊条的种类、型号、组成和作用，工艺参数的选择等，详细讲解了焊接的操作：引弧、运条、焊缝收尾，并一一向我们演示，指出各种大家易犯的错误，还说明了一些情况的处理，最后老师讲述了一些注意事项，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，带好手套和面罩。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，要按照螺旋线来运条，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。开始尝试的时候，好不容易克服了对于焊接的恐惧感，但操作相当不熟练，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。

以前在金属工艺学上就学过有关焊接的知识，但只是停留在书本上的认识，通过这两天的学习，我们更直接的认识了焊接设备，掌握了手工电弧焊最基本的一些操作方法，虽然跟师傅比差的相当的多，但我们所练习的是最基本也是最实用的东西，我想如果以后真的遇到需要的情况，我能够成功的应付一些简单的情况了。

最后两天我们组实习的工种是刨工。

## 金工实习报告篇八

实习地点：邵阳学院机械实习工厂

实习单位：电气工程系12电气工程及其自动化 实习目的：此次金工实习可使学生理论联系实际，学以致用，使学生在金工具体操作过程中，对机械制造过程有一个完整的感性认识，为学习有关的后续课程和将来从事相关的技术工作，打

下一定的实践基础。

在七里坪校区的校工场里，我们进行了为期一周的金工实习。在实习期间，我们接触并学习了车、铣、磨、刨四个工种的操作要领。每天，大家都会有新的收获，都能接触到平常在书本上接触不到的知识，在八个小时的实习时间里，有老师耐心且详细的教授与指导，我们能够很快掌握每个工序的操作要领。在整个实习过程中没有出现过一次伤害事故，每个人都完成了自己的作品。虽说质量不尽人意，但是它其中凝结的汗水值得我们欣慰。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。

## 1、车工实习

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操作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。

车床运转时，不能用手去摸工件表面，严禁用棉纱擦抹转动的工件，更不能用手去刹住转动的卡盘。当用顶尖装夹工件时，顶尖与中心孔应完全一致，不能用破损或歪斜的顶尖，使用前应将顶尖和中心孔擦净，后尾座顶尖要顶牢，用砂布打磨工件表面时，应把刀具移动到安全位置，不要让衣服和手接触工件表面。加工内孔时，不可用手指支持砂布，应用木棍代替，同时速度不宜太快。禁止把工具、夹具或工件放直接在车床床身上和主轴变速箱上。工作时，必须集中精力，注意头、手、身体和衣服不能靠近正在旋转的机件，如工件、带轮、皮带、齿轮等。

我们做的作业是一个类似螺丝的零件，用车床可以很快车出基本形状，最大的难题是要保证尺寸，特别是车外圆的时候，要特别小心，按照计算慢慢车，先是粗加工，然后是精加工，分几次来做。有时候车得时候如果进太多的话，超过误差范围，那么按照老师的话，就是废品了，切断后重新做过。实习老师也是在我们身边是不是的指导我们，虽然做了很多废品，但最后我们还是都做出了合格的作业。

通过车工实习，我们熟悉了有关车工及车工工艺方面的基本知识，掌握了一定的基本操作技能，已经会初步正确使用和操作车床，而且还增强我们的实践动手能力，以及分析问题和解决问题的能力。

## 2、刨工和铣工实习

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。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。