

金工实训报告电焊工作总结 金工电焊实训报告(通用5篇)

随着个人素质的提升，报告使用的频率越来越高，我们在写报告的时候要注意逻辑的合理性。报告的作用是帮助读者了解特定问题或情况，并提供解决方案或建议。下面是小编为大家整理的报告范文，仅供参考，大家一起来看看吧。

金工实训报告电焊工作总结篇一

- 1、了解电焊这门工艺的基本原理；
- 2、使用电焊机及电焊机的调节；

焊条、铁板、电焊机、电焊面罩、电焊墨镜、电焊手套等。

运用斜焊在金属板上焊出长约10cm□宽4—5cm的焊痕

- 1、整理着装，因为电焊操作过程中有火花等飞溅，所以要佩带好老师提供的手套，同时不能穿拖鞋，不能穿短裤。
- 2、开启电源，调到需要的电流（小电流档位），用焊枪夹着焊条进行引弧，引弧时一定要戴上面罩或墨镜，避免眼睛受到引弧时的强光刺激，防止灼伤眼睛。
- 3、进行焊接，焊接是焊条与铁板成75度到85度之间角进行焊接，在焊接时要注意练习方法，蹲姿为单膝着地，呈三点一线姿态，有利于保持焊接姿势的稳定。在焊接过程中焊条与金属板之间流2到3毫米在引弧或焊接过程中如果出现焊条与金属板粘住现象时，将焊枪左右晃动并立即拿下，重新再进行引弧。
- 4、打扫卫生。剩下的焊条头要尽量充分利用扔到指定的地点。

在实习期间最大的感受就是“辛苦”，开始时的起弧，由于没有掌握要领，结果经常造成焊条与金属粘住的现象，且没有及时将焊枪拿下，结果经常造成整根焊条烧毁的事情，更有几次因为心急而忘了戴手套直接去拿滚烫焊条的是，结果手被烫出了很多小泡。

在焊接时也出现了一些难题，就是在焊接是焊条与金属接处是造成铁板烧穿，在有就是在焊接是所要的宽度不，看到其他同学的焊接才知道是焊条与金属之间太近和走的'速度慢的原因，改进后好多了。

这此的电焊实习考核我考了三次才通过。经过认真总结，我认为和我的用手习惯有关。由于我是左撇子，在焊接时走的方向和大家相反，导致铁水堆积，以至于将金属板烧穿。在认真请教同学和总结经验后，终于烧出了合格的作业。

老师反复强掉在使用电焊时的安全主要防止灼伤眼睛，这让我们进一步认识大在工作中安全的重要性。

金工实训报告电焊工作总结篇二

短短两周的实习生活结束了，我们的xx之行也画上了一个圆满的句号，感激学校为我们供给这样的机会，同时更要深深感激我们的实习教师，从他们的言传身教中我们受益匪浅，从刚开始的什么都不懂，到此刻对一些机器有着深刻的认识，并掌握一些基本操作。以下是我的实习报告。

金工实习是金属工艺学课程的重要组成部分，金属工艺学是以生产实践和科学实验为基础，科学地总结了生产活动中的客观规律，并上升为理论。金属工艺学是在长期生产实践中发展起来的，所以它是一门实践性很强的课程。经过金工实习的教学，配合金属工艺学课程的学习，使学生初步的了解加工不一样的工件所选取相应的工艺、加工相同的零件可选取不一样的工艺以及使用所需要的机床设备的操作技术。

本次实习的重点在于金属切削工艺，以及对切削加工的设备和使用方法的了解，另外在钳工实习方面侧重于钳工工作中所需用的各类工具。成果是用所给材料结合各种工艺做出实验室专用实验桌。

1、钳工实习

因为此次的实习成果是做团队做一个实验室的大铁桌，而以往的学长们则做的是个锤子，或许这两个物件的工艺流程也不一样吧，指导教师对我们的讲解格外详细，最重要的是在安全方面的知识。第一天教师首先把实习期间的安全问题以及操作注意事项给我们说了一下，之后把钳工实习所涉及的所有理论知识告诉了我们。最终，我们就进行了简单的工具使用练习。

钳工实习所要用的工具有：大锉刀、中锉刀、小锉刀、手锯、钢尺、游标卡尺、垂直度测量仪。由于在理论知识讲解过程中教师就详细的给我们讲了锉刀如何使用，手如何放置，身体如何站立，包括与工作台的距离、角度等，还有手锯的如何使用，左右手放在什么位置，如何用力等知识，所以我们操作起来就觉得很省力、很自在。

2、车工实习

车加工所用的机器就是车床，所以，讲的理论主要资料就是车床各部分的使用。由于是机器操作，所以，效率较高，工件加工需要时间很短。所以，教师将大部分时间都放在了理论知识的讲解上。车床由床身、床头箱、挂轮架、进给箱、光杠、丝杠、溜板箱、方刀架、卡盘、尾座、中心架、跟刀架等组成。

3、铣工实习

铣床的种类很多，有卧式铣床、立式铣床、工具铣床、龙门

铣床、数控铣床，铣床的特点是进行旋转运动，工件作水平或垂直直线运动。铣床主要部件及附件的名称有床身、主轴、拉刀杆、横向工作台、纵向工作台、升降台、分度头、圆转盘、平口虎钳。

根据所加工零件要求不一，铣刀可分为立铣刀、三面刃铣刀、端铣刀、片铣刀、模数铣刀、和异型铣刀。立铣刀主要用于开长方槽；开键槽。分度头是利用蜗轮蜗杆变比原理，任何分度头定数均为40；分度板孔数选为所分等份的最小公倍数。

4、焊接实习

手工电弧焊设备主要是由弧焊变压器和弧焊整流器组成，电弧焊又分为涂料焊条焊、埋弧焊和气体保护焊等。在焊接中使用的电弧焊机有三相，两相，单相输入；直流和交流两种输出。焊接时电弧产生在工件和焊条间的温度可高达6000c以上，所以对身体和眼睛的保护工作很重要。氧气焊是乙炔气和氧气分别经过管道输送到焊炬在焊咀咀进行混合燃烧，使工件焊接处熔化在一起，也能够在焊缝处熔化铜，银等其它金属，使工件进行焊接。

氩弧焊是正负极之间产生高频，高频电弧燃烧金属。氩气保护焊接金属不被氧化。氩气是惰气中较多的，相比成本低一点，焊接时熔化的焊剂与母材熔合时，为防止超高温状态下熔剂被氧化，采用惰气（氩气）进行隔离空气，保护焊点，坚持化学成分，从而保护其机械性能。

在我看来，金工实习是一门实践基础课，它对于培养我们的动手本事有很大的意义。作为机械设计的一名学生，学好理论知识固然重要，但动手本事也是至关重要，此刻的很多大学生，个别平时不注重实践的同学，自己动手的机会少，动手的本事差，很难适应以后社会对全面人才的需求。而金工实习课程为我们这些学生带来了实际锻炼的机会，让我们走出课堂，自己动手，亲身体验，这些对我们的帮忙是巨大的。

在实习期间，我先后参加了钳工，车工，铣工，焊接，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，增强自己的动手本事。金工实习带给我们的，不仅仅是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是经过几项工种所要求我们锻炼的几种本事，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自己的情景去感悟、去反思，有所收获，使这次实习达到了他的真正目的。

金工实训报告电焊工作总结篇三

了解各工种的作用及使用方法，锻炼自己的动手能力，将学习的理论知识运用于实践当中，进一步巩固、深化已经学过的理论知识，提高综合运用所学过的知识缩短我们从一名大学生到一名工作人员之间的思想与距离，为以后进一步走向社会打下坚实的基础。

1. 焊接实习

曾无数次看到建筑工地上闪烁的电火花，我知道那就是焊接，这次，我们也要接触到令很多同学畏惧的焊接，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。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。

2. 热处理实习

热处理是将金属材料放在一定的介质内加热、保温、冷却，通过改变材料表面或内部的金相组织结构，来控制其性能的一种金属热加工工艺。

为使金属工件具有所需要的力学性能、物理性能和化学性能，除合理选用材料和各种成形工艺外，热处理工艺往往是必不可少的。钢铁是机械工业中应用最广的材料，钢铁显微组织复杂，可以通过热处理予以控制，所以钢铁的热处理是金属热处理的主要内容。另外，铝、铜、镁、钛等及其合金也都可以通过热处理改变其力学、物理和化学性能，以获得不同的使用性能。

3. 车工实习

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。

4. 数控实习

就是通过编程来控制车床进行加工。老师也给我们在黑板上做了简单的介绍，并且举例说明。一个步骤一个步骤的写。最让我们烦的是对刀，稍微一个不细心就把x轴和z轴弄反了。在同学和老师的帮助下学会了对刀。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。我们一起学习新知识，遇到不会或是不懂的互相帮忙解答。随后老师又让我们去开正真的机床，把那些编的程序在机床上演示。我们可算知道了模拟和真实有很大的差距了。仿真模拟可以犯错后能纠正可是到真正的机床上时一个撞刀就让材料浪费了。我们的计算也是很重要的，误差不能大于1毫米去。每个人都有亲手去实践的机会，亲自动后和看着别人做又有很大的区别。当我第一次去开动机器的时候感觉都束手无措了。不知道要干些什么了，那些先做那些后做都晕了。还好有老师的指点，也做出了成品。尽管不是那么的完美可是那

是自己亲做的还是心里感觉很高兴的。

5. 钳工实习

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。

6. 铸造实习

实验的目的在于了解铸造生产工艺的过程、特点和应用，熟悉砂型铸造工艺及工具的使用。认识型砂及成分，掌握砂型铸造方法铸造简单零件。实习的步骤：简单讲就是，制模型，制模芯，制砂型，制砂芯，合箱，扎气孔，浇铸，冷却，落

砂，检查。

听做完的同学说，这是个不轻松的活儿！要让那些没有形状的沙子和泥巴变成我们想要的东西是要我们好好的动一动脑筋的，它需要的不仅是我们的体力，还要我们的耐心，来不得半点马虎！

铸造成型，可以说完全是对小时候玩泥沙的回味了。不过这次除了那份冲动的心外，更需要的要算是细心加耐心，还有的就是小时候用的是手，现在用的是沙箱、舂砂锤、秋叶砂钩罢了。看起来就这么简单的几步。但是我想要想做出让大家叹为观止的模子来，不通过反反复复的修整是不可能得到的。有幸有现成的模子，可以尽快进行下一步的制砂型，舂砂看着简单却很累啊，不能偷懒而舂的不实或加多些砂，这会对后期铸造出的零件起关键作用。记住有时候妙笔能生花但有时候也就是因为你的一点点修补让你前功尽弃！一上午尽管我们都给累得腰酸背疼，但是看到我们的辛苦换来的成果，心里就想其实那也不算什么！只是连我们自己都会不相信自己的眼睛，那么一堆砂子在我们的精心加工下竟可以变成如此整齐漂亮。

7. 锻工实习

锻压是在外力作用下使金属材料产生塑性变形，从而获得具有一定形状和尺寸的毛坯或零件的加工方法。它是机械制造中的重要加工方法。锻压包括锻造和冲压。锻造又可分为自由锻造和模型锻造两种方式。自由锻还可分为手工锻和机器锻两种。

(1) 手工锻造工具

支持工具：如羊角砧、球面砧(又称蘑菇砧)、芯砧等。

打击工具：如各种大锤和手锤。

成型工具：如各种冲子、平锤、葫芦、窝子等。

夹持工具：各种形状的钳子。

切割工具：各种錾子及切刀。

量具：直尺、内外卡钳等。

(2) 锤上自由锻造工具

夹持工具：如圆钳、方钳，槽钳、抱钳、尖咀钳、专用型钳等。

切割工具：如切刀(又称剁刀)、啃刀、半圆切刀等。

变形工具：如夹子、槽子、压铁、冲子、芯轴、压棍、漏盘等。

量具：如直尺、内外卡钳等。

吊运工具：如吊钳、叉子等。

我们在实习中充实地度过了我们的实习生活，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际学习掌握的技能还很多、很多。社会需要人才，社会需要的是有能力的人才。我们新世纪的大学只有多参加实践，才能保证在未来的社会竞争中有自己的位置。我们应该大学生多参加这样的实习活动，似乎这些天的时间比我们课堂上学到的东西更多。

我们是即将走进社会的人，更需要的就是吃苦耐劳的精神，当面对困难的时候能够坚持到底，相信自己能胜任。不论以后会遇到多大的困难我们都会学着克服的，因为我们在彼此身上看到了学习的优点和劲头。因此我希望现在的孩子更应该多参加这样的课程，不仅身体得到了锻炼更有助于成长为

一位自己动手丰衣足食，遇到挫折不退宿不怕辛苦的有用人才。较紧迫，所以这次上海之行应该以参观为主，在上海阀门厂的时间比较短，也很难获得比较理想的实习效果，在上海大众汽车有限公司的参观，多少令我们了解了机械制造业的发展方向，我想，这也是本次上海之行的收获。

金工实训报告电焊工作总结篇四

生产是我们电焊专业学习的一个重要环节，对我们来说，电焊实习是一次很好的学习、锤炼的机会，甚至是我们生活态度的教导的一次机会，对强化我们所学到的知识和检测所学知识的掌握程度有很好的帮助。为期3个月的生产实习，我去了北京冀东有限公司。在实习当中，我们学到了许多课本上没有的知识，真的是受益匪浅。

1. 懂得电焊工艺方面的知识，为了专业课的学习奠定必要的基础。

2. 造就操作各类焊机和应用工量具的能力。

3. 进行一次工程技巧人员必备的`思想作风训练。

1. 通过下厂生产实习，深入生产第一线进行观察和调查研究，获取必须的感性知识和使我较全面地了解大型载卸车制造厂的生产组织及生产过程，了解和掌握本专业基础的生产实际知识，巩固和加深已学过的理论知识，并为后续专业课的教学，课程设计打下基础。

2. 在实习期间，通过对典型焊接工艺的分析，以及零件装配过程中所用的，夹具量具等工艺装备，把理论知识和盛传实践相结合起来，培养我们的考察，分析和解决问题的能力。

3. 通过参观有关工厂，掌握一台汽车从零件到产品的整个生

产过程，组织管理，设备选择和车间布置等方面的知识，扩大知识面。

4. 通过实习，广泛接触工人和听工人技术人员的专题，学习他们的生产经验，技术革新和科研成果，学习他们在四化建设中的贡献精神。

5. 通过记实习日记，写实习报告，锻炼与培养我们的观察，分析问题以及搜集和整理技术资料等方面的能力。

这三个月的实习，重要是学习手弧焊，二保焊的应用，各类板材，型材的焊接工艺。

实践是真理的检验标准，通过三个月电焊实习，我懂得到很多工作常识，懂得电弧焊机和二保焊机的用处，型号，规格。重要成分及其作用；也得到意志上锤炼，有辛酸也有快活，这是我生活中的又一笔可贵的财富，对我以后的学习和工作将有很大的影响。我知道，“实习”是一门实践性的技巧基础课，是中职学生学习电焊基础工艺方法和技巧，完成工程基础训练的重要必修课。它不仅可以让们获得了机械制作的基础知识，懂得了机械制作的一般操作，前进了自己的操作技巧和动手能力，而且加强了理论接洽实际的锤炼，前进了工程实践能力，造就了工程素质。

金工实训报告电焊工作总结篇五

了解焊接、铸造、热处理、锻压的基本知识以及基本技能，增强自己对各方面知识的认识。

- 1、掌握焊接基本知识和入门操作。
- 2、掌握铸造基本知识和了解基本技能。
- 3、掌握热处理基本知识和了解基本技能。

4、掌握锻压基本知识和了解基本技能。

（一）焊接

资料：经过观看视频演练和实际操作初步认识焊接的基本资料。

（二）铸造

资料：经过观看视频演练和教师讲解以及工厂参观来认识铸造的基本资料。

（三）热处理

资料：经过观看视频演练和教师讲解以及工厂参观来认识热处理的基本资料。

（四）锻压

资料：经过观看视频演练和教师讲解以及工厂参观来认识热处理的基本资料

时光飞逝，一周时间转瞬即逝，这一周是我们的实习周，主要是对焊接、铸造、热处理和锻压的学习认识。在这一周里，经过实习，我们了解了很多这方面的知识，虽然这些并不是我们专业的知识，但俗话说活到老，学到老，谁也不会闲自己懂的多些的知识呢！这样，不但增强了我们的知识面，并且还锻炼了我们的动手本事，何乐而不为呢！

（一）焊接

第一阶段是焊接，一开始，教师先让我们观看视频，并且一边帮我们讲解焊接的入门知识，让我们经过视频和他的讲解来认识焊接的一些必要知识。同学们也很认真地边看边做着笔记，以免自己到时候上手时出差错。人只要认真起来，无

论做什么，时间都会过得很快，所以，一午时的时间也就飞快地过去了，第一天没什么事，也就是让我们看看视频，听听讲，做下笔记而已。由于实习的班级挺多的，我们是第二天是被安排到了晚上实习的，资料也差不多，主要是理论方面的知识，理论可是关的话还谈什么操作呢？所以，第二天的资料也是看视频和听教师讲解。第三天到了，最终能够上手了，虽然说焊接看着很吓人，实际上并不是那么回事，我们先看教师给我们实际操作了一下，然后就根据规定去了自己的工作台开始了焊接的入门操作。当然是男同学为主力拉，女同学一开始还有点怕，但当自己来的时候，还是很顺利地完成了功课。说真的，我们来进行实习也是学校的特色吧，重在了解、认识，并不是真要把我们培养成焊工，所以这焊接的实习就告一段落了。

（二）铸造

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，凝固后获得有必须形状、尺寸和性能金属零件毛坯的成型方法。同样的，我们是经过观看视频来对铸造进行初步认识和了解的。我们也对视频中的那些铸造的物品很感兴趣，教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，只是在教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，并且还参观了工厂里面几件铸造用的机械设备，真是让我们大开眼界啊，真想不到那些看起来那么实用并且精巧的大件物品是这样出来的。

（三）热处理

热处理是将金属材料放在必须的介质内加热、保温、冷却，经过改变材料表面或内部的金相组织结构，来控制其性能的一种金属热加工工艺。金属热处理是机械制造中的重要工艺之一，与其他加工工艺相比，热处理一般不改变工件的形状

和整体的化学成分，而是经过改变工件内部的显微组织，或改变工件表面的化学成分，赋予或改善工件的使用性能。其特点是改善工件的内在质量，而这一般不是肉眼所能看到的。对于热处理的实习，这是我们最终两天的资料了，这次我们是来到工厂来实习的，主要就是听教师来讲和观看一下热处理所要用到的工具，这个工厂的机械也挺多的，听说以前是一家生产这方面物件的工厂，此刻被学校买了下来，给学生们实习之用。当然，我们工程学院是必须得有工厂的了。经过教师的仔细讲解，我们了解了这些东西是干什么用的，然后，教师还给我们介绍了热处理的基本原理和过程，如果不是我们专业不对口的话，可能真要试试这是怎样个热处理的了。

（四）锻压

锻压是锻造和冲压的合称，是利用锻压机械的锤头、砧块、冲头或经过模模具对坯料施加压力，使之产生塑性变形，从而获得所需形状和尺寸的制件的成形加工方法。在锻造加工中，坯料整体发生明显的塑性变形，有较很多的塑性流动；在冲压加工中，坯料主要经过改变各部位面积的空间位置而成形，其内部不出现较大距离的塑性流动。锻压主要用于加工金属制件，也可用于加工某些非金属，如工程塑料、橡胶、陶瓷坯、砖坯以及复合材料的成形等。锻压和冶金工业中的轧制、拔制等都属于塑性加工，或称压力加工，但锻压主要用以生产金属制件，而轧制、拔制等主要用以生产板材、带材、管材、型材和线材等通用性金属材料。这些专业知识，教师讲得很详细，我们也记下来了，虽不是本专业，但了解一下也好。同样的，教师给我们介绍了锻压的工具和过程，同学们也就了解一下就好了。

这次的金工实习就这么结束了，一周虽短，但我们所了解和认识的东西却是不少，开阔了我们的眼界，锻炼了我们的动手本事，也活跃了我们的思维，也算是受益匪浅啊。这样的机会并不是很多，毕竟我们不是学方面专业的，所以更应当

珍惜自己所学到的一些知识。我想，也许在以后的人生路上，我们总会有机会用到这其中的一些知识的，今日的知识，就是明天的财富啊。