

2023年金工实训车工报告总结 金工实训 工作心得总结报告(模板5篇)

在当下社会，接触并使用报告的人越来越多，不同的报告内容同样也是不同的。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。

金工实训车工报告总结篇一

10天时间很快就过去了，但是回过头来一看，感触还是挺多的。金工实习给了我们一个动手的机会，这与我们以往的学习不同。与我们以前所学的知识也没有多大关系。想想我国现在的教育制度，感觉金工实习很有必要。如果时间长一点就更好了。实习不仅加强了我们的动手能力，拓宽了我们的思路，补给了一些专业知识，还加强了我们的集体荣誉感，体现了集体注意精神。

第一天，钳工。这是印象最深刻的一天，也许是因为它太累，也许是因为它是第一个要做的。真的，那天磨的好辛苦。也算是对我们精神意志的一种考验吧，都说“只要有信心，铁杆磨成针”何况我们不用磨那么细！

它还让我知道，有些事情是没有捷径的，只能靠你一步步的走下去，去完成它。也许这也是学习的一个启示。一个螺丝帽，这是我们最后的心血，你无法想象其加工的过程是何等的困难，它包涵了多少的汗水，只有我们自己知道，不容易啊！也算是也苦后甜吧。

车工，铣工，这两个和钳工不同，完全不用手工来磨，都是靠机器完成的。车工就是在车床上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方法。

一方面我们了解了机器的一些基本操作，另一方面让我们知道了效率问题。时代在不停的发展，真的不好说明天我们还能靠自己做的有多少？也许是一个机器的时代的到来，这好像是不可避免的，不可阻挡的。

接下来的两天就在机房里度过，学习了一些制图软件，但我们都好象更喜欢钳工那一类的工作，也许是我们一直都是在读“书”的缘故吧。虽然说以后我们不一定能够接触到这些软件，但还是给了一个机会让我们去认识，了解。

电火花，利用化学腐蚀来达到我们的制作目的。电火花加工机器是由一台电脑加一部机器组成的，学习到了一些知识，如：电火花的加工范围，基本机构还有一些基本操作。

化学加工，又一个难忘的一天。做了一个有纪念意义的作品，心里感觉挺舒服的，毕竟自己的心血有了回报。这个工艺有很多种加工方法，而且很有自己的特点，不仅展现一个人的动手能力还展现出一个人的想象力，虽说自己的作品没什么艺术特色。

电焊，气焊。通过对金属的加热或是加热加压同时进行，把金属加热到熔化或是半熔化的状态，从而把金属连接在一起的一种工艺。小时候总喜欢去看那些工地的工人做电焊。

感觉他们很神气，今天终于第一次接触这个东西了，还蛮好玩的。电焊功能很多，以后用的几率也很大。电焊的操作技巧比较简单，学的很快，而下午的气焊就不一样了，操作起来很困难，也没达到预想的结果。总的来说，还是学到了不少的东西。

最后一天，也只有半天，砂型铸造。确实感觉很原始，想起小孩玩过家家。这个也需要很强的手上的能力，耐心，细心，一不小心就会前功尽弃。我们使用的设备都很简单但是不可替代的，什么东西都有其简单的一面，也许原始就是最好的。

我的金工实习就这样结束了，两个星期可以说短，也可以说不短。重在的是一个我们都已经动过手，做过，体会过。了解，认识了一些机器的基本操作，一些基本理论知识。重要的还有一些安全知识，这是必不可少的，“安全第一”。

自己确实很喜欢，比起坐在教室好，也许是我们坐在教室的时间过长才有这些感受，谁有知道什么才是以后我们真正能用到的呢，这是教育要思考的问题，也是我们要思考的问题。金工实习不仅是能力，它还处处体现出一个人的各方面素质，只有自己亲自试过，做过，我们才会有收获。

就这样结束吧，也许只是一个开始。这将是大学期间又一个难忘的时段，慢慢的去体会吧。

金工实训车工报告总结篇二

为期两周的金工实习结束了，在这两周中，我们进入车间，操作机器，获得实践经验。总共九天，每天一个工种，对我来说，每天都有新体验，有些辛苦，有些清闲，但每一天都很充实、快乐。

第一天做的是铣工，具体说来就是操作车床，对工件进行切削。这是我人生中第一次进入车间并且操作机器设备，一切都很新奇。我们使用的是万能铣床，目标是将一个圆柱体工件加工成一个长方体。这项活计听起来简单，但实际上工厂里对零件的精度有很高的要求，具体实施起来并不容易。长方体有四个侧面，我们需要对每个侧面都进行至少三次加工，每次加工要切掉多少都需要计划。在做第一组对面时，我和倩姐就发生了计算错误，导致加工的第一组侧面出现一个不可忽视的误差。之后加工第二组侧面的时候我们吸取教训，圆满完成任务。值得一提的是车床加工的时候车刀切割工件，产生大量热，需要冷却，而这个冷却液是机油。这就导致我们操作车床的时候不可避免的满手沾满机油，滑滑的，还有异味，非常难受。另外，操作车床的时候是没有座位的，站

着一整天很辛苦。这才第一天，我就开始认识到工人师傅们的可敬之处，他们忍受着满手的机油，没法喝水，没法坐下休息，但还是加工出了精致的零件，值得钦佩。

第二天是加工中心，这个名字听起来一点感觉都没有，实际上也挺有意思的。也许是因为第一天的铣工确实比较辛苦，第二天的这个项目很清闲，要我们做我们最擅长的事——操作电脑。具体来说就是操作电脑编程，然后将程序加载到机床上，让机床加工出需要的东西。我们的任务是在一个圆柱体的塑料材料上刻字。上午我们跟着老师学习怎样编程，有些同学上午就完成了编程的任务，下午没什么事做，很悠闲。我虽然没有在上午完成，但是下午帮一些同学做了这个作业，最后对编程也非常熟悉，充分体验到数控的优越性。由于电脑存在，我们可以利用程序，利用芯片进行编程，加工一些复杂的、对精度要求很高的零件。就像刻字，汉字何其复杂，但是在相关软件的支持下，这个项目变得轻松愉快，我们要做的只是动动鼠标，设置刀头位置，之后按下启动按钮，一切都完成了。同时我也见识到了这些大型机械的复杂，操作面板上有不下五十个按钮，但是师傅们操作起来却是那样的得心应手，真的是难者不会，会者不难。

第三天本该做塑料加工的，但是因为国庆假期，这个项目被跳过了，心里着实遗憾了一把。

务的过程中，男生帮助女生，很好的体现了同学们互帮互助的精神。

第五天是电火花，起初我还以为是电焊，到了实习场看过才知道是类似加工中心的数控类型的工种。经过老师的讲解，我知道了电火花的实质是利用脉冲电流对金属的腐蚀，加工金属板，在金属板上画图，由于加工过程中会有电火花不断出现，所以这项技术在我们国家被叫做电火花加工技术。这确实是一项精致的活计，如果没有电火花和激光打印这两项技术，要靠手工完成真的非常难。我们的任务分为两个部分，

首先是利用我们的钳工基础，加工一个铜棒，在铜棒的一头加工一个图案，用以在金属板上打印；其次是对老师留下的作业进行编程；第三是在车床上操作，将我们设计的图案打印出来。我和刘子轩、梁宇明三个人一组，我们设计的图案是佛教中的卍字，我很喜欢这个创意，简单易行，也不难看。加工铜棒的工作是由我动手的，所幸不辱使命，只是加工过程中浪费掉一些材料，这使得老师有些不满意。之后是设计程序以及学习操作机床，我都出色的完成了，并且在金属板上留下了我们的图案。

第六天是汽车，按照课本上来说，应该是介绍汽车原理，讲解汽车各个关键部位的作用机理。我本来是对其充满期望的，希望能在自家的车出故障的时候用上。但是也许因为这个课程过于简单，学校把学汽车的课程都调成了钣金。于是我们第六天的学习内容变成了钣金，也就是利用金属板做手工。通过裁剪、折叠、铆合金属板，做出手工艺品。钣金有两项作业，第一项是做手机座，第二项是做小铲。上午做手机座，难点不多，我依旧发挥了我的一贯作风，快而不精，不过帮助不少同学完成任务。下午是做小铲，这项作业要求我们做两块板，之后对其进行铆合，做成小铲，这就要求我们加工的时候要保证两块板的尺寸，能完美的咬合在一起。我从小做手工折纸的爱好帮了我大忙，做的很顺利，没出什么差错，早早的完成任务，还帮助一些同学处理了他们的一些小失误。钣金的加工让我找到儿时做手工的感觉，还是很开心的。

第七天的学习内容是车工。车工的操作车床和铣工很类似，只是铣工是加工平面表面比较出色，而车工更注重加工圆柱形工件，更注重加工其圆柱侧面。上午听老师讲解车床的操作注意事项，以及如何完成我们的作业。我们被要求加工一个圆柱体金属块，在它的上面加工出两级圆柱形阶梯，最重要的是要保证加工出的圆柱形阶梯的直径以及光滑度。我和倩姐吸取了铣工的教训，为了保证精确度，我们一直使用最精确的螺旋测微仪进行加工。同时为了保证表面光滑，我们选择了最慢的进给量，效果非常出色。我们对零件精益求精，

每个圆柱侧面都加工了四次以上，保证其直径要求以及光滑度。最后，我们的零件在直径上的误差控制在了0.03mm之内，光滑方面亦是位列班级前茅。这天的实习让我体会到慢工出细活的正确性，我们慢慢做，最后的作品必然是非常精致的。也让我不由反思之前几天的实习，也许我是做的太粗糙了，如果我牺牲一些速度，把重点放在质量上，也许作品能更上一层楼吧。

第八天实习内容是数控车。前一天刚刚学了普通车，第二天就进行数控车的学习，也算是让两者对比吧。这天的实习并没有让我们加工出作品，只是要求我们进行编程，在车床上进行检验，检查程序是否出错，之后就结束了。虽然老师在程序方面没有进行详尽的讲解，但作为一直爱好编程的我，这么点小问题难不住我，在和同学讨论后，我很快完成任务。数控车相比于普通车，最大的优势在于能更准确的完成所要求的零件，节省人工，能更好的应用于大批量生产中。

第九天的实习内容是数控铣床，学过了表面处理、电火花、数控车之后，我们又一次接触到了数控设备。由于又是一个周四，我们只需要实习半天，也许也是因为这个原因，老师并没有讲什么内容，只是让我们看了讲解操作程序的视频，之后加工了一个工件给我们看，留了一个小作业就完事了。和普通铣床一样，数控铣也是着重于加工平面，老师加工了一个平面上的图形给我们看。对于数控铣，我并没有什么深刻的印象，只是对比于之前学过的三种数控工种，我觉得其实数控车床也就是那么回事，虽然工作原理有差异，但是操作方法、按键设置方面也都差不多是一回事。所谓一通百通，学懂一种，想掌握其他几种应该不是什么难事。

第十天，最后一天，我们的实习内容是锻压，俗称打铁。我们的实习内容是把圆柱形铁块打造成长方体。按照传统工艺，要用到火炉、铁锤等传统工具，是项重体力活。但是随着技术的发展，到今天，我们用的是电炉以及空气锤，这极大地节省了劳动力。把铁块放到电炉里加热，加热到900摄氏度以

上，把红热的铁块取出来，放在空气锤下进行捶打，经过五至六次的锻压，将圆柱体铁块打成长方体。通过这天的实习，我对当代的铁匠有了全新的认识，不再是影视剧中那种肌肉发达，在火炉前奋力挥动大锤的大块头，一个长相普通的工人也可能是铁匠。加热铁块不再需要拉动沉重的风箱，只需要通电，打铁也不需要巨大的铁锤，可以使用空气锤、液压机，都能达到同样的效果。这些都是科学技术进步带来的改变，值得称道。

以上就是我十天的实习经历，称不上精彩，但我会一直记着，因为在这十天中我学到了许多。首先我接触到了车间，接触到了工人，对锻压、车床乃至工厂有了一个初步的认识，使我在这方面不再是一张白纸。其次，在这次的实习过程中，同学们互相帮助，互相照顾，进一步增强了同学之间的凝聚力，使大家彼此更加熟悉、更加团结。最后，通过这十天的实习，我更加了解工人师傅们的辛苦，体会到劳动人民的不易，更珍惜我生活中的点点滴滴。

金工实训车工报告总结篇三

短短三周的金工实习到xx月xx号就开始了。在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很开心！短短的两个星期，对我们这些理工类机械专业的学生来说，是特别专有的也是特别宝贵的。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的知识水平，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、理工类的大学生，非常重要的也特别有意义的实习课。金工实习又是我们的一次实际掌握知识的机会，离开了课堂严谨的课堂，我们会感受到车间的气息。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。然而它却给了我一个机会去体验一种不同的生活，并且我了解到了各种工艺的制作要领和基本技能等，在实习中还可以将旧知识具体化，形象化，加深了对它的进一步理解和记忆！有人说实习就等于放假。这是否定的。实习不是一件简单的事，并不是我们的假期，不是

一件轻松的事，而是一件劳心劳力的事。在这个短暂的三个星期内，我学到许多在课堂里无法学到的东西，并会在意志品质及动手能力上得到了锻炼。

实习的第一周我们的任务是做一个榔头，老师简单的介绍了要用到的几种工具及其要注意的事项。接着大家就开始了。从大家的干紧我看出了大家都积极。赶了一天以后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。干了三天后在我的精工细磨之下终于把我的作品攻出来了。虽然不是很标准但心理觉得很满足这毕竟是第一次的作品而且从头到尾多是自己一一磨出来的，很有成就感。第一周的实习任务就在劳累但兴奋中过去了平时拿了笔杆拿多了，现在拿起了锉子和钳子，确实不适应，有点想休息的感觉。但我看了几个女同学虽然娇生惯养，手里的水泡都磨了出来，但是她们都没有一丝退却的迹象，有一股不达目的誓不罢休的气概，况且我还是一个男生，更是没有停下来的理由了。“男儿当自强”。水泡只是暂时的疼痛，作出来的结果才是最终的甘甜。于是，不理三七二十一，拼命地用工具磨，把那根铁棒硬是磨出成一个正六边形，但是用游标卡尺一量，尺寸还差一大截，而且平面都是没有光滑。又是一番“沙沙沙沙”的磨削声，我硬是把它磨成了按照老师要求的那样。接下来的打孔，扩孔，攻丝就很容易了。只消一盏茶的功夫，所有这些工序都搞定了，而且是轻松愉快，再也没有用锉刀磨平的那种感觉了，一切进展顺利，而且通过了老师的评审，还拿了一个好评。老师像是总结似的说：“虽然现代不可能再像你们磨螺帽那样生产螺帽了，但是这些简单的工种和技术我们是不能丢掉的，技术进步了，但是基本的东西，我们还是要流传下去的。这次要你们磨一个螺丝帽，就是要你们自己动手，增强动手能力。如果这次谁的手没有起水泡的，那么他（她）肯定是没有真正做到了动手，没

有真正尽了自己的全力。可以说，手磨起水泡是这个工种的主要标记了。”。虽然手起了水泡，但是学会了使用这些工具，学会了使要自，一点苦头那又何妨？水泡只是暂时的疼痛，作出来的结果才是最终的甘甜！！！！！！

休息了两天以后紧接着就是第二周的金工实习的第二个工作我想这应该是金工实习中最轻松的活把减速器拆装有点容易把其的外壳拆开观察了一下里面的结构并知道了减速的原理然后取出某个对自己举有挑战性的一个部件仔细量取其尺寸并画出其简图后把其组装好这就是第一天所干的，第二天所干的就是把那个简图用cad在电脑上画出来。哈哈还好cad也学的不错在我的经心下把它画在了图纸中并在老师的检察后我离开了cad实验室。接下来的就是焊接实习由于我们学校的焊接实验室实设备还不完善老师就让我们感受了一下每人焊接了一两根焊条让我们了解了电焊的一些基础并让我们知道了一些焊接的安全知识。有下在是有一定的难度。当然老师也提醒我们要带上眼镜或者面罩来保护自己。

车削加工也是我们此次金工实习的重点，

在实习的工种中，车工是比较累的。那天一大早就去到车间，很快分好组，老师就开始讲解卧式车床的机构。操作方法。然后给我们做了一个示范。显然听起来很简单，但到我们操作时就这里或那里出问题。反复几次操作空机运作之后，终于熟练怎样控制车床。安装要加工的铁棒后，就开始开动车床。刚开始看到高速旋转托盘还有点束手束脚，不过很快就克服这样的心理。只要注意安全事项，没有什么好怕的。毕竟是初学者，整个上午才车出一条槽。下午继续，车圆球是最难的，左右手一起旋转，而且要求旋转的速度一快一慢。加上车床已经是很老的，有时在旋转时被卡住。稍微用力就把圆球刮了一道，无奈之下只好缩小圆球的半径。这样宿了几次终于把一个勉强可以说是圆球的零件车出来。最难受的是站了一整天，小腿都疼起来。但当把车好的零件交给老师时那种成功的喜悦使我忘记了站得发疼得小腿。这种成功的

喜悦只有通过亲身参加实习才能感受得到。实习的第一步是进行工业安全知识的教育，这一步是及其重要和不可缺少的。安全第一！这句话谁都知道，但不一定放在心上，所以金工实习的第一天，老师就先给我们上了一堂安全教育课。通过观看录像带，我们了解了实习中同学们易犯的危险的操作动作。比如在车间里打闹嬉戏，不经老师的许可便私自“检验课本知识的正确性”，操作机床时方法、姿势不正确，等等。还真是不看不知道，一看吓一跳！一个无意的动作或是一个小小的疏忽，都可能导致机械事故甚至人身安全事故。在实习过程中，我们始终贯彻“以人为本，安全第一”的方针，确实做到遵守纪律，严于律己，老师没有要求的多余动作我们坚决不做，以免发生安全事故；老师要求的，我们努力去做，而且做好，高质量完成，努力做到在安全的基础上真正学会动手操作，掌握一门基本的技术。而且我们都做到了，同学们在认真完成任务后，没有发生一起安全事故，做到了零事故——这也正是我们金工实习的目的之一事实上，工业安全培训的目的有两个：一是确保人身安全，设备安全；二是获得工业安全的基本知识，为将来的发展做准备。在未发生安全事故前，许多人对安全教育不重视，认为太烦琐，太枯燥。一旦发生了事故，事后诸葛亮就很多。我很庆幸我对它有了足够的重视，所以我安全的度过。介绍操作时老师一再提到车工应该注意的安全问题，并说出了车床操作时发生过的意外。安全问题仍是不能忽视！车床的操作并不复杂，主要通过几个手柄来控制其转向、转速和进给量等，就能按要求做出合格工件车削加工所用的刀具有：车刀、镗刀、钻头、铰刀、滚花刀以及成形刀等。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。而车工又是机械加工中最常用的工种，无论是在成批大量生产，还是在单件小批生产以及机械维修等方面，车削加工都占有非常重要的地位。车削加工首先是要安装刀具，安装刀具应该注意的是：

《1》刀尖对准尾座顶尖，确保刀尖与车轴线等高。刀杆应该与工作轴线垂直。

《2》 刀头伸出长度小于刀具厚度的两倍，防止车削时振动。

《3》 刀具应该垫好、放正、夹牢。

《4》 装好工件和刀具后，检查加工极限位置是否干涉、碰撞。

《5》 拆卸刀具和切削加工时，切记先锁紧方刀架。

安装完刀并对好刀后，就开始进行车削加工了。车端面的时候，应当检查车刀、方刀架及床鞍锁紧在床身上，用小滑板调整背吃刀量，以免端面出现外凸内凹的情况。由于在端面上，由外至中心直径逐渐减小，切削速度也逐渐减小，粗糙度值较大。所以最好由中心向外切削。

下午我们老早的等候在实验室门外，大家都想抓紧时间多学点多做点。然而老师却说下午学习钳工。老师让我们选择一根上下底面光滑的圆钢下料，首先是在圆钢上量好尺寸并画线，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。但事实上锯锯子，也是讲究诀窍的，锯锯子并不是一定都会累得两手发麻，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，在我认为实习的本身目的就是锻炼我们的动手能力以及对工业知识的基本认识。它不同于课本教育，因为它有我们动手操作的空间！我之所以对实习有一种说不出的留恋，起锯角过大锯齿易崩碎，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。相对与用挫刀磨平底面来说，锯铁柱可以算比较轻松工作了，因为此时只需一只手用力，另一只手则是负责扶住锯子的。大概用了30多分钟，我的工件下料就出来了。再用挫刀把圆柱两端打磨

光滑，可是这时，人已经累得不行了！

接着便是钻孔、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。钳工的实习说实话是很枯燥的，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。

两个星期的金工实习结束了。我整个手臂包括手指都酸软疼痛，但我却觉得很满足。因为我们学到了很多，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，培养、提高和加强了我们的工程实践能力、创新意识和创新能力。金工实习培养和锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，使我们不但对金工实习的重要意义有了更深层次的认识，而且提高了我们的实践动手能力。使我们更好的理论与实际相结合，巩固了我们的所学的知识。我们同时也学到老师的敬业、严谨精神。老师一次又一次地给同学演示如何操作，直到同学真正清楚。实习过程中我们也发扬了团结互助的精神、动手能力强的同学帮助动手能力弱的同学，大家相互帮助相互学习，既学会了如何合作又增强了同学间的友谊。在实习过程中我们取得的劳动成果。这些曾经让人难以致信的小铁器，竟然是自己亲手磨制而成，这种自豪感、成就感是难以用语言来表达的。金工实习是一种锻炼，一种考验。锻炼的是自己的身体，考验的是自己的意志力，我真的为拥有这些经历感到深深的骄傲和满足它将成为我成长的一座里程碑！金工实习中的下料使我记忆忧心！！！！现代技术的发展推动了工业技术的提高，而工业技术的提高又进一步促进了技术的发展。在这次金工实习中，我们充分体会到了工业现代和传统，增强了我们对工业技术的了解，使我们体会到了现代科技在生产方面的重要地位，扩大了我们的视野，

进一步拉近了我们与现代工业的距离，为我们以后走出社会的下了坚实的基础。金工实习，磨练人生，锻炼自我，使我学到了很多很多。。。。。

金工实训车工报告总结篇四

两周的金工实习由于有一天是端午节放假，所以总共学习了九个工种：汽车plc加工中心、刨工、数控铣、电火花、热处理、磨工齿轮加工以及钳工。

1) 汽车比较无聊，讲了汽车的构造：变速箱、点火启动、离合等等。其实跟在课堂听老师讲课差不多，只不过在车间多了一辆车可以实物讲解，老师还采用了双语教学（普通话和粤语）。下午跟同学拆了变速器，然后就做作业了。发现作业上面的题目在课本里面都没有的，于是大家“互相合作”，最后二十多人的答案基本都一样。现在回想起来，能记住的就只有变速箱的结构了。

2) plc比较感兴趣的一个工种，可以自己动手设计电路。其实在电工课堂上学过，但当时上课根本没有听课，不过有了自己动手操作，学起来还是很容易。下午的作业主要是设计两个电路：抢答器以及小车运送货物。做完作业还跟同学说，如果宿舍有一个plc就好了，可以好好学一下。

3) 加工中心学了两个软件[cad和mill9]（不知道会不会写错了），不过都是老师已经把具体步骤写出来，我们照着做就可以了[cad是设计零件模型的，而mill9则是仿真加工。最后有一个老师带我们去看了加工中心的机器，这个老师讲话倒是挺幽默的，不过经常跑题，由加工中心的刀具讲到了华山论剑，真无语。有一个印象比较深刻的，就是讲到了氮化硼这种材料，涂在刀具，增强刀具的强度，而这个中国现在还不能做出来，都需要进口，我们学材料还真的可以为这个而奋斗，哈哈。

4) 刨工还算比较好玩，可以自己动手操作，由于星期四，下午不用上班，只让我们做一个长方体，有规定长度。时间比较紧，后来我们差点做不完，于是就加大了速度，把刀的深度也加大了很多，老师只允许一次最多加工20格，而我们却调到了30格。后来觉得，真对不起那台机器。还好，在最后时刻，交给老师，竟然拿到了a+[]全班只有我们一个组拿到[]happy[][]

5) 数控铣比加工中心跟无聊，一天都呆在电脑前，学习powermill软件，上午是粗加工，下午精加工。老师过来讲了一会儿就走了，大家都把电脑装上游戏，开始打游戏。。。

7) 热处理主要学习三种东西：利用砂轮鉴别三种钢铁（高碳钢，中碳钢，低碳钢）；观察金属相图以及炼金属。使用砂轮的时候会产生很多火花，算是比较危险，三种钢不是很难鉴别的，不过观察现象有点困难，什么节点、花粉之类的；金属相图只是照着墙上的图案画，其实在考美术；炼金属属于热处理，金属高温之后在水中迅速冷却，强度会增加很多，但在空气中自然冷却，则减少强度，把金属变硬，然后又变软，总体来说提高了金属的性能。

8) 磨工齿轮加工很无聊的一个工种，还好那天是周四，只上一个上午。只是在那里听老师讲了关于磨工齿轮加工的基本知识，然后就做作业。不过这个老师讲课还比较幽默，也是经常跑题。

9) 钳工最辛苦的，把一个圆柱铁加工成一个六角螺母，用到的工具只有锉刀、钢锯，做完之后发现手都起泡了。在把铁块锯下来的时候，本来是要要求11mm就可以了，由于我不小心，控制得不好，锯出来超过13mm[]为了把多余磨去就用了一个小时左右。当看到自己做出来的螺母时，确实很有成就感，虽然不是很好看，哈哈。用了五毛钱买回来，自己辛苦做了一天的，还得用钱买回来，无语。。。

总结：金工实习如果不在期末，相对于上课还是比较好玩的；虽然是实习，实际自己动手却不算很多，但却有很多作业，比较郁闷；不过如果有真正去学的话，还是能学到一些东西的，由于我那两周周末都要考试，上金工实习都在看自己的书，作业很多都是抄的，比较可惜，哈哈。

金工实训车工报告总结篇五

历时24天的金工实习结束了，在老师们耐心细致的讲授下，我们学习了“制造基础景安全”“slidworks”“车工”、“钳工”、“铸、机械拆装”、“刨、磨”、“数控加工及检测”、“铣”、“数控车”、“电加工”、“激光加工”、“塑料成型与锻压”、“焊接”，完成从对各项工种的一无所知到制作出一件成品的过程。实习后，我觉得实习生活和以前想象的不一样了，实习不是一件简单的事，并不是我们的假期，不是一件轻松的事，而是一件劳心劳力的事。在此期间，我学到许多在课堂里无法学到的东西，并在意志品质上得到了锻炼。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技工所必备的基本知识的同时还锻炼了自己的动手能力。

我觉得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。就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。

现在我想通过对金工实习中的一些细节来剖析自己的内心世界。我们学习完“制造基础景安全”“slidworks”后，便进入了这次金工实习的重头戏，到了“动手”、“动脑”的阶段。

初到咋来，我们对第一项的实习感到特别的激动，还有少许的狂热。也许是老师想给我们一个下马威吧！刚踏进实习场所时，我们觉得老师是板着脸的，谈吐间露出了超强的威严。但正所谓严师出高徒嘛，也这是因为老师们对我们的认真负责，着重强调了操作的安全性和准确性，为我们之后的顺利完成任务埋下了伏笔。

车工又是机械加工中最常用的工种，无论是在成批大量生产，还是在单件小批生产以及机械维修等方面，车削加工都占有非常重要的地位。车削加工首先是要安装刀具，安装刀具应该注意的是：

- 1) 刀尖对准尾座顶尖，确保刀尖与车轴线等高。刀杆应该与工作轴线垂直。
- 2) 刀头伸出长度小于刀具厚度的两倍，防止车削时振动。
- 3) 刀具应该垫好、放正、夹牢。
- 4) 装好工件和刀具后，检查加工极限位置是否干涉、碰撞。
- 5) 拆卸刀具和切削加工时，切记先锁紧方刀架。安装完刀并对好刀后，就开始进行车削加工了。

车端面的时候，应当检查车刀、方刀架及床鞍锁紧在床身上，用小滑板调整背吃刀量，以免端面出现外凸内凹的情况。由于在端面上，由外至中心直径逐渐减小，切削速度也逐渐减小，粗糙度值较大。所以最好由中心向外切削。

最后，便是将工件进行切断了。切断工件一般要注意的是：

- 1) 工件一般装夹于卡盘上，切断处尽量靠近卡盘
- 3) 尽量减小滑板各活动部分间隙，提高刀架刚性，使工件的

变形和振动减小。

4) 手动进给要缓慢均匀，切削速度要低。

我觉得虽然车工不需要我们很大的蛮力，但是它需要我们高度的集中精力，锤炼了我们工作时的细致性，所以我认为它是所有工种中最“卖力”的。

所有工种中，钳工是最费体力的，通过锉刀、钢锯等工具，手工将我们在车工阶段做成的初级加工锤头经过打孔、攻螺纹等步骤最终做成一个精美的锤头。接着，我们自己选了块钢板，设计自己想要的图形，我先在钢板上用铅笔画上五角星，把它夹在虎钳上，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，在老师的指导下，我们开始体验到“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，把自己设计的五角心弄得光亮。一个下午下来虽然很多同学的手上都磨出了水泡，浑身酸痛，但当看到自己的胜利果实诞生时，内心的喜悦之情也是不言而喻的。

在老师英明的指导和我们精明的配合下，较为轻松地完成了任务。第四项——“刨、磨”

刨削加工就是在刨床上用刨刀加工工件，我们用的是最常用的牛头刨床。磨削加工就是用砂轮以较高的线速度对工件表面进行加工的方法，其实质是用砂轮上的磨料自工件表面层切除细微切屑的过程。我觉得这两种加工相对比较简单点，我们很快就完成了任务。

我们在实习中接触的是电弧焊。通过观察师傅的操作以及自己对铁板进行电弧焊操作，我懂得了焊接的相关原理和操作，

明白了部分焊接的精准度要求，学习到的不仅仅是……。锻炼了自己的勇气和心理，还有想起那整套装备，帅呆了。

在这次课中，我接触到了现代先进的塑料成型机并亲手制造了两个印有dgut校徽的塑料印章，了解了塑料成型的原理、流程和一些简单的操作。另外，我们还分组用铁锤锻压了一条金属圆杆。我们先把金属圆杆（锻件）放进电能加热炉里加热到1000多摄氏度，然后再用铁钳把它取出来放在一个铁工作台上进行锤敲，要把曲面敲成平面，当锻件冷却到一定温度，锤敲起的变形作用变弱的时候，我们又把它放进加热炉里加热再取出加热，如此反复多次，最后把锻件加工成一个长方体。除上以外，我们还接触了金属片直角成型机。

我们学了铣削，原来铣削就是在铣床上用铣刀得对工件进行切削加工的方法，而铣床又有卧式和立式之分，我们用的是立式铣床。我觉得进行铣削加工还是挺轻松的。

此外，我们还学了“电加工”、“激光加工”、“数控车”、“数控加工及检测”。对于一名大学生，特别是一名理工科的大学生，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。

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。就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。

实践是真理的检验标准，通过三个多星期的金工实习，我了解到很多工作常识，也得到意志上锻炼，有辛酸也有快乐，这是我大学生活中的又一笔宝贵的财富，对我以后的学习和工作将有很大的影响。

很快我们就要步入社会，面临就业了，就业单位不会像老师那样点点滴滴细致入微地把要做的工作告诉我们，更多的是需要我们自己去观察、学习。不具备这项能力就难以胜任未来的挑战。随着科学的迅猛发展，新技术的广泛应用，会有很多领域是我们未曾接触过的，只有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。就像我们接触到的车工，虽然它的危险性很大，但是要求每个同学都要去操作而且要做出成品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。一周的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人在实习结束后根据自己的情况去感悟，去反思，自勉，有所收获，使这次实习达到了他的真正目的。

另外，我也想对这次金工实习提一下小建议。我觉得我们实习中的机器的体积不需太大，无可厚非，学校购买大机器的出发点是使我们的实习跟接近工厂，为我们以后步入社会打下基础。但这样做的弊端也原形毕露了，大机器的价格高，导致经常都是一大群的同学合用一台机床，大大地削弱我们对机器的操作时间，利用率的降低，也致使我们对机床的熟悉度大大减弱了。所以，我希望学校考虑到为了我们能够利用有限的时间内，对机床的最大程度熟悉，从而像车工的机床那样，购买一些小点的机床，以便达到人人有时间可干，有机床可操作的目的。