

2023年金工实训个人报告总结钳工工作内容(实用5篇)

报告，汉语词语，公文的一种格式，是指对上级有所陈请或汇报时所作的口头或书面的陈述。报告的格式和要求是什么样的呢？下面是小编帮大家整理的最新报告范文，仅供参考，希望能够帮助到大家。

金工实训个人报告总结钳工工作内容篇一

两周的金工实习结束了，时间仿佛还停留在最开始的那一天，我们新奇的看着各种车床和设备，不知所措。两周后的今天，我们掌握了各种车床的原理并成功的亲自动手加工出了各种零件。并学习到了很多书本中学不到的知识。我们体会到了成功加工出产品的喜悦，工作中付出汗水的疲惫。认识到了，在这个世界上，我们不懂的地方还有很多，学无止境，我们要抱着谦虚的态度勤以学，切忌骄傲自满，要以包容和学习的眼光看待一切。

金工实习是一门以实践为基础的技术基础课，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。这次的金工实习，使我们的很多方面得到了很大的提高，最主要的就是动手能力，让我们的理论重归与实践，使我们能更贴近生活，更贴近社会，体会劳动之艰辛，实践的重要性以及纸上谈兵的不可取。此外也让我们认识到团队合作的重要性，不仅能够提高效率，更能取长补短，使短时间内能创造出最大效益。以下即是我对每一天所学习到的知识的总结以及所收获的心得体会。

铸造看起来就这么简单的四步1造下沙型2造上沙型3打通气孔4开箱起模与合型。但是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！一整天

下来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！

热处理：是将固态金属或合金在一定介质中加热，保温和冷却，以改变整体或表面的组织，从而获得所需性能的工艺。热处理是一个很古老的工种了。祖辈们凭借这伟大的技术开创了中国的铁器时代，加快了历史的进步与发展，缔造了光耀史册，让我们引以为豪的中华文明。热处理可分为四种：退火，正火，淬火，回火。我们主要进行了淬火的操作。听着烧的通红的子弹头在水中发出滋滋的声响，仿佛自己也会到了那个古老的铁器时代，别有一番感觉。

数控铣床是一种利用专用或通用计算机通过一系列有序的数字和符号组成的数字化信息控制机床的运动，自动实现机械加工的机床。

数控铣床是我们本次实习所接触的. 第一种机械加工工具，通过数控铣床的操作及编程，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。我们学习了编程的各种指令，并成功的对一份图样进行编程并在数控铣床上输入程序成功绘制出图样。那样的一个复杂的零件如果手动操作一定会更费时费力，而数控机械加工为此提供了极大的便利，自动化能力的提高确实是当下工业化发展的必然趋势，在这些方面，我们要学习的东西还有很多。

车削三要素为车削速度，进给量，背吃刀量。车削时主运动是主轴旋转运动，进给运动时刀架前后移动。操作车床型号为cde6136加工范围为：车外圆，车端面，车外锥面，车槽，车断，车孔，车内槽，钻中心孔，钻孔，扩孔等。这是我们第一次用车床动手加工锤柄，在老师做了示范后，开始操作，操作过程中要很细心，注意距离，锤柄两端要固定住。操作过程中要不断的用游标卡尺测量圆柱的直径，工艺要求精度很高。开始由于刀架手柄不够紧，使得车削直径偏小，后来

重新修理了车床，经过一下午的努力，我们组终于成功的车出了两个锤柄。手工动作的生涩，让我明白了工作的辛苦和不易，每一个行业都是熟能生巧，无论以后做哪一行业，都必须勤恳努力，踏踏实实，才能做到最好。

在铣削加工中，铣刀的旋转运动时主运动，工件移动是进给运动。铣床的加工范围是各种形式的面，沟槽，成型面。而铣床分为立式铣床和卧式铣床两类。立式铣床是主轴与工作台面垂直，卧式铣床是主轴与工作台面平行。我们操作中主要用了x5032立式升降台铣床。常用附件为平口钳，万能分度头，回转工作台。工作台的特点是可以上下前后左右三围移动。铣削加工的主要方法有顺铣和逆铣。

铣床的操作不是很难，同样需要用游标卡尺准确测量需要切削的距离，并准确切削。同时，操作过程中要小心注意安全，并时刻用乳化油的冷却水冷却刀头。我们加工了三根圆柱型的材料，加工成立方体，作为锤头的基础模型。刨削加工的主运动时往复直线运动，工件的间歇移动是进给运动。加工范围，精度，表面粗糙度与铣床类似。此项没有进行操作，主要看老师演示。但我们学习到更多的是安全操作，在此类机械加工中，安全生产时重中之重，在一切操作时，应及时注意应注意的地方，安全第一。

塑性加工是使金属材料在外力作用下产生塑性变形，从而获得具有一定形状

和尺寸的产品的一种加工方法，也称为材料成型，产品主要包括原材料，毛坯，零件三类。冲床主要由机身，传动装置，离合器，滑块，操纵机构，制动器，电离和润滑八部分组成。

学习了高度尺的使用方法，并分别用剪板机，高度尺，折弯机进行了剪板，划线，折弯的操作，在动手操作中，将理论与实践相结合，理解更深刻。今天的操作中同样有许多必要的安全操作只是需要熟记，经过这么多天，安全操作几乎已

经深入人心。

学习了特种加工的有关知识，了解了电火花切割，电火花穿孔机，电火花成型机的原理和结构。电火花切割的特点是：可加工高强度，高硬度的导体工件；可加工窄缝，特殊图形；可加工锥度工件；节约材料，降低加工成本。

下午我们学习了直线及圆弧的编程方法，对老师所给的工件进行了编程，虽然不太熟练，但随后也成功编写正确。下午选取自己喜欢的图片，在老师的指导下，用caxa电子图版作图，作图过程中最重要的一点是保证图案的封闭性，我做了一个梅花鹿的图案，并进行了雕刻，雕刻好后看到自己的劳动成果，感到由衷的高兴，不知不觉中自己又多了解了一门工艺，知识正是在这样每天一点一滴的不断学习中积累起来的。

加工的编程也与数控铣床编程有类似的地方，但又不完全一致。我们两个工件进行了编程，之后又对一个子弹头工件进行了编程并进行了加工。成功的加工出了一枚银光闪闪，精致漂亮的子弹头。

今天的学习让我认识到，自动化设备的便利，以及学习知识的过程中要善于总结和对比记忆，有时会有事半功倍的效果。

焊接分为熔化焊，压力焊，钎焊。其电弧主要由三部分构成：阴极区 $\square 2400k$ 阳极区 $\square 2600k$ 弧柱区 $\square 5000-8000k$ 同时还学习了焊机种类，焊接方式，技术参数等基础知识。

以前一直觉得焊接时一项很危险很困难的工作，但是今天动手焊接后发现，人对于未知的事物才会有恐惧感，当熟悉了，了解了，焊接也只不过是一项技能。按照老师说的做好防护工作安全操作，那些火花什么的也就没什么可怕的了。焊接操作大概进行了一下午和半个上午，熟能生巧，从一开始的歪歪扭扭而且会焊漏，到后来的有模有样，均匀笔直。心里

是欣慰的。在不断的操作过程中，摸索到很多技巧，比如焊接速度，如何防止粘连，以及焊条距离工件的距离，手握焊枪要尽可能稳定均匀向下移动等等。最后自己克服了恐惧，和心理障碍。将两块材料均匀的焊接到了一起。

这是我印象最深的一个工种，也是最辛苦的一个，用锯条和锉，磨削了整整一天的时间，一块材料被磨成了锤子头。锤头的磨制过程中，深深的感受到了绳锯木断，水滴石穿的成就感。钳工的工作是辛苦的，必须一毫米一毫米的磨削，需要极大的耐心和毅力。虽然现代加工主要都是机械加工，这种传统的手工磨削方式几乎不再使用，但是它所教给我们的东西不仅仅是这种工作方式，而是它所代表的意义，那就是在工作中必须要具备的恒心以及毅力。这次钳工实习中，同学们轮流合作，互相帮助，虽然手磨红了，甚至磨出了水泡，但是大家的心情都很愉快，尤其是最后看到自己的劳动成果时。我相信我会永远记住这次钳工实习所教给我的东西，那将会对我以后的工作产生很积极的作用。

金工实训个人报告总结钳工工作内容篇二

两个星期很快就过去拉，我也不知道该说什么好啊，开始的时候就想很快结束，但结束拉，又觉得还想再做几天，金工实习报告——黄喆。老师问我们有没有学到什么东西，我也不知道该说些什么，好象有学到很多东西，又好象没什么好学的。然后就有人说要写实习报告，很是为难拉一阵，现在都结束拉，又觉得应该写一下自己的感受，所以写实习报告也没什么怨言。感觉好象学到东西应该写出来。自己也有收获。挑几天说说那样。

第一天是车工，上班第一天。早上在24楼旁边的工厂门前集合之后。其他人四散而逃。我们则迎难而上。车工去了呀！！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（即军训的帽子）。然后幸好军训的衣服没有扔拉，况且我很喜欢军服，所以很高兴，本人和其他7个人有幸分到了一起，。师傅一开口，广东话，亲切。更增加了我们的信心指数。在听过了车床的介绍后，分配车床，开始练习摇床子。3个方向，3个手轮。开始了第一次与机床的亲密接触。本人有幸分到了14号床子（顺利的开始）十分好用，陪我度过了幸福的开始。满意度90，软肋是车刀。前5分钟，摇啊摇；后5分钟，窜呀窜。我们就开始比较床子的新旧，手轮的手感。仔细一看。好么，8张床子居然有4种。虽大同小异但比较是万万不可少的。还好，师傅跟了足够的时间。让我们逐个一试。大约30分钟之后，真正的干活开始了！！！！美！！首先是师傅给表演钻孔，切料。做为第一个吃螃蟹的人，我经历了一次钻孔和一次切料。几乎不费力气。看到平时被认为高不可攀的钢铁居然这么容易加工，真还有点接受不了。之后分发材料，回到各自的床子上开始干“私活”。先车榔头把。经历了先粗车再精车还要花半小时窝着腰一动不能动的车一个锥体的过程。我们的腰和腿都通过了考验。不易啊！！！！大约经过了2天半的时间，实习报告《金工实习报告-- 黄喆》。我们的榔头把完工了（我们组还有我的袖珍型和另一同学的创意型两件次品。但都有可看性。如想知具体症状请拨1684774474）。都是心血啊！！！！之后进入真正的私活时间。我们每个人要做一个桌虎钳的一部分。老师把最难的两个零件分配给了两个叫器要最简单零件的人（这种分配方式得到了大家的认可）开工！！我们做每个零件的时间都很短，可是时限很长。于是余下的时间我们就讨论了到处去吃的问题。还好终于完成拉，真的很高兴，车工，拜拜了！！

有一个值得说的是铸造，很高兴的做沙胚，感觉很漂亮，看电视上的人做陶艺做的不错，千万不要往铸工上联系。铸工

就是挖砂。小时玩泥巴的高手，在看见砂铤子知后，还是惊出了一身冷汗。想不到挖沙也能挖是那么高级。上午是做一个最简单的模具。由于不知道这里的砂还有种种添加剂，所以生怕弄的太松，掉出来。结果是什么？结果是弄的跟砖头似的，就差送去烧了！！在被老师指正后，下午的挖沙造型中弄的还不错。不过经过了一次返工。唉，谁让我要求要求那么高呢！！有啥辙？？然后是上两天课，冲了我实习的雅兴。回来之后是铸小飞机。我的飞机是先天不足。因为在老师给起模的时候就因为太潮湿给掉了一块。还是因为砂子湿，很可能有气孔，真怕弄出个又有气孔又有砂眼还有增生的怪胎来！！并且最有作用的泥号，还让我做的太单薄了。真要是弄出个废品来，那可咋办啊？？！！上午浇了铝水

（我本来以为是大家搬着各自的模具到一个大炼炉那里“领取”铝水，谁知道是老师拿着一个长把小桶，把不冒火也不冒烟只冒难闻气味铝水浇到你做的小模具中，白让我害怕和激动了半天），下午我就去热处理了。热处理没什么意思，最有趣的是把自己的小榔头头处理了，让它真正可以砸钉子了。有意义！只是弄的较黑像是刚从非洲回来罢了。第二天回来拆小飞机。打开一看，还真不错！表面匀称，没有气孔，合箱准确，就是毛刺太多。没啥，自己做的，看着就是舒服！！然后做分模造型。我一个人一组，一举夺得了a+分的桂冠（真的是最高等级）为实习画上了一个圆满的句号。其实不想走啊！！！！！！！！！！

还有就是铣工拉，在铣工实习中，不禁让人联想到“绳锯木断”这个成语，也感叹远古时代的人太辛苦了！用绳锯木头是何等费力啊！而我们今天只需把铁棒夹在铣机上，按几下按钮，一根牢实的铁棒在几十秒钟后被锯断了。这不得不让我们佩服科学技术对人类的影响力。

在气焊的实习中，我们知道了气焊由乙炔发生器，回火防止器、氧气瓶、减压器、焊枪组成；学会了如何调火焰和平焊。别说！同学们戴着墨镜焊接的样子还蛮可爱的！

在热处理实习中——这是一项最轻松的实习工种，因为它动手时间短，观察时间长，经过老师的讲解与示范后，同学们争先恐后地去感受铁在盐水中冷却时“水煮鸡蛋”式的震动。在笑语中，还自然而然地知道了为什么铁在盐水里冷却与合金钢为什么在油里冷却的原理。

总而言之，虽然在十天的实习中，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。

很快实习结束拉，好象还有很多东西要说，要学习，但结束的时候大家也很高兴，问他们为什么这么高兴，都说学到了真正的东西，这些是课本上没有的，我也是这么认为，我觉得有这个实习真的很好，让我们学习到书本上没有的东西，不管学的是不是很精，有没有真的全部掌握，至少让我们了解拉什么是工人做的事情，对以后也有帮助。

还有就是想说，谢谢那些老师，真的很感谢。

金工实训个人报告总结钳工工作内容篇三

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，我很快的完成任务。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。

金工实训个人报告总结钳工工作内容篇四

早上七点匆匆从学校赶往金工实验室。路旁的落叶被阵阵凉风吹起，但地上仍有很多，人走在上面时发出簌簌的声响。不知不觉这已是我在清华金工实习的最后一天，我们还是跟往常一样认真地听老师讲解，但不一样的是少了份热闹，多了份离别时的寂静。虽然这次实习时间较短，但我还是感觉获益良多，并有不少美好的回忆。在实习期间，我们先后参加了铸工，车工，钳工，数铣，线切割，数车，铣磨、磨削，

焊接。

在头两天的实习中，我们学习了铸造。通过老师仔细地讲解，我知道铸造是很多机器零件的基础，主要有砂型铸造和特种铸造两类。我们学的是砂型铸造，它分为造型、造下箱、造上箱、起模、合箱几个步骤。用型砂造模是一件很耗手力的活动，因为对于这些沙子，我们要以均衡的力来锤击，力量太大会造成沙子密度大，对浇铁水等溶液成型造成气孔等，力量太小，铁水就会流出来，造不了形体，所以锤击一天沙子也是很累人的。这期间还有一位女生晕倒，后来发现是没吃早餐低血糖引起的，这告诉我们金工实习一定要吃早餐。在铸造期间，老师让我们每人做了一个纪念币。

在铸造之后是车工实习，这个实习就比较简单，只要按几个把手就可以了。车工的老师对我们很认真，我们很快就学会了控制车床。知道了车削步骤：第一，开车对零点；第二，沿进给反方向移出车刀；第三，进切深；第四，走刀切削。车工主要加工回转表面，用途十分广泛。

再就是真真正正的劳动苦力钳工了，这个项目是在这两天时间里要做自己的一把锤子和起子。开始老师让我们组装了一个零件，然后又给我们每人发了块铁条，教了我们怎样使用各种工具，并告诉了我们怎样制锤子，之后我们便开始制做。钳工说实话是很枯燥的，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。不过钳工老师很好，我们都喜欢他。经过一天的时间，锤子便做好了。第二天的钳工实习中，我们又做了起子。

第七天和第八天我们分别学习了数铣，线切割，数车，铣磨、磨削，数铣，线切割，数车都是先自己或和自己的团队设计一个工件，然后再在电脑上生成g代码，最后直接由各个数控机床加工出来。这些是我们接触的比较现代的一些生产设备，确实给我们带来了新鲜感和震撼感，使我们感觉到科学真的

很伟大。学习铣磨、磨削时，由于时间有限，有很多机器我们只是看了一下老师的操作，了解了一下机器的性能。

最后就是到危险的项目了——焊接。学电焊首先是要注意安全，电弧和电火花是主要的危险。为防止电焊时弧光“放”了眼睛和电火花把我们的衣服和皮肤烧伤，金工为我们准备了面罩、“围裙”、手套、脚套。穿上这些，我感到很温暖，我为金工老师们的细心、体贴而感动。通过听老师讲解，我知道了电弧焊时首先要引弧，引弧时要用焊条划一下或轻点一下被焊的工具，之后要保持焊条距离工具2mm~10mm左右，不可太近，也不可太远，太近易把焊条吸在工具上，太远电弧易灭。

作为电气自动化专业的一名学生，在学好理论知识的同时提高动手能力也是至关重要的。就像现在的很多大学生，平时自己动手的机会少，动手的能力差，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带来了实际锻炼的机会，让我们走出课堂，在各种各样的工件和机器的车间里，自己动手，亲身体验，同时我也要感谢学校为我们提供这样的机会，也感谢辛苦带领和指导我们学习的老师们。在我金工实习的日子里，我们有过艰辛和劳累，但我们收获更多的是快乐和宝贵的动手经验。和老师，同学们聚集在车间里的那种亲切和体验，是我人生里永恒的回忆。

总体上感觉我在金工实习的日子很充实，在学到知识和技能的同时也收获了很多快乐。我难忘我们的师傅，难忘在金工实习的日子，那些摆在我抽屉里的工具是你我友谊的象征！

贺小宝

金工实训个人报告总结钳工工作内容篇五

20××年上学期第13周，我们在学院金工实实习中心进行了为期4天的金工实习。在此期间，我们接触了机加工、焊工、

钳工、车工等工种的基本操作技能和安全技术教程。每天，大家都要学习一项新的技术，并在4小时的实习时间里，完成从对各项工种的一无所知到制作出一件成品的过程。在老师们耐心细致地讲授和在我们的积极的配合下，我们没有发生一例伤害事故，基本达到了预期的实习要求，圆满地完成了实习任务。

实习之前就听已经实习过的同学说很累，但是在实习第一天，我依然怀着激动好奇的心情来到了实习中心，看着一台台庞大的机器，我一脸茫然，心想操作它们一点很难吧。不知老师教了我之后我会不会操作。总之，几份忐忑，几份期待。我们班同学大概也是怀着好奇的心情，特别是男同学，在机器上这里碰碰，那里摸摸。这时候老师走进来了，他立刻制止，带着几份严厉的口吻说：“同学们，为了大家的安全，这里的机器未经老师的指点和允许，大家千万不要随便动。”接下来老师告诉我们本次实习的基本任务和目的，并且再三强调安全问题。最后就是讲课与示范了，上午我们主要学习下料，主要任务是做出一个铁盒子。首先是将一大块铁片在一台机床上切成小片。开始老师让我们轮流练习操作，我们脚往上一踩就听到机器发出的“咔咔”声，说真的很好笑也很好玩。待把铁片切成规定尺寸后，就是在铁片上画线裁剪了，最后是用折弯机将其折成规定尺寸的小盒子，在学习折弯机的使用时大家还是在老师的指导下进行练习，最后才是拿着自己的铁片折弯。并且用锤子将不太规范的地方进行修补。上午的实习完了之后，看着自己制作的铁盒子真的很开心，也很有成就感。

下午主要就是学习铣床、刨床、磨床了。任务是把一个圆柱形的铁棒磨平并且达到表面很光滑。这个技术主要是由老师来示范和讲解，我们在一边观看，开始老师先给我们讲刨床，一般是粗加工，下来是铣床，借于精加工与粗加工之间。圆柱形的铁棒也是先在这个上面加工的。最后是磨床，这个是精加工，老师示范了之后，就是我们同学操作将其加工到足够光滑。

第一天的实习结束了，说真的，下午一直站着有些累，但我还是很愉快，因为看到那一台台庞大的机器我再也不觉的陌生了，而更为重要的是我可以利用它加工一些简单的零件。

实习第二天主要是学习焊工，因为我们本次实习时间比较短，我们只学习了焊接方法中的熔化焊。在老师的讲解下，我明白了熔化焊是将焊接接头加热至熔化状态而不加压力的一类焊接方法，如手工电弧焊、埋弧自动焊等。我们本次实习的主要目的是利用手工电弧焊将两个同样厚度和尺寸的铁片焊接在一起。老师介绍了相关原理、仪器的使用技巧和在使用中应注意的问题。最后还是那句强调安全问题，如女生必须带上将头发扎起来，并且带上安全帽。所有同学必须穿长袖长裤，使用时带上防护眼镜和面罩还有安全用电等等。上午主要是练习手工电弧焊接，因为带上防护面罩对于初学者来说很难把握焊接的缝隙，所以我们大家很少有人带面罩。在焊接的时候，尽管那些焊接的火花可能会伤及皮肤，但强烈的好奇心与求知欲还是让我们乐此不疲的练习着。下午的时候老师就我们的练习程度进行了测验，还打了分数。我很赞成这个老师的教学方法，让我们在最初好奇心之余还要把焊接质量做到最好。晚上回到宿舍可惨了，大家纷纷都说脸疼。呵呵！实习完了之后这几天还在脱皮呢，不过我们依然觉得很值得。

时间有些快，实习到了最后一天了。我们主要学习车工，一进操作室，就明显的感觉到此处与别处的不同，机器体积大，数量多。看起来操作也应该不容易，结果老师也说了车工是最难的。我当时就告诉自己，我的动手能力本来就不强，一定要认真听！车床是利用工件的旋转和刀具的直线和曲线运动来加工工件的，就其工作的基本内容来说，可以车削外圆。内圆、端面、切断、切槽、内外圆锥、各种螺纹及滚花和成形面等。经过老师的介绍，我知道了车刀的安装必须注意以下几点：第一，车刀夹在刀架上的伸出长度应该尽量短，以增强其刚性。第二，车刀底下的垫片数量应尽量少，并放整齐。第三，车刀刀尖应于车床主轴中心等高。工件的安装：

第一，伸出不能太长，影响装夹刚性。第二，装夹必须牢固可靠，防止工件飞出伤人，必要时用加力杆。第三，装夹毛坯工件时注意找正夹紧。同时还有切削三要素、切削用量选择、手动车外圆，端面，阶台的方法。最后老师也同样的讲了实习任务，并且介绍了加工这个零件的工艺步骤，我认真的听着，生怕遗漏一点点。最后就是在操作机器上是演示了，同样我也很认真的看着。老师的任务完成了，接下来就轮到我们自己操作了，两人一组，一开始我们就遇到麻烦，一个按钮掉了，我们两个不知该怎么办，以为机器坏了，赶紧去找老师，结果老师只稍稍动了一下，就好了，我们两当时就笑了，因为觉得自己很无知。接下来装刀还算顺利，可是刀装好了，机器不能正常运转，两个人搞了半天，也找不出原因，最后又只得去请教其他同学，原来我们忘记了按其中一个关键的按钮。呵呵！当时我就想，什么事情都是看起来容易做起来难呀。因为机床开始正常工作就比别的同学晚，所以等大家都做完时，我们的粗加工还未能完成，于是很着急，一急就手忙脚乱了。所以粗加工的结果没能符合老师所规定的标准，精加工时又由于两个人意见不统一，最终没能作出合格的产品出来，有些遗憾。事后我们也就当时加工过程回想了一下，对我们所犯错误进行了反思，明白了做事情不管在任何时候都要保持冷静的头脑。而且一定要细心。

金工实习结束了，虽然只有短短的4天时间，但我觉得自己收获很大，不管是在动手能力方面，还是在以后的学习和工作当中。虽然和每个老师只有一天的相处时间，但他们严谨的工作态度让我很受教。现在我已大三，很快也将走出校园面向社会。有一个自己的工作岗位，我告诉自己一定要踏踏实实，戒骄戒躁。努力把自己的工作做到最好。