

2023年金工实训铸造实训报告总结(优质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。那么我们该如何写一篇较为完美的报告呢？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。

金工实训铸造实训报告总结篇一

铸造实习报告

一. 填空：

1. 型砂通常是
由_____、_____、_____、
_____等材料组成。

2. 砂型铸造的生产过程为：

□□□□□□

□

_____□_____□

4. 型的浇铸系统
由_____、_____、_____、
_____。

5. 熔化铸铁一般在_____炉中熔化，铸钢及合金钢一般在_____炉中进行，电炉炉常用来熔化_____合金。

□□

3. 以下两种内浇口，哪种正确？

□□□a□□□□□□□□□□b□

五. 图示的铸件，可以选择哪几种造型方法，画出其示意图。
(以分型面表示)

□□□□□□□□

六. 将下列铸型装配图与带浇冒口的铸件图上所指各部位名称填出：

□□□□□□

□□□□□□□□

七. 实习总结（收获、体会、意见、建议等不少于300字）

金工实训铸造实训报告总结篇二

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。

通过实习，使我们了解了很多知识，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；几个同学一起做一个模型，培养了我们的团结合作的精神；通过对模型的修补练习，培养了我们的耐心和细心。实习最重要的是培养了我们的动手能力，使我们对铸造有了

更深的认识，为我们以后的学习和接下来的实习奠定了良好的'基础。

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。

这次实习给了我们很多学习的机会，在实践中锻炼了自己。

金工实训铸造实训报告总结篇三

金工实习，又叫金属加工工艺实习，是一门实践基础课，是机械类各专业学生学习工程材料及机械制造基础等课程必不可少的先修课，是非机械类有关专业教学计划中重要的实践教学环节。它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。实习的十天中，我们做了锻压，汽车，表面处理，cad快速成型，磨具设计，车工，钳工，电火花，工业控制，线切割。十天的时间，每天都有新的课程，不可能让我们快速掌握这门课程。但是，初步了解这门技术的应用，以及基本的使用方法，对于我们是有很大用处的。尤其当今这个时代，大学生就业难已经成为一个十分普遍的问题，招聘会上排上两个小时投一份简历已经不是稀奇事，于是，要在这么多应聘者中脱颖而出，就必须具备一定的能力，而我们大学生通常实践少，学理论多，如何把书本知识应用在实践中呢？金工实习就给了我们一个很好的渠道。首先，金工实习聘请了专门在工厂工作的熟练工人，他们的经验丰富，能够给予我们很多书本上无法学到的知识，再次，大学生对于机械方面理论知识很丰富，但是实践方面却是盲区，经过老师们的详细教导，可以有效避免安全事故。同时，金工实习也给我

们多方面的发展开辟了途径，比如我们是学习通信与电子工程的，但是我们可以看到很多我们专业的人才出去却不一定做这方面工作，有可能往程序设计、机械制造方面发展，而通过金工实习，你会对机械生产方面产生浓厚的兴趣，继而向这方面发展。

我们第一天的工作是锻压，锻压是锻造和冲压的合称，是利用锻压机械的锤头、砧块、冲头或通过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。因为我们的实习工作只有半天，所以我们的目标就是吧块六棱柱敲打成长方体。对于师傅们来说这应该是家常便饭了，但是我们从未接触过，看着重锤落下来总是担心铁块会不会飞出来，而且重锤落下来的时候地板会震动，而我的心也跟着震动。说是这样说，做的时候还是不能胆怯，夹着铁块要注意看看铁块是不是放正了，重锤每敲打一下都要摆正铁块的位置，先在正面敲打然后一次是侧面和顶面，方法挺简单但是挺耗时间的，每次敲打完毕都要把铁块放回炉子重新加热三十分钟，3jj4立体发光字的制作难度在哪里。然后总共要敲打四个回合。我们组虽然都很尽力，但是铁块的形状却不是我们希望的那样。第三天做的是表面处理，表面处理的目的是满足产品的耐蚀性、耐磨性、装饰或其他特种功能要求。我认为表面处理是金工实习里非常有趣的工作。我们的工作就是在在一块铝板上刻上我们设计好的图案，感觉就是在设计一个艺术品。但是这个艺术品的诞生过程却很繁琐，首先是要对铝板进行表面除油处理，把铝板放进氢氧化钠里面两分钟，然后拿出来清洗，然后把铝板放进硝酸里面，再次取出清洗，接着放进硫酸里通电，叫做阳极氧化，再取出清洗，以后就可以对铝板进行上色处理了，我给我的铝板上上了橙色，染色时间大概为五分钟，再次清洗之后用电吹风吹干表面水分，然后上蜡，在铝板表面涂上一层均匀的蜡后就可以作图了，我给我的铝板上画了一把吉他，因为我比较喜欢音乐，背后则是黄家驹“真的爱你”的歌词，作图以后用竹签挑去表面的蜡，就可以拿进氢氧化钠里面腐蚀了，腐蚀的时间大约是五分钟，要看具体情况，观察到铝板的腐蚀

痕迹凹陷下去就差不多了，然后取出清洗，接着再放进硝酸里面除掉表面的氢氧化铝，铝板上被腐蚀的地方就会呈现光亮的银白色，而被蜡覆盖的地方仍然保持原有颜色，将铝板表面的蜡用电吹风去掉就完成大部分了，如果乐意的话还可以用有机玻璃对铝板进行装饰，虽然累了一天，铝板，可铝板是能够带回自己制作的一件工艺品，感觉还是很不错的。

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品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。两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，铝板使这次实习达到了它的真正目的。总体来说我们实习的日子设计占了很大一部分，铝板比如cad快速成型和磨具设计，以及线切割等都是，具有很强的创造能力的同学总能在这里发挥出他们的聪明才智。对于其他同学来说同样是一个很好的锻炼机会，毕竟我们以后的工作主要都是创新，而不是简单的复制别人的东西，有自己的想法，有新意，而且能够得到大家的认同，那么你设计出来的东西就有了生命力，金工实习教会我们要更懂得创造。

这一次实习中，对我的激发很大，总的来说，我并没有学到太多的技术，不过我却是学到了很多在实习中要注意的问题，也学习到了在实习中如何才能和工友集体努力做好一件事情，配合的重要性在这里体现无疑，不过最大的不是这些，而是我在实习中找到了自己将来工作的方向，我会更加努力的工作，直到自己成功为止！

金工实训铸造实训报告总结篇四

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。

第一天铸造，热处理

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。

第二天数控铣加工

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。

第三天普通车床

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。

第四天铣削、刨削加工

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。

第五天塑性加工

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。

第六天特种加工

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。

第七天数控车削加工

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。

第八天焊接

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。

第九天，第十天钳工

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。

[金工铸造实习报告]

金工实训铸造实训报告总结篇五

通过在铸造训练部的实习，作为一名大学生，第一次接触到砂型、型芯之类的新东西，第一感觉就是非常好奇，之前在书本上学的东西终于在现实中见到了，金工实习总结。看到指导教师神奇般的用手中的工具做出漂亮的模型，是又敬佩

又心急。等到自己做的时候，才知道这东西不是简简单单就能做出来的，不是太松就是太实，起模也总是起不好，还累得腰酸背痛。

不过累归累，心中仍然感慨颇多。生平第一次有机会“学以致用”，很有成就感，也真切地体会到真理必须要用实践去检验，不亲自去动手试验一下，你学的再好也白搭。

有很多东西是书上没写的，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。

在铸造部，老师们教的非常认真，不停地在人群中穿梭，随时指正我们在操作中的错误，纠正手型，耐心的一遍遍的分析我们做的砂型的优缺点。虽然时间只有短短的两天半，但是师傅们却是尽其最大的努力，在如此有限的的时间里多教给我们一点东西，希望我们能真的有所收获，而不是空手而归。对此我们确实有些愧疚，因为我们的心理多少有一点借此机会好好放松一下的想法，并不是百分之百的投入。

但是我们一定会摆正自己的心态，把更多的心思用在实习上，在这短短的一个月里真正学到有用的知识。

金工实习是一门实践基础课，是机械类各专业学生学习工程材料及机械制造基础等课程必不可少的先修课，是非机类有关专业教学计划中重要的实践教学环节。它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。

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，充分的利用这一个月的时间，好好的提高一下自己的动手能力。

我校的工程训练中心虽然存在诸如：设备数量有限、师资力量相对薄弱等缺陷，但是学校通过有效的组织，化短为长，使同学们分期分批的实习，达到了理想的效果。

经过亲身体验和与同学们的交流，我发现绝大多数同学还是对此课感兴趣的。我们认真听取老师的讲解，同时在师傅的指导下完成任务。就拿锻造而言吧，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。当看着自己亲手做出的工件时，我们心中无比喜悦。

但是，也有极少数同学对此表现出了烦躁心理，不想参加练习或应付了事。这些同学应该认真思考一下学校安排这门课的用意，尽快的投入到这一次难得的实践活动中。

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。一个月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。

另外，我觉得我校的金工实习课应该再减少一些讲解时间，增加一些动手时间。还可以将一些理论搬到学生动手操作时间时讲解，这样更有利于达到我们的目的。

差距与动力

金工实习实际上是一个了解现代先进的工业技术的过程。在实习的过程中有一些自己的想法和建议。

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。

我认为在数铣和数线这些科技含量相当高的实习项目中，应多分配点时间，让我们能够真正体验到高科技带来的乐趣。

在焊接方面我觉得应该引进一些比较先进的技术，虽然不一定就买来这些设备，但我觉得应该传授一些，以便让我们能知道自己与世界先进水平的差距。