

2023年金工实训刨床 金工实习报告(通用10篇)

人的记忆力会随着岁月的流逝而衰退，写作可以弥补记忆的不足，将曾经的人生经历和感悟记录下来，也便于保存一份美好的回忆。大家想知道怎么样才能写一篇比较优质的范文吗？这里我整理了一些优秀的范文，希望对大家有所帮助，下面我们就来了解一下吧。

金工实训刨床篇一

随着个人的素质不断提高，报告的使用频率呈上升趋势，报告包含标题、正文、结尾等。那么你真正懂得怎么写好报告吗？以下是小编为大家收集的金工实习报告，欢迎阅读，希望大家能够喜欢。

在大三将尽之时，学校安排了我们为期两周的金工实习。金工实习来的这么迟却有过得那么快，总感觉有些意犹未尽。但即使是短短的两周的实习，我们也在实习过程中学到了很多，不止是书上的知识，更多的是实践的经验。期间，我们进行了机加、钣金、车工、钳工、焊接实习操作。各个车间各有不同，却又相互联系。以下是各个车间的实习内容。

在机加车间的实习中，我们首先学习了牛头刨床的操作。牛头刨床主要用于刨刮工件表面使其平整，或者按一定要求加工工件。其基本操作步骤是：

- 1、装载工件。
- 2、对刀。
- 3、调节工件自动移动速度。

4、启动，刨工件。

在刨床的操作中，我们要注意的有：

1、刨床主轴前面不能站人，以免造成人身伤害。

2、对刀时不应使车刀吃的太厚，以免损害车刀和机器，并且可能会带来不必要的人身伤害。

3、刨工件前应先启动机器且提起车刀，使具有一定的机械惯性后再放刀开始刨工件。

4、刨床工作过程中若遇到什么特殊情况，先关掉电源，然后在老师指导下处理。

学完刨床的基本操作后，我们就开始学习立式升降台铣床的使用。我们练习的工件是一根铁棒，用铣床将其按一定规格铣平三面。操作如下：

1、熟悉铣床各个档位开关的功能用法。

2、装载被加工工件。

3、对刀。

4、打开主轴开关；用快速键将工件移到车刀附近，打开工件自动移动档位，开始加工工件。

注意事项：

1、装载工件时必须将工件压紧。

2、机器工作时，眼睛不能凑近车刀来看，以免铁屑飞入眼睛。

3、只允许单人单机操作，以免操作混乱，伤及人体及机器。

在钣金实习中，我们用到的机器有切割机、冲压机。由于实习时间有限，我们只做了凹槽的加工。基本操作如下：

- 1、按规定尺寸下料。下料尺寸=底边长+高*2-铁板厚度*2。
- 2、在一块铁板中选一基准边，固定基准边，将铁快前沿切平使其与基准边成直角。
- 3、在基准边做方向标志，按标志对铁板进行切割加工。
- 4、用冲压机将裁好的铁片进行压折加工，使其形成凹槽。
- 5、用铁块和铁锤敲打使凹槽边角成直角。

注意事项：

- 1、切割铁板时，必须一正一反切割以免误差积累。
- 2、因为铁板折起是拉伸的，所以下料尺寸要减去两个折角厚度。

金工实训刨床篇二

所谓金工实习，指的是金属加工工艺实习，是一门实践基础课，也是工程材料以及机械制造的基础课。下面是本站为大家搜集整理的金工顶岗实习报告，欢迎阅读与借鉴。

金工顶岗实习报告(一)

为期五周的金工实习结束了，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。虽然实习期只有短短的五周，在我们的大学生活中它只是小小的一部分，却是非常重要的部分，

对我们来说，它是很难忘记的，毕竟是一次真正的体验社会、体验生活。

通过这次金工实习，我了解了钳工、车工、铣工、磨工和数控车、铣、火花机、线切割机等的基本知识、基本操作方法。主要学习了以下几方面的知识：钳工、车工、铣工、磨工等的操作。

第一项：辛苦的钳工

在钳工实习中，我们知道了钳工的主要内容为刮研、钻孔、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。我们实训的项目是做一个小榔头，说来容易做起来难，我们的任务是把一根为30的115cm长的圆棒手工挫成20×20长112cm的小榔头，在此过程中稍有不慎就会导致整个作品报废。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、扩孔等。虽然不是标准，但却是我们汗水的结晶，是我们几天来奋斗的结果。

钳工的实习说实话是很枯燥的，可能干一个下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，锉到晚上时，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，和我们一样，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。

第二项：轻松的车工、铣工

车工、铣工不是由数控来完成的，它要求较高的手工操作能力。首先老师叫我们边听边看车床熟悉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。铣床主要由主轴箱、主轴、立柱、电气柜、工作台、冷却液箱、床身。车床、铣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，然后就让我们熟悉随便练习加工零件。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，一开始我们要车个轴承样的零件。这对我们这种从来没有使用过车床的人来说，真是个考验。

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，自以为差不多的时候，准备在加以最后一刀，却操之过急，把圆弧的直径车小了！我痛心不已，惨啊！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训才能感受得到。

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。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。

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。这两种相辅相成，互相补充，能填补其中的空白，弥补其中的一些盲点。通过金工实习，整体感觉实际生产方式还是相对落后，书本中介绍的先进设备我们还是无法实际操作，实习中的设备往往以劳动强度大为主要特征，科技含量较低，但还是有一些基本知识能够在实践中得到了应用。

第三项：磨工操作和数控车、铣、火花机、线切割机参观

在我们实训快接近尾声的时，老师把我带到了磨工实训室边讲解边操作磨床，在我们认真听完以后自己开始动起了手，自己操作机床，磨自己前面钳工实训做的榔头，在老师的精心知道下我们把自己的作品再次利用车床加工了一边，使我们的第一件作品更加完美。在完成磨工任务以后老师在利用空余的时间把我们带到数控实训室讲解一些数控设备原理及操作，这样使我们在以后学习理论知识打下了坚实的基础。

总而言之，虽然在五周的实训中，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。金工实习让久在课堂的我切身的感受到作为一名工人的苦与乐，同时检验了自己所学的知识。金工实习更让我深深地体会到人生的意义——世间无难事，只要功夫深，铁杵磨成针！

金工顶岗实习报告(二)

短暂的金工实习尘埃落定了，自己也顺利地完成了实习任务。

实习虽然是结束了，但是内心却依旧感到沉甸甸的自己明白了许多。

一个不接触工厂，不接触机器的工科人的经历是不完整的，所以学校的金工实习课程就给我们提供了这样的一种平台，让我们能充分的对工厂、对工具、对机器产生认知，进而了解和热爱。

第一项，我们要进行最累一项工种—钳工，老师告诉我们，钳工是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，一些机器加工不了的零件，都要由钳工来完成。老师介绍了钳工的各种知识，它作用广泛，如切削加工前的准备，机器装配前的准备，某些精密零件的加工等。我们顿时觉得钳工是一项很了不起的工种，应该好好去体验。同时老师也提醒我们要爱护工具，保护自己，列举了以前一些学生所犯的错误导致的伤害。我们意识到金工实习不是闹着玩的，要时刻小心。

在钳工实习场地上安装了许多台虎钳，用来夹各种工件。工作台面下摆放着锯、各种锉刀、直角尺等等。老师让我们先熟悉下工具。我对钳工还是很感兴趣的，所以很兴奋。不过我很快意识到要真正能够掌握它，还需付出长久的努力。

钳工实习在我看来最重要的要素之一是工具与身体有节奏地来回运动。

刚开始我们要锯断毛培，慢慢地我们开始体验出巧劲如何用，看着锯痕的加深，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，由于我们这组锯出来的面比较平，所以锉的过程并没花费很长时间。不过在后来把圆柱体变成六面柱体的时候，还是很辛苦的。

钳工还需要人的耐性。

钳工第二次时我们用了一上午只干一件事——锉。由于一上午只锉，身体机械式地重复一件事，导致我们很痛苦。这是很考验人的，这要求我们拥有一丝不苟的负责精神。钳工不仅锻炼我们的身体，同时锤炼我们的精神。

最后是划线、打样冲、钻孔、攻丝、套扣，这几项还是比较快的，但对我们这些刚开始接触的人毕竟还是挺难的。划线、打样冲时注意不要歪了就行。钻孔时是手动进给，用力不能太猛。攻丝套扣时应该先慢后快，才够容易成功。攻丝时不可盲目加工，要注意螺纹深度。最后，我还用锉磨了一下毛边。

最后一天交作品时，看到自己的作品心中的喜悦溢于言表。钳工实习，充满汗水，但我也从中学到了许许多多。

第二项是车床。老师为我们详细的介绍各种刀具，工件，车床的相关知识，虽然这些知识对我们很陌生，但老师的耐心讲解，让我们开始产生了兴趣，听的也比较认真，因为这些知识是最基本最重要的，老师也强调了我们要注意安全，包括着装，工作习惯等等。我们接下来按照分组，由不同的老师带领进行各自的学习。

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，包括：车端面、车外圆、车台阶、切槽及切断等，车工所用的刀具有：车刀、镗刀、钻头等，常用设备为卧式车床。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。我们逐渐熟悉车头箱，进给箱，溜板箱，刀架等主要部件的控制，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。经过几次的训练，我们已经熟悉了本项操作后老师让我们每个人都进行了一次车端面工作。在工作前老师要求我们认真查看机床有无异常，并且在规定的部位加润滑油，并再次强调工件、刀具要加紧，不用时不可随意乱放，以防飞出。我自己感觉第一天所做的这些还是比较简单。但是，第二天我们组比较失败——只做出一个半成品。原因是我们对操作顺序还是不够熟悉。在车外圆时总会先停车后退刀，然后毛培表面会留下一条刀痕，导致失败，这样的操作也有损刀具。我们还在切断时犯错，由于计算数值错误，半成品近在咫尺，却没能得到。但是，人是会吸取失败的教训并总结进步的，因此，在第三天，我们组一上午就做出了六个成品！

金工实训刨床篇三

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

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。虽然不是标准但却是我们汗水的结晶是我们两天来奋斗的结果。

金工实训刨床篇四

在现在社会，大家逐渐认识到报告的重要性，报告具有双向沟通性的特点。那么你真正懂得怎么写好报告吗？下面是小编收集整理金工实习报告，供大家参考借鉴，希望可以帮助到有需要的朋友。

金工实习是一门实践性的技术基础课，是研究机器零件常用材料和加工方法，从材料选用，毛坯选择与制造，直至加工出零件的综合性技术基础课。是培养复合型人才和建立多学科知识结构的重要基础，是机械、材料、管理和化学工艺类等各专业的必修课程，为后继课程，如工程材料、材料成形工艺基础、机械制造工艺基础、公差及技术测量等课程的学习奠定必备的知识与实践基础。本课程的教学方式，以实践教学为主，每一学生必须进行独立操作。在满足教学要求的前提下，尽可能结合生产进行。

使学生了解机械制造的一般过程。熟习机械零件的常用加工方法、所用主要设备的工作原理和典型机构、工夹量具以及安全操作技能。了解机械制造的基本工艺知识和一些新工艺、新技术在机械制造中的应用。

完成工程基本训练，为学习后续课程及从事机械设计工作奠定一定的实践基础。同时对零件初步具有进行工艺分析和选择加工方法的能力。在主要工种上应具备有能独立完成简单零件加工制造的实践能力。

培养学生的劳动观点、创新精神和理论联系实际科学作风。初步建立市场、信息、质量、成本、效益、安全、环保等工程意识。

加强对学生专业动手能力的培养；促使学生养成发现问题、分析问题、运用所学过的知识和技能解决问题的能力；鼓励并着重培养学生的创新意识和创新能力；结合教学内容，注重培养学生的工程意识、产品意识、质量意识，提高其工程素质。

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选修课，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。但像我们这类大学生，刚刚从应试教育中解放，动手实践能力比较薄弱，基于此，金工实习这门学科应运而生。在这短短的两周内，我可以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很好的锻炼。本次实习时间仅有短短的两周，然而训练的任务不少，有钳工、焊接和机械加工三类。

实习是对学生一次很好的锻炼机会。学会在工作中运用课本知识，体验做一个社会人的责任和义务。在顶岗实习中不断充实自己，锻炼自身各方面能力，进而逐步融入社会，开始从校园生活进入社会生活，更好更快地适应岗位要求，做好从学生族到上班族的过渡，为彻底成为一名社会人打好基础。争取做好社会的一分子，为建设社会尽一份力量。

在实习工程之中依照老师安排我依次参加了数车，焊接，钳工，线切割，普车，铣工，磨床，塑性加工的实习。通过此

不但让我在在实习过程之中加深了课本之中所学的知识，使我对于课本之中许多不懂之处逐渐有了一些认识和理解，更从中学会不少在课本中难以学到的知识。充分的锻炼了自己的动手能力，明悟什么才叫真正的联系实际。

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真正的机床，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，亲自动手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。

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，对眼睛的损害相当大，所以操作时一定要用护眼罩，以免强光刺伤眼睛。然后我们自己都动手尝试了一下。

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。

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！

金工实训刨床篇五

本学期第十周和第十二周是我们学院金工实习的时间。与枯燥无味的理论课相比较金工实习是与实际生产紧密相连的充满挑战性的课程。穿上军服，走下工厂，听见机器轰鸣，嗅着浓重的机油味，感觉脚下地面微微颤动，触着泛着铁锈的金属，感觉就象经历一场由头到脚的洗礼，书生气也越销越远。

金工第一天是车工。充满好奇的我们触摸着那泛者金属光泽的沉重的车床，想到坚硬的金属都在它面前曲腰，心里满是崇敬的感觉。可是一无所知的我们即使面对这台用途多样的机器却无从入手。直到经过指导老师一一介绍，我们才渐渐清楚一台车床的组成和各个部分所分担的作用：支承主轴用的主轴箱、通过搭配不同齿轮数的齿轮以获得不同进给量的挂轮箱、夹持车刀的刀架、改变主轴转速的变速箱。可是这只是基础，要车一件最简单的工件还要由对刀开始。对刀是使刀尖与车床主轴中心线等高。这一开始我就遇到了困难，因为我所用的车床的垫片很少，而且都很薄，别人用了三片垫片就能调好，我却把所有垫片用上了都还不够高，花了不少时间去找垫片。起步就比别人慢了许多，真让人有点气馁啊。我深深吸了一口气，挺了挺腰，重振了一下士气。接着就是粗磨，当中有因为车刀没夹稳而车坏了的情况，也有因计算错误多车了的失误。半天下来，仿佛所有可能存在的失误都发生在了我身上，可是就在不端的犯错误中得到了教训，从而也使自己比别人更加了解错误的来源和解决方法。虽然我比别人多走了一些弯路，可是塞翁失马，焉知非福呢。最后是精车，令人吃惊的是这可称庞大的机器车出来的工件居然可以精确到0.01毫米，以符合不同的工业要求。这也让我感受到了什么叫失之毫厘，谬以千里。

然后是铣床。接触过了车床，对它的兄弟铣床我们很容易就上手了。原来每台机器基本都包含横向和纵向工作台，主轴等。耐心的师傅教我们如何换铣刀，如何通过在工作表面贴

一片纸来对刀，如何通过轻敲来准确控制升降台。这些可都是宝贵的经验，是在我们的金工实习课本上所不能学习到的。工人师傅通过长年累月的实际操作，为我们总结了宝贵的经验。这就不难明白，为什么一个好的师傅带出的徒弟会更加出色。因为他比别人节省了总结经验的时间，从而站在了较高的起点。这就不难明白师徒之情为何如此的深，因为从来没有人会如此毫无保留地把毕生所学传给另一个人如师傅。可敬的工人师傅，工具粗糙了他们的双手，他们的双手却精细了工件。

接下来三天都是跟电脑打交道，现代科技越来越深入工业了。数控车床，数控铣床都是通过mastercam、powermill等软件的g功能定位、确定加工轨迹、m功能控制主轴转停、s功能选择转速、t功能对刀具进行选择。通过编程，再输入机器，模拟加工就能精确地车铣出各种形状（当然在一定范围内）的工件。回想前两天眯着眼睛测量，颤着双手一次又一次地精车，就不禁让人感谢现代科技给加工工业带来的高效率。

放完一个五一长假，在次回到了我们逐渐熟悉的工厂。

电火花加工又称放电加工，它的原理是基于工具和工件之间脉冲性火花放电时的电腐蚀现象来腐蚀多余的金属，以达到对工件的尺寸、形状及表面质量预定的加工要求。我们从最开始的磨电极做起。在虎钳上通过锯、锉将一块铁条加工打磨成我们所需要的形状的电极就花了我们半天的时间。微弓着腰右手持锯刀，左手用手指定位，向前时用力并向下压，轻提回拉，让我们出现了自己是一名工人的错觉。接着的启动电源——校正工具——安装工件——调整工作液面——选择电规准——加工对我们来说是小菜一碟了，可见前面一个多礼拜的学习没有白费，说着一股名叫骄傲的暖流流遍全身。

化学加

工是在另外隔开的小房子里进行的。走进去，两排桌子上全

摆着一个个箱子，另外一张桌子上用一个个饭盒盛放着各种颜色的有机染料。多简陋的一个加工工厂啊，每一个来到的人都不禁发出这样的感叹。可就是这样——一个“素面朝天地”的地方可以加工出让人惊叹的工艺品。可以说就是化学加工将工业与平面艺术结合了起来！通过几十分钟的学习，我们初步了解了加工的步骤：首先在一片铝片边上剪出一天向上敲的小钩用于阳极氧化时悬挂；接着我们用naoh脱脂两分钟；用冷水清洗后再用hno3清洗；用冷水清洗后将其挂于通电的h4so3溶液内进行阳极氧化，在表面形成一层绝缘、耐腐蚀、硬度高的氧化膜；等待40分钟后将铝片夹起用冷水漂洗；接着将起浸没在自己喜爱的颜色的有机染料里，染到适当的深度；冷水清洗；用吹风吹干后放入融蜡里，在其表面形成一层薄膜；取出，将自己选好图画描在上面，再用竹签调走描出的轨迹里的蜡，用扫子扫干净；再在naoh溶液里浸泡20分钟；取出，洗净，用吹风吹走上面的蜡。一件工艺品就初见雏形了，还要经过打磨才能算是成品。每一步都是必不可少的，温度、电压、电流都要控制在一定范围内，少了任何一步或不符合任何一个条件就有可能出现花纹，粉末，染色不均等情况。所以必须一丝不苟地操作。到最后拿起灌注着自己精神和心思的作品时的那种感觉不言而喻。这让我联想到父母倾注自己血汗和希望的子女时所有的神态。

锻压冲压除去了机器辅助说白了就是抡铁锤了。这完全是力气活，没有power就没有加工可言，从古代就有打铁铺了，可见它由来已久。见过其他组干活时都是男生在抡锤女生在旁边看。可是没有亲身体会过就不能真正地体会到当中的。所以我决定不当袖手旁观的小女生。拿起重重的铁锤，感受每一下锤下的震动，听见乒乒乓乓的打铁声，感觉着电炉里涌出的热浪，心里也是炽热的，因为想到打铁工人们顶着夏日的高温还在这样的电炉旁不停地干着重体力活，得到的却是低微的报酬。工人是应该得到关注和帮助的群体。

铸造是至今我觉得最耗体力的活了。在一间铁皮房里面堆放

着灰黑色的型砂，两边是一个个工具箱。听师傅讲，这一堆砂在这里的时间比他的年纪还大，就是这堆砂养育了华工一代又一代的人，望着这堆不平凡的型砂，顿时百感交集。工具箱除了放工具外，还是工作时的小板凳。这许许多多的工具每一件都有其实在用处。

是啊，工具之于工人无异于笔墨于文人。

困难再一次光顾了我。位子一下子坐满了，只有我一个人在上一个台阶的地方干活，不但旁边对面都没有同学可以借鉴，而且型砂堆在在对面，每次都要把型砂从那边铲到这边才行，本来力气就不大，再加上这等体力活，不一会就面红耳赤，气喘吁吁了。遇到困难的时候不能奢望别人的帮忙，最终可以帮助你只有你自己。当时我的脑海里就浮现着这句话。所以我默默地干着。后来师傅很善意地指导我，心里实在是感激，否则很可能我不能及时完成了（我用的模筐要比别人的大一号）。铸造模具的要求很高，而且工具的用法挺巧的，只有熟悉了工具的用法，了解它们各自的“习性”，它们才能为你所用。不奇怪父亲为什么对家里一箱箱的工具如此地依恋。

开车的人要懂得修车的技术，任何事情都是如此，要会就要学会修理。

金工实训刨床篇六

金工实习是我作为大学生的一次重要实践，也是我接触金工行业的第一次机会。通过这次实习，我深刻地体会到了金工行业的重要性和复杂性。在实践中，我积累了丰富的经验，并对金工工艺有了更深刻的理解。在这篇报告中，我将分享我在金工实习中的所学所悟，并对金工行业的发展与自身的职业规划进行一些思考。

第一段：金工实习的背景和目的

金工实习是为了提高我们对金工行业的认知和操作技能，并增加实践经验，以培养我们在实际工作中的能力。在实习前，我们在理论课堂上学习了金工相关知识，实习则是将理论与实践相结合的重要环节。通过实习，我们可以了解金工行业的工作内容、工作环境和工作要求，为日后的就业和职业发展打下坚实的基础。

第二段：实习过程中的收获和经验

实习期间，我主要从事了金属加工和手工制作方面的工作。首先，我学会了如何操作金工设备和工具，包括切割、焊接和铆接等技巧。其次，我了解了金属材料的特性和性能，掌握了金属材料的选择和处理方法。同时，通过实习，我培养了严谨的工作态度和耐心的品质，锻炼了自己的动手能力和创新思维。这些经验不仅对我个人的成长有很大的推动作用，也为我将来在金工行业中的发展打下了坚实的基础。

第三段：对金工行业的思考和展望

金工行业是一个重要的制造业，对于促进经济发展和提高人民生活水平具有重要作用。随着科技的进步和社会的发展，金工行业也在不断创新和进步。随着新技术的应用，金工行业将越来越多地向数字化、智能化发展。同时，金工行业也面临着一些挑战和问题，如环境污染、劳动条件等，需要不断改进和完善。作为一名金工从业者，我要不断学习和提升自己的技能，积极适应行业的发展和变化，为行业的发展做出自己的贡献。

第四段：对个人职业规划的思考

通过金工实习，我对金工行业有了更深入的了解和认识，并对自己的职业规划有了更明确的方向。我希望能够在金工行业中发展，并不断提升自己的技能和专业能力。在未来的工作中，我将努力做好每一个岗位上的工作，提高自己的实践

经验和工作能力。同时，我也要保持学习的态度，不断学习新的知识和技能，以适应行业的发展和变化。只有这样，我才能在金工行业中有所作为，实现自己的职业价值和人生梦想。

第五段：总结和感悟

金工实习是我大学生活中一次非常宝贵的经历。通过这次实习，我深刻认识到金工行业对社会和经济的重要作用，也深刻体会到了金工工艺的复杂性和挑战性。通过实习，我积累了宝贵的实践经验，锻炼了自己的动手能力和创新思维。同时，我也认识到了自己的不足和需要提升的地方，明确了自己的职业规划和发展方向。我将把这次实习的经历和收获作为我今后发展的动力和指引，不断提高自己的专业能力和综合素质，为金工行业的发展做出自己的贡献。

金工实训刨床篇七

本实训是高等职业技术学院机械类专业的一门实践教学课程，它的任务是对学生进行机械加工技术基本知识和基本技能的训练，使学生具备一定的机械加工实际操作能力。为学生进一步学习专业知识和职业技能打下基础，机械加工实训是提高实践能力、增强感性认识、为后续理论课教学提供必要的工艺基础的重要环节。

课程教学的特点是，采用实践与现场教学形式，运用讲解、示范、指导和讲评等教学环节，贯彻讲解与示范相结合，集体指导和个别指导相结合的方法。

通过机械加工实训使学生达到如下目的和要求：

1. 掌握机械加工基本操作相应的安全知识。
2. 掌握机械零件常用加工方法及所用设备的结构原理，工卡

量具的操作，具有独立完成简单零件加工能力。

3. 系统地掌握机械加工各工种的基本操作技能，同时结合生产实践逐步提高加工精度，熟练操作程度。

4. 学会对工艺过程的分析能力，了解新工艺、新技术、新材料在现代制造业中的地位和应用。

5. 为后继课程积累必要的实践知识。

6. 培养认真负责的工作态度，理论联系实际的工作作风和经济观点。

圆形塑料柱，车床，刀具，游标卡尺，直尺

主要内容：

- 1、掌握车床的基本原理、构造及正确使用方法；
- 2、掌握了解拆装刀、操作车床、制作工件等基本技能；
- 3、掌握镗削基本功操作；
- 4、车工手动工具、机床设备的正确使用方法

通过车工实训掌握车床基本操作技能，正确使用各种刀具、熟练掌握量具的使用方法；

过程：老师先跟大家讲解理论知识，然后实际操作给同学们看。车工不是由数控来完成的，它要求较高的手工操作能力。首先老师叫我们边看书边看车床熟悉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，然后就让我们加工一个主轴两个小轮和两个大轮。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。先将三爪卡盘装夹工件时为了保证工件刚度要注意：1、工件不宜伸出过长，一般为工作总长+5~10mm并不能超过4倍直径，否则就要采用一夹一顶的方法装夹；2、为了能夹正，在将要夹紧时一边用手转动工件一边拧动卡盘板手进行夹紧，然后再用加力杆拧紧。重点一是要夹正，二是牢固，防止工件在切削过程中产生振动和松动。

通过为期一周的参与实训和学习，收获不少，以上就是我的心得体会。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。车工实训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。车工实训就是培养学生实践能力的有效途径。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。通过车工实训，整体感觉实际生产方式还是相对落后，书本中介绍的先进设备我们还是无法实际操作，实训中的设备往往以劳动强度大为主要特征，科技含量较低，但还是有一些基本知识能够在实践中得到了应用。

当然，在实训过程中，我们也收获了快乐、与同学的快乐、与老师的快乐。因为每当自己或自己和同学完成了一个项目时，或多或少有些欣慰，会感到开心，休息时和老师的交流也是一种快乐。虽然四周实训不是很长时间，但对我今后的学习有很大帮助。这只是起点，终点离我们还有一定的距离，所以还是需要我们继续努力去走以后的路。而我们要把握好

每一次的机会，错过了就再也找不回来了。

永远记住的一句话：“知识改变命运，技能创造幸福”，我实习，我快乐，我幸福。

金工实训刨床篇八

短短两周的金工实习，随着今天下午最后一节铸造课的结束而结束了。在这段时间，我学到了很多，见识了许多新奇的工艺，也了解到了技工人员的工作环境。我想这两周的实习将给我以后的工作带来许多宝贵的经验。

还记得金工实习前的一天，我还为第二天的实习而烦恼。因为之前听说实习时要做的工作都会是很危险的，尤其是在观看的实习第一天的安全教育片以后，我更是提心吊胆，忐忑不安。但是在我接触到我实习的第一个工种钳工时才发觉，金工实习并不像我之前想象的和教育片讲的那么危险的。只要我规范操作，发生危险的机率就会非常小。

尽管如此，我还是感受到了金工实习的另一种感觉，就是累。第一天做钳工，真是累得不得了。钳工要做的工件是全部手工的，挫平面，锯铁棒是我那天觉得最累的两个步骤。但在最后看到自己一天的劳动成果时，又会觉得很满足，一块粗粗的铁柱被我做成一个很标准的六角螺母。终于，实习的第一天总算安全地度过了。

因为有了第一天的经验，第二天半天的车工也顺利地完成了。不过，其中也出现了不少乱子，操作车床错误，切削时计算错误等问题常有发生，但最后还是完成了工件。

就这样，我完成了两天的实习。我自己的最大感觉就是又累又热。接下来的几天都是的工种都比较轻松，铣工坐的时间比站的时间还长，那天做的作业的将一根半径为25mm圆柱体铣削成16mm*17mm的长方体。其间坐着在铣床前的时间比较长。

以后两天的都是乖乖地坐在电脑前画零件,那时倒觉得很闷很无聊,可能是因为自己天天晚上都在玩电脑的缘故吧.

很快地,金工就这样过去了一周,下来的感觉就是比去上课要好一点,尽管那是又热又累的事情,但是因为少了一份学习的压力,所以觉得很轻松,时间也好像过得非常快.

然而到了第二周,我才发现到金工实习的有趣之处,特别是电火花和化学加工.电火花是在加工过程中通过工具电极和工件电极间脉冲放电时的电腐蚀作用进行加工的一种工艺方法.我们那天要做的工作就是放置好工件,对好刀,其它的事情就留给电脑去完成.由此加工出来的工件上就会留下一个凹陷的心形或都是星形(因为那天现成的工具电极的形状就只有这两种),看上去非常好看.而化学加工更是新鲜,其流程是这样的:对铝及其合金零件进行机械加工除油脂清洗化学抛光或电抛光清洗阳极氧化清洗中和(染色清洗)封闭处理画图雕刻化学腐蚀清洗中和清洗烘干.按这样的加工流程加工出来的成品就像一块艺术品,鲜艳明亮的底色再加如精雕细琢般的图画,栩栩如生的浮现在那块铝合金零件上.有时真让人不敢相信那是自己做出来的,实在是太不可思议了.倘若不是金工实习,自己可能真得一辈子也不会知道图画也可以这样画的.

接下来的一天的电焊和气焊,那里火光闪烁,火花四溅.可是对我们来说用一天的时间去掌握两种焊接方法,确实有一定的难度.因此,我们那天做出来的作业,效果一般般.那天的总体收获就是了解了一下电焊和气焊这两种焊接工艺及其有关知识,其它就什么也没有了.

今天下午是最后一天,是铸造,确切地说应该是做砂模.可能是因为最后一天,心里有点不舍,但不管怎样,两周的金工实习还是就这样过去了.说实在的,我觉得金工实习对我自己来说非常有意义,非常实在.它给我的大学生活添上了精彩的一笔.它让我更贴近技术工人的生活,让我增长了更多的专业知识,让我认识到自己的长处与不足.

再见了, 难忘的那两个星期!

金工实训刨床篇九

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能力有很大的意义。作为机械设计的一名学生, 学好理论知识固然重要, 但动手能力也是至关重要, 现在的很多大学生, 特别平时不注重实践的同学, 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, 这些对我们的帮助是巨大的。

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, 增强自己的动手能力。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, 有所收获, 使这次实习达到了他的真正目的。

这一周我们参加了金工实习, 原来实习生活并不是我之前所想象的那样, 实习不是一件简单的事, 也并不是我们的假期, 不是一件轻松的事, 而是一件劳心劳力的事。虽然很累, 但却让我们受益匪浅, 不管是从工具的认知和使用上, 还是从制作工件和判断工件上, 我们都增长了不少知识。

一个星期, 短短的一个星期, 对我们这些非机械专业的工科学生来说, 也是特别的宝贵。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, 也因为我们在这学到了作为一名钳工所必备的知识的同时还锻炼了自己的动手能力。

可以说刚踏进这个实习的地方之前, 我们完全对钳工和机加工以及这些工程程序上所使用的工具一无所知。为了让我们

有个初步的了解，我们观看了有关金工实习的知识和金工实习过程中的注意事项的碟片。从观看碟片，我们认识了什么是钳工，什么是机加工。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，仍是不可缺少的重要工种。也了解了钳工的主要内容是为划线、錾削、锉削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、攻螺纹等等，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。

然后，我们明确了此次实习的3个任务：一个六角螺母，一个螺钉和一个考核工件。

虽然这些工具看起来很容易操作，但实际上，动起手来，这并非一件容易的事。例如刚开始的挫平面，我尽量按照碟片中介绍的方法去使用锉刀，但是总感觉与自己的付出不成正比。后来经老师的耐心的讲解，才知道自己加工的姿势和部位均有错误之处。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。其次学会刚使用锉刀不可急要求速度，必须先熟悉拿刀方法和挫的姿势，慢慢挫，找平衡的感觉和姿势。当锉刀推进时，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，觉得平稳了就稍加点力压刀，尽量保持刀面的平稳，不然稍有倾斜挫出来的面就不平了，继续推进锉刀时，前手压力逐渐减小后压力加，锉刀返回时不施加压力。于是我按照老师教的这个办法操作，经一再地调整以后终于慢慢地进入状态了。后来我发现其实不一定都完全按老师说的做的进行，基本操作掌握了技巧更多的是靠自己体味和琢磨。我也领悟到起步确实是难，要熟悉后保持着那个姿势和力度，不断的重复着。尽管如此，我还是漏洞百出，特别是在检测环节就可以发现存在很多问题。眼见的不一定真实，要用实际去证实它。我们能做的是尽量减小缝隙，设备和技术的原因，但是误差还是比较大的。就是在这种反

复地检测和修正中终于学会了挫平面。

有些同学说画线部分是最轻松的，但其实画线部分也容易错漏百出，我们必须严格按照老师说教的方法操作。首先是把在铁块上量好尺寸并画线，除了要确保所要的尺寸精确外，还必须留有一定的工作余量，以方便后面的锯工件和锉削。所以说画线，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。

金工实训刨床篇十

金工实习，大家都期盼着它的到来，期盼在学习，偷懒去享受一下工厂生活。xx年金工实习报告。难而，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。在这个短暂的一个星期内，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。

时光匆匆，岁月流梭！

转眼为期一周的金工实习结束了。在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很开心！因为我们在学到了作为一名钳工所必备的知识的同时还锻炼了自己的动手能力。

一个星期，短短的一个星期，对我们这些非机械专业的工科学生来说，也是特别的宝贵。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、工科类的大学生，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，离开了课堂严谨的环境，我们会感受到车间的气氛。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。

通过碟片的演示和老师的讲解。我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，仍是不可缺少的重要工种。

第一天，来到车间，听完老师的要求，也看了黑板上那看似简简单单的图样，我们便开始了我们的实习。首先是把在铁块上量好尺寸并画线，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，约10度~15度，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。同时，锯削时右手握锯柄，左手轻握弓架前端，锯弓应该直线往复，不可摆动，前推时加压均匀，返回时锯条从工件上轻轻的滑过。往复速度不应该太快，锯切开始和终了前压力和速度均减小，以免碰伤手臂和折断锯条。还可加少量机油。锯完了，还得锉削，锉削也是一个又累又苦的差事，但是只要掌握方法，同样不难了。

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。

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。

第二项，车削加工——也是我们此次金工实习的重点。

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。

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。