

2023年保定学院开题报告 金工实习报告 材料学院高分子甲班黄永恩(汇总5篇)

“报告”使用范围很广，按照上级部署或工作计划，每完成一项任务，一般都要向上级写报告，反映工作中的基本情况、工作中取得的经验教训、存在的问题以及今后工作设想等，以取得上级领导部门的指导。报告帮助人们了解特定问题或情况，并提供解决方案或建议。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。

保定学院开题报告篇一

金工实习报告--材料学院高分子甲班黄永恩

一、金工实习体会

今天，为期十天的金工实习结束了！回想这几天的经历，我感触良多！“天将降大任于斯人也，必先苦其心志，劳其筋骨，饿其体肤，方成大任也！”这句古人的话用来形容我们的金工实习是再好不过了！在这十天里，我们学院高分子的三个实习班各就各位，到各自的实习车间，在实习老师的讲解、嘱咐与示范后，我们小心翼翼地操作了起来……经过了车工，钳工，磨工，铸工，铣工等一系列工种的磨练，说快也真快，转眼间，为期十天的金工实习就结束了。我们终于完成了这门让人欢喜让人忧的金工实习课程。

实践是检验真理的唯一标准。理论离开了实际，就变得空洞无其，就像游标卡尺来说，高考前学的游标卡尺认读，在实际中就很抽象，这误差对平常人来说不算什么，但对我们干了机械的来说，这可是天文数字，我们一般误差范围是 $0 \pm 0.2\text{mm}$ 。通过实习，我们真正地掌握了百分尺的用法，一劳永逸。在实习其间，我们学习了热、铸、锻、焊、车、钳、

磨、铣八种最基本的工种，实习范围之广，在别的一般学校是可望不可及的。我们第一次走进了车间，第一次真正地触摸那些机器，老师不厌其烦地说讲，令我们感激之至，教给我们的知识，让我们受益终身。

从金工实习培养人的各种意志品质方面来讲，不同的工种还有不同的作用呢！钳工，磨工都是费时费力的工作，你有时花上半天时间也可能没什么进展，而规定的时间又近在眼前，这个时候就要看你的耐心如何了！

在磨工实习中，我们领会到了金刚石的超硬度，在那精制砂轮把带氧化皮的铁棒磨得亮晃晃的时候，我们不禁感叹砂轮的“磨力”！没想到金刚石和精制砂轮的“赛磨”后，精制砂轮败得无地自容，反被磨成想要它成为的舌阶状，而在比赛中，金刚石丝毫未损，还伴有无数的“火花流星”。

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床上，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。

在铸造实习中，让人感觉似乎回到了童年时代，我们又玩起了“沙窝窝”。然而，现在的“沙窝窝”既像童年时代一样好玩，又是技术的学习。做好这技术活最重要的是要记住“趁热打铁”。在锻造实习中，大家不难发现；这是在“人工打铁”基础上的一种质与量的飞跃。一节节被烧得通红的铁圆柱在同学们的操作下，乖乖地变成了一个有用的零件。

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。

一起实习的同学也让我受益非浅。毫无私心的帮助，真诚的相互鼓励加油，一切分担工作的压力，在一起分享成功带来的喜悦，金工实习更像是一个集体活动，拉近我们彼此的距离，填补了曾经存在的隔阂，集体主义的魅力得到了彻彻底底的展现！大学里连同班同学相处的机会都很少，感谢金工实习给了我们这样一个机会。这样的活动值得教育部门的借鉴。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。

二、对金工实习建议

1近年来增加了数控车、加工中心、表面保护实习，改革了装配实习、钳工实习、铣工实习、车工实习、线切割实习、锻造实习、焊接实习，使上述实习内容不断充实和完善，更加符合现代成型加工和机械加工的发展形势和教学要求，不断改革教学方法。

2由于实习指导教师有相当部分是高中毕业或中专毕业，而且有很多是老工人，所以对这些人员来说本项要求不能达到。但具有教师资格的人员能达到要求。所以，要持续开展教学研究和改革，60%以上的教师积极参加教学改革的实践（如编写教材、更新教学内容、改革教学方法、改革考试内容和方式、开发课件、开设新实验、指导学生课外创新活动等教改试点）。

三、学生应该如何才能收到金工实习的效果

1学生应该在金工实习某个工种的前一晚预习，对第二天所实习的工种有所熟悉，这样更加号的理解老师所教的内容！

2认真听老师讲解。虽然金工的老师大部分都是学历比我们低的（起码我们学校的金工实习老师是退休的工人），但是我们要发扬学习精神，虚心向老师求教，做到不懂就问。

3注意设备的操作规范，特别要注意安全。譬如数控车工之类的，先空车熟悉各个按钮，再去装上工件加工。

4做完实习后，回去回忆总结今天所学。这步至关重要，那样就可以以便我们对知识的举一反三！

以上就是我在这次金工实习中的体会和感悟。

保定学院开题报告篇二

金工实习报告 材料学院03级高分子甲班

吕行

为期两周的金工实习结束了，但带给我的感受却永远的留在了我的心底。

重要的安全

今天是实习的第一天。刚到实习地点，我们便被要求去看一个实习安全方面的录像，录像里详尽的播放了许多工种的实习要求，像电焊气焊，热处理等。看着许多因不按要求操作机器而发生的事故，再加上老师告诉我们的以前发生的类似事件，我真的有点害怕，许多人也和我有同样的感受。老师看出了这一点，就告诉我们，只要按照正确的方法，掌握要领，是不会发生事故的，于是我明白了，规范的操作，是安全的重要保证！

看完了录像，便去一楼听老师讲解有关工业安全方面的知识。看着发下来的资料，我才明白工业安全的重要性，工业安全知识是工业高层管理人员和开发人员的必备知识，对于草拟

或一个企业的安全条例，减少工业污染，防火防爆等方面来说是非常重要的知识，如果不掌握的话，不但会被人斥为无知，有时还会发生重大事故。看完资料，老师就向我们讲解了有关防火的各种知识，展示了四种常用的灭火器，有二氧化碳灭火器，干粉灭火器，1211灭火器和高效阻燃灭火器。其中1211灭火器里面含有氯氟烃，会对臭氧层造成破坏，现在已经禁止使用，干粉灭火器是使用较广泛的，对于易燃液体、油漆、电器设备的火灾，都可以用它来扑灭，但由于灭火后有残渣，故不适用于精密机械或仪器的灭火，而且其冷却功能有限，不能迅速降低燃烧物的表面温度，容易复燃。二氧化碳灭火器弥补了干粉灭火器的缺点，大量适用于精密仪器的灭火，而且随着液态二氧化碳的蒸发，燃烧物体的表面温度也会迅速降低。高效阻燃灭火器是近年来开发的比较好的灭火器，它可以在表面形成一层阻燃膜，阻止燃烧，彻底隔绝火源，而且由于这层膜是蛋白质，对人体没有任何伤害，故可用于发生火灾时候的逃命——用灭火器把液体喷在皮肤上和头发上，就可在短时间内避免被火烧伤。看完了灭火器，我们又观察了砂轮，了解了它的使用方法，并拆卸了较小的砂轮，量取它的直径，再根据铭牌上的数据，计算了砂轮的线速度。这时已经快下班了，老师把我们集中了一下，总结了上午的内容，并让我们写了实习作业，上午就算结束了。

数控车床——现代科学的优势！

与普通车床相比，同是车床，数控车床的优势是不言而喻的！数控车床是数字程序控制车床的简称，它集通用性好的万能型车床、加工精度高的精密型车床和加工效率高的专用型车床的特点于一身，是国内使用量最大、覆盖面最广的一种数控车床。数控机床主要通过数控装置和伺服系统来实现数码操控——它们就好象车床的大脑和双手，是数控车床区别于普通车床的最大特点。可能因为自己是读计算机的缘故，所以我对数控车床通过编程来控制车床加工感到特别的亲切，上手特别的快。之前担心的耐性和准确性问题消失得无影无

踪：只要有严密准确的思维，输入正确的程序，车床就会执行相应的操作，完全不用担心人为的差错，而且数控车床还可以加工轮廓形状特别复杂或难于控制尺寸的回转体零件——如果是通过普通车床来应付它们的话，普通车床将会显得那么的无力。由此，我不禁联想到，现代科技是第一生产力，我们大学生的肩上更有着不可推卸的重责：为提高祖国的科技力量而奋斗不息！科技，将为我们带来日新月异的变化！

辛苦的钳工

早就听别人说过钳工很辛苦，但我一直以为钳工不就是拿工具锉几下，锯几下不就行了？怎么会辛苦的呢？直到今天——实习第二周的周三下午，我才体会到。

老师也没多说什么，就是介绍了一下台虎钳，锉刀和锯的使用方法，然后就叫我们用铁棒为材料加工一个m12的六角螺母，要把螺母的上下两面用锉刀挫平，还要挫出六个侧面，当然还要钻孔。听完我的心里就咯噔了一下，这要做多久才可以把一段铁棒加工成螺母啊！首先是把铁棒的一面挫平，把坑坑洼洼的表面挫平可不是一件容易的事情，要掌握正确的方法才行，关键就是要使锉刀的运动保持水平，这要靠在挫削过程中逐渐调整两手的压力才能达到。在挫削的过程中，要不时的用角尺来检验是否已经挫平。挫好了一个端面，接下来的工作就是锯了，要用手锯锯下10mm的一段，同样，有一定的方法，用右手握柄左手扶弓，推力和压力的大小主要由右手掌握，注意左手的压力不要太大，站立的姿势是身体正前方与台虎钳中心线成大约45度角，右脚与台虎钳中心线成75度角，左脚与台虎钳中心线成30度角。用正确的方法才能既省力又提高效率。锯完后，接着挫另一个端面，两面都比较平的时候就可以加工螺母的六个侧面了，工具同样是锉刀。干了三个多小时，总算把六个面马马虎虎的加工出来了，由于时间关系，不能接着钻孔了，就这样把我们的“作业”交上去了。

其实一开始，老师就告诉我们今天来实习的目的一个是练手艺，因为钳工主要就是靠手工加工，另一个就是体验生活。虽然下午干的的确比较辛苦，但心里面还是挺充实的！

车工

我们曾操作了数控车床，就是通过编程来控制车床进行加工。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。而非数控的车床就没有这么轻松了，我们第二周的周四就进行了车工的实习。

首先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两边是球形，中间是圆柱的一个工件。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，一开始我们要把所给圆柱的端面车平，就要用偏车刀来加工，然后就是切槽和加工球面，这时就要换用切槽刀。切槽刀的刀头宽度较小，有一条主切削刀和两条副切削刀，它的刀头较小，容易折断，故应用小切削用量。切槽的时候采用左右借刀法。切完槽，就要加工球面了，这对我们这种从来没有使用过车床的人来说，真是个考验。我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，还算满意，不过比起老师拿给我们看的样本还是差了不少，而且在加工的时候我的手还被飞出来的热的铁屑烫伤了，不管怎么说，一句话，还是不熟练。但看着自己加工出来的工件，心里真的很高兴。

在这短短两周的时间内，我们还进行了铣工，数铣，和汽车等的实习操作，都非常有趣，特别是汽车，让我们真正的了解汽车的结构和性能。这段时间，虽然每天都要起的挺早，

有时中午也来不及睡午觉，是挺辛苦，但感受到的那份充实，是什么也替代不了的。学到的一些基本的技能对我们将来也是很有好处的。

保定学院开题报告篇三

金工实习报告

材料学院高分子丙 陈谊鹏 089

好多人都有这样的评价：现在的大学生好多都是高分低能，动手能力太差劲了。可是金工实习却正好给我们学工业工程的同学们补上了这一课。在金工实习中，我们不再像以前那样只是稳稳地坐在教室里面，看着老师的比划和描绘，苦苦地思索着：到底什么是车床呀！我们想呀想直至把自己想到梦里头……所以，以前总也改不掉上课睡觉的毛病。现在可就大不一样了，当那些课本上的图像和老师课上描绘的机器真正摆在我们面前的时候，我们是异常地兴奋，看到这些曾经在头脑中苦苦思索可就是看不清其真是面目的家伙，我们是万分欢喜，再想到我们不仅可以看的到它们，摸的着它们，而且我们还会学习如何去操纵它们，我们心中的喜悦更是难以言表。

为期两周的金工实习结束了，但是它留在我心里却永远不会结束，它在我的生命中留下宝贵的一课，这是我一生都不会忘记的一课。

实习的第一天，我们就被老师带到了一间教室让我们看有关安全方面的录像。录像想我们介绍了几种工种，也说了实习中应该注意的问题，像不能穿拖鞋，女生不能穿裙子，头发长的要戴帽子，等等。同时，也告诉我们一些存在的隐患，让我们在实习的过程中能够提高警惕，防止意外的发生。

接着又看了一些有关工业安全方面的知识的录象，我才发现工业安全的重要性。工业安全知识是工业高层管理人员和开发人员的必备知识，对于草拟或一个企业的安全条例，减少工业污染，防火防爆等方面来说是非常重要的知识，如果不掌握的话，不但会被人斥为无知，有时还会发生重大事故。

接下来的是为期两个星期的实习了，期间，我们接触了钳、车、刨、铣、锻、焊等工种，学习了关于线切割、快速成型、注塑挤塑等方面工业加工的知识。由于每一样只有一天的时间，所以时间比较紧。我们必须一天多一点的时间内，学会、了解一种工种。并且能熟练的操作车床，到能做出一件成品来，所以有点辛苦，但我们都很认真、努力地学习，生怕有哪个没学好。

在两周的实习中，累吗？自然是避免不了的，但我们学到的也不少啊！

比如说：在钳工实习中，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。我们还得到了劳动成果——自己亲手做的螺母相信同学们一定都收藏起来了作为以后的美好的回忆吧。

在车工实习中，我们了解了车刀的种类，常用的刀具材料，刀具材料的基本性能；知道了车刀的组成和主要几何角度。

再数铣实习中，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。

在铸造实习中，让人感觉似乎回到了童年时代，我们又玩起了“沙窝窝”。然而，现在的“沙窝窝”既象童年时代一样好玩，又是技术的学习。

在锻造实习中，大家不难发现；这是在“人工打铁”基础上的一种质与量的飞跃。一节节被烧得通红的铁圆柱在同学们的操作下，乖乖地变成了一个个有用的零件。

实习期间，我们遇到一些困难、问题，就这些问题我总结出以下几点：

第一，要了解一项工种，熟练车床的操作，光是靠啃书本是无用的，所谓实习就是要我们自己实际的去练习，去操作，要真正的能从书本的理论知识转到实际操作，实践中来。还有就是不能由着自己的性子来操作，一定要在师傅的指导，讲解下进行操作。严格遵守操作规程。不可自己要小聪明。比如，锻这一工种，看到师傅在熟练的演示之后，自认为还是很简单的，也就是那么“简单”的通过火钳夹，在空气锤下锻压的几步。然而真正的自己来操作时，才发现并不是那样的简单，要注意空气锤的力度、火钳的夹持方法、如何才能做到在把工件“换面”打击时缩短时间（火钳的使用）等等，这些问题都是只有在实践中才会发现的。

第二，在实习操作时，我们思想要集中，切不可开小差。如，在开车前，和同伴要相互呼应，避免造成事故。操作过程中也要做到细心、耐心。比如，在车手柄时就需要我们做到眼、手一致。车一段弧面时，注意到横向手柄、纵向手柄的进给。特别是作车工的时候，稍有不慎则会影响到工件的精确度。

第三，在实习期间，我们的同学存在着一个很不好的现象。那就是工作态度问题。比如，有些同学常出现迟到的现象，及工作中偷懒、随便应付的现象。我想这不仅是态度问题，更重要的是在另一面反映了一个人的人品、素质。我们在毕业之后都要面对择业的。且不说专业知识掌握的如何。单是

这种坏习惯、坏毛病，用人单位会怎样看待呢？最起码这是对师傅们的不尊敬。所以我认为实习期间很重要的一点是工作态度问题，态度决定一切。只有树立正确的学习、工作态度，那才能真正的掌握和更深入的学习到专业知识。

第四，是合作。在实际操作中我们应该学会如何和同事合作、分工，以提高工作效率。合作之间其实并不是单纯的操作，相互呼应还可以提高我们的实际解决问题的能力，增强合作、团体意识。

第五，金工实习中，我们在完成各项工作，掌握专业知识的同时，我们要试着在工作实践中有所创新、突破。比如，铸工中，对某一铸件进行造型，除了老师、书本上要求的造型方法。我们是否还可以用其他方法或者在造型过程中如何提高速度等等。这些问题都是值得我们去思考的。

第六，通过对各项工种的学习，我们应该学会把各项工种结合起来。比如，在这方面，校工厂就是通过制造小锤子的方法，让我们能把一道道工序结合起来。更深入的了解机械制造业的生产方式和工艺过程。

我感觉金工实习留给我的印象最深刻的便是那些数控系列了，我们看到了数控车床、数控铣床、线切割，并能够实际的进行操作。可更重要的是，我们学会了如何编写程序。当看到上一级同学们创作出的优秀作品时，我们都羡慕不已。可现在我们也实际的做出了我们自己的作品，而且许多同学的作品更是青出于蓝而胜于蓝。看着我们自己的作品，我们心里都不由自主的涌现出一中自豪感。

实习期间，许多老师的敬业、严谨精神也让我们敬佩。老师能不耐烦地帮我们查找程序中的错误，一遍又一遍。有的程序特别长，可老师才不计较这些，只要有一点毛病，就一定要把它揪出来，尽自己最大的努力把同学们的作品修整得更为完美一点。有的老师会一次又一次地给同学演示如何操

作，直到同学真正清楚。这种精神值得我们每一个人学习。

总而言之，虽然在两周的实习中，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。两周的实习结束了，这之中，我不仅仅学到了各种车床的操作，对机械生产有了基本的认识。而且，实习过程中增加了我对本专业的喜爱。通过实习锻炼自己的动手能力，提高合作，团体意识、创新能力。

金工实习——再见了，谢谢你让我在快乐中学到许多知识！

保定学院开题报告篇四

实习内容：

数车928 数铣990

实习时间：

10 12周

实习地点：

培训楼 、 机加工车间、 12号楼山腰各工种相应车间

实习内容与体会

实践是检验真理的唯一标准，以前我们总是七嘴八舌地说锻压、钳工、车工、铸模等等是多么的简单，在经过为期两周

的金工实习后，我才明白，以前的观点是如此的幼稚。金工实习并不是我们想象的那么简单，只要你有足够的重视，并且你愿意虚心的向老师们请教，老师们可以教会你很多，我们可以通过实习学到很多课本上没有的东西。回顾过去半月，虽然有时有点累，但是受益匪浅，感觉时间过得踏实，感受颇深。

安全第一，金工实习存在一定危险，如果不遵守规则，容易造成事故。我们的第一课是安全教育：实习老师给我们讲了安全问题。穿戴要严格按照金工实习的要求，避免因穿戴而发生不必要的人身事故。其次是要求我们了解车床性能及掌握各种操作要领，以此保证实习的安全性，也是提高我们的安全意识，树立正确的工作态度，观念；遵守劳动纪律，遵守安全技术规则。严格遵守工场的制度，不得在工场打闹玩耍，还要保持良好的精神状态。

万事开头难，实习的第一天，大家的心情都很激动，毕竟是第一次进车间，我们的工种是锻压冲压，内容是把一块圆柱条铁锻压成六角螺母。我们要用铁锤把烧红的铁条慢慢锻压。别以为看到铁锤就认为它是一件很简单的体力活，其实，它也是一件很需要动脑的事，并且技巧也十分重要。

首先要注意的是火候，铁块的温度必须恰到好处，温度太低铁块很脆，你再用力也打不动，温度太高也不行，不是过热就是过烧，过热还好一点，过烧可就把铁烧废了。这些我们都初次接触，很难判断，幸运的是，中年师傅和年轻师傅都不时过来指导和帮助我们。使铁锤还要注意力度，力太小铁很快就冷却了，太大容易打歪；还要注意打击方向，偏了会把铁块打歪。打到适当厚度的时候，便是定型的时候，这是最关键的步骤，没有定好，将前功尽弃，此时，也是考验小组成员的团结配合程度的重要一步。小组一个同学使铁锤，一个同学负责观察和指挥，其余两位要用钳子固定铁块。为了不使一个同学太累，我们总是轮流来的，当然先是照顾女同学，给她较轻松的活儿。六角可不容易定，有的小组就把它

打成八角了。

等边等角，稍不注意，就打歪了，这时要纠正就比较困难了，虽然我们开始一直锤得不错，比其他同学打得要好，但是，由于我们后面没有足够的注意，不小心便把螺母打得有点歪了，其他同学则是后来居上，打得很好。经过一天的努力，终于把螺母锻好了（没有钻螺孔），和蔼的师傅虽然是皱了眉头，但仍给大部分同学都是a□着实让同学们高兴了好一阵。晚上，睡梦中我想的还是六角螺母。

在实习中，让人感觉似乎回到了童年时代，我们又玩起了沙子。然而，现在的沙子可不像童年时代一样好玩，铸造又是技术的学习。铸造，我们用的是沙模。师傅说，沙模的一面需要很平整，用来铸造当然光滑一点好，但另外一面就不能太光滑了，铸造时会有气体产生，这一面是用来透气的。我们先把木块放在适当位置，放好定位栓，便开始填沙了，沙子是含有黏土的，这样才能很好的把沙子粘在一起。铲大概三分之一的土，便要拿铁棒来敲结实，敲均匀，这可真是一件累人的活，胳膊酸了，手掌起泡了，磨破了，钻心的疼，但还是要继续敲。沙子填好一面，翻过来填另外一面，这时你得小心，一不留神，就可能坏了，小的还可以修补，大的可能就要重来。两面都填好了，就差拔模了，小心翼翼地，先蘸点水，涂在木块边缘四周，再拿小铁快敲松，这样才可慢慢拔出来。

一天铸了两个模，两手累得写字时都在颤抖。师傅说，我们的速度是远远不够的，但这是第一次，还是做的不错的。

车工，以前，都只是在电视上看到过车床，今天终于有机会见到并学用车床车零件了，心中欣喜不已，面对的是一个大机床，就那庞大的身躯就可以把你吓倒。首先是安全问题，你得小心翼翼按规章行事，车床可是无情的。在钳工实习中，先是老师示范给我们看，她车的圆弧面简直就是完美，就像是商店里买的乒乓球一样圆。我们车的球与之比起来，真让我们

无地自容，令人发笑的是有些同学车出了一个鸡蛋，还有同学车的就好像是蟠桃，还有的同学车的什么都不是，像是啃过的骨头。在车工实习中，我们了解了车刀的种类，常用的刀具材料，刀具材料的基本性能；知道了车刀的组成和主要几何角度。还有，车工是一个很讲技术的活儿。我们一天要车一个球形。

钳工，不仅要体力，更要求技术，听老师说学好钳工需当学徒三年，使锯使挫的力度和方向都要恰到好处。我们要锯两段规定长度的铁条，还要把两个平面挫平整。看起来简单，做起来可真为难，尤其是女生，力量不够，直累得满头大汗，男生当然要过去帮忙了。

还有数控、数车、数铣等等用电脑控制得精密车床，不仅要技术，还要懂电脑。不得不感叹，这些东西可真先进啊！

最后是要考试了，机考，直到考试时，才知道，原来很多东西都还不懂，只好翻书，翻书也很难找到答案，这时就后悔当初没有好好的看一下教材，希望考试的结果不会太大影响我的最后总成绩。

实习总结

要了解一项工种，熟练车床的操作，光是靠啃书本是无用的，所谓实习就是要我们自己实际的去练习，去操作。要真正的能从书本的理论知识转到实际操作，实践中来。还有就是不能由着自己的性子来操作，一定要在师傅的指导，讲解下进行操作。严格遵守操作规程。不可自己耍小聪明。比如，锻压这一工种，看到师傅在熟练的演示之后，自认为还是很简单的，也就是通过铁锤，火钳夹简单”的的几步，然而真正的自己来操作时，才发现并不是那样的简单，要注使锤的力度、火钳的夹持方法、成员如何配合，这些问题都是只有在实践中才会发现的。

珍惜他人的健康与生命，也请珍惜自己！

操作过程中也要做到细心谨慎、耐心专注。比如说，在车工时，操纵手柄时就需要我们做到眼、手一致。车一段弧面时，要同时注意到横向手柄、纵向手柄的进给。特别是精车时，两手配合的要很好，眼睛盯着工件，小心翼翼，稍有不慎则会影响到精确度，处理不好，可能会前功尽弃，车的很好当然不是易事，但总得对得起观众。

在实习期间，我们存在着一个很不好的现象。那就是工作态度问题。比如，有些同学常出现迟到的现象，及工作中偷懒、随便应付的现象。我想这不仅是态度问题，更重要的是在另一面反映了一个人的人品、素质。且不说专业知识掌握的如何。单是这种坏习惯、坏毛病，最起码这是对师傅们的不尊敬。所以我认为实习期间很重要的一点是工作态度问题，态度决定一切。只有树立正确的学习、工作态度，那才能真正的掌握和更深入的学习到专业知识。

实习过程还要讲究合作，在实际操作中我们应该学会如何和同事合作、分工，以提高工作效率。合作之间其实并不是单纯的操作，相互呼应。还可以提高我们的实际解决问题的能力。增强合作，团体意识。

这些都是我十天实习后自己的体会和收获，10天的时间太短了，经过实习，我不仅了解到了各种车床的基本操作，对机械生产有了初步的认识，通过实习，我还锻炼了自己的动手能力，提高了同学相互之间合作水平，增强了团体意识，增加了创新能力。

最后，感谢所有指导我们实习的老师，他们在我迷茫无从下手的时候，给我们最耐心的指导；是他们一丝不苟的躬亲厉行教会了我们不怕困难、挑战困难；是他们让我懂得如何严格要求自己、如何做的更好感谢在实习每一天里给我们的帮助，愿老师们工作愉快！

保定学院开题报告篇五

金工实习报告

为期两周的金工实习结束了，但是在我心里的感受永远不会结束，在短短的十天（实际除去英语四次课，只有八天）里，我受益匪浅，学到了不少课本里没有的东西，我觉得实习比上课有趣多了，相对于空洞的理论，师傅生动的讲解让我们在笑声中愉快地接受。

有的同学说金工实习最大的感受就是累，或许是分组的原因吧，我倒觉得不是很累，我们组的工种安排是第一周铣工、plc、数车、数铣、线切割，第二周是注塑挤塑、焊接、铸造、数控钣金和钳工，相对于第一周大多坐在电脑前，后一周就辛苦一些了，特别是后三种铸造，钣金和钳工。

最后的工种是钳工，由于上午是英语课不用上班，下午又要考试，所以只有一个多小时的实习时间。早就听说钳工特别累，到现场体会才真的觉得不一般。

时间不多，师傅说我们只要做一块直径25毫米，长度为85毫米的工件，两个端面锉平就行了，看着一边在锯、锉得满头大汗的早就开始工作的中专生，我想肯定不好过。没办法，只好硬着头皮上了，我选了一个端面比较平整的大约100毫米的工件，固定后，测量一下，在86毫米处开始“施工”。首先是要开口，由于不是第一次拿起锯子，我感觉还比较好，一会儿就开好了口，但是锯了半天，怎么好象一直就那么深，而且锯起来滑溜滑溜的，太轻松了，不行，得换把锯子。

换了锯子以后，感觉到锯子是在往下走，而且不会太滑又挺顺手的，锯起来心情好多了。听起来简简单单的操作，我却有不少收获：第一，沿着凹槽慢慢转动，顺着凹槽锯容易些，而且端面比较平整，有些同学锯完一边就转反面锯，结果两

个槽不在同一个圆上，导致端面不平，后面锉就需要更多时间了；第二，锯齿是偏向于前的，推的时候才有锯到工件，拉的时候是不锯的，所以右手拿锯柄，左手按住另一端轻轻往下压，推时用力，拉时不须用力，结果锯得不会很累，而且速度还可以。锯完工件就是锉平端面了，前面听实习过的同学说锉是最麻烦的，锉了那么久感觉还是没什么变化，很容易绝望的。因为我锯的那个端面比较平，所以不用很久就锉平了，但是另一端面就麻烦了，原来就不太平坦，锉了很久中间还是有几条凹痕，我终于充分体会到铁杵磨成针的滋味了，当最后完成任务的时候又充满成功的喜悦。

倒数第二个工种是数控钣金，之前一听到“数控”，由于有前一周数控车床、数控铣床等经验，以为又是坐在电脑前呆一天了。结果到了五楼，师傅现场给我们作示范，他拿出几片剪好了的铁片，三下五除二就折叠、敲击出一个精致的铁盒子来。我们都以为实在是简单，师傅真是对我们不薄。但是后面师傅却是拿出一叠长方形铁片，原来是要我们先自己剪好铁板再折叠、敲击。不剪不知道，一剪累得个个呱呱叫，十几公分见方的铁片实在是不好弄，尤其是我们这些平时根本没碰过这么大剪刀的大学生。因为我们上过工程制图课，划线的时候是很简单，但是剪刀就不是那么好使了，拇指和另外四个手指要配合好，剪出来的线边才会平整，不然边会凹凸不平，做出来的盒子就不好看了。我觉得这个工种最大的收获是要学会细心、耐心地工作，剪的时候要沿着事先划好的线慢慢的来，丝毫不能粗心大意。折叠、敲击的时候也有很大的学问，师傅看似随意的动作，实际上凝聚着他多年的工作经验，看似轻松，其实绝不简单。首先，像弯起铁片时要把握好尺寸，不能离线太远，使折线恰好在原来的线上，然后用铁块顶住，用铁锤从旁敲击，使弯角接近直角；其次，敲击时力度也要拿捏好，不能太大力，否则板材受力不均，回或凹或凸变形，如果用力太小，又没有作用。所以说，看似简单的东西其实不简单，只有用心去揣摩才有收获。

比较辛苦的工种还有铸造，说是辛苦，其实也就是动手比较

多而已。那天到了通往十二号楼的半山腰的工厂，师傅风趣的说，今天让你们回到童年——玩泥沙，然后就让我们先看书，再给我们讲解铸造的重要性，估计我们掌握了个大概，就带我们去车间（说是车间，其实就放了堆成一排的泥沙和工具模具的一间房里）。接着师傅给我们作示范，只见他先取出下箱，安放好，放置模样和定位稍座，然后造下砂型、造上砂型、开外浇口、扎通气孔……不用半个钟，取出零件，只见端面很平整，再经师傅一修整，铸造圆角、端面都很漂亮。看师傅做得轻轻松松，我们都迫不及待自己动手，学着师傅做的顺序：把模样安放在底板上的砂箱内，安放两个定位稍座，加型砂后用砂冲子捣紧，分三次加、捣，使砂子挨得紧密，翻转下砂型时才不会掉，然后用平锤锤紧，不一会儿，车间嘭嘭作响，此起彼伏，但是锤没几下，就觉得腰酸手痛，原来这也不容易搞啊！接着翻转下砂型，放好上砂箱、横浇口、直浇口棒、定位销，撒分型砂，造上砂型……但是等到起出模样，结果不太理想：凹下去的面上太粗糙了，细想一下，可能是造下砂型时加型砂后砂冲子没捣均匀，导致那个面上粗糙而且砂不紧，浇注时就可能被冲跨掉，得到的铸件就不理想了。下午我们继续做另外一个模样，这回我比较认真的用砂冲子捣每一个角落，结果做出来的腔就好多了。在这个工种我最大的收获是必须全面的考虑问题，师傅不可能把每个细节都告诉你，只有自己多思考、体会才能得到收获。

对于其他工种，体会较深的就是铣工和焊接了。铣工是我们实习第一天就接触的，上午师傅给我们讲解了铣床的工作原理和注意事项，然后让我们学习一下如何操作。任务是把直径25毫米的圆柱体铣成16毫米×17毫米的立方体，误差不能超过0.05毫米，一听到这个误差大家都懵了，就凭我们的能力，可能吗？于是师傅给我们解释铣床的精度是很高的，我们一定行！跟着，我们分小组取工件进行加工，在我和同组同学的努力下，我们的工件完全符合要求，误差只有0.04毫米和0.02毫米，第一个实习就取得这样成果，心理着实快乐了好一阵子。焊接，我们只有半天的实习时间，所以师傅只

要求我们学会电焊。听了师傅的讲解，看起来蛮危险的电焊其实也不过如此，当然，要注意的事情也不少，不过起码消除了我们的恐惧心理。戴上手套和面罩的我们也象模象样，不少同学还焊出了准专业水平，得到了师傅的夸奖，当然，我也不差。

相对于以上工种[plc]数控系列、线切割和注塑挤塑就轻松的多，做起来都没有金工实习的感觉，虽然师傅一再强调在现代工业生产上它们都占很大比重。这一系列的实习最大的感受就是动手少，动脑的稍微多些，其实象编程、画图以前都有接触过，只是没这么专业而已。这么多天下来，其实我们也就了解一些皮毛的东西而已。

通过这两周的实习，总体上感觉还是不错的，虽然有时是比较累，但也学到了不少东西，了解了理论与实践的关系，象以前学了工程制图不知有什么用，现在知道了看着图纸就知道机器的结构了，这对于端正我们的学习态度有很大的帮助，要是金工实习放在大一的时候就更好了。

材料学院高分子丙班 朱锐钿 119号