

# 最新金工实训报告个人评价(通用5篇)

随着个人素质的提升，报告使用的频率越来越高，我们在写报告的时候要注意逻辑的合理性。那么什么样的报告才是有效的呢？下面是我给大家整理的报告范文，欢迎大家阅读分享借鉴，希望对大家能够有所帮助。

## 金工实训报告个人评价篇一

进入大学的第二个学期，伴随而来的是为期\_\_周的金工实习，但有一周被五一假日代替了。起初的我是非常高兴的，人人都知道金工实习是非常累和脏的。但是在将近结束之际，我才意识到，虽然累了、脏了，但金工实习所带来的不仅仅是这些，它让我深深体会到了劳动的价值。

从小无忧无虑的生活，注定了我们这些衣食无忧的孩子忽略了劳动的价值和不珍惜劳动带来的优越条件。也让我深深体会到了父母养育我们所要付出的劳动代价。虽然金工实习即将结束，虽然我们在学校的锻炼也会告一段落，但我们能以这次的金工实习所带来的劳动经验，在社会上或许仅仅是在我们周围的环境中进行进一步的锻炼，以次来做为我们3年后真正踏上社会宝贵经验。

我们金工实习的第一项是数控。

对于数控，以前的我是非常陌生的。先是那一台台的数控机床上居然还带有数码技术，而后是老师的操作，居然让他拙劣的金属块成为了一个个光泽的零件。这对于我们而言是非常新奇的。

老师告诉我们，这项技术能让我们的设计变成成品。这顿时也让我们对数控更加有好奇心了，也更加促使了我们学好它的决心了。毕竟我们是艺术设计专业的，有的时候自己设计的东西没办法表现出来是一件让人很悲哀的事情。

虽然数控我们只学了点基础，但对于我们的触动也是非常大的。它让我们了解到，如今是数字信息化时代，再也不是以前那个“有力气就有饭吃”的时代了，“科学技术是第一生产力”，我们必须掌握好科学知识，以此来创建更美好的社会。

## 第二项是铸造

铸造是什么？这个对于工人家庭出生的我并不陌生，从小就看到父亲厂里面有人做过。当时觉得真有意思，不就是造出各种各样的模型来么，就跟玩泥巴一样。当我走进我们的工房的时候我还是这种心理。看着一堆沙土，感觉好熟悉。

几经折腾终于把模完成了。经过老师的检阅，得了93分。看着自己的劳动成果心中兴奋无比，但是听到“打好分的同学们把你们做好的敲成细纱，堆到老地方……”我又差点没岔气。

## 第三项是焊接

我以前就知道这是啥玩意。于是我一直期盼着这天晚点到来。

刚进工作间的时候我就有种道不明的感觉，我就知道我这为期2天的日子不好过。果然不出所料，第一天我就因为动作错误而被老师训了。当时真的有种哭的冲动，但还是忍住了。

技术工作就是这样，一个小小的动作错误就可能有危险性。老师的及时指正让我明白了，无论做什么事情都要一丝不苟，都要认真对待，都要有一种负责的态度，对自己是这样，对别人也是一样。

以上就是我们艺术设计专业的这次金工实习的全部工种。我们学的虽然不多，但都是和我们专业息息相关的。我一个理科的同学跟我说：“你们学设计的怎么也要金工实习？”起

初我也不理解，但经过这一个星期的实习，我才真正体会到了学校的苦心，也体会到了我们学校的办学优势。

金工实习不仅仅对我们专业上有帮助，对我们今后的工作和生活都有很大的意义。通过这次金工实习学到的不仅仅是技术，更重要的是学到了一种生活的心态和面对困难勇往直前的精神。

## 金工实训报告个人评价篇二

20\_\_ .x.x—20\_\_ .x.x

### 二、实训地点

\_\_职业技术学院\_\_学院机械实训工厂

### 三、实训目的

为配合完成教育教学任务，培养和提高我们的实践操作潜力，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，打下必须的实践基础。同时增强我们在实践中获取知识的意识，到达教学与实践相结合的目的。

### 四、实习过程概述

本次实训类容包括车工，钳工。我班分为六组，我被分在第五组，我组的安排状况是x月x日实训钳工[]x月x日实训车工。在实训开始时我们看了规章行为准则，对我们所要实习的工种有了大致的了解和认识，以及大致的说了一下在实习中就应注意基本常识和安全事项。实习的基本要求是一切听从老师的安排，不得擅自开启动用设备和机器，安全第一。实习前需在记录本上签到，随后由老师对将要进行的工作和机器

做简要务必的介绍和示范操作，我们需认真观察老师的每一步动作，以免在自己操作的过程中出现错误。同时在操作中应个性注意安全，对于比较危险的动作需向老师请教确认之后才能操作，以免发生不必要事故和机器故障。在实习结束时应打扫一下工厂卫生，在老师允许的状况下方可离去。

## (一) 钳工

长期从事在台箍钳上进行冷加工手工工艺加工的一类。

钳工安全技术操作规程：

- 1、锉削时，不能用手摸工作表面，以免打滑受伤，更不能用嘴吹铁屑，以免飞入眼睛受伤。
- 2、不要擅自使用砂轮机，如要使用，可在老师指导下操作，人要站在侧边，工作务必夹牢，用力不能过猛。
- 3、钻孔时，严禁戴手套，工件务必夹牢。（老师替我们钻孔的）
- 4、实习时，工具要摆放整齐，实习后要整理好工具、量具、并搞好工作卫生。

钳工理论：

一、钳工：手持工具对金属进行切削加工的操作。

二、操作范围：划线、锯割、锉削、錾削、钻孔、攻丝、套扣等。

三、应用范围：

- 1、清理毛坯、在毛坯上或半成品上划线。

- 2、加工单个零件或小批量零件。
- 3、加工精密零件(如样板、摸具等)。
- 4、设备安装，调试，维修。

我们此次钳工实训的任务是制作一个锤头。老师交给我们一个钢棒，要求我们自己削成11cm的钢棒，然后开始就是累死人的锯了。我们用的钢材是普通的45号钢，钢锯相对来说还算简单，但是还是花费了好些时间才锯了一个平面。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。我下锯过深，锯的大了。还得麻烦老师帮我修正。锤头的尾部要做成八边形，四个棱角真的好难下锯，出来的不太对称。整个锯的过程我断了一根锯条，幸好每人配发两条锯条。务必说锉，一说磨，老师的脸就拉长了。)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(我有时偷懒用衣服袖子衬着锉，因为上一组的同学光手锉，手掌磨出了好几个大泡)，然而每每累时，却能看见老师在一旁来回指导，并且亲自示范给每个工作台上的同学，他也是蛮辛苦的，看到这每每给我以动力。一个星期之后，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。

## (二) 车床

主要用于内圆、外圆和螺纹等成型面加工的金属切削机器。

最后两天是车工实训，车工要求较高的手工操作潜力。透过老师的讲解，我们了解了车床主要由变速箱、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。车刀的种类如九十度车刀、四十五度车刀、平面车刀等，以及常用的刀具材料，刀具材料的基本性能，车刀的组成和主要几何角度，老师最后给我们示范了车床的操作方法，并示范加工了一个工件。

## 五、小结

我们不可能在实训期间完全地掌握所有工种的技术操作，但是最起码我们了解了一些机械制造的一般过程，熟悉机械零件的常用加工方法，并且应初步具备选取加工方法、进行加工分析和制定工艺规程的潜力。就应庆幸我们能够有这样的机会进行这样的实训，透过这次金工实训学到了很多。

## 金工实训报告个人评价篇三

时光匆匆流走，转眼迎来了大二的实训。实训是每一个大学生必须拥有的一段经历，它使我们在实践中了解社会、在实践中巩固知识。实训又是对每一位大学生专业知识的一种检验，它让我们学到了很多在课堂上学不到的知识，既开阔了视野，又增长了见识，为我们以后进一步走向社会打下坚实的基础，也是我们走向工作岗位的第一步。

本次实训的目的在于经过理论与实际的结合、个人与社会的沟通，进一步培养自我的实践水平、与人相处的技巧、团队协作精神、待人处事的本事等，尤其是观察、分析和解决问题的实际工作本事，以便提高自我的实践本事和综合素质，期望能帮忙自我以后更加顺利地融入社会，投入到自我的工作中。

刚开始的时候应对方案设计等毫无头绪，都是工作真真切切会应对的问题，不再仅仅停留在理论知识的表面，实训期间所做的都是十分有意义的。经过过去一个月的实践和实习，我对未来充满了完美的憧憬，在未来的日子，我将努力做到以下几点：

一是继续学习，不断提升理论素养。在信息时代，学习是不断地汲取新信息，获得事业提高的动力。作为一名年轻人更应当把学习作为坚持工作进取性的重要途径。走上工作岗位后，我进取响应单位号召，结合工作实际，不断学习理论、

技能知识和社会知识，用先进的理论武装头脑，用精良的业务知识提升本事，以广博的社会知识拓展视野。

二是努力实践，自觉进行主角转化。“理论是灰色的，生活之树常青”，仅有将理论付诸于实践才能实现理论自身的价值，也仅有将理论付诸于实践才能使理论得以检验。同样，一个人的价值也是经过实践活动来实现的，也仅有经过实践才能锻炼人的品质，彰现人的意志。从学校走向社会，首要面临的问题便是主角转换的问题。从一个学生转化为一个单位人，在思想的层面上，必须认识到二者的社会主角之间存在着较大的差异。学生时代只是单纯的学习知识，而社会实践则意味着继续学习，并将知识应用于实践，学生时代能够自我选择交往的对象，而社会人则更多地被他人所选择。诸此种.种的差异，不胜枚举。但仅仅在思想的层面上认识到这一点还是不够的，而是必须在实际的工作和生活中潜心体会，并自觉的进行这种主角的转换。

三是提高工作进取性和主动性实训周很快过去了，是开端也是结束。迟早在自我面前展现的是一片任自我驰骋的沃土，分明感受到了沉甸甸的职责。仅有职责，才能让每个人拥有勇往直前的勇气，才能使每个人进取投入到工作中去，并将自我的潜能发挥到极致。

实训期间，我感受到了很多。一方面，扎实的专业知识是你提高工作水平的坚实基础。在学校学习专业知识时，可能感觉枯燥无味，但当你真正需要的时候却什么都不明白，你就会发现专业知识是多么的重要。另一方面，空闲时光多充实自我，学好一门外语就是增加工资的资本，你在一外资企业工作，不会一门外语是行不通的。还有，不但有良好的工作态度，并且要有很好的表现力。中国有句俗语：踏踏实实做人，老老实实做事。在今日，只是老老实实勤勤恳恳做事是不够的，你还要学会适时恰当地表现自我，用良好的态度去工作，这样你才有发展的的可能，别人才会认可你，承认你。最终，团结协作，善于沟通是很重要的。团结协作指的是部

门内部，你这个部门肯定不止你一个人，作为部门担当，你若想把本部门的事做的出色，那你必须把部门成员团结起来，发挥团体的力量，那样才能事半功倍。善于沟通是指部门之间任何一个公司都是由众多部门组成的部门之间的沟通是必要的也是必须的。总之，用知识武装起自我来，学会做人，学会做事，你才能成功。

不得不说，在实训期间，我深刻感受到了团队协作的重要性。个人和团体仅有依靠团结协作的力量，才能把个人的愿望和团队的总体目标结合起来，讲团结协作，会团结协作，能团结协作。这就要求牢记团队宗旨，心往一处想，劲往一处使，工作中互相支持，生活上互相关心，每个人都能发挥特长、发挥优势，尤其能够利用自身的优势无私地支持他人、帮忙他人；要善于团结那些与自我有不样意见的人，共同把事情办好，异常是在遇到挫折时，更要相互理解和谅解而不是互相推诿，能够同舟共济，共渡难关，而不是树倒猢猻散。仅有这样才能超越个体认知以及个体力量的局限性，发挥团体的通力协作作用，产生1+1》2的效果。

世界的指挥家卡拉扬说：“我只强调三个音，来使我的乐队变成团队。首先强调‘起音’，起音不齐，乐曲就乱。第二是个人的‘专业音’，不管是吹喇叭的还是打鼓的，要表现出自我在专业上认为是的、段的音。第三个音是‘团队音’，当你打出自我的专业音之后，还要研究到整体，是不是会成为干扰别人的音。”我们不光仅仅只提倡“心往一处想，劲往一处使”的齐心协力精神，片面的认为只要这样就能够于成大事。事实上，光靠这一点是不够的。要想合作得好，尽快出成果、见成效，这个合作的团体必须协调一致，团队协作是很有重要性的。

在日常工作中，我坚持做一个有职责心的人，力争把细节做到完美。在今后的工作和生活中，我将继续学习，深入实践，不断提升自我，真正走进社会，不被淘汰！



## 金工实训报告个人评价篇四

进入大学的第二个学期，伴随而来的是为期2周的金工实习，但有一周被五一假日代替了。起初的我是非常高兴的，人人都知道金工实习是非常累和脏的。但是在将近结束之际，我才意识到，虽然累了、脏了，但金工实习所带来的不仅仅是这些，它让我深深体会到了劳动的价值。从小无忧无虑的生活，注定了我们这些衣食无忧的孩子忽略了劳动的价值和不珍惜劳动带来的优越条件。

也让我深深体会到了父母养育我们所要付出的劳动代价。虽然金工实习即将结束，虽然我们在学校的锻炼也会告一段落，但我们能以这次的金工实习所带来的劳动经验，在社会上或许仅仅是在我们周围的环境中进行进一步的锻炼，以次来做为我们3年后真正踏上社会宝贵经验。

我们金工实习的第一项是数控。

对于数控，以前的我是非常陌生的。先是那一台台的数控机床上居然还带有数码技术，而后是老师的操作，居然让他拙劣的金属块成为了一个个光泽的零件。这对于我们而言是非常新奇的。

老师告诉我们，这项技术能让我们的设计变成成品。这顿时也让我们对数控更加有好奇心了，也更加促使了我们学好它的决心了。毕竟我们是艺术设计专业的，有的时候自己设计的东西没办法表现出来是一件让人很悲哀的事情。

我们主要学习的是如何掌握mill8这个程序。运行它的时候我就有种非常熟悉的感觉，因为和先前学的cad有着非常相象的地方，都是一个制图软件么。因此对它，我学的相当顺利，老师的讲解我能够很好的领会，老师布置的任务我也是完成的最快的。虽然还有很多的不足，但在老师的精心教导下，修

正了这些错误。

虽然数控我们只学了点基础，但对于我们的触动也是非常大的。它让我们了解到，如今是数字信息化时代，再也不是以前那个“有力气就有饭吃”的时代了，“科学技术是第一生产力”，我们必须掌握好科学知识，以此来创建更美好的社会。

## 第二项是铸造

铸造是什么？这个对于工人家庭出生的我并不陌生，从小就看到父亲厂里面有人做过。当时觉得真有意思，不就是造出各种各样的模型来么，就跟玩泥巴一样。当我走进我们的工房的时候我还是这种心理。看着一堆沙土，感觉好熟悉。

课开始了，感觉很兴奋。先是理论，后是实践。由于好奇，对于理论部分我并不象其他同学那样不耐烦。但听着听着，我就发现根本就不是我想的那么回事。它对于工艺的要求是非常严格的，尤其是当老师说到“对于你们艺术设计系的学生而言，今天这个工种是最累的一个”的时候我差点没岔气。

终于开始动手做了。按照老师说的先那出所需要的模型和工具。看着这些好玩有新奇的工具的时候，心里还在暗自想着“这么好玩的东西，真的有象老师所说的那么难么？”然后是跟着老师一步一步的做。在冲沙的环节真的用了不少力气，毕竟是女生不如男生。看着男生们一个个的完工，我不由得加快了速度，但是我想到了慢工出细活，又不情愿的耐下心来。但心里还是琢磨着“这个实习项目我会不会完成不了，会不会不及格？”

几经折腾终于把模完成了。经过老师的检阅，得了93分。看着自己的劳动成果心中兴奋无比，但是听到“打好分的同学们把你们做好的敲成细纱，堆到老地方……”我又差点没岔气。

### 第三项是焊接

我以前就知道这是啥玩意。于是我一直期盼着这天晚点到来。

刚进工作间的时候我就有种道不明的感觉，我就知道我这为期2天的日子不好过。果然不出所料，第一天我就因为动作错误而被老师训了。当时真的有种哭的冲动，但还是忍住了。

技术工作就是这样，一个小小的动作错误就可能有危险性。老师的及时指正让我明白了，无论做什么事情都要一丝不苟，都要认真对待，都要有一种负责的态度，对自己是这样，对别人也是一样。

经过一遍遍反复的练习，对于焊接时的速度、角度和焊弧的高度已经掌握得比较熟悉了。只是离游刃有余还有段距离，毕竟我们的老师做了那么多年还是那么的仔细。

第四项是数控线切割。我们学的是数控电火花机床。老师说这种设备精确度非常高，也因此对他的好感又增加了一点。因为他能加工出精致的挂件，这就更让我们兴致昂然了。转而言之，我们能在学习这种工种期间做出自己设计的成品。我想这对于我们中的任何一个人都是第一次。于是，预料之中的，大家都非常认真的学习着制图、编程、操作机床。

学习的第一天，老师让我们了解和学习了简单的机床工作原理和基本的操作要领。也让我们第一次尝试了独自操作机床和第一次制作出了一个六边形的金属片。在这个过程中，大家都是一个迫不及待的小孩子。

第二天，我们就要制作自己画出来的图形了。在制图的过程中，我们都遇到了不同的问题，我们都意识到了没有我们想象的那么简单。图中必须是一条密闭的没有简短的线，要不然就不能生成程序，不能制作出来。在这个环节我的图也出了类似的问题，放大了改、还原了做轨迹，这样重复了有n多

次。那时真有种放弃的冲动，但是抬头看了一下周围的同学，他们都在认真的制作着，再看看已经做出成品的那些喜悦的脸，放弃的念头就像坠落山崖的玻璃杯一样，消失不见了。经过1个多小时修剪，轨迹终于生成了。这是一件多么让人兴奋的事情。

这次数控线切割工种的学习，让我懂得了有耐心的必要性。无论做什么事情，耐心和认真的心态是非常重要的。

第五项是雕刻。由于种种原因，雕刻成了我们最后学习的工种。但这似乎就更增加了他的神秘性。不要以为雕刻是右手拿着刻刀，左手按着竹片进行的一项累人的活。其实他也是在机床上完成的，这就颠覆了我以往对他的印象。据老师说，这个工种是专门为我们艺术设计专业的学生准备的。

同样，雕刻的作品老师也留给我们作为纪念。我想这都是我们一辈子都会珍惜的。

以上就是我们艺术设计专业的这次金工实习的全部工种。我们学的虽然不多，但都是和我们专业息息相关的。我一个理科的同学跟我说：“你们学设计的怎么也要金工实习？”起初我也不理解，但经过这一个星期的实习，我才真正体会到了学校的苦心，也体会到了我们学校的办学优势。

金工实习不仅仅对我们专业上有帮助，对我们今后的工作和生活都有很大的意义。通过这次金工实习学到的不仅仅是技术，更重要的是学到了一中生活的心态和面对困难勇往直前的精神。

## 2018年金工实训个人小结【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，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。

## 金工实训报告个人评价篇五

20\_\_年\_\_月——\_\_月。

### 二、实训地点

\_\_工厂。

### 三、实训目的

- 1、了解机械制造的一般过程及机械零件的常用加工方法，熟悉主要机械加工设备的工作原理与典型结构，学会使用常用工具与量具的基本技能。
- 2、对简单零件初步具有选择加工方法和进行工艺分析的能力，在某些主要工种上应具有独立完成简单零件加工制造的实践能力。
- 3、使学生增强对生产工程的感性认识，培养理论联系实际的工作作风，树立正确的工程观念和劳动观点，以逐步获得工程技术人员应具备的基本素质和能力。
- 4、学习工艺知识，增强实践能力，培养良好的思想和作风。

### 四、实训内容

钳工、铣床、点焊。

### 五、实训任务

钳工：

- 1、了解钳工在机械制造和维修中的作用，以及钳工的特点和应用。
- 2、熟悉钳工常用设备、工卡量具的大致结构和使用方法。
- 3、完成简单的画线、锯割、锉削、钻削、打磨机械工件。
- 4、初步了解机械产品生产的全过程。
- 5、熟悉钳工车间的安全注意事项、钳工安全操作规程。

铣工：

- 1、了解铣床在在机械制造和加工中的作用，以及铣床的特点和应用。
- 2、熟悉铣床的基本操作。
- 3、完成简单的平面工件加工。
- 4、熟悉铣工车间的安全注意事项。

焊接：

- 1、了解手工电弧焊和气焊的工艺流程、特点和应用。
- 2、了解手工电弧焊和气焊所使用的设备、工具和焊条。
- 3、能进行简单的手工电弧焊的操作。
- 4、熟悉焊接车间的安全注意事项和焊接安全操作规程。

六、实训总结



自从接到下学期搬迁的消息后，我们就开始了忙碌的下半学期，物理实验要把下学期的一起做完，金工实习原本也是下学期的也被安排在了下半个学期的周末。直到\_\_月\_\_日，金工实训终于算是完工了。回顾本次金工\_\_的始末历程，我感受颇多。从刚开始的期盼之情，到练习技术时的愈挫愈勇，再到最后的恋恋不舍，我们走过了从朦胧到熟悉继而熟练的每一个沟沟坎坎。可以说，身为工科的一位学生，在每一个工种的学习中，我都体会到了极大的挑战和自豪，这种挑战来源于自己的无知，而这种自豪则源自克服种种困难依旧前进的勇气。

我们金工实训的第一项就是钳工，钳工的实习的平台就是台虎钳。使用锉刀是一种学问。挫削金属的时候要是使用方法不对?很容易把中心部位挫高。钳工实习是我最感兴趣的一项，也是我最记忆深刻的一项。我们老师交给我们的任务是每个人拿一块铁片，磨出一个直角来。首先拿到一块铁片要进行画线，直接用游标高度尺画线，画两条15x15的直角标准线，再画两条18x18的割据起始线。画好线后便开始打洞，在15x15的交点处打个洞。打好洞后便开始据割，拿起钢锯装上一片新的细尺锯条。从18x18画线处开始据割，就锯成了一个18x18的直角工件，接下来就是锉了，把18x18锉成15x15的直角。锉刀有大小粗细之分，先大后小，先粗后细，精心打磨，才能做出合格的工件来。

第二项，铣床。老实说我们做这个工件的时候纯属打酱油，尺寸老师已经调好了，我们每个同学只需拿一个铁圆柱放上去夹紧，开铣，拿下来交作业就可以了。

第三项，焊接。焊接也是个技术活，我们学习的是电弧焊，主要练习的是直线行走。十几个人一组，轮流来联系，不足的就是工作坊太少了，一个人在焊接练习大家都在外面等着，等的时间多了，便显得有些无聊。联系焊接也是需要耐心的，越是想快就越是焊不好，快了就不够粗。根据老师的要

求，第一要够粗，第二要够流畅，第三要直。还好我们班的人都比较认真细心，大家都做得不错，老师都说我们是神班呢。通过这些工种的学习，我们也做出了自己的工件，虽然有些工件的制造对几乎没接触过机械制造的我们来说是一个大挑战，但只要我们肯努力，勇于克服各种困难，不怕苦，不怕累，认真地去实践，并坚持不懈，最终我们还是能做出工件来的。当然我们做出的工件只是粗产品，还待进一步加工。看着自己辛辛苦苦做出的工件，我们心里都万分欣喜，颇有成就感，同时也体会到了工程技术人员，工人们的不容易。最后感谢老师对我们实习的耐心指导。