

最新金工实训的实训总结(汇总5篇)

总结是对过去一定时期的工作、学习或思想情况进行回顾、分析，并做出客观评价的书面材料，它有助于我们寻找工作和事物发展的规律，从而掌握并运用这些规律，是时候写一份总结了。那关于总结格式是怎样的呢？而个人总结又该怎么写呢？下面是我给大家整理的总结范文，欢迎大家阅读分享借鉴，希望对大家能够有所帮助。

金工实训的实训总结篇一

实习的第一天：

这一天是我印象最深的一天。

实习的第一课是安全教育课，当我们还处于对实习的向往的时候，当我们还觉得实习可能很好玩的时候，安全教育老师给我们重重地敲了一下警钟——安全第一！由于我们是和机器打交道，如果不注意操作规程和操作规范，就很有可能造成事故，严重地话甚至造成无法想象地后果，听着老师讲解各种安全事项，看着注意事故的录像，我们默默的在心里告诫着自己：一定要严守纪律，规范操作，严防事故的发生，让我们有一个即能学到知识又能锻炼自己实践能力，又安全又难忘的实习！在安全教育课后我们进行第一个工种的实习——汽车。

汽车

这是一个能强烈满足我们好奇心的工种！我们平日经常见到的汽车的漂亮外表里究竟怎样的一个结构呢？为什么驾驶员对驾驶室各种控件的操作就能让汽车完成各种各样地动作呢？让我们用自己的双手来揭开它的神秘面纱吧！老师先跟我们比较详细地讲解地汽车主要部件地工作原理，但可能是未有亲身体

验，不容易很好地掌握，于是老师就指导我们分别拆装差速器，化油装置，点火系统……渐渐明白了汽车是如何进行换向，如何进行油气混合，如何点火……每拆装一个部件，每明白一个原理我们都禁不住“哦!哦!哦!”的感叹!在好奇心得到暂时地满足的时候我们又问了许多日常中遇到的关于汽车的问题，老师都给我们详细的解答，让我们终于对汽车的工作原理有了初步的了解，让我们明白看似不复杂的东西里面其实是有着极其精密的结构的呢!!

钳工

这一天是印象中比较辛苦但收获颇丰的一天!

虽然只有一个上午的实习时间，但这短短的一个上午却教会我们如何用我们的双手去成为一个“能工巧匠”!当我们踏进实习车间时，让我们感到意外的是看不到大型的机床摆在我们面前，只有那一张张装着台虎钳的工作台。当我们都处于疑惑中时，实习老师告诉我们今天我们就用自己的双手来对工件加工，用双手?在这样一个机器的时代还要用双手来加工吗?可是老师的一番话却让我们摆脱了这种疑问：无论哪一个优秀的加工师傅都是手工加工的好手，因为有些工件是无法用我们现有的机器来加工的，这就要求我们要有比较好的手工技能，而且这无疑也是锻炼我们吃苦能力的一个好机会呢!我们的任务是把一个圆棒磨出一个六边形来!这对平时没怎么从事手工劳作的我们来说，可是一个小小的挑战呢!我们先要把圆棒用钢锯锯出11cm的一段，然后用锉刀把它修整成一个正六面体，当整个车间只有钢锯的锯销声，锉刀的锉销声，划规的划线声，我知道在我们的汗水，手上的水泡，将给我们不单是我们的“结晶”——六面体，更多的是对精益求精的追求和对耐劳精神的培养!老师允许我们那我们的“成果”作为留念，这让我每次看到它是心里都有一种说不出的感慨——用自己的双手加追求的精神就可以创造出自己希望的东西来!

短短的十几天转眼就过去了，我们先后还实习锻造，铣工，热处理等等。回想起来仿佛很少又仿佛很多，我知道少的是实习的时间很少，我们学到的也可能只是皮毛中的皮毛，但很多的可能就是我们心灵的体会，因为在这样一个特别的十天里， we 有过汗水，有过微笑，有过独立，有过合作，有过同学的用心求学，有过老师的悉心教导，这所有的一切都要我们有了一次真实的机会去体验了不同于我们课室的生活——一种辛勤劳作，严守规程，勤于创新，善于创新的伟大的工人阶级的生活！我想我会把这特别的过程写进我的记忆中，让它在时间中得以沉淀，得以发光！

金工实训的实训总结篇二

通过金工实习的教学,配合金属工艺学课程的学习,使学生初步的了解加工不同的工件所选取相应的工艺、加工相同的零件可选取不同的工艺以及使用所需要的机床设备的操作技术。

本次实习的重点在于金属切削工艺,以及对切削加工的设备和使用方法的了解,另外在钳工实习方面侧重于钳工工作中所需用的各类工具。成果是用所给材料结合各种工艺做出实验室专用实验桌。

二、实习内容

1、钳工实习

因为此次的实习成果是做团队做一个实验室的大铁桌,而以往的学长们则做的是个锤子,或许这两个物件的工艺流程也不一样吧,指导老师对我们的讲解格外详细,最重要的是在安全方面的知识。第一天老师首先把实习期间的安全问题以及操作注意事项给我们说了一下,接着把钳工实习所涉及的所有理论知识告诉了我们。最后,我们就进行了简单的工具使用练习。

钳工实习所要用的工具有：大锉刀、中锉刀、小锉刀、手锯、钢尺、游标卡尺、垂直度测量仪。由于在理论知识讲解过程中老师就详细的给我们讲了锉刀如何使用，手如何放置，身体如何站立，包括与工作台的距离、角度等，还有手锯的如何使用，左右手放在什么位置，如何用力等知识，所以我们操作起来就觉得很省力、很自在。

在钳工工作中，涉及到英制单位及于公制单位的换算：1英寸约等于25.4毫米，1英尺为12英寸，1英寸为8英分，1英分为4角。

2、车工实习

车加工所用的机器就是车床，所以，讲的理论主要内容就是车床各部分的使用。由于是机器操作，所以，效率较高，工件加工需要时间很短。所以，老师将大部分时间都放在了理论知识的讲解上。车床由床身、床头箱、挂轮架、进给箱、光杠、丝杠、溜板箱、方刀架、卡盘、尾座、中心架、跟刀架等组成。

在讲到车刀时，老师将所有的车刀形状和名称告诉了我们。车削加工__一般选用高速工具钢和硬质合金钢，以下列举了几种不同的__，分别为45刀，90刀，尖刀，方刀，内孔刀，根据加工工件的要求不同对__的使用不同。不同__的主视图如下：

3、铣工实习

铣床的种类很多，有卧式铣床、立式铣床、工具铣床、龙门铣床、数控铣床，铣床的特点是__进行旋转运动，工件作水平或垂直直线运动。铣床主要部件及附件的名称有床身、主轴、拉刀杆、横向工作台、纵向工作台、升降台、分度头、圆转盘、平口虎钳。

根据所加工零件要求不一，铣刀可分为立铣刀、三面刃铣刀、端铣刀、片铣刀、模数铣刀、和异型铣刀。立铣刀主要用于开长方槽；开键槽。分度头是利用蜗轮蜗杆变比原理，任何分度头定数均为40；分度板孔数选为所分等份的最小公倍数。

实习中用到了立式铣床，对脚垫和方钢进行加工。与车床一样，为保护工件和__要使被加工部位靠近夹具。在加工过程中，为延长__寿命可一边加工一边对__进行加水降温。

4、焊接实习

手工电弧焊设备主要是由弧焊变压器和弧焊整流器组成，电弧焊又分为涂料焊条焊、埋弧焊和气体保护焊等。在焊接中使用的电弧焊机有三相，两相，单相输入；直流和交流两种输出。焊接时电弧产生在工件和焊条间的温度可高达6000c以上，所以对身体和眼睛的保护工作很重要。

氧气焊是乙炔气和氧气分别通过管道输送到焊炬在焊咀咀进行混合燃烧，使工件焊接处熔化在一起，也可以在焊缝处熔化铜，银等其它金属，使工件进行焊接。

氩弧焊是正负极之间产生高频，高频电弧燃烧金属。氩气保护焊接金属不被氧化。氩气是惰气中较多的，相比成本低一点，焊接时熔化的焊剂与母材熔合时，为防止超高温状态下熔剂被氧化，采用惰气(氩气)进行隔离空气，保护焊点，保持化学成分，从而保护其机械性能。

三、实习总结

短短两周的实习生活结束了，我们的蓝领之行也画上了一个圆满的句号，感谢学校为我们提供这样的机会，同时更要深深感谢我们的实习老师，从他们的言传身教中我们受益匪浅，从刚开始的什么都不懂，到现在对一些机器有着深刻的认识，并掌握一些基本操作。

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。

金工实训的实训总结篇三

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。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。

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，十分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。

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。

一个星期的金工实习结束了。虽然很累，但我却学到了很多：

- 1、了解机械制造工艺知识和新工艺、新技术、新设备在机械制造中的应用，培养、提高和加强了我们的工程实践能力、创新意识和创新能力。

- 2、金工实习培养和锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，使我们不但对金工实习的重要意义有了更深层次的认识，而且提高了我们的实践动手能力。使我们更好的理论与实际相

结合，巩固了我们的所学的知识。

金工实训的实训总结篇四

为期两周的金工实习虽然时刻不长，但却我收获颇多。寒窗十余载，学的都是纯理论课，第一次上实习课，让我备感兴奋！而且在丰富多彩的大学生涯中，这样的机会也不多，因此刚开始我感觉这样的机会十分难得，我更要分外珍惜这样一个来之不易的机会！如今两周的金工实习已接近尾声，我回忆一下两周的点点滴滴，感慨良多，甚至有一种意犹未尽的感觉！

两周期间，同学们接触了车、钳、铣、磨、电、焊、铸、锻、线切割、数控车、热处理等十几个工种。每一天，大家都要学习一项新的技术，并在8小时的实习时刻里，完成从对各项工种的一无所知到作出一件成品的过程。在师傅们耐心细致地讲授和同学们的用心的配合下，我班同学没有发生一例伤害事故，基本到达了预期的实习要求，圆满地完成了两周的认知实习。

实习期间，透过学习车工、锻工、磨工、铣工同学们作出了自己设计的工艺品，我们还在电脑上动手操作了几个机械制图软件等，了解了线切割和数控车；最辛苦的要数车工和钳工，车工的危险性最高，在一天中同学们先要掌握开车床的要领，然后按照要求车出合乎规格的工件。钳工是最费体力的工种，透过锉刀、钢锯等工具，手工将一个圆柱形铁块磨成正六边形，再经过打孔、套扣等步骤最终作成一个螺帽。虽然几天下来很多同学的手上都磨出了水泡，浑身酸痛，但是看到自己平生第一次在工厂中之作出的成品，还能够把大家的作品放在一齐比较评价，大家都喜不自禁，感到很有成就感。

哦，对了，还有铸造这个工程，很有意思，简单地说，就是用几个模具和一堆个性的砂土，造出要求的模型，在进行这个工种的实习时，我触景生情，想起了小时候在沙堆上玩耍

的情景，但是那个时候完全为了娱乐，而此刻却是学习的过程，目的是提高自己的动手实践潜质，对这个领域作一个深层次的了解！

实习的过程也并非一帆风顺，在铸造这个工种的时候，我出了差错，大概是正因听课的时候，思想跑了毛，没有听明白，结果被老师扣了很多分，挺郁闷的！还有在车工时，我总是忘记那几个工序的次序，操作车床也不太熟练的，结果整个操作都不大流畅，做出来的作品也不太理想。在钳工时正因时刻掌握得不大好，最后其他同学都已经完成了，我才完成了一半的任务，最后手忙脚乱的，作成的螺帽很不标准！没办法，这样的机会只有一次哪，有些事情是没有第二次机会，必须要把握住唯一的机会，一举成功！

实践的过程真的能够体悟到一种快乐，当然麻烦时时都有，能够说整个过程一向是痛苦并快乐着。每一个工种如今想起来似乎都是历历在目，而其中的快乐与痛苦更让人珍惜。

两周的金工实习带给我们的，并非我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是透过几项工种所要求我们锻炼的几种潜质，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自己的状况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习到达它的真正目的。

我知道，我学到了很多。首先说是一种耐心，不单单是钳工，每一个工种，都是需要一份耐心一份认真和一份坚持才能够做好的，每一个工种都是一个任务，如何将每一个任务完成的恰到好处就是平衡点的把握，就是需要一种平静的心态，一种耐心。

其次是细心，什么工种都需要细心的观察才能够体悟到其中的内涵。才能对这个工种有必须的掌握，每一个零部件的加工，每一个机器手柄的操作方向，每一个键盘上的按钮都需要我们来用一颗细心来观察来掌握其中暗藏的使用方法，只

有用这种细心才能够对每个工种的工作原理有必须明白。

再次是留意，每一个工种实习前都要讲一下安全的问题，在整个金工实习的最开始部分讲得也是安全，因此留意为重。听到实习老师将给我们那么多发生在车床上悲惨的事情，真的很触动人心，令人悚然。我再也不会不带着手套操作车床；再也不会离开时忘记关掉机器电源；再也不会私自乱动设备……正因我知道这种留意是与你的生命相联系的，我需要保证的生命的长久与健康，如果仅仅正因马，大意，不听老师话而出现事故，那这个代价实在是太大了。

我坚信这两周的金工实习将使我终生难忘，也将对我以后的大学生涯产生深远的影响！

金工实训的实训总结篇五

在经过一段时间的学习之后，或者说当学习告一段落的时候，我们需要了解自己的所学需要或应当如何应用在实践中。

为期两周的金工实习结束了，我从中收获了很多课堂中所不能学到的知识：

一、安全第一

二、薄板加工

三、车工

在第一周的星期四，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。

四、辛苦的钳工

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！

在这短短两周的时间内，我们还进行了电焊气焊，注塑挤塑，和cad等的实习操作，都非常有趣，特别是气焊，一开始看着的确是挺恐怖，然而学会之后就会发现不是那么难的事情。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。现在，我的桌子上摆着一个工艺品，那是化学加工时我自己动手做的。我把它摆在桌子上，希望自己能经常想起金工实习的苦与累，欢歌与笑语，也希望它能时时提醒我：要想做一名合格的工作者，首先要掌握过硬的本领。