

最新金工实训总结报告(实用5篇)

在经济发展迅速的今天，报告不再是罕见的东西，报告中提到的所有信息应该是准确无误的。写报告的时候需要注意什么呢？有哪些格式需要注意呢？这里我整理了一些优秀的报告范文，希望对大家有所帮助，下面我们就来了解一下吧。

金工实训总结报告篇一

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。

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。

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。

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c6136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。

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。

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。

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。

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。

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 2400k 阳极区 2600k 弧柱区 $5000-8000\text{k}$ 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。

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。

金工实训总结报告篇二

上星期钳工实习了一周，就一个感觉——累！我们一周的任务就是把面前的xmm厚的钢板据下来一块做成一个小锤。

本来以为没什么难度的，但是当我开始据的时候，我才发现原来铁板是那么的硬！汗水顺着脸掉落，湿润了铁板，但是同时也ji起了我内心那颗不服输的心，我就不信我做不好你！

刚开始遇到的最大问题估计就是据下来一块规格的铁块了，感觉自己老是据不直。没办法了，只好放慢速度，把一圈都据个槽，按照据的那个槽再据。虽然在第三天早上把铁块据下来了，但是已经落后别人很多了，有点小小的失望！但是我还是有点令自己高兴的地方，实习就是自己没弄断一根锯条，没据报废一块铁块，这也稍稍安慰了一下我那失落的心灵了！

接下来就是打磨了，因为我怕我的据坏了，所以我的铁块比

规定的多了几毫米，规定的是 $x\text{mm}$ 而我的也是 $x\text{mm}$ 这下可有的磨了！我一直磨到了星期五下午才把铁块磨好，就剩下以一天了，心里有点着急。本来准备放弃了，只要及格就可以了，但是内心深处一直在反对，没办法只好强迫自己去干。结果把铁块基本做成型只用了一个下午，令我很是意外！

最后只剩下打孔了，这个可是个技术活，必须高度集中，稍不注意钻头就有可能折断打到人或把工件钻报废。钻完孔，就只剩下最后一步了，拿个小锉刀把那两个孔个磨透。这个看似简单的问题，我用了两节课的时间才把他完成。

终于完工了，但是我的指头却肿了，虽然有点痛，但是心里还是很高兴的，毕竟是大姑娘上轿——头一回，有这样的成果自己已经很满意了！

金工实训总结报告篇三

金工实习，大家都期盼着它的到来，然而，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。

焊接是我们实习的第一项，曾在家里看过别人焊过东西的我对此感到不是很陌生，本想着操作起来很容易，然而事实却并非那样，比我想象的要难的多了。焊接有“三度”，我想应该是焊接的关键，在实际操作的过程中，也往往是这“三度”在影响我们的发挥：焊条的角度一般在七十到八十之间，大也不可、小也不益，这还是比较好掌握的，然而后面的两度却是十分的困难了；运条的速度，要求当然是匀速，然而在实际操作中，我们往往是不快则慢，很难保持匀速，因此焊出来的结果是很不流畅的，有的地方停留时间短则当然没有焊好，还有裂纹，停留时间长的地方，则经常会出现被焊透的`毛病，出现了漏洞；焊条的高度要求保持在二至四毫米，

这其实是很好控制的（熟练之后才知道），然而刚开始的时候也是漏洞百出，因为在运条的同时，焊条在不断的减短，因此要不断的改变焊条的原有高度，这控制起来就有些困难了，在实际操作时，老师会在在一旁提醒着“高了，再低点”或是提醒着“低了，再高点”的，因为高了则容易脱弧，而低了则容易粘住。

焊接我们主要进行了两种，一种是手工电弧焊，一种是气焊，两种焊接都带有一定的危险性：手工电弧焊是靠电在起作用，而且焊芯温度高达好几千度，并且在焊接过程中会发出极其强烈的刺眼的光芒，就算带着防护罩也不舒服，因为看久了，眼睛还是会感到疲劳，有时还会冒星星；气焊是靠两种气体氧气和乙炔通过特殊的仪器混合之后燃烧而作用的，两种气体都是易燃气体，因此是绝对严禁烟火的，在进行焊接的过程中也要高度的小心，防止回火发生，而且焊接处应离氧气瓶和乙炔瓶远一些，大概要保持在十米的距离。

钳工的实习是给我们留下印象最深的，我们通过近一周的努力，每人亲手加工了一把锤头，拿着这锤头我们都无比的高兴，因为它里面藏着我们太多的汗水。

一块长方体铁块，长约一百三十毫米左右，宽高约有二十三到二十六毫米，各面布满了氧化层，而且很不平整，主要工具是几把锉刀、一台台虎钳、尺子等，将这些放在一起，产出的却是一把长一百二十毫米，宽高在二十毫米的有模有样的有倒角有丝空的锤头，想起来都不是很容易的事，就好象古代说的那样要将铁棒磨成针似的，因为这所有的加工都必须要用手工来完成的，然而我们就是发扬了“只要工夫深，铁棒磨成针”的作风，大干了一场。

冷加工，我印象不是很深，因为它是所有实习中最短的一门，作为学生的我们参与的很少，没有什么实际操作，老师在上面讲解，在各种设备面前示范，我们似乎只是站在了一个观众的角度了，也许是学校的设备有限的缘故吧，我真心希望，

以后我们的参与会多一些，多参与一些实际的操作，多增强自己的才干。

对我而铸造言，我很高兴，因为我的成绩是特别好的，不仅如此，我们组的成绩也是最棒的。

出生在农村的我，不要说对铸造有多么的熟悉了，村里面经常会有人拉着一车的工具来干这个。儿时的我每每观看，那时很是不解，很是羡慕师傅的水平 and 技巧，因此自己参加铸造可谓是使我得到了一次实验的机会了。

铸造说起来很容易，看起来也是很容易的，但是做起来却不那么容易了，填土要垒实，最难的就是起模具的时候了，这是很不容易的事情，经历了无数次，也许每次的失败都是缘出此处的，起不好则什么都免谈了，当然也要有高手，总是能够修好它，我想我也许就是这么一个高手，因此，每每都是我修补，还有百分之一的希望我也不放过，总能修好，我说可以了，到老师那里每每都是优，最令人兴奋的是全班就浇铸了两个，然而这两个的腔体都是我们组加工的，老师说我们合作的好，分工仔细，确实，大家在一起相互监督着干确实要好的多了，失误也避免了很多，通过对铸造的学习，不仅使我学到了知识，更增强我的团队合作能力，我收益匪浅啊！

车工是最脏的活了，然而却是最现代化的活了，因为我们每人面前都有一台大家伙——车床，因此我们也是很高兴的。

首先老师简单介绍了一下车工，然后就告知我们去学习安全操作规程了，因为车工确实是很容易是出问题的，车床运作起来，那都是每分钟几百转的转速啊，切下削末有时能飞的好远，而且是带着相当的速度的，扳手可能就飞了，不知就是谁倒霉了等等。

车工不同于其他实习是因为它是机械化加工，除必要的人工

参与外，其他都是机器来完成的，这就比其他实习先进多了。

加工的工件出乎我们的意料，是锤把，因为我们先前的那个班级不是加工的这个，想着能给自己的锤头按一个把，因此每个人加工的都是很认真仔细，老师也在一旁不停的指点，出现了毛病，老师会巧妙的修改，把的中间一段直径为十二毫米的，不容易加工的光滑，看起来不雅，然而老师却能将缺点变成亮点，简单的几圈就边的好看多了。

实习总结与体会：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。
3. 我们同时也学到老师的敬业、严谨精神。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。实习过程中我们也发扬了团结互助的精神男同学帮助女同学、动手能力强的同学帮助动手能力弱的同学，大家相互帮助相互学习，既学会了如何合作又增强了同学间的友谊。
4. 在实习过程中我们取得的劳动成果。这些曾经让人难以致信的小铁器，竟然是自己亲手磨制而成，这种自豪感、成就感是难以用语言来表达的。

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。

金工实训总结报告篇四

由于选择了钳工，便不得不与锉刀打交道。从第一天的安全教育到拿起锉刀进行“实战演练”，看似简单，其实它是一个理论结合实践的过渡，是理论衔接于实践的一个重要阶段，同时又是一个相对很难的适应性的开始。下面是我的钳工实习报告。

一、实习时间

20_年_月_日-_月_日。

二、实习地点

_钳工实训室。

三、实习任务

用一根铁棒做一个长为 $15\pm 0.1\text{mm}$ 宽为 15 ± 0.1 的正方体。

四、实习目的

- 1、认识并掌握钳工基本操作步骤。
- 2、认识并掌握钳工工具的使用和基本的养护知识。

五、实习过程

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。

钳工的常用设备有钳工工作台、台虎钳、砂轮等。钳工的工作范围有划线、錾削、锯削、锉削、刮削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、镗孔、攻螺纹、套螺纹、装配、和修理等等。其中钳工的实习安全技术：

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。

4、使用电动工具时，要有绝缘保护和安全接地措施。使用砂轮时，要戴好防护眼镜。在钳台上进行操作加工要有防护网。

5、毛坯和加工零件应放置在规定的地方，排列整齐、安放平稳，要保证安全，便于取放，并避免碰伤已加工的表面。

6、钻孔、扩孔、铰孔、镗孔、攻螺纹、套螺纹时，工件一定要夹牢，加工通孔时要把工件垫起或让刀具对准工作台槽。

7、使用钻床时，不得戴手套，不得拿棉纱操作。更换钻头等刀具时，要用专用工具。不得用锤子击打钻夹头。以上都是作为一名钳工必须懂的基本知识。

第一天，来到车间，老师叫我们做的第一个零件是螺母。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。

但是事实在锯锯子，也在诀窍的，锯锯子并不是不管三七二十一，单纯的来回拖啊拖啊。如果是这样做的话，无论一个人多少强壮，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。开始锯时我实在是吃了大亏，因为我一直都是用力的拉啊、推啊!完全是死力的锯削，结果弄断了一根锯条不说，第二天吃饭都成问题，右手像裂开了一样，真是惨啊!还好我终于学会了怎么锯削了。

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。

六、心得体会

光阴似剑，转眼间，一周的实习就这样结束了，至于我总体的感觉只能用八个字来概括“虽然辛苦，但很充实”。

在这一周里，我学到了很多有用的知识，我也深深地体会到工人们的辛苦和伟大，钳工实习是我们机电学校各个专业的

必修课之一，也许我们以后不会真正的从事工业生产，但这一周给我留下的宝贵经验是永远难以忘怀的，并将作为我可以受用终生的财富。刚开始的时候，感觉时间好漫长呢，两个周呀，我们什么时候才能熬过这实习的日子。可是，转眼间，最后一个周已经来到了，最后一天即将向我们招手，不知怎么的，原来一直盼望的最后一天，可是当这一天真的来临的时候，我们突然对实习产生一种强烈的难以割舍的情愫，真的不愿和你分开——钳工实习，你让我们在快乐中获取无尽的知识。

金工实训总结报告篇五

为期两周的金工实习就这样轻轻的落下帷幕，回忆这两周的点点滴滴，真可谓是收获多多，感慨多多，在那里，我体会到很多成功的喜悦，也让我明了成功的背后都得付出心酸的汗水，在这个浩瀚的大千世界，才发现大学生有太多的不足，有太多的东西值得去学习，并且不管什么时候，我们都得抱着虚心的态度去学习。

金工实习是一门实践性的技术基础课，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。经过这次的金工实习，我很多方面得到了很大的提高，最主要的就是动手本事，学校只是给我们灌输理论知识的海洋，此次的金工就是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，此外团队合作本事这是相当重要的，很多事情单靠我们自我的力量是很难完成的，就算能完成也得花很多的时间，常言道，三人行必有我师焉，以前很多时候我都是个独来独往的人，到了大学，稍稍得到少许改善，实习过后，我的团队精神进一步得到了升华。

另外，经过此次实习，让我更有时间观念了，每一天上午8:00上班11:30下班，让我改善了以前睡懒觉的习惯，实习期间，每一天车子7:15开，也让我们不得不6点多点就得起床，开始时个人有点小小的抱怨，之后渐渐的成了习惯，实习一

结束，心里也有少许怀念实习的生活，虽然实习过程中有的工种很累，每一天早上吃饭后几百号人一齐坐车去北校，差不多半小时吧，到那差不多也上班，午时就是2:30上班5:30下班再又坐车回来，不管是上班还是坐车，时间观念都得很强不然吃亏的是自我。

第一天，坐车怀着喜悦的心境来到了北校，迫切的想满足自我的动手本事，教师把我们所有的人召集道一个不是很大的课室，进行安全知识以及事故的视频，让我明白了做什么事都得谨慎，一个小小的失误都可能导致难于挽回的事故，屏幕上一幕一幕惊心动魄的事故重重的撞击我的心坎，教师说的对，不管做什么，安全第一，光是视频教育就花了将近两个小时，可见安全的重要性，两个小时后，上午也就为时不多了呀！班长立刻带我们去到工业控制工种的机室，之前听学校这边教师说什么实习教师很严肃，很严格，当我们和第一位实习教师接触会才明白，原先实习教师是这么幽默，是这么和蔼，紧之后教师给我们演示了齿轮变速原理和机器人操作过程，让我们这些初出牛犊同学迫不及待的想上前去自我操作，很顺利的我们每个人都如愿以偿，但这让我明白，很多看似简单的东西如若真正操作起来的话还是会遇到很多阻碍，这就需要我们的耐心以及敏锐的观察力，就在这样一个环境中我们第一天就快接近尾声，之后教师给我们死命的提问，谁回答对就加分，那个气氛，太high了呀，同学们都是管知不明白就抢答，真可谓是加分就是王道，第一天欢乐的结束，但相对来这的目的心中还是有点小小的失望，毕竟今日动手的地方不多。

第二天，我们实习的工种是铸造，一听这名有点吓人，之后一走进此工种工厂，眼前看到的全是沙土，心里抱着十分的好奇这是些啥玩意，还沉静在这种好奇中时，一个滑稽的教师一走了进来，三下两下就飞出了一大堆粤语，我勒了个去了，让我听的云里雾里呀，后续教师给我们讲了今日的任务也就是作业，教师讲完后立刻给我们操作演习，让我见识了什么事人才，什么是以低成本。。。这个铸造就是弄出模型

出来，老实交代完后，同学们各自找好组员，进行作业，我和另外两大男生手脚灵活的把沙土灌进木框里，死命的用棒子锤，以及一些其他的，不久我们就做出了一个模型，之后用作了跟看是夹心饼干的东东，哈哈，最终我们小组得了a□之后就是全身发软，四肢疼痛呀，可见大学生身体是多么脆弱，是多么缺少锻炼，同时也让我明白什么是三个臭皮匠赛过诸葛亮，团队合作谨慎的重要性以及做事要有耐心。

第三天，当我看到焊接这个工种时，我内心就有种压不住的兴奋，因为我之前就玩过电焊，觉得相当好玩，也知到这么工作有很大的技术性，教师先跟我们讲解了一遍在演示了一遍，我早就耐不住了带上头具以及手套等，从教师的讲解中我了解到：焊条的角度一般在七十到八十之间，焊条的速度，要求当然是匀速，然而在实际操作中，我们往往是不快则慢，很难坚持匀速，所以焊出来的结果是很不流畅的，有的地方停留时间短则当然没有焊好，还有裂纹，停留时间长的地方，则经常会出现被焊透的毛病，出现了漏洞；焊条的高度要求坚持在二至四毫米，听似简单的这些话，操作起来那是相当的苦难呀，一次一次焊的不均匀，一次一次焊出个洞，一次次的失败差点蒙闭了头脑，这是教师走到我身边，跟我说，没事，金工实习就这样，想在一天完全学会那是不可能的，主要是让你们体验体验，实践实践，再之后单独演示了一遍给我，在我百般尝试下，最终最终弄出个，自我满意的作品，也让我体会到了成功的喜悦。

第四天，我们学习的工种是汽车，让我明白了很多贴近我们生活的东西我们很少会去深层次的去研究他们，很多东西都是想当然，经过这天的学习，我对汽车减速，加速以及倒档，有了必须的了解，让我以后看东西能够更深一个层次，用不一样的角度去认识它了解它。还有就是理工学校的学生对这种东西发自内心的喜欢，为我们理工学生以后看问题有很大的帮忙。

第五天，加工中心，让我明白了什么是卧式加工中心，什么

事立式加工中心，也对电脑上一些没见过的软件有了必须的了解，在电脑上操作本事也有了必须的提高，教师给我们布置了作业，先编程出一个字的程序，最终加工，再一次一次失败，一次一次重来的时候，最终我加工好了自我名字中的鹏字，也就在那一刻，我内心是多么自豪，是多么高兴，让我明白，成功其实并不难。