

# 最新金工实训焊接报告总结(通用9篇)

随着社会一步步向前发展，报告不再是罕见的东西，多数报告都是在事情做完或发生后撰写的。优秀的报告都具备一些什么特点呢？又该怎么写呢？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。

## 金工实训焊接报告总结篇一

为期两周的焊接实习虽然时间不长，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，所以刚开始我感觉这样的机会非常难得，我更要分外珍惜这样一个来之不易的机会！如今两周的焊接实习已接近尾声，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。每天，大家都要学习一项新的技术，并在8小时的实习时间里，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积极的配合下，我班同学没有发生一例伤害事故，基本达到了预期的实习要求，圆满地完成了两周的认知实习。

实习期间，通过学习车工、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，通过锉刀、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，还可以把大家的作品放在一起对比评价，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特别的砂土，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，不过那个时候完全为了娱乐，而现在却是学习的过程，目的是提高自己的动手实践能力，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，大概是因为听课的时候，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。在钳工时因为时间掌握得不太好，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，一定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，可以说整个过程一直是痛苦并快乐着。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。

两周的焊接实习带给我们的，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，勤时自勉，有所收获，使这次实习达到它的真正目的。

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。才能对这个工种有一定的掌握，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一定的理解。

再次是小心，每一个工种实习前都要讲一下安全的问题，在整个焊接实习的最开始部分讲得也是安全，所以小心为重。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闭机器电源；再也不会私自乱动设备……因为我知道这种小心是与你的生命相联系的，我需要保证的生命的长久与健康，如果仅仅因为马，大意，不听老师话而出现事故，那这个代价实在是太大了。

我相信这两周的焊接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！

将本文的word文档下载到电脑，方便收藏和打印

推荐度：

[点击下载文档](#)

[搜索文档](#)

## 金工实训焊接报告总结篇二

为期两周的金工实习虽然时间不长，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！而且在丰富多彩的高校生涯中，这样的机会也不多，所以刚开头我感觉这样的机会特殊难得，我更要非常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。每天，大家都要学习一项新的技术，并在8小时的实习时间里，完成从对各项工种的一无所知到作出一件成品的过程。在师傅们急躁细致地讲授和同学们的乐观的协作下，我班同学没有发生一例损害事故，基本达到了预期的实习要求，圆满地完成了两周的认知实习。

实习期间，通过学习车工、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把握开车床的要领，然后依据要求车出合乎规格的工件。钳工是最费体力的工种，通过锉刀、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，还可以把大家的作品放在一起对比评价，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，简洁地说，就是用几个模具和一堆特别的砂土，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，不过那个时候完全为了消遣，而现在却是学习的过

程，目的. 是提高自己的动手实践力气，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，或许是由于听课的时候，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，我总是遗忘那几个工序的次序，操作车床也不太娴熟的，结果整个操作都不大流畅，做出来的作品也不太理想。在钳工时由于时间把握得不太好，最终其他同学都已经完成了，我才完成了一半的任务，最终手忙脚乱的，作成的螺帽很不标准！没办法，这样的机会只有一次哪，有些事情是没有其次次机会，确定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欢快，当然麻烦时时都有，可以说整个过程始终是苦痛并欢快着。每一个工种如今想起来似乎都是历历在目，而其中的欢快与苦痛更让人珍惜。

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，也不仅仅是通过几项工种所要求我们熬炼的几种力气，更多的则需要我们每个人在实习结束后依据自己的状况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习达到它的真正目的。

我知道，我学到了很多。首先说是一种急躁，不单单是钳工，每一个工种，都是需要一份急躁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，就是需要一种宁静的心态，一种急躁。

其次是细心，什么工种都需要细心的观看才能够体悟到其中的内涵。才能对这个工种有确定的把握，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，也不仅仅是通过几项工种所

要求我们熬炼的几种力气，更多的则需要我们每个人在实习结束后依据自己的状况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习达到它的真正目的。

我知道，我学到了很多。首先说是一种急躁，不单单是钳工，每一个工种，都是需要一份急躁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，就是需要一种宁静的心态，一种急躁。

其次是细心，什么工种都需要细心的观看才能够体悟到其中的内涵。才能对这个工种有确定的把握，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看来把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确定的理解。

再次是当心，每一个工种实习前都要讲一下平安的问题，在整个金工实习的最开头部分讲得也是平安，所以当心为重。听到实习老师将给我们那么多发生在车床上凄惨的事情，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；再也不会离开时遗忘关闭机器电源；再也不会私自乱动设备……由于我知道这种当心是与你的生命相联系的，我需要保证的生命的长期与健康，假如仅仅由于马，大意，不听老师话而消逝事故，那这个代价实在是太大了。

我信任这两周的金工实习将使我终生难忘，也将对我以后的高校生涯产生深远的影响！

## 金工实训焊接报告总结篇三

你知道怎么写金工实习报告总结吗？此次金工实习中，由于不知道焊接时发出的强烈光温度如此高，在穿着短裤练习了一上午之后脚都烤红了。你是否在找正准备撰写“金工实习报告总结焊接”，下面小编收集了相关的素材，供大家写文参

考!

短短两周的金工实习到\_\_月\_\_日就结束了。记得曾经有人告诉我，金工实习是没有意义的，我们不是机械类的学生，参与了金工实习也学不到什么。于是我就带着这个疑问走过了这次实习。果然，这样一个短期的金工实习，不能让我真正学会任何一样工艺的制作，但是，它却给了我一个机会去体验一种不同的生活，并且我了解到了各种工艺的制作要领和基本技能等，在实习中还可以将旧知识具体化，形象化，加深了对它的进一步理解和记忆，除此之外，我们还可以从工人师傅那里学到课本中学不到的知识。

参加金工实习的第一天，我们观看了安全生产教育片，里面描述了各种不注意操作规范而造成伤害的情况。看完以后，大家心理都对接下来将要经历的两个星期有点担心了，害怕自己不小心而造成事故。但事实打消了我们的恐惧的念头，尤其是第一天要进行的钳工，连老师都笑称这个可能金工实习里相对最简单的一类工种了。虽然这么说，但钳工无疑是整个金工实习其间最累人的一项工作了。由于我们只有半天的上班时间，所以按要求，我们在10到12点之间磨制三根长85mm□上下底面光滑的圆柱体工件下料。我一开始就吃了个大亏，选了根两个底面都很不平整的长铁柱来做原料，所以为了磨平一个底面，就花去我近45分钟，磨完以后手已经酸软了。而此时身边其他同学都已经开始制作第二根圆柱了。我这时候才急急忙忙地开始量度适当长度，再用锯子开始截圆柱。相对与用挫刀磨平底面来说，锯铁柱可以算比较轻松工作了，因为此时只需一只手用力，另一只手则是负责扶住锯子的。大概用了10分钟，我的第一个工件下料就出来了。再用挫刀打磨光滑。如此重复，到了11点40分，我才完成两个工件下料，而我们的任务是三个，我为此急得不行，拼了命开始第三个工件的制作。可是这时，人已经累得不行了，手拿挫刀一前一后地打磨长铁柱底面的时候，已经几乎没有力气了，每挫一下的效果可能只有开始时候的一半。距离下班的时候越来越短了，我的第三个工件直到11点52分才开始

锯，明显，时间已经不够了，而且力气不足锯下去效果非常小。到了下班时间，我只好拿着仅有的两个“作品”去交给老师。老师反而笑着安慰我说：没关系，只要尽力只要努力过就可以了。看着老师的微笑，我的渐渐放松了下来。看看身边的同学，虽然也是冬天，可是几乎每个人都挂着汗水，看来都是很用功去完成自己的工作的。再看他们的作品，有一些相当的好，加工面的平整光滑度很高，而且挫后的工件的长度也相当符合要求，真是厉害啊。

在我们所参与过的实习课程中，比较危险的可以算是车工了。面对着这样一个工件高速转动，同时带有利刀的机器，要不断地防止铁屑飞溅到脸上，还要注意观察工件的车制情况，同时要切记衣服或者其他身上的东西不能缠绕到工作的机器上，实在是有一定的难度。当然老师也提醒我们要带上眼镜或者面罩来保护自己。我们车工的任务还是比较简单的，只需要把已经制作好的圆柱工件下料的一头按要求车制成一个带槽的球体。刚开始的时候，要先制作推刀槽，只需要计算好刀的进退距离，然后按照计算的结果推进刀就可以了。但接下来的切削球体就很让人痛苦了。要求左手控制纵向推进，右手负责横向推进，又要注意两手的速度不能一样，要按位置变换，还要注意要分别匀速。由于我是新手，对机器的操作不熟悉，两手的配合也不够好，我在切削球体的时候，几次切削深度过大，差点造成了工件的损坏。上午的学习内容基本是练习使用机器，尽量熟悉工序手势。到下午上班的时候大家才开始正式地投入到工作中去。虽然我做得很不顺利，但最后还是把第一个球体切削出来了，只是表面的粗糙度很大，而且切削纹很不均匀，偏移很大。我很不满意，而对于工作的熟悉度又增大了，时间也还有很多，于是开始第二个球体的制作。在制作这个的时候，手的配合程度加强了，对工件的把握也高了，虽然用的时间比前一次要短，但是出来的成品明显比前一个好。我的心里倒是相当高兴。

通过前两天的工作，我倒是体会到了金工实习的一个重要感受：累。钳工都是手工的，所以我是整个手臂包括手指都酸

软疼痛;而车工的时候，全天都是站姿，由于担心随便移动会控制不好机器，而造成加工工件的损坏，所以无论是上午还是下午，只要我是站在开动的机床旁边，基本都是一个站姿保持到底一动不动的，一天下来，脚都肿了，走路的时候一踮一踮的。但在最后看到自己一天的劳动成果时，又会觉得很满足。虽说过程很累，但是却让我受到了一种锻炼，一种考验。锻炼的是自己的身体，考验的是自己的意志力，不管怎么说，通过这些劳累练习，我反而感到自己正经历着什么变化。虽然上大学以来我一直都在变化，但这一次是我真正正感受到的，辛苦和劳累，汗水与欢笑，一切都那么真实那么丝丝入扣的撩拨我的记忆，让我真的为拥有这些经历感到深深的骄傲和满足。

相对来说，我自己比较喜欢的就是学习模具cam制作软件。看着那些线条在自己的操作下，通过软件的预定程序不断地由线条生成固体，再经过修改，生成曲面，最后通过模拟生产过程，把它在加工中的全过程播放出来，看着它由一个模块，在铣刀的切割下，一点一点地变成一个模具，心理很是有种满足感。想起一个工件的制作在实际中可能需要经过很多工序，并且由于其中某部分的形状比较奇特很难制作而使制作出来的成品不合要求。而通过电脑的模拟程序，就会更容易更直观地看到整个生产过程，同时对于工件在制作中可能遇到的情况都可以进行模拟，人们就更容易掌握制作时要注意的情况，进行相应的修改，使最后的成品更尽善尽美。我就很为科技的发达带来的好处而感叹。因为对这个软件的使用很感兴趣，下班后我还留在了电脑室里，请老师教我用软件制作了一个巧克力常用的半球柱的形狀的模形。看到自己亲手设计的模形，我心里美滋滋的。

很快地两周的金工实习就过去了，在这个实习过程里我还得到了一个小小的纪念品——我在注塑挤塑的实习的时候制作的两个小小的塑料杯。物体虽小，也不比得其他同学化学加工时得到的自己设计加工的小工艺板有趣，但毕竟是自己的劳动结果，也算是可以给这次实习一个很好的回忆。

同时，通过一个金工实习，也让我理解了做很多工作是需要技巧的，并不是想当然地去做就会成功的。看着熟悉的东西，看着熟悉的工作过程，由于自己没有这方面的技能，便无法完成工作了，而由于没有相关的练习，还可能在工作过程中对自己或者他人造成伤害。而类似的这些事情我们在平常的新闻报道中已经屡见不鲜了，很值得提起人们的高度注意。

我们在整个金工实习的过程中所学习到的知识虽然不是很多，但通过这次让我们明白了我们需要实践学习和掌握的技能还很多，如果我们不经常参加这方面的实习，我们这些大学生将来恐怕只能是“纸上谈兵”。社会需要人才，社会需要的是有能力的人才，我们新世纪的大学生只有多参加实践，才能保证在未来的社会竞争中有自己的位置，真的很多谢这次金工实习，虽然有些辛苦，但如果能再来一次的话，我也还是十分乐意参加的。

最后值得一提的是工作环境。其中一些工种是属于比较危险的工种，我们是在专用的实习场地进行实习，所以实习的环境还算好，但是很自然地让人想到，那些一般的工人肯定没有我们这么好的待遇，他们的工作环境之差，不是我们可以想象的，而那么差的环境，对他们的身体所造成的危害是可想而知。他们的情况，一部分是由于工作的单位负责人为了自己赚钱而不管工人的死活而造成的，对于这些人我们应当谴责并想办法帮助这些困难的工人；而另一部分是由于管理人员不懂得安全工作环境的要求而引起的，对于这些则需要更多高素质的管理人员参与其中，尽力改善工人的工作环境。当然，我们这些大学生也是应当努力朝着这一方面学习发展的。

## 一、安全第一

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！听完了老师的动员课，便去一楼听老师讲解有关工业安全方面的知识。

## 二、薄板加工

薄板加工算是金工实习里比较危险的了，因为操作工具都是些很锋利的东西，操作对象是一片金属板，要在这片金属板上划线，然后用剪刀剪裁，时刻都有划烂手的可能。但由于作品比较有趣，是一个铁皮盒子，大家的热情还是很高的。但做起来就不是那样了，划线难，剪裁更难，一不小心剪错了，真是欲哭无泪。但是看到自己剪的完美的配件，又有一种成就感。当自己做的铁盒装配成时，真是百感交集。金工实习的目的可能也在此，让我们体会到成功与付出的关系。最激动人心的那一刻，就是铁盒合上时，你可不要小看这一关，这一关最困难了，前面所有的失误都会对这一关产生影响，能不能合上，是对铁盒的最重要的判定。

## 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。

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，完成工程基本训练的重要必修课。它不仅可以让们获得了机械制造的基础知识，了解了机械制造的一般操作，提高了自己的操作技能和动手能力，而且加强了理论联系实际的锻炼，提高了工程实践能力，培养了工程素质。这是一次我们学习，锻炼的好机会！通过这次虽短而充实的实习我懂得了很多。

在实习期间，我先后参加了车工，数控机床，钳工，焊工，刨工的实习，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。

## 一、车工

第一次金工实习，对我们来说感觉很新鲜，一大早，我们迎着朝阳，兴致勃勃地向实习基地出发，一个小时以后我们乘车来到了朝阳东区，老师对我们专业的48名同学进行了分组，我所在的第一组首先接触的车工。

车工是在车床上利用工件的旋转和\_的移动来加工各种回转体的表面，包括：内外圆锥面、内外螺纹、端面、沟槽等，车工所用的\_有：车刀、镗刀、钻头等，车销加工时，工件的旋转运动为主的运动，\_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，进给箱，走刀箱，托盘等主要部件的控制，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。

从下午开始，我们开始了实际的加工工作，我们的任务是要用45号钢坯料加工一个锤柄。老师先给我们演示了一遍加工

过程，看着师傅加工出来的精致的锤柄，我们一个个都跃跃欲试。看师傅加工的时候特别轻松，操作自如，我自己加工的时候才知道什么叫差距，且不说开始时候对车床的恐惧感，尺寸的测量和进刀量的控制就得忙活半天，有时候还会忘记了加工的步骤，有点手足无措的感觉，最后在师傅的指导下终于完成了自己的锤柄，虽然称不上杰作，但看着自己的成果，心里还是美滋滋的。

车工是产品加工中非常重要的一个工种，是对经验和熟练程度要求较高的一个行业，经过自己的实际操作才知道，功夫真的不是一天练就的，师傅做的时候在自动走刀和手动走刀的衔接非常流畅，几乎看不出什么痕迹，而我自己做的时候老是感觉会有一点停顿，一致中间有过渡的痕迹；师傅加工的锥面平整、光滑，为我自己加工的时候虽然特别仔细，但还是做不到师傅那样的进刀速度的均匀。

经过师傅的讲解和我们的实际操作，我们对于车床的加工范围和工件的加工顺序有了更深的了解，知道了什么样的结构在车床上是可以轻松而精确加工的，哪些是比较难加工的，这样如果我们需要做一些简单的设计时就能做到心中有数，使结构尽可能合理，易于加工。同时实际操作也增强了我们的动手能力。

## 二、数控机床

数控车床的操作是我们实习的第二个工种。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。比起我们前两天车床的操作要方便的多，可以让机床自动连续完成多个步骤，同时在加工之前还可以进行模拟加工，如果不成功的话，可以修给程序，这样就减少了因为误操作而带来的原料的浪费；并且，只要完成程序的编辑就可以用来重复加工，大大的提高了加工效率。通过老师清晰明了重点突出的讲解，我们很快掌握

了数控机床编程软件的应用，对常用的功能能够熟练操作，并且学会基本语法和常用的编程语句，能够进行简单的编程操作。随后我们开始按照图纸进行程序编辑工作，开始的时候不太熟悉，总是出现加工出错的情况，经过反复的研究和修改，第一个程序终于顺利完成了，看着界面上成功模拟出加工的过程，加工出成品，心中陡然升起一股成就感。

虽然我们所用的设备是仅供实习而专门设计的，与真正的生产加工用的设备有一定的区别，而且比较陈旧，但我们还是从中了解了数控机床加工的基本原理，只要将机床通过一定的接口与计算机相连接，通过一定的应用软件就可以成功的控制机床，将机床的转速、进刀量、进给速度等通过编程来控制，使加工自动化程度和效率大幅度提高。数控机床还可以自动完成一些复杂的加工过程。

经过努力，按照老师的要求，我成功完成了任务，用三种方式(绝对坐标、相对坐标、循环)编出了加工程序。我们所做的只是最基本的加工，相对于真正的生产加工还有很大的区别，但还是感觉收获颇多。

### 三、钳工

钳工是我们这次金工实习中相对最累的一个工种，我们的任务是要将一块条形的坯料加工成一个锤头。

在操作之前师傅先给我们讲解了有关钳工工种和所用工具的一些内容，我们了解到，钳工的种类是很多的，例如说装配钳工、划线钳工等，钳工是金属加工中相当重要的一个工种，在产品的加工、机械维护以及修理中都需要钳工的参与。钳工所用的工具最重要的就是虎钳了，还有手锯条，锉刀，以及钻床。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。

师傅告诉我们，钳工是一项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，一些伟大的工程师，他们都很重视自己在钳工方面的锻炼，而且都能很好的掌握钳工。听了老师的话，我们顿时觉得钳工是一项很了不起的工种，实习期间应该好好去体验。

我们先将坯料用虎钳夹紧，用锉刀锉出两个光洁平整的平面，这个看似简单的工作还真是一项技术活，需要掌握好锉刀的角度和力度，而且运动要平稳，只有这样才能很好的锉出平整的平面来。同时，这还是一项比较耗费体力的活动，一个动作不停的重复，不大一会儿将肩膀和胳膊就开始有点酸了，还是没有锉下去多少，钳工的工作效率低果然是名不虚传。之后我们用画线工具进行画线，画出锤头的轮廓。然后用手锯条沿着所画的线进行锯割，这对于没有什么经验的我们还真算的上是一个挑战，想要锯直了还是真的不容易。首先要把握好方向，不能发生偏斜，力度要均匀，而且比较专注，否则很容易把锯条折断。一次锯割的量是比较小的，太快了反而会因铁屑附着在锯条的表面而影响了锯割的速度，需要合理把握力度，才能适当的是效率得到提高。经过一番努力，终于锯了下来，虽然表面不是很平整，还是比较满意的，我们的锤头轮廓清晰起来，随后进行适当的表面锉削，把锤头锉成方形的，使各个表面平整，并锉掉锋利的棱角。我们的锤头终于完成了。

在师傅的指导下，我们将自己的锤头和锤柄进行了锚固，我们的锤子终于全部完工了，虽然因为技术不太熟练，难免会有些瑕疵，但那毕竟是自己一手打造的，看着自己亲手做出来的小锤子，心里还是有难以抑制的喜悦，这将是金工实习结束后我们可以走的除了经验和美好回忆之外最值得纪念的

东西了。

#### 四、焊工

早就见过路边工人焊接工件时的样子，大的面罩，刺眼的光，是我们对焊接最初的认识。通过这两天的学习和亲手操作，我们就不只是停留在这样浅层的认识上了。

老师具体向我们介绍了几种连接方法，焊接的概念、过程，常用焊接方法，特别是手弧焊，交流弧焊机，焊条的种类、型号、组成和作用，工艺参数的选择等，详细讲解了焊接的操作：引弧、运条、焊缝收尾，并一一向我们演示，指出各种大家易犯的错误，还说明了一些情况的处理，最后老师讲述了一些注意事项，焊接所产生的气味和刺眼的光对人体都是有害的，我们在操作时要懂得保护自己，带好手套和面罩。从老师的讲解中我了解到：焊条的角度一般在七十到八十之间，要按照螺旋线来运条，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，然而在自己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，高了则容易脱弧，而低了则容易粘住。开始尝试的时候，好不容易克服了对于焊接的恐惧感，但操作相当不熟练，看者自己焊出来的千奇百怪的形状，心里那个着急啊，还好在自己多次焊接后，开始慢慢地找到手感，在最后的考试中以良的成绩通过。通过此次焊接，我们已经掌握了点焊接的知识，但要想作到职业工人那样标准，需要我们反复的练习，熟能生巧。焊接虽然很累，也很危险，但我们亲手焊接过，体验过，以后有机会再好好实践。

以前在金属工艺学上就学过有关焊接的知识，但只是停留在书本上的认识，通过这两天的学习，我们更直接的认识了焊

接设备，掌握了手工电弧焊最基本的一些操作方法，虽然跟师傅比差的相当的多，但我们所练习的是最基本也是最实用的东西，我想如果以后真的遇到需要的情况，我能够成功的应付一些简单的情况了。

## 五、刨工

最后两天我们组实习的工种是刨工。

我们所用的设备是老式的牛头刨床，老师给我们讲解了牛头刨床的结构和基本特性以及牛头刨床的加工范围。这种牛头刨床具有比较典型的摆动导杆机构，这种机构具有急回特性，在进刀加工的时候运行速度比较平稳，速度较慢，复位的速度较快。老师说这是仿照当年苏联的机床制造的，在上世纪五六十年代，也算是比较先进的设备了，但是现在看来已经很落伍了，生产效率相当的低。我们所要完成的任务就是用刨床为钳工加工出做锤头所用的坯料，把圆柱状的钢件刨出四个平面，使之成为规则的方形柱状。

老师想给我们讲述和演示了牛头刨床的操作方法，然后我们按照老师的方法来进行实践。牛头刨床的操作是相对比较简单，只要掌握好进刀的时机，和进刀的幅度，而且进刀量均匀，就可以刨出比较平整的平面来。我们各个同学都进行了实际操作，最后在我们的共同努力下，完成了12块坯料的加工工作，我们也都学会了刨床的简单基本操作。

刨工实习的车间是一个比较综合的车间，我们在这个车间还看到了铣床及磨床的工作，老师还给我们介绍了剪板机和折边机。最后这两天实习可谓是收益颇多，看到可好多以前没有见过的金属加工设备，对金属加工又有了进一步的了解。

## 六、结束语

短短的十天的实习生活结束了，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，到现在对各种机器的深刻认识，并掌握一些基本操作。本次的金工实习令人难以忘怀。十天的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，勤时自勉，有所收获，使这次实习达到了他的真正目的。

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。我国现行的教育体制，使得通过高考而进入大学的大学生的动手实践能力比较薄弱。因此，处于学校和社会过渡阶段的大学就承担了培养学生实践能力的任务。金工实习就是培养学生实践能力的有效途径。基于此，同学们必须给予这门课以足够的重视，充分的利用这一个月的时间，好好的提高一下自己的动手能力。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。

十来天的金工实习结束了，看着手上的水泡，想起这些天的学习，虽然辛苦，但是也很开心，学到了很多东西，在我大学时光中必定会留下深刻而美的回忆。

第一天，老师给我们讲了在实习过程中要注意的安全问题，看着门前的横幅“大意一时，悔恨终生”几个字，我就立刻意识到我们实习的危险性，所以每天我进入金工中心的大门的时候，我都会看一眼这一排字，不断提醒自己。接下来，我们学习了钣金加工。这次我们要做一个铁盒，从放样下料到划线钻孔，然后再减角、折弯，最后整形。按着这些步骤，用了剪板机、板料折弯压力机等器械，我自己亲手做出了一个铁盒，虽然不算太漂亮，但是是自己亲手做的，融合了这一天的劳动，稍稍有些小成就感。也非常开心。

第二天，我们学习使用了刨床、铣床、卧轴矩台平面磨床这几种器械，在老师的详细耐心的讲解下，我弄懂了着几种器械的使用方法，并且把一根直径为200mm的铁条用铣床加工出了两个平面，待以后使用。

第三天，我们学习了焊工，即手工电弧焊。老师给我们讲解了一些关于焊工的知识以及今天的任务，然后多次强调安全问题，要我们注意别烫伤，然后我们就开始动手操作了。刚开始看着火花还有发出的响声，的确有点害怕，但是在同学的鼓励下，我也动起手来了，我们要把两块铁片平摆着然后焊接起来。我们的操作简单来说就两个：引弧和运条。在联系了几次后，我正式开始加工，但是可能因为还是有点紧张，结果焊得不太好，但是我安慰自己，起码学习到了怎么焊接东西，也提高了胆量，于是欣慰了起来。

在接下来的六天，我们的学习的内容是做锤子。前三天在车间加工手柄，后三学习钳工做锤头。在车间我们学习了车床的使用，从车刀的安装到工件的安装，然后学习了切削用量以及怎么对刀，然后老师给我们示范了每个过程的加工，在一组同学的相互配合下，我顺利完成了任务，把一根铁柱加

工成了我们需要的大小尺寸，待后面使用。后面三天学习钳工，最大的感觉就是累，真的是体力活，每天都在用戳子磨啊磨，当然，我们不是乱磨，是带着要求、方法以及老师教我们的技巧来工作的，最后，在我三天的努力下，以及老师同学的指导帮助下，我的锤头终于成型了，并且与手柄安装在了一起，组成了一个完整的锤子，看着这个小锤子，心里充满了喜悦与成就感。

看着自己做出来的小铁盒还有小锤子，集合了我这么多天的努力，感到很开心，但是也有点悲伤，因为这意味着我们实习结束了，这些天学习到的东西很多，也许以后会忘记那些机械的操作，但是这些天我还学习到了耐心、小心、大胆等等很多很多东西，为我以后的学习和工作提供了很大的帮助，非常感谢这些天来带我们实习的老师，感谢你们的耐心指导和教育，我相信我必定受益终身。

在车间实习过程点点滴滴：车工是我们实习中最先接触的一个工种，车工要求我们要掌握的知识和操作还是很多的。从踏入车间的那一刻开始，我们就要有严谨的实习态度，要严密地听从老师的指导，一丝不苟地操作，毕竟那是放置了机器的车间，不是推满课本的课室。

1. 我们在师兄，老师的带领下先参观了整个车工的车间，通过仔细观察，先在视觉上对车工有了初步的理论认识。卧式车床的型号：我们这次车工实习的车型是卧式车床，型号为cz6232a□其中c机床分类号，表示车床类机床；62组系代号，表示卧式。其他表示车床的有关参数和改进号，如cz6232a型卧式车床中，32表示主要参数代号(最大车削直径为320mm)□a表示重大改进序号(第一次重大改进)。车床各部分的名称和用途：变速箱，是用来改变主轴的转速的。主要由传动轴和齿轮组成。三爪卡盘，是用来夹持工件的，以便车床加工。刀架，是用来夹持车刀并使其作纵向、横向或斜向进给运动的。手柄，是车床控制机构，操作人员可以很方便地操纵手柄以控制车床主轴正转、反转或停车。

我们通过仔细观察，了解了卧式车床型号、组成、用途和传动系统，或许有同学认为这是不必要的，认为金工实习就是要学动手操作能力和技巧，把这些理论知识置之度外，不用心去学，这种想法态度是非常错误的。我们虽然是在实习，实际操作能力当然是要重点提高的，有动手能力却没有理论知识，这是我们工科学生的弱点。众所周知，我们要做的是个全面发展的工科大学生，不论是动手能力，还是理论知识我们都要二者得兼。在实习之前我们只是可以在书上学到理论知识，专业名词，根本没有机会可以实际做到实际与理论结合起来，现在有金工实习这个机会使得我可以把那些抽象的专业名词，理论知识应用到实际生产中，有一种真正感受到机械味道的感觉。

2. 老师一边讲解一边给我们示范操作，我们都聚精会神地听讲。我们再结合老师的操作演示自己独个进行机床调整，空车操作。机床调整主要是让我们学生自己先去接触机床，了解机床各个部件的操作，以便让我们可以在接下来的日子里可以更熟练地进行加工操作，按时完成要求的产品。空车操作：该操作主要是让我们学生先对卧式车床的运动和操作有一个初步的操作认识，以便我们在正式加工时能熟练地操作进行加工，以免发生安生事故。空车操作时，我们学习生应掌握好各个手柄不同方向旋转时其所带动部件的运动方向；要关注一些细节问题，例如，在操作时，倘若我们打开了自动手柄开关进行了切削，则一定要先把自动手柄的开关给关上，再手动关总手柄的开关，以确保操作正确，以免损坏机器。再有的就是我们实习生要学会自己进行调速操作，调速有三个档位，空车操作时，要转换到不同的速度档位进行操作，以便我们更深刻地体会到机床在各个不同速度档位下的运动快慢情况。第一次独自操控整部机床，心中不免有既兴奋又紧张的情绪，不过在师兄的指导下，慢慢地熟练了操作，紧张的心情也消失得无影无踪了。

3. 老师分配给我们的任务是每位实习生要在规定的时间内完成精加工产品。我们要把直径为25 mm、长为85 mm的圆钢

柱毛坯加工成一个精手锤，这不是一个容易完成的任务，不过我还是充满信心地认真地去。在加工的过程中，有很多细节是要注意到的，比如在车端面时，90度偏刀的底座要留出10~15 mm的；双比如在每次加工完毕后，用游标卡尺度量时，一定要读准数据，如果数据读错了，直接影响到下一步工序的精确完成的，进而会造成产品误差很大。

钳工是主要以手持工具对金属进行切削加工的方法，主要是在钳工台和虎钳上进行。我们学过的基本操作有如下种类：锯削，划线，錾削，锉削，攻螺纹，套螺纹等。通过讲解，示范了解钳工各种类型的操作及使用。

锯是由锯弓和锯条构成的，在锯削练习中，我们主要是锯削一根半径为25mm的圆钢柱。在锯削的时候手抓锯柄的姿势要正确才可以省力，省时。我们都知道一个产品从设计到生产是要经过很多程序的，其中一个工序就是划线。划线的工具有：划针，划规，划卡，划针盘样冲。每种工具都有它一定的使用要求，比如在使用样冲的时候，要把样冲倾斜45度左右慢慢放入，再竖直起来，用手锤轻轻敲打样冲头就可以在工件上面留有一个浅孔了。锉削是工件表面加工方法之一，是用锉刀进行的。普通锉刀有平锉，方锉，三角锉，半圆锉，圆锉。用锉刀进行锉削平面的时候，要锉出平直的平面，必须使锉刀的运动保持水平。平直是靠锉削过程是逐渐调整两手的压力来达到的。外圆弧面锉削一定要注意自己手势的摆动，同平锉不同，外圆锉要求在运动过程中进行一个弧线运动的，不是平直运动的。我们还学会了用台式钻床进行钻孔，这要求我们女生要带帽子，确保安全。我们这次用的钻头是麻花钻头。我们知道在进行钻孔之前一定要用样冲在工件上打样冲眼，在钻孔过程中要加切削液，钻孔完毕后要清扫干净钻床面。我们还学会了攻螺纹和套螺纹，这两个操作均要保持铰杠和板牙架的两边受力平衡。

综合练习：我们在钳工实习的最后一天中，做了一个综合练习做一个110mm\_190mm的书立。这个练习使得我们把所学

的钳工操作真真正正地运用到实际中去，加深了我们对钳工操作的印象，提高了我们的创新意识。

在铸造中，我们了解了铸造生产的基本原理，工艺过程等内容。铸造有很多种，我们实习的是砂型铸造。砂型铸造的典型工艺过程包括模样和芯盒的制作，型砂和芯砂配制，造型制芯，合箱，熔炼金属，浇注，落砂，清理及检验。我们实习的工件是手轮的砂型铸造。我们最先是要把型砂打成很细，不可以有砂粒，这样才可以确保铸件的表面精度。接着就是整模，再接着就是分模，分模完成后就是做三箱，最后是活块。

在机械拆装中，我们要求学会拆画汽车的减速器。先把减速器各个零件拆除下来，分析内部结构，画草图，再在草图的基础上画装配图。我们6个人一小组，组员们都很团结合作，大家分工合作，有的测量尺寸，有的画草图，有的记录数据到最后我们每人画一张装配图上交给老师。在这次的机械拆装中，我感受到了团结的力量，明白了做事应有的态度：一丝不苟，步步严谨，特别是我们读机械专业的同学，只有严谨的做事态度，才可以使得我们在以后所从事的工作中减少产品误差，生产更精确的产品。

在做机械拆装的时候，如果可以再细分小组就好多了，这样我们就可以有更多的机会自己拆装机器的了，这才叫真正的实习。

在刨床上用刨刀加工工件的方法叫做刨削。在这次的刨削加工中我们用的是b6065型牛头刨床。在听完老师的讲解后，我们11个人为一小组，把一根圆柱毛坯刨削成一个长方体，在每次的刨削过程中其刨削厚度是有极限的，每次最多只能刨1mm，因而我们也有机会轮换着进行操作了。在操作过程中我们最主要的是控制好进给速度。

在磨床上我们用的是平圆磨床，实习内容是把我们在刨床上

做好的长方体进行磨削。我们必须少量地去磨，而且要注意进给速度和转向。

刨削和磨削都是一样的，非常考验我们的耐心，经过这个工种的实习，我们学到的不仅是机械操作上面的技能，还提高了自身的耐心。

数控即为数字控制(numerical control)是用数字化信号对机床的运动 及其加工过程进行控制的一种方法，简称数控(nc)□  
数控机床，就是采用了数控技术的机床，或者说是装备了数控系统的机床。

通过这两天的数控加工实习，我们对数控加工有了初步的认识，数控加工中编程是关键。第一天，我们到数控电脑房去上机学习，学习用电脑进行编程。首先是学习一些基本的程序语句，熟悉掌握各个代码所表示的意思。接着我们就是看编程序的视频，目的是让我们熟悉数控编程的步骤：(1)零件图工艺分析，(2)数学计算，(3)编写零件加工程序：(4)输入，模拟程序：(5)装夹刀具，工件，对刀：(6)零件的试切和加工。第二天，我们进行的是实机操作，我们先分为两小组，一小组在机房进行模拟操作，另一小组在数控车床上进行实机操作，做完后，我们再对换。

其实数控加工是现代工业中一个非常重要的技术，运用数控可以加工一些更加复杂的曲面或曲线。而且还可以省时省力，加工出来的产品精度又高，而机床只可以切削一些简简单单的线型或曲面，而且加工的时间又长，精度又不高。经过这短短的两天实习，我对数控产生了很大的兴趣，下决心要利用课余时间去自学，争取把数控学得更加深入。

在铣床上用铣刀进行切削加工的方法称为铣削加工。我们实习用的是立式(万能)铣床，其主轴为垂直设置。立式铣床的床身无顶部导轨，也无横梁，而是在前上部有一个立铣头，其作用是安装主轴和铣刀。通常立式铣床在床身与立铣头之

间还有转盘，可使主轴倾斜成一定角度，用来铣削斜面。

与前面的工种一样，我们先是看老师的示范演示，自己再动手操作。首先是装铣刀，不同规格的铣刀用不同规格的刀套，把刀套装在主轴里，再用扳手把主轴上的螺母拧紧。其次在工件的安装上也有一定的要求，小型和形状规则的工件多用平口钳安装法，除此之外还有压板安装，夹具安装，我们操作的主要是平口钳安装法。在铣床上可以铣削多种典型的表面，如平面、沟槽、成型面、螺旋槽、钻孔和镗孔等，我们实习操作是铣平面、垂直面和斜面。

## 金工实训焊接报告总结篇四

“金工实习”作为工科学生进行工程训练，培养工程意识，学习工艺知识的重要实践教学环节。“金工实习”是工程材料及机械制造基础系列课程教学的组成部分，是学生学习系列课程中其它课程和其它机械课程的必不可少的先修课，是培养学生工程意识，提高工程实践能力的重要的实践教学环节，是我们专业必修的技术基础课。同样，“金工实习”是非机械类相关专业教学计划中重要的实践教学环节之一，是我们了解机械制造一般过程及基本知识的唯一课程，是培养学生的工程素质、提高工程实践能力的重要课堂，是一门实践型的技术基础课。

“金工实习”是沿机械制造的一般过程及常用的工艺方法去展开实践教学。有助于我们了解：（知识方面）

a□了解机械制造的一般生产过程，熟悉有关的工程术语，了解主要的技术文件、加工精度、产品质量、公差与技术测量等方面的初步知识。

b□熟悉常用零件的毛坯制造和切削加工的加工方法、所用设备的工作原理及基本结构、工卡量具和安全操作等方面的基本知识□c□熟悉主要加工设备的切削运动、用途。了解机械传

动及液压传动方面的初步知识。

d□了解机械制造工艺知识和一些新工艺、新技术在机械制造中的应用。

在能力方面：

a□具有初步的实践动手能力，会操作主要设备和工具，加工简单零件。

b□对简单零件具有选择加工方法及制订工艺过程、进行工艺分析的初步能力。

在素质方面：

a□重视实践、善于与工人相结合，注重在劳动观点、理论联系实际等工程技术人员应具备的基本素质方面的培养和锻炼。

b□注重生产意识、质量意识和经济意识的培养。

c□爱护国家财产，遵守劳动纪律及操作规范。

实习过程中，我们了解了铸锻焊生产工艺过程、特点、应用及常见缺陷。了解常用设备、工具的组成、作用 and 操作方法，了解各工种的安全操作规程。了解常用金属材料的锻造性能，了解锻造温度和加热、冷却的目的、方法，熟悉自由锻造的主要基本工序。了解手弧焊焊接工艺要点，了解气焊、气割的工作原理及气焊火焰、气割条件。能进行手弧焊、气焊的平焊操作。了解常用的特种铸造及其它锻压、焊接方法。在切削加工方面：我们了解到常用切削机床的组成、装卡附件及其刀具，熟悉其切削运动及常用量具和使用方法。掌握车铣刨磨机床上主要表面的加工方法，能独立完成简单零件的车削加工，能在其它机床上进行操作与加工。了解数控车床及铣床的组成、工作原理、特点及应用，能完成零件的自

行设计、编程与加工。了解钳工的特点及作用，掌握钻锯锉削的基本性能，了解其它基本操作的方法和装配的基本知识与操作。了解清洗机床的加工原理与加工过程。

这次实习是我们逐步实现了由操作型向工艺分析型的转变，将金工实习与生产过程相结合；以产品加工工艺过程为主线，完成了从零件加工到部件装配的各个重要加工阶段，增加了对零件加工全过程的感性认识；加强工艺分析，学会了逐步实现阶段性工艺分析。使我们能够独立操作，进行多练，实练，发挥了我们的主观能动性。

## 金工实训焊接报告总结篇五

掌握了解焊接和气割的基本要领。

**安全：**工作前穿好工作服，带好工作帽，检查所有工具是否齐备，有无损坏，观察周围环境并熟悉工作环境，开关电源时用单手，焊接过程中若发生故障应立即断开电源，气割中若突然火焰熄灭应立即关掉乙炔再关氧，以免发生漏气或爆炸事故。

**焊接内容：**先检查所需工具是否齐备，有无损坏，线路接触是否良好，电弧焊机是否外壳是否接地，焊条放在指定的容器内，焊接时，打开电源，夹好焊条，焊条与焊枪夹角在90-120度左右，调节电流大小为焊条直径的30-40倍左右，此次实习主要以平敷焊为主，焊接中，引弧可选敲击或划线的方式，引弧后以划圆的方式进行焊接，应注意的是，划圆的宽度和焊接的速度，若不注意会引起夹渣和未焊透等现象，焊得好的其宽度基本相等，表面呈鱼鳞状看起来比较美观，渣壳自然脱落，工作完后，关掉电源清理工具打扫卫生。

**气割内容：**工作前穿好工作服，带好工作帽隔热手套及墨镜，气割时先检查管子有无漏气及接触是否良好，开启气阀，调压在0.4-0.6mpa之间，并注意保留0.4-0.6mpa在瓶内，点火

时，应先开乙炔，待点燃后立即开氧，调节氧和乙炔的比例，适中后，先预热再在待割件边缘加热，后开高压氧进行气割，速度适中手要稳，工作后关掉气阀清理工具，打扫卫生。

实习的第一天，我们在老师的带领下给我们讲解了焊接实习的安全知识和注意事项，之后我们便来到了焊接实训室，在老师的指导下接下来的这几天，我们便学习平敷焊和气割，在这一周的实习中使我深深的体会到了，一个人要想学一门技术并不难，但要学好一门技术那就难了，要把一门技术学得精益求精那就难上加难了，常言道：世上无难事，只怕有心人，路，走的人多了便有了路，我便通过自己坚持不懈的努力，便对这次实习的收获很大，学到了不少东西，使我终身受益，在这，我将感谢老师的细心指导，老师，您辛苦了！本次电工电子实习中，学生普遍反映这次实习激发了他们对专业的兴趣，培养了他们的实践动手能力，树立了他们的劳动观念和发扬理论联系实际的科学作风。在实验室的程老师和张老师的帮助下，我也成长起来，更加清醒地认识到作为一名教师的责任。教育不是为了教会学生谋生，而是教会他们创造生活。

这次实习的成功离不开同学们的积极参与，离不开程老师的丰富经验和认真负责的态度，也离不开张老师做的许多大量、繁杂的准备工作，离不开系领导的关心支持。

通过这次实习，在电工方面同学们掌握了常用的电工工具，如钢丝钳、尖嘴钳、螺丝刀、万用表、电烙铁等使用方法及注意事项。在电子方面，熟悉了常用电子器件类别，如电容、电阻、二极管等型号、规格、性能、使用范围及基本测试方法。

## **金工实训焊接报告总结篇六**

金工相关的实习报告怎么写？大家来探讨一下。金工实习的目的主要是了解机电产品、设备，提高对机械制造技术的认

识，加深机电应用的感性认识。你是否在找正准备撰写“金工实习报告焊接技术”，下面小编收集了相关的素材，供大家写文参考！

两周的金工实习最终落下了帷幕，经过这两周的学习，我们获得了在平时的学习中所难以获得的实际操作经验，对现代工业制造技术也有了初步的认识，金工实习报告一张新。动手本事在实践中得到了锻炼，对理论知识水平的认识也随之得到了加强。

这次的金工实习，既学习了较传统的如热处理、铸造成型、车工、铣工等制造工艺，还了解了数车、数铣、数控线切割等现代技术与传统工艺相结合的新工艺，同时还对solidworks、powermill等软件的使用有了初步了解，同时还学到了消防，火场逃生的基本知识。这些学习使我们受益匪浅，多角度了解了现代机械加工制造工业的各个重要组成部分。

在实习过程中，我们首先学习了机械操作过程中所需注意的安全问题，看着那一个个活生生的例子，事实也证明这是十分必要的，在随后的实际操作过程中，我们都提高了警惕，努力使自我动作合乎安全规范。我们也认识到，只要操作步骤，动作合理规范，抛开客观因素，是几乎没有什么危险的。最初，我们所学习的是车工和铣工这两种制造工业中最基础的工艺，对这两种重要的机床有了初步了解和认识。刚刚接触到机器时，我们的心里尚是有一些忐忑，但很快就被初步尝试的快感所代替了。我们认真地操作机器，仔细打磨着凝结着自我心血和汗水的劳动成果，尽管加工出来的东西不尽人意，但我们的心中还是充满了愉悦，体会到了实习所带给我们的欢乐。

随后，我们学习了solidworks、powermill这两种软件的使用。它们都是此刻广泛使用的两种图形处理软件，具有方便、简单、功能强大等优点，因而获得广泛的应用。尤其

是powermill[]我们经过编写程序来加工零部件，并在电脑上进行模拟加工，一边模拟找出程序中的错误，一边进行改正和完善，方便、快捷。

同时，我们还接触到了比较尖端的快快速成型技术，只需在电脑中绘制好模型，利用特殊石膏材料，便可迅速完美无缺地将模型制造完成。这在国内尚属尖端，还未大规模推广使用，但我以看到了未来它将要发挥的巨大作用。同时，我们接触到将传统车床与现代技术完美结合的数控车床，它主要包括数控车床、数控铣床、数控线切割三种，只需提前编写好程序，机器便能够自动加工，无论是加工精度还是工作效率都得到了极大的提高。它让我看到了在新时代的环境下，用现代技术来对传统工艺进行改造所将创造的巨大价值，即使是所谓“夕阳”产业，也还有极大的潜力和价值，来适应社会的发展和需要。

同时，我们实习了热处理和铸工这两个工种。它们都算是比较有历史的工种了，因而也散发这别样的韵味。虽然它们相对而言比较脏和累，但初次接触的我们却很感兴趣。热处理是指将刚在固态下加热、保温、冷却，以改变钢的内部组织结构，从而获得所需性能的一种工艺。我们明白了它各步骤的原理以及具体操作方法。懂得了根据所需不一样零件的形状、大小、材料及其成分和性能要求，来采用不一样的热处理方法，如退火、正火、淬火、回火等。另外，我们还学会了经过火花来辨别钢的含炭程度，对钢的显微组织的观察方法以及对钢的硬度的测定方法。铸造是一种熔炼金属，制造铸型，并将熔融金属浇入铸型，凝固后获得必须形状和性能铸件的成型方法。初看铸工，似乎很是简单，但简单的原理却能铸造出不简单的零件。

另外，经过安全知识培训，我还了解到在工业生产中所需注意到的一些安全问题，这些都是十分实用的知识，如搬运安全，消防安全以及火场逃生技巧等。我们学会了灭火器的使用方法，保养以及面临火灾威胁时如何安全脱身的技巧，由

于以前的不重视，这些知识对于我们来说都是十分匮乏的，经过培训，我们有了一种耳目一新的感觉，这些知识技巧，无论我们以后从事的是什么职业，对我们的工作生活中都是大有裨益的。

金工实习仅有短短的十天时间，十个工种也只是其中的一部分而已，可是它却是我们从各个方面和角度了解了现代机械制造加工工业。中国是一个制造业大国，有世界工厂之称，加入wto制造业更是得到了飞速发展。社会的要求使得我们更应当注重金工实习。这十天学习给我们带来的实践经验，锻炼和培养了动手本事，对理论的理解也得到了促进和加强，这些都是我们应对未来挑战去赢得竞争的优势。

金工实习生活圆满地结束了!事情总是经历过之后才会有感触，如今再回首那段日子，才发觉那将会是大学生生活中弥足可贵的一段经历，辛勤与收获并存，汗水与欢颜同在!金工实习生活令我受益匪浅，师傅们的优秀师德仍时时让我感动!

我们明白，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，完成工程基本训练的重要必修课。它不仅仅能够让我们获得了机械制造的基础知识，了解了机械制造的一般操作，提高了自我的操作技能和动手本事，并且加强了理论联系实际的锻炼，提高了工程实践本事，培养了工程素质。对我们来说，金工实习是一次很好的学习、锻炼的机会，甚至是我们生活态度的教育的一次机会!

在我认为实习的本身目的就是锻炼我们的动手本事以及对工业知识的基本认识。它不一样于课本教育，因为它有我们动手操作的空间!我之所以对实习有一种说不出的留恋，是因为我早已被教师们幽默的讲解和生动的描述所吸引。一个简单的瓶瓶罐罐，要想明白它是怎样来的，是要颇费一番功夫的。生活在现代社会的我们，早已习惯了那些现成的东西，在用的同时，也不会多想它究竟是如何得来的，如果偶尔有人问

起，也会很不以为然的说，这不是我们所应当明白的。此刻才明白这种想法是多么幼稚，从而也让我明白了为期两周的金工实习对我们是多么重要！

## 安全第一

实习的第一步是进行工业安全知识的教育，这一步是及其重要和不可缺少的。安全第一！这句话谁都明白，但不必须放在心上，所以金工实习的第一天，教师就先给我们上了一堂安全教育课。经过观看录像带，我们了解了实习中同学们易犯的危险的操作动作。比如在车间里打闹嬉戏，不经教师的许可便私自检验课本知识的正确性，操作机床时方法、姿势不正确，等等。还真是不看不明白，一看吓一跳！一个无意的动作或是一个小小的疏忽，都可能导致机械事故甚至人身安全事故。事实上，工业安全培训的目的有两个：一是确保人身安全，设备安全；二是获得工业安全的基本知识，为将来的发展做准备。在未发生安全事故前，许多人对安全教育不重视，认为太烦琐，太枯燥。一旦发生了事故，事后诸葛亮就很多。我很庆幸我对它有了足够的重视，所以我安全的度过了实习的两周！

## 车工

在实习的工种中，车工是比较累的。那天一大早就去到车间，很快分好组，教师就开始讲解卧式车床的机构、操作方法。然后给我们做了一个示范。显然听起来很简单，但到我们操作时就那里或那里出问题。反复几次操作空机运作之后，最终熟练怎样控制车床。安装要加工的铁棒后，就开始开动车床。刚开始看到高速旋转托盘还有点束手束脚，可是很快就克服这样的心理。只要注意安全事项，没有什么好怕的。毕竟是初学者，整个上午才车出一条槽。午时继续，车圆球是最难的，左右手一齐旋转，并且要求旋转的速度一快一慢。加上车床已经是很老的，有时在旋转时被卡住。稍微用力就把圆球刮了一道，无奈之下只好缩小圆球的半径。这样宿了几次最终把一个勉强能

够说是圆球的零件车出来. 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教师时那种成功的喜悦使我忘记了站得发疼得小腿. 这种成功的喜悦仅有经过亲身参加实习才能感受得到.

## 数车

我还以为金工实习仅有打打, 磨磨的. 在实习一段时间后, 轮到我们做微机数控车削加工时, 我在明白金工实习还要学习编程. 看似资料不多, 但做起来却很花时间. 结果我在匆忙之中勉强做完. 无论是体力还是脑力都要求认真做好, 尽的努力做的更好. 这次实习是由2或3个人组合完成, 我和我的合作者调了一个最难做的. 当别人都快要做完了, 我们才做到一半, 并且我们还碰到不少不会的难题. 在教师多次教导下, 我们按时完成任务. 最终还拿到好成绩!

我们第一次走进车间, 第一次真正地操作那些机器, 我们能顺利并较好地完成了金工实习任务, 这与培训中心的师傅认真负责, 实事求是的工作作风是分不开的! 培训中心的每位师傅都是那么的和蔼可亲, 都是那么的认真热情, 都是那么的诲人不倦! 他们的谆谆教导让我们如沐春风, 他们的精辟讲解让我们茅塞顿开! 感动, 恰是我此时此刻的心境! 感激, 期望能略表我的心意! 在此衷心感激培训中心的师傅们, 多谢你们给予我们的知识与帮忙, 关心与照顾! 并感激学校为我们供给这么好的环境去学到一些在书本上无法学到的知识! 再次多谢你们!

此刻想想过去的这段难忘时光, 其中滋味, 仅有亲身经历的人才能体会得到. 经过学习各种工种, 我们了解了许多金工操作的原理和过程, 大致掌握了一些操作工艺与方法, 还有以前的那些陌生的专业名词此刻听来都是那么熟悉亲切! 虽然我们中的大多数人将来不会从事这些工作, 甚至连接触它们的可能性都没有, 可是金工实习给我们带来的那些经验与感想, 却是对我们每一个人的工作学习生活来说都是一笔巨大

的财富。两周的金工实习，就像有一句这样的话，有些东西你可能此刻没有感觉到它的价值，但最终还是会有的，每个人都有这样一个过程！

实践是检验真理的标准。理论离开了实际，就变得空洞无其，就象游标卡尺来说，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0.02mm.□经过实习，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。

从金工实习培养人的各种意志品质方面来讲，不一样的工种还有不一样的作用呢！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，这个时候就要考验你的耐心了！试问心浮气燥，想一口吃成胖子的人制成的产品会是合格品，优质品吗车工精度要求高，安全系数大，没有专心致志的工作态度，不循规蹈矩地按照师傅的要求操作，耍小聪明，那么必须是成事不足败事有余，不仅仅车不出所要求的产品，弄不好车床都要被你搞坏，将会给社会造成不小的损失。在劳动工作中，师傅们给了我们许多指导和帮忙。可能有些师傅开始时比较严肃认真，在我们看来简直是苛刻古板，但我们应当明白师傅们的良苦用心。俗话说严师出高徒，没有师傅们手把手的示范教导，作为门外汉的我们会完成合格的产品吗除了教我们操作，师傅们有时还向我们传授做人的道理，我们可不要辜负他们的殷切期望啊！

一齐实习的同学也让我明白了什么是真正的大学同窗情。毫无私心的帮忙，真诚的相互鼓励，一齐分担工作的压力，一齐分享成功的喜悦。金工实习更是一个团体活动，拉近我们彼此的距离，填补了以往存在的隔阂，增进了我们之间的友谊！大学里连同班同学相处的机会都很少，感激金工实习给了

我们这样一个机会。

72个学时，我们在实习中充实地度过。我们学到的知识虽然不算多，可是经过这次让我们明白了我们需要实际学习掌握的技能还很多、很多。如果我们没有社会劳动的经验，那么我们这些大学生也只能成为纸上谈兵型的赵括。我们仅有摆正自我的位置，不怕苦不怕累，多参加社会实践，才能保证在未来的社会竞争中有自我的位置，才能成为祖国真正需要的人才，为国家社会作出更大的贡献！

真的感激金工实习，感激我生命中仅有一次的金工实习！

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，在这里，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，最主要的就是动手能力，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，此外团队合作能力这是相当重要的，很多事情单靠我们自己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，通过此次实习，让我更有时间观念了，每天上午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，后来渐渐的成了习惯，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，每天早上吃饭后几百号人一起坐车去北校，差不多半小时吧，到那差不多也上班，下午就是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己。

第一天，坐车怀着喜悦的心情来到了北校，迫切的想满足自己的动手能力，老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，让我知道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，老师说的对，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，之前听学校这边老师说实习老师很严肃，很严格，当我们和第一位实习老师接触会才知道，原来实习老师是这么幽默，是这么和蔼，紧接着老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己操作，很顺利的我们每个人都如愿以偿，但这让我知道，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，后来老师给我们死命的提问，谁回答对就加分，那个气氛，太high了呀，同学们都是管知不知道就抢答，真可谓是加分就是王道，第一天快乐的结束，但相对来这的目的心中还是有点小小的失望，毕竟今天动手的地方不多。

第二天，我们实习的工种是铸造，一听这名有点吓人，后来一走进此工种工厂，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，一个滑稽的老师一走了进来，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，后续老师给我们讲了今天的任务也就是作业，老师讲完后立刻给我们操作演习，让我见识了什么是人才。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，最后我们小组得了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，同时也让我知道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，老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面具以及手套等，从老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，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，这是老师走到我身边，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，再后来单独演示了一遍给我，在我百般尝试下，最后终于弄出个，自己满意的作品，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，通过这天的学习，我对汽车减速，加速以及倒档，有了一定的了解，让我以后看东西能够更深一个层次，用不同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助。

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一定的了解，在电脑上操作能力也有了一定的提高，老师给我们布置了作业，先编程出一个的程序，最后加工，再一次一次失败，一次一次重来的时候，最终我加工好了自己名中的鹏，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。

第六天，塑料加工，我们在机室看到的机器都是很少见过的，都是很昂贵的，让我不禁感慨人类聪明的大脑，跟让我深刻体会到很多东西回收作用是那么大，也让我不禁想到自己的渺小，自己懂的东西是那么微不足道，让自己以后的路有了更大的动力。

第七天. 钳工，这一天是我印象最深的一天，注定要在我记忆中长留，在这里让我相信了什么是只要有恒心铁杵都能磨成针，一根长长的铁棒是怎样被磨成一个精巧的五边形螺帽，靠的是咱们的耐心，靠的是咱们的毅力，什么锯呀，什么锉呀，什么锤呀，一整天同学们都沉醉在这些东西跟铁杵抨击的天籁之声中，尽管这个工种是这几天做辛苦的一天，尽管手中磨出了几个泡，尽管汗水一直在亲吻桌面，同学们还是用尽全力的交了张自己满意的答卷，这种精神深深的感染了我，尽管这种方法在现在生产中基本上没用，但对磨练我们这样的大学生有着不可估计的积极作用，对我们以后的道路也有相当大的益处，因为这样的辛酸都会给我们留下深深的印象，提高咱们大学生积极上下，吃苦耐劳的意志等。

第八天，铣工，又是一项让我不禁大赞的工种，这天相对钳工那天要很轻松许多，同样也是一根铁杵，先固定在车床的夹子上，等把一切位置都调好后，咔咔的开始，降温的油在齿轮间像嬉水的小孩一样，是那么的有活力，经过我们一层一层的打磨。最后出来个银光闪闪的长方体铁柱，这个工种主要是让我们学习机械的操作能力，也正是这个工艺让我明白做什么事都得细心，此工艺要求的精度很高，要在游标卡尺反复测量确诊无误后才能过老师那关，更能过自己内心的

那关，同时这项工艺得一人控制开关一人控制操作台，这就也需要很强的团队合作精神，才能确保我们能在规定的时间胜利完成任务等。

第九天，磨床齿轮，今天主要是听老师讲课，还有介绍了一下那个先进的磨床。在老师的指导下，每个人操作了一回，其实也就是按了几个按键，由于是周四只有上午要上班，下午就返校，之后来时又叫我们画个图，巩固下差不多也就结束了。

第十天，线切割，也就是最后一天，内心不免生起一种失落，线切割，也是分两个部分，现在电脑上操作，画个闭合的图案，再编辑程序，然后再到机械上加工自己编程的图案，我是画了个娃娃头，由于机器的原因很多人没去加工，还好我占到个位置，成功的把我那图案加工出来，这一点我还是相当庆幸的，在下午2点半，我们进行的这几天所学东西理论知识的考试，实习就这样结束了。

总结，尽管这短短的几天很难让我们完全学会某种东西，但这次实习都将在我们内心里留下美好的回忆，在这些天有各种酸甜苦辣，但也只有亲身体会过才知道这其中的美，在此，非常感谢学校能够给我们提供一个这样的平台，让我们的理论重归于实践，最后这次实习将永远留在我的记忆里，让我更积极向往未来的人生之路。

对于金工实习，我是抱着一颗好奇的心去迎接它的。在这之前，我们都只是学习书本上的知识，而金工实习给了我们一个真正动手去做的机会！

每一天碰到的教师都纠正我们“上课下课”的说法，他们说金工实习期间要讲“上班下班”。不久我们也明白了“上课”与“上班”的区别。果然，当你应对着机器想着要完成你的任务时，你就完全没有在课堂上的感觉，而是像一个工人一样上班工作。在我认为实习的本身目的就是锻炼我们的

动手本事以及对工业知识的基本认识。一个简单的m12螺母，要想明白它是怎样来的，是要颇费一番功夫的。生活在现代社会的我们，早已习惯了那些现成的东西，在用的同时，也不会多想它究竟是如何得来的，如果偶尔有人问起，也会很不以为然的说，这不是我们所应当明白的。此刻才明白这种想法是多么幼稚，从而也让我明白了为期两周的金工实习对我们是多么重要！

我还记得，金工实习第一天，上午上了一堂安全教育课。经过观看录像带，我们了解了实习中同学们易犯的危险的操作动作。还真是不看不明白，一看吓一跳！一个无意的动作或是一个小小的疏忽，都可能导致机械事故甚至人身安全事故。有一个视频是一个工人触电，当场身亡。当时我的感想是，安全对于工业是如此重要，出了事故，不仅仅夺去宝贵的生命，并且影响社会生产。作为一名以后会踏进工业界发展的工科学生，我的期望是改善机器，提高自动化程度，在增强安全性的同时提高质量。

第一次真正动手是金工实习第一天的午时，工种是焊接。我当上了我们组的组长。我们听完教师详细的讲解，穿上防护装备，教师给我们示范一次之后开始分组工作。焊接的关键在于如何引弧、如何运动，以保证不粘条，稳定燃烧。我初次尝试时，经常出现粘丝，在一旁观看的师傅就过来细心给我讲解示范，原先控制角度、距离都是要有技巧的，我学会了很多东西，也见识到了原先金工实习是这么一回事！可是我焊出来的工件质量不好，作为初品作品，实在是一个遗憾！

第一次让我感觉很高级的实习工种是plc[]坐在电脑面前编程、操作仪器，那就是工程师的模样。午时的作业主要是设计两个电路：抢答器以及小车运送货物。动脑动手，实在让我很享受那天的金工实习！当我编程完毕，操作验证是否时，如果出错了，就会十分激动地和同学讨论哪里出错，在这个过程中，我纠正了许多错误，学到了很多有用的知识。让我很感兴趣的是十字路口红绿灯的设计，期望以后有机会接触学

习、尝试自我设计。

第一次让我感觉很累的工种是钳工。花了一天时间把一根铁棒磨成m12螺母，真是累人的工作。先是把铁棒的一个面锉平，然后测量，割削出一个10 $\square$ 5mm左右的圆柱，然后再锉另一个面，然后按照m12的标准做成正六边形，由于时间关系，我们没打孔没攻螺纹。单是削割这个过程就很痛苦了。第一次削割，出来一个最短9mm $\square$ 最长11mm的圆柱，我没办法，只好再来一次，做了两次工作，真的很浪费力气。第二次削割，我有经验多了，我不急着赶时间，而是细心地一边测量一边割。锉，也是要用很大力气的！也要耐心、毅力，同学们都做到满头大汗了，互相看着苦笑。到最终做圆角时，得到教师的指点，好做多了。欣赏着自我的作品，一股自豪感油然而生。同学们也互相看作品，也互相取笑，真是又累又苦又开心的一天。

很趣味的一个工种是加工中心。我们先在电脑做好模型，这又是我喜欢的活儿。做模型还不是最好玩的，最好玩的是做完模型还有机会用数控车床把模型变成现实工件。可惜的是，我们仅有一个上午，时间不允许啊。

在铣工实习中，我才真正感受到工厂加工车间的气氛。机器轰鸣着，巨大的风扇旋转者，铣车上油沫飞溅。我们2人一组围在一台机器旁，隐约感觉自我是一个工人了。看着那些油不断地流出来，给刀具工件降温，有一种浪漫资源的感觉，期望以后我们的机器能更节省能源。

热处理这个工种给我留下的回忆不是很深刻，只是画金属相图的时候发现自我还有些画图的功底。淬火的时候很担心会弄伤自我。

最终的工种是铸造，听做完的同学说，这是个不简便的活儿！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，它需要的不仅仅是我们的体力，还

要我们的耐心，来不得半点马虎！

铸造成型，能够说完全是对小时候玩泥沙的回味。可是这次除了那份冲动的心外，更需要的要算是细心加耐心了。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。可是要想做出让大家叹为观止的模子来，不经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！一上午尽管我们都给累得腰酸背疼，可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！只是连我们自我都会不相信自我的眼睛，那么一堆东西在我们的精心加工下竟能够变成如此漂亮。

我们第一次走进车间，第一次真正地操作那些机器，我们能顺利并较好地完成了金工实习任务，这与培训中心的师傅认真负责，实事求是的工作作风是分不开的！培训中心的每位师傅都是那么的和蔼可亲，都是那么的认真热情，都是那么的诲人不倦！他们的谆谆教导让我们如沐春风，他们的精辟讲解让我们茅塞顿开！感动，恰是我此时此刻的心境！感激，期望能略表我的心意！在此衷心感激华工工业培训中心的师傅们，多谢这十四天来你们给予我们的知识与帮忙，关心与照顾！并感激学校为我们供给这么好的环境去学到一些在书本上无法学到的知识！再次多谢你们！

最终，给工业培训中心提点提议：期望供给一些趣味味性与自主研究性的工种给我们学生体验！

## 金工实训焊接报告总结篇七

我自从进入公司电焊工行业后，始终是兢兢业业、任劳任怨地工作在这个平凡的岗位上，不多言，不多事，服从分配、勤奋好学，掌握了一手过硬的焊接技术，并且熟悉了钢结构生产加工的通常钣金工艺和技能，在领导和同事们的悉心关怀和指导下，通过自身的不懈努力，各方面均取得了一定的进步，现已成为公司的技术骨干和操作能手。一年的时间很

快过去了，在一年里，我在院领导、部门领导及同事们的关心与帮助下圆满的完成了各项工作，在思想觉悟方面有了更进一步的提高，本年度的工作总结主要有以下几项：

1、思想政治表现、品德素质修养及职业道德。能够认真贯彻党的基本路线方针政策，通过报纸、杂志、书籍积极学习政治理论；遵纪守法，认真学习法律知识；爱岗敬业，具有强烈的责任感和事业心，积极主动认真的学习专业知识，工作态度端正，认真负责。

为了学院工作的顺利进行及部门之间的工作协调，除了做好本职工作，我还积极配合其他同事做好工作。

3、工作态度和勤奋敬业方面。热爱自己的本职工作，能够正确认真的对待每一项工作，工作投入，热心为大家服务，认真遵守劳动纪律，保证按时出勤，出勤率高，全年没有请假现象，有效利用工作时间，坚守岗位，需要加班完成工作按时加班加点，保证工作能按时完成。

4、工作质量成绩、效益和贡献。在开展工作之前做好个人工作计划，有主次的先后及时的完成各项工作，达到预期的效果，保质保量的完成工作，工作效率高，同时在工作中学习了很多东西，也锻炼了自己，经过不懈的努力，使工作水平有了长足的进步，开创了工作的新局面，为学院及部门工作做出了应有的贡献。

总结一年的工作，尽管有了一定的进步和成绩，但在一些方面还存在着不足。比如有创造性的工作思路还不是很多，个别工作做的还不够完善，这有待于在今后的工作中加以改进。在新的一年里，我将认真学习各项政策规章制度，努力使思想觉悟和工作效率全面进入一个新水平，为学院的发展做出更大更多的贡献。

金工实习焊接总结优秀范文

## 金工实训焊接报告总结篇八

为了提高生产技能水平，加强个人考试能力。我班于星期六展开技能练习培训！

我选择的'是焊条电弧焊全位置焊项目。起初拿到试件我还不是很在意因为在10月份我已经进行过一个月的该项目培训。心里想着：这个肯定是小菜一碟。但事实却并非如此。

其原因是停留时间过久，两边边缘没有带到位。需要多加练习。保证外表面平整。

填充层最重要的是融合好且留够1到2毫米的坡口利于盖面。但我的焊件由于前期没有做好规划，焊接时急于往上带，造成中间凸起都高于母平面。影响盖面成形。焊后分析原因：

1、推力电流开大了。2两边停留时间不够。3.焊条角度与运条方式没有跟上。

盖面层是我最差的一部分。表面成形高低不平，整齐度也很差。主要原因有：1填充太差不利于盖面。2缺乏练习。手不够稳、3急于求成，没有仔细规划。

经过这次培训我看到了一些自己的不足，有了改进的方向！我相信下次我一定会更好。同时我也发现“三天不练，手生!!!”这句话的真义。好的技能不是一朝一夕就能一撮而就的。需要的是不断的努力练习改进自己。有时候以为自己已经掌握的东西不加以熟悉最终也会变质。

## 金工实训焊接报告总结篇九

金工实习是金属工艺学课程的重要组成部分，金属工艺学是以生产实践和科学实验为基础，科学地总结了生产活动中的客观规律，并上升为理论。金属工艺学是在长期生产实践中

发展起来的，因此它是一门实践性很强的课程。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。

## 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。车削加工刀具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刀具，分别为 $45^\circ$ 刀， $90^\circ$ 刀，尖刀，方刀，内孔刀，根据加工工件的要求不同对刀具的使用不同。

### 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，铣床的特点是刀具进行旋转运动，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，为保护工件和刀具要使被加工部位靠近夹具。在加工过程中，为延长刀具寿命可一边加工一边对刀具进行加水降温。

### 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 $6000^\circ\text{C}$ 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。

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。

文档为doc格式