

最新金工焊接实训报告(汇总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。报告的格式和要求是什么样的呢？下面我就给大家讲一讲优秀的报告文章怎么写，我们一起来了解一下吧。

金工焊接实训报告篇一

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 $5000-8000k$ 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。

金工焊接实训报告篇二

10天时间很快就过去了，但是回过头来一看，感触还是挺多的。金工实习给了我们一个动手的机会，这与我们以往的学习不同。与我们以前所学的知识也没有多大关系。想想我国现在的教育制度，感觉金工实习很有必要。如果时间长一点就更好了。实习不仅加强了我们的动手能力，拓宽了我们的思路，补给了一些专业知识，还加强了我们的集体荣誉感，体现了集体注意精神。

第一天，钳工。这是印象最深刻的一天，也许是因为它太累，也许是因为它是第一个要做的。真的，那天磨的好辛苦。也算是对我们精神意志的一种考验吧，都说“只要有信心，铁杆磨成针”何况我们不用磨那么细！

它还让我知道，有些事情是没有捷径的，只能靠你一步步的走下去，去完成它。也许这也是学习的一个启示。一个螺丝帽，这是我们最后的心血，你无法想象其加工的过程是何等

的困难，它包涵了多少的汗水，只有我们自己知道，不容易啊！也算是也苦后甜吧。

车工，铣工，这两个和钳工不同，完全不用手工来磨，都是靠机器完成的。车工就是在车床上利用工件的旋转运动和刀具的移动来改变毛坯形状和尺寸，将其加工成所需零件的一种切削方法。

一方面我们了解了机器的一些基本操作，另一方面让我们知道了效率问题。时代在不停的发展，真的不好说明天我们还能靠自己做的有多少？也许是一个机器的时代的到来，这好像是不可避免的，不可阻挡的。

接下来的两天就在机房里度过，学习了一些制图软件，但我们都好象更喜欢钳工那一类的工作，也许是我们一直都是在读“书”的缘故吧。虽然说以后我们不一定能够接触到这些软件，但还是给了一个机会让我们去认识，了解。

电火花，利用化学腐蚀来达到我们的制作目的。电火花加工机器是由一台电脑加一部机器组成的，学习到了一些知识，如：电火花的加工范围，基本机构还有一些基本操作。

化学加工，又一个难忘的一天。做了一个有纪念意义的作品，心里感觉挺舒服的，毕竟自己的心血有了回报。这个工艺有很多种加工方法，而且很有自己的特点，不仅展现一个人的动手能力还展现出一个人的想象力，虽说自己的作品没什么艺术特色。

电焊，气焊。通过对金属的加热或是加热加压同时进行，把金属加热到熔化或是半熔化的状态，从而把金属连接在一起的一种工艺。小时候总喜欢去看那些工地的工人做电焊。

感觉他们很神气，今天终于第一次接触这个东西了，还蛮好玩的。电焊功能很多，以后用的几率也很大。电焊的操作技

巧比较简单，学的很快，而下午的气焊就不一样了，操作起来很困难，也没达到预想的结果。总的来说，还是学到了不少的东西。

最后一天，也只有半天，砂型铸造。确实感觉很原始，想起小孩玩过家家。这个也需要很强的手上的能力，耐心，细心，一不小心就会前功尽弃。我们使用的设备都很简单但是不可替代的，什么东西都有其简单的一面，也许原始就是最好的。

我的金工实习就这样结束了，两个星期可以说短，也可以说不短。重在的是一个我们都已经动过手，做过，体会过。了解，认识了一些机器的基本操作，一些基本理论知识。重要的还有一些安全知识，这是必不可少的，“安全第一”。

自己确实很喜欢，比起坐在教室好，也许是我们坐在教室的时间过长才有这些感受，谁有知道什么才是以后我们真正能用到的呢，这是教育要思考的问题，也是我们要思考的问题。金工实习不仅是能力，它还处处体现出一个人的各方面素质，只有自己亲自试过，做过，我们才会有收获。

就这样结束吧，也许只是一个开始。这将是大学期间又一个难忘的时段，慢慢的去体会吧。

金工焊接实训报告篇三

金工实习是一门实践性的技术基础课，是我们高等院校工科学生学习数控技术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数控技术的基础知识，了解了数控技术的基本操作，提高自己的操作技能和动手能力，而且加强了理论联系实践的锻炼，提高工程实践能力培养了我们的工程素质，这是我们一次学习，锻炼的好机会，通过这次虽短而充实的金工实习，使我懂得了许多，，使我产生了一些感悟，“原来一切都不是我所想象的那样简单。”

在学习了一学期理论的基础上，似乎心里有一种乏味的感觉，对于金工实习我们早都很好奇了，1月22日，我们终于期待到了，这天我们都起的很早忙碌的收拾好了在实习期间所需要的带上的生活用品，每人背着一包，兴高采烈地在校门等待校车，中午，我们到达了实习基地——望江实习基地。

23日，我们开始了大学生生活中的第一次金工实习，开始是带着我们一起观看了一段影片，主要讲到了在数控操作过程中所应该注意到的一些安全问题和工艺过程以及一些操作例子，但安全问题仍然是最重要的。

在这两周的时间里我们共进行了以下工种的实习：

车工实习

3月2日，我们被安排到望江工业25车间参观，主要是数控车床的操作，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，我深深地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了，师傅给我讲到了车床编程要求是很高的编错一个符号就可能导致车床运行不了，看着师傅放的一大堆材料，不一会只见他取出一件件光滑的零件，虽然没有实际的操作机会，但是看见摆在旁边的一些切割好的零件已经让我们惊叹不已了，那些触感甚佳的徽章，让我们在科技的伟大力量面前深深折服。

钳工

3月5日，我们开始实习钳工，在钳工的实习中，我知道了钳工的主要内容为刮研；钻孔；，锯割，装配，划线，了解了锉刀的构造，分类，选用，锉用，锉削姿势，锉削方法与质量检测，首先要正确的握锉刀，锉削平面时，介质锉刀的平直运动，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侧后小，锉刀推到蹭位置时，两手压力相同，继续推进锉刀时，前手压力逐渐减小后手压力加大，锉刀返回时，不施加压力，这样锉削也就比较简单了，接着便是刮削，钻孔等，虽然不是很标准，但却是我汗水的结晶，是我珊瑚来奋斗的结果。

钳工的实习期说实话是很枯燥的，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，那就是手握锉刀在零件上来来回回地锉，锉到中午时，整个人的手都有是酸痛酸痛的，腿也站的有一些僵直了，两天之后，看着自己的加工成果，我最想说的是感谢指导教师。

竟管这一天是腰酸背痛的，但是看到自己的辛苦换来的成果，心里就想其实那也算不了什么？只是连我们自己都会自己不相信自己的眼睛，那么一个东西，在我们的精心加工下，竟可以变成如此漂亮。

金工焊接实训报告篇四

为期两周的金工实习结束了，在这两周中，我们进入车间，操作机器，获得实践经验。总共九天，每天一个工种，对我来说，每天都有新体验，有些辛苦，有些清闲，但每一天都很充实、快乐。

第一天做的是铣工，具体说来就是操作车床，对工件进行切削。这是我人生中第一次进入车间并且操作机器设备，一切都很新奇。我们使用的是万能铣床，目标是将一个圆柱体工件加工成一个长方体。这项活计听起来简单，但实际上工厂里对零件的精度有很高的要求，具体实施起来并不容易。长方体有四个侧面，我们需要对每个侧面都进行至少三次加工，每次加工要切掉多少都需要计划。在做第一组对面时，我和倩姐就发生了计算错误，导致加工的第一组侧面出现一个不可忽视的误差。之后加工第二组侧面的时候我们吸取教训，圆满完成任务。值得一提的是车床加工的时候车刀切割工件，

产生大量热，需要冷却，而这个冷却液是机油。这就导致我们操作车床的时候不可避免的满手沾满机油，滑滑的，还有异味，非常难受。另外，操作车床的时候是没有座位的，站着一整天很辛苦。这才第一天，我就开始认识到工人师傅们的可敬之处，他们忍受着满手的机油，没法喝水，没法坐下休息，但还是加工出了精致的零件，值得钦佩。

第二天是加工中心，这个名字听起来一点感觉都没有，实际上也挺有意思的。也许是因为第一天的铣工确实比较辛苦，第二天的这个项目很清闲，要我们做我们最擅长的事——操作电脑。具体来说就是操作电脑编程，然后将程序加载到机床上，让机床加工出需要的东西。我们的任务是在一个圆柱体的塑料材料上刻字。上午我们跟着老师学习怎样编程，有些同学上午就完成了编程的任务，下午没什么事做，很悠闲。我虽然没有在上午完成，但是下午帮一些同学做了这个作业，最后对编程也非常熟悉，充分体验到数控的优越性。由于电脑存在，我们可以利用程序，利用芯片进行编程，加工一些复杂的、对精度要求很高的零件。就像刻字，汉字何其复杂，但是在相关软件的支持下，这个项目变得轻松愉快，我们要做的只是动动鼠标，设置刀头位置，之后按下启动按钮，一切都完成了。同时我也见识到了这些大型机械的复杂，操作面板上有不下五十个按钮，但是师傅们操作起来却是那样的得心应手，真的是难者不会，会者不难。

第三天本该做塑料加工的，但是因为国庆假期，这个项目被跳过了，心里着实遗憾了一把。

务的过程中，男生帮助女生，很好的体现了同学们互帮互助的精神。

第五天是电火花，起初我还以为是电焊，到了实习场看过才知道是类似加工中心的数控类型的工种。经过老师的讲解，我知道了电火花的实质是利用脉冲电流对金属的腐蚀，加工金属板，在金属板上画图，由于加工过程中会有电火花不断

出现，所以这项技术在我们国家被叫做电火花加工技术。这确实是一项精致的活计，如果没有电火花和激光打印这两项技术，要靠手工完成真的非常难。我们的任务分为两个部分，首先是利用我们的钳工基础，加工一个铜棒，在铜棒的一头加工一个图案，用以在金属板上打印；其次是对老师留下的作业进行编程；第三是在车床上操作，将我们设计的图案打印出来。我和刘子轩、梁宇明三个人一组，我们设计的图案是佛教中的卍字，我很喜欢这个创意，简单易行，也不难看。加工铜棒的工作是由我动手的，所幸不辱使命，只是加工过程中浪费掉一些材料，这使得老师有些不满意。之后是设计程序以及学习操作机床，我都出色的完成了，并且在金属板上留下了我们的图案。

第六天是汽车，按照课本上来说，应该是介绍汽车原理，讲解汽车各个关键部位的作用机理。我本来是对其充满期望的，希望能在自家的车出故障的时候用上。但是也许因为这个课程过于简单，学校把学汽车的课程都调成了钣金。于是我们第六天的学习内容变成了钣金，也就是利用金属板做手工。通过裁剪、折叠、铆合金属板，做出手工艺品。钣金有两项作业，第一项是做手机座，第二项是做小铲。上午做手机座，难点不多，我依旧发挥了我的一贯作风，快而不精，不过帮助不少同学完成任务。下午是做小铲，这项作业要求我们做两块板，之后对其进行铆合，做成小铲，这就要求我们加工的时候要保证两块板的尺寸，能完美的咬合在一起。我从小做手工折纸的爱好帮了我大忙，做的很顺利，没出什么差错，早早的完成任务，还帮助一些同学处理了他们的一些小失误。钣金的加工让我找到儿时做手工的感觉，还是很开心的。

第七天的学习内容是车工。车工的操作车床和铣工很类似，只是铣工是加工平面表面比较出色，而车工更注重加工圆柱形工件，更注重加工其圆柱侧面。上午听老师讲解车床的操作注意事项，以及如何完成我们的作业。我们被要求加工一个圆柱体金属块，在它的上面加工出两级圆柱形阶梯，最重要的是要保证加工出的圆柱形阶梯的直径以及光滑度。我和

倩姐吸取了铣工的教训，为了保证精确度，我们一直使用最精确的螺旋测微仪进行加工。同时为了保证表面光滑，我们选择了最慢的进给量，效果非常出色。我们对零件精益求精，每个圆柱侧面都加工了四次以上，保证其直径要求以及光滑度。最后，我们的零件在直径上的误差控制在了0.03mm之内，光滑方面亦是位列班级前茅。这天的实习让我体会到慢工出细活的正确性，我们慢慢做，最后的作品必然是非常精致的。也让我不由反思之前几天的实习，也许我是做的太粗糙了，如果我牺牲一些速度，把重点放在质量上，也许作品能更上一层楼吧。

第八天实习内容是数控车。前一天刚刚学了普通车，第二天就进行数控车的学习，也算是让两者对比吧。这天的实习并没有让我们加工出作品，只是要求我们进行编程，在车床上进行检验，检查程序是否出错，之后就结束了。虽然老师在程序方面没有进行详尽的讲解，但作为一直爱好编程的我，这么点小问题难不住我，在和同学讨论后，我很快的完成任务。数控车相比于普通车，最大的优势在于能更准确的完成所要求的零件，节省人工，能更好的应用于大批量生产中。

第九天的实习内容是数控铣床，学过了表面处理、电火花、数控车之后，我们又一次接触到了数控设备。由于又是一个周四，我们只需要实习半天，也许也是因为这个原因，老师并没有讲什么内容，只是让我们看了讲解操作程序的视频，之后加工了一个工件给我们看，留了一个小作业就完事了。和普通铣床一样，数控铣也是着重于加工平面，老师加工了一个平面上的图形给我们看。对于数控铣，我并没有什么深刻的印象，只是对比于之前学过的三种数控工种，我觉得其实数控车床也就是那么回事，虽然工作原理有差异，但是操作方法、按键设置方面也都差不多是一回事。所谓一通百通，学懂一种，想掌握其他几种应该不是什么难事。

第十天，最后一天，我们的实习内容是锻压，俗称打铁。我们的实习内容是把圆柱形铁块打造成长方体。按照传统工艺，

要用到火炉、铁锤等传统工具，是项重体力活。但是随着技术的发展，到今天，我们用的是电炉以及空气锤，这极大地节省了劳动力。把铁块放到电炉里加热，加热到900摄氏度以上，把红热的铁块取出来，放在空气锤下进行捶打，经过五至六次的锻压，将圆柱体铁块打成长方体。通过这天的实习，我对当代的铁匠有了全新的认识，不再是影视剧中那种肌肉发达，在火炉前奋力挥动大锤的大块头，一个长相普通的工人也可能是铁匠。加热铁块不再需要拉动沉重的风箱，只需要通电，打铁也不需要巨大的铁锤，可以使用空气锤、液压机，都能达到同样的效果。这些都是科学技术进步带来的改变，值得称道。

以上就是我十天的实习经历，称不上精彩，但我会一直记着，因为在这十天中我学到了许多。首先我接触到了车间，接触到了工人，对锻压、车床乃至工厂有了一个初步的认识，使我在这方面不再是一张白纸。其次，在这次的实习过程中，同学们互相帮助，互相照顾，进一步增强了同学之间的凝聚力，使大家彼此更加熟悉、更加团结。最后，通过这十天的实习，我更加了解工人师傅们的辛苦，体会到劳动人民的不易，更珍惜我生活中的点点滴滴。

金工焊接实训报告篇五

短短三周的金工实习到xx月xx号就开始了。在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很开心！短短的两个星期，对我们这些理工类机械专业的学生来说，是特别专有的也是特别宝贵的。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、理工类的大学生，非常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，离开了课堂严谨的课堂，我们会感受到车间的气息。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。然而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！有人说实习就等于放假。这是否定的。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。在这个短暂的三个星期内，我学到许多在课堂里无法学到的东西，并会在意志品质及动手能力上得到了锻炼。

实习的第一周我们的任务是做一个榔头，老师简单的介绍了要用到的几种工具及其要注意的事项。接着大家就开始了。从大家的干紧我看出了大家都很积极。赶了一天以后终于明白了什么是钳工。同时也懂得了为什么有人说“当钳工是最累的！”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。干了三天后在我的精工细磨之下终于把我的作品攻出来了。虽然不是很标准但心理觉得很满足这毕竟是第一次的作品而且从头到尾多是自己一一磨出来的，很有成就感。第一周的实习任务就在劳累但兴奋中过去了平时拿了笔杆拿多了，现在拿起了锉子和钳子，确实不适应，有点想休息的感觉。但我看了几个女同学虽然娇生惯养，手里的水泡都磨了出来，但是她们都没有一丝退却的迹象，有一股不达目的誓不罢休的气概，况且我还是一个男生，更是没有停下来的理由了。“男儿当自强”。水泡只是暂时的疼痛，作出来的结果才是最终的甘甜。于是，不理三七二十一，拼命地用工具磨，把那根铁棒硬是磨出成一个正六边形，但是用游标卡尺一量，尺寸还差一大截，而且平面都是没有光滑。又是一番“沙沙沙沙”的磨削声，我硬是把它磨成了按照老师要求的那样。接下来的打孔，扩孔，攻丝就很容易了。只消一盏茶的功夫，所有这些工序都搞定了，而且是轻松愉快，再也没有用锉刀磨平的那种感觉了，一切进展顺利，而且通过了老师的评审，还拿了一个好评。老师像是总结似的说：“虽然现代不可能再像你们磨螺帽那样生产螺帽了，但是这些简单的工种和技术我们是不能丢掉的，技术进步了，但是基本的

东西，我们还是要流传下去的。这次要你们磨一个螺丝帽，就是要你们自己动手，增强动手能力。如果这次谁的手没有起谁水泡的，那么他（她）肯定是没有真正做到了动手，没有真正尽了自己的全力。可以说，手磨起水泡是这个工种的主要标记了。”。虽然手起了水泡，但是学会了使用这些工具，学会了使要自，一点苦头那又何妨？水泡只是暂时的疼痛，作出来的结果才是最终的甘甜！！！！

休息了两天以后紧接着就是第二周的金工实习的第二个工作我想这应该是金工实习中最轻松的活把减速器拆装有点容易把其的外壳拆开观察了一下里面的结构并知道了减速的原理然后取出某个对自己举有挑战性的一个部件仔细量取其尺寸并画出其简图后将其组装好这就是第一天所干的，第二天所干的就是把那个简图用cad在电脑上画出来。哈哈还好cad也学的不错在我的经心下把它画在了图纸中并在老师的检察后我离开了cad实验室。接下来的就是焊接实习由于我们学校的焊接实验室实设备还不完善老师就让我们感受了一下每人焊接了一两根焊条让我们了解了电焊的一些基础并让我们知道了一些焊接的安全知识。有下在是有一定的难度。当然老师也提醒我们要带上眼镜或者面罩来保护自己。

车削加工也是我们此次金工实习的重点，

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，老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，但到我们操作时就这里或那里出问题。反复几次操作空机运作之后，终于熟练怎样控制车床。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，不过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。下午继续，车圆球是最难的，左右手一起旋转，而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

几次终于把一个勉强可以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老师时那种成功的喜悦使我忘记了站得发疼得小腿。这种成功的喜悦只有通过亲身参加实习才能感受得到。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！这句话谁都知道，但不一定放在心上，所以金工实习的第一天，老师就先给我们上了一堂安全教育课。通过观看录像带，我们了解了实习中同学们易犯的危险的的操作动作。比如在车间里打闹嬉戏，不经老师的许可便私自“检验课本知识的正确性”，操作机床时方法、姿势不正确，等等。还真是不看不知道，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。在实习过程中，我们始终贯彻“以人为本，安全第一”的方针，确实做到遵守纪律，严于律己，老师没有要求的多余动作我们坚决不做，以免发生安全事故；老师要求的，我们努力去做，而且做好，高质量完成，努力做到在安全的基础上真正学会动手操作，掌握一门基本的技术。而且我们都做到了，同学们在认真完成任务后，没有发生一起安全事故，做到了零事故——这也正是我们金工实习的目的之一事实上，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。介绍操作时老师一再提到车工应该注意的安全问题，并说出了车床操作时发生过的意外。安全问题仍是不能忽视！车床的操作并不复杂，主要通过几个手柄来控制其转向、转速和进给量等，就能按要求做出合格工件车削加工所用的刀具有：车刀、镗刀、钻头、铰刀、滚花刀以及成形刀等。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。而车工又是机械加工中最常用的工种，无论是在成批大量生产，还是在单件小批生产以及机械维修等方面，车削加工都占有非常重要的地位。车削加工首先是要安装刀具，安装刀具应该注意的是：

《1》刀尖对准尾座顶尖，确保刀尖与车轴线等高。刀杆应该与工作轴线垂直。

《2》刀头伸出长度小于刀具厚度的两倍，防止车削时振动。

《3》刀具应该垫好、放正、夹牢。

《4》装好工件和刀具后，检查加工极限位置是否干涉、碰撞。

《5》拆卸刀具和切削加工时，切记先锁紧方刀架。

安装完刀并对好刀后，就开始进行车削加工了。车端面的时候，应当检查车刀、方刀架及床鞍锁紧在床身上，用小滑板调整背吃刀量，以免端面出现外凸内凹的情况。由于在端面上，由外至中心直径逐渐减小，切削速度也逐渐减小，粗糙度值较大。所以最好由中心向外切削。

下午我们老早的等候在实验室门外，大家都想抓紧时间多学点多做点。然而老师却说下午学习钳工。老师让我们选择一根上下底面光滑的圆钢下料，首先是在圆钢上量好尺寸并画线，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，在我认为实习的本身目的就是锻炼我们的动手能力以及对工业知识的基本认识。它不同于课本教育，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，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。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30多分钟，我的工件下料就出来了。再用挫刀把圆柱两端打磨光滑，可是这时，人已经累得不行了！

接着便是钻孔、扩孔、攻螺纹等。虽然不是很标准，但却是我们汗水的结晶，是我们两天来奋斗的结果。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，那就是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，然而每每累时，却能看见老师在一旁指导，并且亲自示范，他也是满头的汗水，气喘呼呼的，看到这每每给我以动力。几天之后，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。

两个星期的金工实习结束了。我整个手臂包括手指都酸软疼痛，但我却觉得很满足。因为我们学到了很多，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。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。我们同时也学到老师的敬业、严谨精神。老师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、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。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。金工实习是一种锻炼，一种考验。锻炼的是自己的身体，考验的是自己的意志力，我真的为拥有这些经历感到深深的骄傲和满足它将成为我成长的一座里程碑！金工实习中的下料使我记忆忧心！！！！现代技术的发展推动了工业技术的提高，而工业技术的提高又进一步促

进了技术的发展。在这次金工实习中，我们充分体会到了工业现代和传统，增强了对工业技术的了解，使我们体会到了现代科技在生产方面的重要地位，扩大了我们的视野，进一步拉近了我们与现代工业的距离，为我们以后走出社会的下了坚实的基础。金工实习，磨练人生，锻炼自我，使我学到了很多很多。。。。。