

2023年铣工实训总结(通用5篇)

围绕工作中的某一方面或某一问题进行的专门性总结，总结某一方面的成绩、经验。大家想知道怎么样才能写一篇比较优质的总结吗？以下我给大家整理了一些优质的总结范文，希望对大家能够有所帮助。

铣工实训总结篇一

实训基地是实训教学过程实施的实践训练场所，其基本功能为：完成实训教学与职业素质训导、职业技能训练与鉴定的任务，怎样写实训总结报告？下面小编给大家带来，实训总结报告，仅供参考，希望大家喜欢！

几个月的实习下来，让自己走进了一个全新的领域，开始了自己真正的工作生涯。实习无所谓结果而言，更确切的说，它是一个开端，一个让自己学会成长的地方，当然也确实让自己长大了许多。不管是从工作技能上还是从为人处事上，我都感觉到了有很大的提高。

首先，在工作技能上，因为从事的是测试工作，对于自己来说是一个全新的概念，一切都是从头开始的，而更需要自己的努力、耐心和细心。这些都是自己欠缺的，但是在工作了这几个月后，真的发现自己有了很大的改善。虽然离真正的软件测试人员的要求还有很大的距离，但是自己一定会努力，向着自己的目标前进。

其次，在为人处事方面，也让自己成熟了许多。虽然不能用语言来描述，但是确实可以从生活中的点点滴滴感觉得到。经历使人成长，只有真正的经历过，才可以让自己真的成熟起来，要想真的出人头地，好的为人是前提。

说来自己真的算是很幸运吧，锐腾达公司来学校开专长招聘

会，我是第一个被老板敲定的人。当时自己也很意外，更多的是很开心，也充分的肯定了自己的一点小能力。我应聘的职位是软件测试员，当初在大家包括我自己的眼里都认为软件测试的要求非常高，而且似乎有一种可望不可及的感觉，但是当自己真正的接触了这个行业之后，发现其实并没有那么的高不可攀。不过后来发现自己所从事的，并不是真正意义上的软件测试，只是一种“手脑”测试罢了，不过虽然如此，但依然学到了很多，尤其是对计算机的硬件知识和底层操作有了更深的一步了解。

还记得刚刚走入公司的时候，感觉很奇妙，一切都是那么新奇，那么陌生，不敢随便讲话，凡事都小心翼翼的，这对于性格开朗的我来说，简直到了折磨的程度，不过幸运的是很快就跟所在部门的同事混熟啦，公司虽然很小，但是工作的氛围却非常的轻松。也许大家都是年轻人，且都是刚刚进入社会不久，所以有很多的共同话题，在工作之余，和同事之间的关系相处的很融洽，完全化解我当初的惶惶不安。

总之，通过这次实习，确实让自己成长了许多。在实习期间，我学到了许多东西，遇到了一些困难，也看到了自己本身存在着许多问题。在测试时要想使自己的测试更加周全。总会遇到这样那样的问题，当前的软件的功能日趋复杂，不学到一定的深度和广度是难以在实际工作中应付自如的。因此反映出学习的还不够，缺点疏漏。需再加以刻苦钻研及学习，不断开拓视野，增强自己的实践操作技能，为以后能做好测试工作而努力。

实习是每一位大学生必须经历的一段过程，在实习中我们可以了解社会上的工作，提高自己的工作能力，在实习工作中也算是给自己这么多年来学习进行检验，看看自己这么长时间的学习，究竟掌握了多少，还有什么不足等。

前台文员实习就是一个很好实习的地方，在前台将会和很多的人打交道，无形中提高了自己的社会交际能力。

刚出来实习，家里的人就跟我说了很多很多，加上自己对社会的了解我相信这次的实习会很好。刚来到公司，在领导的安排下，我就跟另外一位前台的姐姐一起工作，这段实习的时间里，我每天的日常任务都由她来安排。

刚开始和其他实习生一样，我做的事情，相对来说都是一些小事情，加上前台的工作也不多，所以还是相当轻松的。刚开始我就是对各个文件进行整理，注意植物的保养、更换及办公室内的清洁、保洁，注意复印机、打印机、热熔装订机等办公设备的保养，然后跑跑腿等工作。

时间长了姐姐也开始交给一些难度比较大的工作，经过一段时间的实习工作，我对来电的接听、访客的接待工作，做好订饭、订水，文具的购买计划和消耗总结，每月的考勤等工作都有一定的了解，做起来还很不错。熟悉工作之后，姐姐休息的时候我就独立的完成工作，虽然有很多都是姐姐提前安排好的，但是我对自己的表现还是很满意的。

实习结束了，在这段时间的实习里，我学到了很多的东西，在工作中，我知道了如何和别人进行交流，如何和同事们打好关系，如何做好工作，这些对我来说帮助真的很大。实习之后我也知道了自己还有哪些不足，在以后的学习中也会努力改正，争取做得更好。

还记得刚到公司的时候，我负责的是速记，排版，校对，打印的工作，工作虽然简单，但是需要的经验与知识不少啊。刚开始着手的一个项目是活动策划，活动策划的资料很多，我需要时间把手稿速记到电脑上，然后一遍又一遍的校对，一句话到一个字，都是关键，都不能出差错了，校对完成后，对它进行排版，最后打印，这就是我的工作。看似简单的工作，却需要认真，认真，再认真的去完成。

在这短短一个月时间里，我学到了很多在课堂上学不到的东西，感觉受益匪浅，仿佛自己一下子成熟了，懂得了做人做

事的道理，也懂得了学习的好处，时间的宝贵，人生的真谛。明白人世间一生不可能都是一帆风顺的，只要勇敢去面对人生中的每个驿站，同时在这工作中学到了很多很多，懂得了以前只是感性认知的道理。在和不同的人一齐工作时慢慢的找到自己的缺点与借鉴别人的优点，深深懂得了团队合作的重要性，1+1大于2的道理、也懂得了既然选择一个工作就不计收获的把它做到自己的。

通过实习，一方面学习到了许多以前没学过的专业知识与知识的应用，另一方面还提高了自己动手做项目的的能力。本次实习，是对我能力的进一步锻炼，也是一种考验。从中获得的诸多收获，也是很可贵的，是十分有好处的。在实习中我学到了很多新的知识。是一个让我把书本上的理论知识运用于实践中的好机会，原先，学的时候感叹学的资料太难懂，此刻想来，有些其实并不难，关键在于理解。

实训主要是为了我们对于实训的工作有更加深的认识，所以对于这次实训，我们还是学习到了很多东西的。

一、实训时间

20__年__月——__月。

二、实训地点

__工厂。

三、实训内容

期间，我们接触了铸、锻、焊、热处理、钳、车、铣、刨、滚齿、数控和特种加工等工种的基本操作技能和安全技术教程。每个星期，大家都要学习一项新的技术，并在4小时的实习时间里，完成从对各项工种的一无所知到制作出一件成品的过程。在老师们耐心细致地讲授和在我们的积极的配合下，

我们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13周的实训。

实训期间，通过学习车工、锻工。我们做出了自己设计的工艺品，铣工、车工、刨工的实习每人都能按照图纸要求做出一个工件；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，然后按照图纸要求车出锤子柄。所有工种中，钳工是最费体力的，通过锉刀、钢锯等工具，手工将一个铁块磨成六角螺母，再经过打孔、攻螺纹等步骤最终做成一个精美的螺母。一个下午下来虽然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做出的成品，大家都喜不自禁，感到很有成就感。这次金工实习给我的体会是：

- 1、通过这次实训我们了解了现代机械制造业的生产方式和工艺过程。熟悉工程材料主要成形方法和主要机械加工方法及其所用主要设备的工作原理和典型结构、工夹量具的使用以及安全操作技术。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。
- 2、在工程材料主要成形加工方法和主要机械加工方法上，具有初步的独立操作技能。
- 3、在了解、熟悉和掌握一定的工程基础知识和操作技能过程中，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。
- 4、培养和锻炼了劳动观点、质量和经济观念，强化遵守劳动纪律、遵守安全技术规则和爱护国家财产的自觉性，提高了我们的整体综合素质。

金工实训对我们工程素质和工程能力的培养起着综合训练的作用，使我们不但要掌握各工种的应知应会要求，还要建立起较完整的系统概念，既要要求我们学习各工种的基本工艺

知识、了解设备原理和工作过程，又要加强实践动手能力的训练，并具有运用所学工艺知识，初步分析解决简单工艺问题的能力。

在实训中，学校将各工种的实习内容如：结合制作榔头，将下料、车工、铣工、钳工、刨工、铸造、锻压、焊接等串联起来，使我们对机械产品的各个加工环节有一个整体的认识。使我们了解了各工种的先后顺序和作用。

5、在整个实习过程中，对我们的纪律要求非常严格，制订了学生实习守则，同时加强对填写实训报告、清理机床场地、遵守各工种的安全操作规程等要求，对学生的综合工程素质培养起到了较好的促进作用。

6、实训中心教师将我们加工产品的打分标准公布给我们，使我们对自己的产品的得分有明确认识，对于提高我们的质量意识观念有一定作用。对我们的金工实习成绩，实行综合考评制度，实行平时成绩+产品质量成绩+综合考试成绩=总成绩，使我们能认真对待每个工种和每个实习环节。

四、实训总结

在各个工种的实训中，都安排了一定灵活时间和实习内容，使得动手能力强的学生有了发挥的余地。

在实训期间我有很深的感触，很感谢学校能给我们提供这个实习的机会，让我们提前体验到学工科的不易，获得了课堂里边得不到也想不到的知识，也许将来不会走上这个岗位，但是现在所学的知识 and 感受却是终生难忘。虽然脏点累点，这些都无所谓，重要的是我们有了收获、也有了成果。

一、实习时间：

20__年9月18日—20__年9月22日

二、实习地点：

__电工电子实习基地

三、指导老师：

—

四、实习目的：

- 1、熟悉电工工具的使用方法。
- 2、了解安全用电的有关知识及触电的急救方法。
- 3、掌握电工基本操作技能。
- 4、熟悉电动机控制电路的调试及故障排除方法。
- 5、熟悉电动机板前配线的工艺流程及安装方法。
- 6、了解电动机正转反转电路设计的一般步骤，并掌握电路图的绘制方法。
- 7、熟悉常用电器元件的性能、结构、型号、规格及使用范围。

五、实习资料：

(一)常用低压电器介绍

1、螺旋式熔断器

螺旋式熔断器电路中最简单的短路保护装置，使用中，由于电流超过容许值产生的热量使串联于主电路中的熔体熔化而切断电路，防止电器设备短路或严重过载。它由熔体、熔管、盖板、指示灯和触刀组成。选取熔断器时不仅仅要满足熔断

器的形式贴合线路和安装要求，且务必满足熔断器额定电压小于线路工作电压，熔断器额定电流小于线路工作电流。

2、热继电器

热继电器是用来保护电动机使之免受长期过载的危害。但是由于热继电器的热惯性，它只能做过载保护。它由热元件、触头系统、动作机构、复位按钮、整定电流装置、升温补偿元件组成。其工作原理为：热元件串接在电动机定子绕组中，电动机绕组电流即为流动热元件的电流。电动机正常运行时热元件产生热量虽能使双金属片弯曲还不足以使继电器动作。电动机过载时，经过热元件电流增大，热元件热量增加，使双金属片弯曲增大，经过一段时光后，双金属片推动导板使继电器出头动作，从而切断电动机控制电路。

3、按钮开关

按钮开关是用来接通或断开控制电路的，电流比较小。按钮由动触点和静触点组成。其工作原理为：按下按钮时，动触点就把下边的静触点接通而断开上边的静触点。这种按钮有四个接线柱，成对使用。常态时，如果接上边的静触点电路就是闭合的，称为常闭开关，如果接下边的静触点电路是打开的，称为常开开关。

4、交流接触器

接触器主要作用于频繁接通或分断交，直流电路并且能够远距离控制电器。由电磁机构，触点系统和灭弧装置三部分组成。其工作原理为：当线圈通电以后线圈电流产生磁场，产生足够的电磁吸力使衔铁吸合。衔铁带动触头动作，使常闭触头断开常开触头闭合。当线圈断电时电路吸力消失，衔铁在反作用弹簧的作用下释放触头，恢复原状。选取接触器时，要根据所控制负载的工作性质，负载轻重，电流类别及被控制对象的功率和操作状况，控制回路要求选取线圈的参数进

行选取。

(二) 常用典型电路分析

1、点动控制电路

点动控制电路，工作原理为：按下sb按钮□km线圈通电吸合，主触点闭合，电动机启动旋转。松开sb□km线圈断电释放，主触点断开，电动机停止旋转。

2、三相异步电动机启动/停止运行控制电路

三相异步电动机启动/停止运行控制电路，既可实现电动机连续旋转又可实现点动控制电路，并由手动开关sa选取。当sa闭合时为连续控制□sa断开时则为点动控制。

3、三相电动机正、反转(双重互锁)运行控制电路

三相电动机正、反转(双重互锁)运行控制电路。工作原理为：正转时，按下sb2□km1通电并自锁，电机m正转运行，串联在km2线圈回路的km1常闭触点断开，保证km1与km2不一样时带电。要反转时，先按下停车按钮sb1□km1断电，电机停车；再按sb3□km2通电并自锁，电机m反转，串联在km1线圈回路的km2常闭触点断开，也保证km1与km2不一样时带电。

(三) 安装工艺

我们在实习过程中学习了塑料配线槽配线方式，塑料配线槽配线方式的基本要求为：

(1) 配线前应认真阅读电气原理图，安装接线图，然后思考导线走向。

(2) 根据负荷大小和回路不一样及配线方式选取导线规格，型号和颜色。

(3) 先配主电路，后配控制回路。

(4) 电气控制柜内配线应整齐美观，横平竖直，转角处成90度直角，成排成竖的导线应用钢精轧头固定，控制柜与外部连线的导线在柜内的部分导线端应穿塑料管或用线绳，布带，塑料带绑扎。

(5) 敷设导线时，应尽量减少交叉或架空线，导线敷设不能妨碍电器元件拆换。导线端部应采用套管标上线号。

(6) 导线与接线端子连接时，线头如弯成羊角圈，应与压紧螺钉的旋紧方向一致。

(7) 配线完毕后，根据图样检查接线是否正确，确认无误后，紧固所有紧压件。

(四) 安全用电常识

1、触电的种类：包括单相触电，两相触电，跨步电压触电，悬浮电路上触点等四种。

2、电流会对人体造成电击和电伤两种伤害。触电时，电流对人体的伤害程度与下列因素有关：电流强度(可分为感觉电流，摆脱电流，致命电流)的不一样；电流透过人体的持续时光的不一样；电流频率的不一样；电流途径的不一样；电压的电流的不一样。

3、触电急救的步骤和方法

a发现有人触电，最关键、最首要的措施是触电者尽快脱离电源。根据触电现场的不一样状况，经常采用以下几种方法：迅

速关掉电源，把人从触电处移开；如果触电发生在相线和地之间一时又不能把触电者拉离电源，可用绝缘的绳索将其拉离地面，或在地面与人之间塞入一干木板，切断透过人体的电流，然后关掉电源使触电者脱离带电体；救护者手边有绝缘刀时能够从电线来电的方向将电线砍断。；如果手边有绝缘导线，可将一段良好接地，另一段接在触电者的相线上，造成短路熔断保险丝；在电杆上触电，地面无法施救时能够抛扬接地软导线。

b脱离电源的急救：触电者没有失去知觉，只是一度昏迷，这时一面迅速请医生一面持续环境安静让其休息，注意观察伤员的变化，等待医生。触电者以失去知觉但呼吸尚有。在迅速请医生的同时把他放在清凉，空气流通的地方，并给他闻一些氨水。如果发现呼吸减弱应立即进行人工呼吸。如果触电者出现呼吸、脉搏、心脏均以停止很可能是假死，应立即进行人工呼吸，并迅速请医生。

铣工实训总结篇二

带着好奇的心情，排着长队，迫不及待地向实习工厂前进。同学们个个朝气蓬勃、精神焕发，在阳光的辉映下，显得格外生龙活虎，激情飞扬，还时而散发出一股青春的气息。在实习老师的讲解、嘱咐与示范后，我们小心翼翼地操作了起来，毕竟是第一次进工厂车间，同学们一个比一个认真，一个比一个卖劲。

在十天的钳工实习中，累吗？自然是避免不了的，但我们学到的也不少啊！我们还得到了劳动成果——自己亲手做的小锤，相信同学们一定都收藏起来了作为以后的美好回忆吧。在本学期的铣工实习中，老师给我们详细介绍了铣工的相关知识以及铣床的种类，原理和使用方法。铣床分为立式和卧式两种，要加工的工件夹在工作台的平钳上，靠进给转盘对其进行横向，纵向及上下运动的控制，而刀具保持不动，这与车

床刚好相反。

在熟悉铣床的工作原理和操作后，老师给我们的任务是将一个圆柱体切削成正方形，要求正方形的边长为60mm。我们将工件夹在平钳上，然后转动转盘来控制平钳的位置，当刀具基本上置于中央位置时，开始对刀，对好后，根据要求设定转盘转动两圈半，加工工件可以上升6.5mm便可以开始加工工件，不一会工夫，在刀具的切削下，一个标准的正方形在铣床上诞生了。

铣工的加工效率很高，是金属切削加工的常用工具。在生产中有着广泛的应用。希望自己在以后的实践中能有更多的机会参加这方面的实习，不断的增强自己的动手能力。

在师傅们耐心细致地讲授和在我们的积极的配合下，我彻底清楚了实践才是真正检验真理的标准，以前学过的游标卡尺读数就很模糊，并且误差的要求也较高，所以还觉得过得去，可是这次实习要求工件的误差都在0.1mm让我措手不及。在老师的教导下，通过这次实习我已经基本掌握了游标卡尺的读数。看似简单的东西真正到了应用就不是那么简单了。通过这次实习我们了解了现代机械制造工业的生产方式和工艺过程。熟悉工程材料主要成形方法和主要机械加工方法及其所用主要设备的工作原理和典型结构、工夹量具的使用以及安全操作技术。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。在工程材料主要成形加工方法和主要机械加工方法上，具有初步的独立操作技能。在了解、熟悉和掌握一定的工程基础知识和操作技能过程中，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。培养和锻炼了劳动观点、质量和经济观念，强化遵守劳动纪律、遵守安全技术规则和爱护国家财产的自觉性，提高了我们的整体综合素质。

在整个实习过程中，对我们的纪律要求非常严格，制订了学生实习守则，同时加强对填写实习报告、清理机床场地、遵

守各工种的安全操作规程等要求，对学生的综合工程素质培养起到了较好的促进作用。工厂师傅对我们做的工件打分，使我们对自己的产品的得分有明确认识，对于提高我们的质量意识观念有一定作用。同学之间的相互帮助才得以完成任务，使我们对团队的概念有了更深层的理解，也使我们明白了团队精神的重要性！

金工实习是培养学生实践能力的有效途径。又是我们高职学生，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。有人跟我说我们不是机械专业的学生学习这个没有什么用，我带着怀疑的态度参加了这个实习，但是最后的结论是我对此否认了，它交给我的不只是机械专业的知识，而是一种能力，创造力以及适应力。劳动不仅对自然世界进行改造，也对一个人的思想进行改造。经过这周的金工实习，在这方面我也深有体会。劳动是最光荣的，只去实践才能体会劳动的辛酸和乐趣。坚持不懈，仔细耐心。认真负责，注意安全。只要付出就会有收获。

实习带给我们的不仅仅是经验，它还培养了我们吃苦的精神和严谨认真的作风。我们学到了很多书中无法学到的东西。它使我们懂得观察生活，勇于探究生活，也为我们多方面去认识和了解生活提供了一个契机。它是生活的一种动力，促进我们知、情、意、行的形成和协调的发展，帮助自我完善。此时，我还在怀念充满成就感的金工实习，它充实了我们的知识，使我们更加体会到这样一句话：“纸上得来终觉浅，绝知此事须躬行。”实践是真理的检验标准，一年后我们就业的时候，就业单位不会像老师一样点点滴滴细致入微的把要做的工作告诉我们，更多的是需要我们自己去观察、学习。不具备这项能力就难以胜任未来的挑战。随着科学的迅猛发展，新技术的广泛应用，会有很多领域是我们未曾接触过的，只有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。就像我们接触到

的车工，虽然它的危险性很大，但是要求每个同学都要去操作而且要作出成品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。

另外像铸工和看似简单的拆装，都需要我们细心观察，反复实践，失败了就从头再来，培养了我们一种挫折感等等。金工实习带给我们的，不全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，因此实习报告和日记的任务都给我们提供了这个机会，而最后的创新设计也对我们的创新能力进行检验和新的提高！

结束语：眼睛是会骗人的看似简单的东西并不一定能够做好，只有亲身实践才知其奥妙，才会做出理想的产品，实践是学习的真理！如果再有机会我还会参加这样的实习，还会去用实践来完善自己的知识面和自己的各项能力，以求在走出校园的时候有适应社会的更高的能力。感谢学校和老师给我们这个磨练自己和完善自己的机会！

铣工实训总结篇三

本站发布铣工金工实训报告，更多铣工金工实训报告相关信息请访问本站实习报告频道。

ctrl+d收藏本站，我们将第一时间为大家提供更多关于2019年实习报告的信息，敬请期待！

点击查看:本站

通过历时一个月的金工实习，学习到了一些金属加工方面的专业知识，也得到了很难得的动手锻炼的机会，加强了本人的实际动手能力。

工实习不是绝对安全的，有许多地方一不小心就会发生意外，出现严重后果，甚至会出现生命危险。要避免发生这种事情，需要认真了解工种的特点，时时留心，不能马虎了事和麻痹大意！

这两周里学习到的工种包括由手工制作的钳工、焊接、化学加工、铸造，机床操作的车工、铣工，以及由电脑控制的数控车床和数控铣床、电火花加工等多个工种。

钳工：利用锉刀、钢锯等工具从一根铁杆中做出一个螺母。锉削-锯-锉削-划线-锉削-打孔-螺纹加工，按着这几个工序，一天下来，做好了一个。效率很低，却能亲自动手，初步了解那些工具的使用以及如何来做一个螺母。

焊接：包括电弧焊和气焊、气割等。电弧焊时，如何引弧，如何运动，以保证不粘条，稳定燃烧，通过练习都有所掌握。气焊时没学习好送进焊丝的方法，经常出现粘丝，焊出工件质量不高。

化学加工：整个加工过程工序较多，而且要一步步地做。稍不小心可能就会使整个工件报废。化学加工是表面处理技术的其中一种方法。通过处理改变材料表面的特性，提高材料的功能。

铸造：因为只有一个下午的缘故，只学习了如何用型砂做铸型。型砂的质量很关键，太干时会粘得不够牢固，会出现“一盘散砂”，严重影响铸件质量。

车工：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。利用车床可以车出许多端面、螺纹、槽等，是使用较普遍的机床。

铣工：与车床相似之处是都是通过刀具的进给来加工工件。铣床一般可铣削出平面、沟槽、成形面、钻孔等。有顺铣和逆铣之分，而一般加工多会使用逆铣。

铣工实训总结篇四

- 1、横梁：它的上头安装吊架，用来支承刀杆外伸的一端，以加强刀杆的刚性。横梁可沿床身的水平导轨移动，以调整其伸出的长度。
- 2、主轴：主轴是空心轴，前端有7:24的精密锥孔，其用途是安装铣刀刀杆并带动铣刀旋转。
- 3、吊架：固定主轴，增加刚性。
- 4、纵向工作台：在转台的导轨上作纵向移动，带动台面上的工件作纵向进给。手柄每转一圈工作台移动6mm□
- 5、转台：作用是能将纵向工作台在水平面内扳转必须的45°角度，以便铣削螺旋槽。
- 6、横向工作台：位于升降台上头的水平导轨上，带动工件前后移动，手柄每传一圈，工作台移动6mm□
- 7、升降台：它能够使整个工作台沿床身的垂直导轨上下移动，以调整工作台面到铣刀的距离，并作垂直进给。手柄2mmr□
- 8、床身：用来固定和支承铣床上所有的部件。电动机、主轴及主轴变速机构等安装在它的内部。

小结

铣床的特点：

转速高，功率大，刚性好，工作台间有间隙消除机构，可高速铣削，操作方便。

二：铣刀

(1) 型号_6130_5030ay3150

(2) 意观察铣刀的形状和用途，并回答：

a. 铣平面时常用的铣刀有：(圆柱铣刀，螺旋齿圆柱铣刀，端铣刀，镶齿端铣刀)。

b: 铣直槽时常用的铣刀有：(键槽铣刀. 立铣刀，盘铣刀)。

c: 铣角度槽时常用的铣刀有：(单角度铣刀，双角度铣刀)。

d 齿轮加工的刀具有：滚刀，成型铣刀

(3) 写出铣床的主要附件并说明其用途

a:(平口钳)，其用途是(装夹体积小，形状规则的工件)。

b:(回转工作台)，其用途是(加工圆弧面)。

c:(万能铣头)，其用途是(扩大加工范围)。

d:(分度头)，其用途是(旋转并等分工件)。

(4) 夹具的作用

1：保证加工工件的精度。

2：提高生产效率，降低加工成本。

3: 扩大机床工艺范围。

主运动是刀具的旋转进给运动是工件的直线运动，铣削加工一般可达it8----it9精度，表面粗糙度值ra不高于6.3-1.6um.

(6) 铣刀常见磨损形式有：

机械热裂，粘结，相变，扩散，氧化。

(7) 加工时的振动有：颤振和受迫振动。

(8) 齿轮加工的两种方法有：展成法和仿形法

(9) ra产生的三个原因是：塑变，残留，振动。

(10) 分度头的四种用法是：简单分度，角度分度，近似分度，差动分度。

三：计算题

答因为： $n=40z$

即： $n=4036=1$ 又9分之1

找出54的分度盘既在54孔的分度盘上先转1圈在数6孔等分一齿期于的依次类推。

四：问答题

1: 铣削加工时为什么必须要要用逆铣

答：顺铣时铣削力与工作台移动方向相同，由于铣刀的切削速度大于工作台移动的速度，铣刀的刀齿会把工作台和工件向前拉动一个距离，这个距离就是工作台丝杆与螺母之间间

隙的大小，铣刀就要受到冲击，出现深啃现象，工件表面出现波纹，甚至打坏铣刀。

2: 铣削用量中哪一个对切削温度影响最大，为什么

答：速度。

因为切削沿铣刀前面滚出时，切削底层与前刀面发生强烈摩擦。由于摩擦热来不及向切削内部传导而又很多积聚在切削底层，是切削温度升高，随着切削速度提高，切削功率增加，切削热也随之增加。

3, 端铣与周铣比较那个铣削方法好，为什么

答：端铣时；切削厚度不变，受力均匀，切削平稳，并且每次参加切削的刀齿数多，主刀刃切削，付刀刃修光，有利于降低工件表面粗糙度的值。

周铣时：切削厚度时刻变化，受力不均匀，并且每次仅有一个刀齿参加切削，易产生振动，工件表面不光滑，粗糙度值大，工件表面易氧化。

4. 铣削加工时为什么必须要开机对刀

答：防止刀刃碰断裂，防止造成加工尺寸误差。

结束语

金工实习是一门量大面广、实践性很强的基础技术课。

金工课程包括金工实习、金工实验、工程材料、机械制造工艺基础等。

是一门对工科大学生进行综合工程素质教育和现代制造技术教育的重要课程，对提高工科大学生的全面素质、培养高质

量、高层次的工程技术人员起着不能替代的作用。

铣工实训总结篇五

金工实训结束后，每位同学都要递交一份“金工实训评价报告”。“金工实训评价报告”必须在实训后下一星期内各班收齐后统一交到我中心的教学办公室。写“金工实训评价报告”的目的是使同学们有组织地、创造性地反思自我实训过程的直接体验，并进行综合、概括及推理等一系列思维活动的自我测评。“金工实训评价报告”的资料没有统一的格式，主要由同学们自由发挥进行撰写。下头仅供给几点要求供大家参考。

1、封面设计及字数要求

封面设计应具有艺术性，封面上应写上姓名、班级、实训编号、实训时间。“金工实训评价报告”资料应层次分明、文笔通顺、论述清晰，字数一般在3000字左右。有条件的同学应用计算机文字处理软件打印出来。

2、资料要求

1、反思自我实训过的资料，论述自我的在操作技能、机械基础知识等方面的体会与收获。

2、依据实训时实证性的几件事例，论述自我对有关知识和技能的应用本事和掌握程度，最好结合创新设计与制造的事例进行论述。

3、应评价自我实训过程的纪律、思想、品德、作风和心理适应本事等方面的收获与存在问题。

4、应对实训指导人员作出客观评价，对实训资料和安排提出中肯意见。

____学年下半学期的16-18周，我们在官渡校区金工实训中心进行了为期3周的金工实训。期间，我们了解到车床、铣床、刨床、钳工、焊接、磨削、铸造、锻造等工种，由于学校的设备和我们的时间的限制，主要接触了车床、铣床、刨床、钳工、焊接这5个工种。在教师们耐心细致地讲授和在我们的进取的配合下，我们没有发生一例伤害事故，基本到达了预期的实训要求，圆满地完成了3周的实训。

期间我们实行上下班制度，让我们感受以后参加工作时氛围。每一天我们都是7点半“上班”11点下班，午时2点半又要上班，到五点才能结束一天的实训时间。这使我改掉了睡懒觉的坏习惯，晚上都提早睡觉了，有点象回到了军训时那种按时作息的铁一般的纪律环境中。金工实训尽量的接近了实际生产的上下班制度，让我们感受了与在教室上课截然不同的上课方式，了解了生产中的纪律是十分重要的。

一、难忘的车床

第一周安排我们来学习车床C6132a1型卧式车床就是我们这一周学习的主要对象。首先教师边指着车床的各个组成部分边给我们讲解，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。车床是经过各个手柄来进行操作的，教师又向我们讲解了各个手柄的作用，和针对某种材料所需要转速、进给量，根据车削不一样的要用不一样的刀。

其实，做车床也存在必须的危险性的，教师说以往有一所学校的学生在操作车床时忘记把旋紧三爪自定心卡盘的扳手拿走就启动车床，结果那扳手把他的头打破了，当时我听到后感到心寒，这么危险啊！可是，教师说为了避免这种情景的发生，我们学校的车床都加装一个弹簧按钮装置，不把扳手放在其上，车床无法启动的，这装置保障我们实训的安全。

教师告诉我们，加工出来的工件质量好不好，其中之一的关

键是刀的安装。安装车刀时应注意几点：

(1) 车刀刀尖应与车床主轴轴线等高(我们安装时是175mm)□

(2) 车刀刀杆应与车床主轴轴线垂直。

(3) 车刀不宜伸出太长，伸出长度一般以刀杆厚度的1.5—2倍为宜。

(4) 刀杆下部的垫片应平整，数量不宜太多，一般2—3片。

(5) 车刀位置装正后，应拧紧刀架螺钉，一般用两个螺钉交替拧紧。

教师一边给我们讲解一边操作给我们看，还提醒我们在某些地方应注意哪些问题。在教师熟练的技术下，本来表面粗糙的材料就变成表面光滑的工件，我们惊叹不已。可是到我操作就可难倒我了，精确度很难到达，真是个考验。不停的转动横向和纵向的控制手柄，不断地量度尺寸，小心翼翼的加工，搞了整整一个午时，自以为差不多的时候，我的第一个工件快诞生之时，准备在加以最终一刀，却操之过急，把轴的直径车小了！

我痛心不已，那时我的心境相当的郁闷、无奈，本来算成功的产品就这样被自我毁了。别无选择，唯有重做。经过不断的努力，我做出的工件基本上到达要求，让我很开心，几天下来的汗水没有白费，终有收获。