

2023年工科的自我鉴定(优质5篇)

每个人都曾试图在平淡的学习、工作和生活中写一篇文章。写作是培养人的观察、联想、想象、思维和记忆的重要手段。写范文的时候需要注意什么呢？有哪些格式需要注意呢？下面我给大家整理了一些优秀范文，希望能够帮助到大家，我们一起来看看吧。

工科的自我鉴定篇一

金工实习又叫金属加工工艺实习，是一门实践基础课，是机械类各专业学生学习工程材料及机械制造基础等课程必不可少的选修课，是飞机类有关专业教学计划中重要的实践教学环节。包括车工，铣工，特殊加工(线切割，激光加工)，数控车，数控铣，钳工，沙型铸造等。它对于培养我们的动手能力有很大的意义。而且可以使我们了解传统的机械制造工艺和现代机械制造技术。

我必需要知道金工实习是高等学校工科学校学生开始接受工程实践训练的重要教学环节。并为学生学习工程材料及机械制造工艺基础等有关后续课程，建立必要的实践基础。

一、实验目的：

学习线切割工艺知识，增强实践能力，提高综合素质，培养创新意识和创新能。

二、实验内容：

- 1、根据图纸，绘图并加工工件；
- 2、熟悉数控线切割机床的注意事项及基本操作；
- 3、学习3b编程，编制并加工工件。

三、简述控制机控制软件有哪几个主界面，主要完成哪些功能文件、编译、转加工、退出。

五、简述线切割机床的加工工作原理，及线切割机床加工特点，可以加工哪些形状工件？

加工原理：利用细金属丝(钼丝)作工具电极，按预定的轨迹进行加工加工特点及范围：线切割时电极丝是不断运动的，点击损耗极小，加工精度较高，尺寸精度可达 $0.02\sim 0.01\text{mm}$ 表面粗糙度 ra 可达 $1.6\mu\text{m}$ 或更小。线切割广泛用于加工各种冲孔和落料模具、样板及各种形状复杂的型孔、直线形型孔和窄缝等。

七、简述线切割机床的构成及其完成的主要功能数控电火花线切割机床包括机床脉冲电源和数控装置三大部分。脉冲电源是电火花线切割加工的工作能源；数控装置是数控机床的核心，它接受输入装置送来的脉冲信号，经过数控装置的系统软件或逻辑电路进行编译、运算和逻辑处理后，输出各种信号和指令，控制机床的各个部分进行有序的动作。

八、用3b代码将自己编制运行正确的程序抄写在实习报告上。

九、通过此次实习，谈谈自己对数控自动编程加工及快走丝加工的一些新的理解？同时对专业如何面向于生产加工的一些新的认识。

工科的自我鉴定篇二

大学生涯，占据了人生二十分之一的时间，占据了人生纯粹学习三分之一的时间。所谓人无远虑必有近忧，在校大学生虽然还没有踏入社会，但是为了日后能够顺利的适应职场生活，从当下开始，就已然要做好职业生涯规划。

在校大学生的职业生涯规划书，通常我们可以从下面这些内

容进行规划：

第一：知识储备。

知识储备永远是最重要的，上大学便是为了学到更多的知识。那么如何学习知识呢？首先，大学生必须确定一个目标，也就是自己将来打算从事什么职业，对将来有什么打算，从而能够向着目标不断前进，不断学习。大学生可结合自己的爱好兴趣确定自己的目标，确立目标后就是学习有关的知识了。大学生在学校主要先学习好教师教导的基本知识，明白如何去学习，怎样才能学好，除了教师的教导之外，大学生还可以去图书馆，找到自己需要学习的书籍，加强学习，通过自学以储备自己的知识。

第二：社会关系

有人说，一个人能够成功，其中最重要的原因便是其广泛的社会关系。大学是一个微型的社会，大学生应该懂得组织自己的关系网，多结交朋友，扩大自己的人脉，广泛的社会关系是非常重要的，能够很大程度上地影响将来大学生就业情况。俗话说：“多一个朋友多一条路”，多结交朋友，也许能够为自己带来一个机会，使自己的未来之路更加平坦。

第三：学好专业知识

有些大学生会后悔自己所选择的专业，然而，既然选择了，就必须学好，学得一技之长，对于自己的就业也是非常有帮助的。大学生若是在大学生涯中没有学好自己的专业，那么就混日子没有任何区别。xx教育网提醒大学生，学好专业知识是一个大学生基本的要求，也是最重要的基础要求。

第四：确立目标

有了目标，才会有前进的方向和动力，确立目标是大学生职

业生涯规划书的关键部分，通常目标有短期目标、中期目标、长期目标和人生目标之分。长远目标需要个人经过长期艰苦努力、不懈奋斗才有可能实现，确立长远目标时要立足现实、慎重选择、全面考虑，使之既有现实性又有前瞻性。短期目标更具体，对人的影响也更直接，也是长远目标的组成部分。

综上所述，在校大学生及早的做好职业生涯规划书，是百利而无一害的，作为社会群体中的一员，在毕业找工作之前，就好好规划自己的大学生涯，确定自己未来的目标，确立自己的人生定向，并为自己的目标和人生定向不断前进，才能帮助更快的实现自己的梦想。

1. 大学生职业规划
2. 大学生毕业生职业规划
3. 大学生职业规划（精选）
4. 大学生职业规划书总结
5. 大学生职业规划书精选
6. 关于大学生职业规划设计
7. 精选大学生职业规划
8. 大学生职业规划心得
9. 大学生职业规划作品
10. 大学生职业规划应该及早进行

工科的自我鉴定篇三

为配合完成教育教学任务，培养和提高我们的实践操作能力，

使学生理论联系实际，学以致用，使学生在金工具体操作过程中，对机械制造过程有一个完整的感性认识，为学习有关的后续课程和将来从事相关的技术工作，打下一定的实践基础。同时增强我们在实践中获取知识的意识，达到教学与实践相结合的目的。

实习过程概述

本次实习类容包括锻造，锻压，焊工，刨工，磨工，钳工，铸造，铣工以及车床加工。由于工种众多，我们的安排情况是第一次是锻造，锻压，焊工；第二次是钳工，第三次是数控车床，第四次是磨工，刨工，铣工。在实习开始时我们看了书籍，对我们所要实习的工种有了大致的了解和认识，以及大致的说了一下在实习中应该注意基本常识和安全事项。比如，女生还必须要带帽子，任何人不得戴手套进行操作。实习的基本要求是一切听从老师的安排，不得擅自开启动用设备和机器，安全第一。

实习由老师对将要进行的工作和机器做简要必须的介绍和示范操作，我们需认真观察老师的每一步动作，以免在自己操作的过程中出现错误。同时在操作中应特别注意安全，对于比较危险的动作需向老师请教确认之后才能操作，以免发生不必要的事故和机器故障。在实习结束时应打扫一下工厂卫生，在老师允许的情况下方可离去。

主要实习岗位和内容

车工的主要工作方式是在车床上用车刀对旋转的工件进行车削加工，主要是进行一些简单的切割如切割出平面元，圆锥，圆环。操作前，老师先给我们讲解了车床的构造和工作原理，然后又详细的讲解了车床的主要操作步骤和主要原件的操作方法，然后给我们示范的做了一个机械零件。

刨工主要是操作刨床，按照图纸的工艺要求，以刨刀对工件

水平相对直线的往复运动来切削加工零件的工艺。这位老师还是同以前的老师一样，先是介绍一下机器的大致机械构造如驱动系统、传动系统、变速系统、加工尺寸以及加工用的刀具和刀具运动的距离调节和加油润滑系统等。

然后老师开启刨床，向我们演示了一些基本的操作技巧，如该选择在什么时候移动刀具，对不同的工件应该选用不同的刀具运动距离等。然后老师要求我们每一个人都去操作一下机器，去感受一个实际的操作，的确有一种不同的感觉。

磨工是运用磨床加工工件的。磨床能加工硬度较高的材料，也能加工脆性材料，能作高精度和表面粗糙度很小的磨削，也能进行高效率的磨削。它的工作方式是使用高速旋转的砂轮进行磨削加工。

老师给我们介绍了它的驱动系统，砂轮工作情况以及工件固定等一些基本知识后没有用实际的工伯进行了加工演示。由于砂轮工作需要的条件较苛刻，所以也没有用传统的用机械方式固定工件的方法，而采用了电磁吸附式的固定工件方式，因为如此，它所加工的工件的摆放也有技巧，应尽量让光滑、面积较大的面让机械吸附，以增强工件固定的牢固程度，增加安全性。

工科的自我鉴定篇四

班级□XXXXXXXXXX姓名□XXXXXXX学号□XXXXXXXXXX指导老师：

目录

一、实习目的

本次毕业实习为时2周，我到焦作市华科液压机械有限公司进行实习。在此期间，我主要对液压设备的生产工艺过程和装配过程进行观察研究。

通过本次实习，我们首先要对以前学过的有关知识进行一个系统的总结与复习，将课本上的知识与工作实际联系起来，是我们对知识掌握得更加深刻，理解得更为透彻。其次，本次实习是对液压站的生产过程进行观察研究，为毕业设计收集材料，以便我们在以后毕业设计过程中能够少走弯路，得心应手。最后，通过实习中与技术员、工人师傅的交流以及在企业中的所见所闻，为我们毕业后进入工厂工作打下基础，使我们提前适应了今后的工作环境。

二、公司和产品简介

焦作市华科液压机械制造有限公司是一家以生产制造液压缸、气缸、压力机及成套液压设备的专业生产厂家。公司成立于一九九四年，经过十余年的发展，现已成为拥有工程技术人员百余名，职工300余人，百余台现代化生产设备，作业面积过万平方米的专业化机械制造企业，主导产品液压缸、气缸与国内诸多冶金、重机、食品、化工等行业进行了成功的合作与配套，质量稳定可靠，企业诚信守约。

走进华科公司，到处绿树成荫、流水潺潺、风竹苍翠、小桥流水、花团锦簇、亭廊小憩，信步其间感味林之魅、水之媚、花之香，畅谈发展合作之大计，让人心旷神怡，流连忘返。

华科公司早在1995年就成立了液压气动研究所，并与科研单位及大专院校建立了紧密的合作关系，不断学习吸取国内外先进经验。为用户研制开发新型产品，形成了企业自身独特的工艺和技术，如为用户研制开发的专利产品碟簧锁紧缸，预焙槽电解铝打壳、下料装置。

目前，华科公司设备齐全，工艺先进，检测手段完善，产品连年位居全国先进行列□20xx年7月通过了iso9001国际质量体系认证□20xx年被载入《机械设计手册》□20xx年被河南省质量技术监督局授予“质保产品、质保企业”的荣誉称号。

本次实习为时4周，我们首先在罗老师带领下参观了一下该厂，对该厂有一个初步了解，该厂生产液压缸、各种液压阀，同时还对各种液压元件进行组装为液压站。我们主要对其中一种液压站进行结构分析，通过该产品生产过程中的所见所闻完善我们这方面的知识。

三、实习内容

3.1 液压装置的结构类型及其适用场合

3.1.1 分散配置型液压装置

分散配置型液压装置是将液压系统的液压泵及其驱动电机、执行器、液压控制阀和辅助元件按照机器的布局、工作特性和操纵要求等分散安设在主机的适当位置上，液压系统各组成元件通过管道逐一连接起来。例如有的金属加工机床采用此种配置时，可特机床的床身、立柱或底座等支撑件的空腔部分兼作液压油箱，安放动力源，而把液压控制阀等元件安设在机身上操作者便于接近和操纵调节的位置。

分散配置型液压装置的优点是节省安装空间和占地面积；缺点是元件布置零乱，安装维护较复杂，动力源的振动发热还会对机床类的精度产生不良影响。所以，此种结构类型主要适宜于结构安装空间受限的移动式机械设备。

3.1.2 集中配置型液压装置

集中配置型液压装置通常是将系统的执行器安装在主机上，而将液压泵及其独立电机、辅助装置安放在主机之外，即所谓的液压站。

按照操作执行器的液压控制装置的安放位置及液压站的功能，可将液压站分为动力型液压站和复合型液压站两种结构类型。动力型液压站结构较为简单，主要由液压泵及其驱动电机、

油箱及其附件、少数必要的控制阀组成，因此常称为液压泵站。其主要功能是为液压执行元件提供一定压力和流量的油液，而系统的控制主要靠分散在各处的控制阀完成。复合型液压站主要将液压泵及其独立电机、辅助装置安放在主机之外，系统的执行器安装在主机上。它不仅具有向系统执行器提供液压动力的功能，同时还兼具调节控制的功能。

工科的自我鉴定篇五

金工实习报告

我们在学校校工厂进行了为期9天的金工实习。期间，我们接触了车、钳、铣、三个工种。每一天，大家都要学习一项新的技能。三天内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，圆满地完成了金工实习。

“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，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。转眼间，为期两周的金工实习已经结束，回想两周以来，有过汗水，有过失败，有过伤痛，有过微笑。正是在这汗水、失败、伤痛和微笑中让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，虽然实训期只有短短的两周，在我们大学生活中它只是小小的一部分，却是十分重要的一部分，对我们来说，它是很难忘记的，毕竟是一次真正的体验社会、体验生活。

在钳工实训中，我了解了钳工的方要内容是为划线、錾削、

锉削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、攻螺纹等等。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。

在搓削上，老师重点讲解了搓削姿势，搓削方法和质量检测。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。老师在生动的给我们演示了如何使用锉刀和如何使用锯，之后在指定的各自位置后，开始了我们的任务——完成一个小锤子。

在制作这个工件时，首先我们运用手锯把一根铁棍锯切成接近工件的尺寸。大约是23mm锯切时，要右手握稳手柄，左手扶住手锯的前端。起锯时，起锯角约为十五度。锯切时要右手施力，左手扶正锯弓，一定要将锯条摆正否则便会锯歪，锯切速度不宜过快，约20—40次每分，在切掉气割面之后我们还剩下大约19mm□

接下来的工作我们需要按照老师要求把这个长方体表面按照尺寸搓削成平面。搓平的过程说起来简单但是做起来就不是那么简单了，比如，用锉刀搓表面时很是枯燥可能半天总是机械的重复着一个工作，一开始我们需要用大搓进行打磨，之后便是中搓，最后用小搓来把它搓平搓细。一直重复着搓的过程，最后终于把这根粗糙的铁棍磨的好看了。