# 大学生金工实训个人总结报告 大学生金工实训总结800(八篇)

来源：网络 作者：烟雨蒙蒙 更新时间：2024-07-04

*大学生金工实训过程报告大学生金工实训总结一进入大学的第二个学期，伴随而来的是为期\_\_周的金工实习，但有一周被五一假日代替了。起初的我是非常高兴的，人人都知道金工实习是非常累和脏的。但是在将近结束之际，我才意识到，虽然累了、脏了，但金工实习所...*

**大学生金工实训过程报告大学生金工实训总结一**

进入大学的第二个学期，伴随而来的是为期\_\_周的金工实习，但有一周被五一假日代替了。起初的我是非常高兴的，人人都知道金工实习是非常累和脏的。但是在将近结束之际，我才意识到，虽然累了、脏了，但金工实习所带来的不仅仅是这些，它让我深深体会到了劳动的价值。

从小无忧无虑的生活，注定了我们这些衣食无忧的孩子忽略了劳动的价值和不珍惜劳动带来的优越条件。也让我深深体会到了父母养育我们所要付出的劳动代价。虽然金工实习即将结束，虽然我们在学校的锻炼也会告一段落，但我们能以这次的金工实习所带来的劳动经验，在社会上或许仅仅是在我们周围的环境中进行进一步的锻炼，以次来做为我们3年后真正踏上社会宝贵经验。

我们金工实习的第一项是数控。

对于数控，以前的我是非常陌生的。先是那一台台的数控机床上居然还带有数码技术，而后是老师的操作，居然让他拙劣的金属块成为了一个个光泽的零件。这对于我们而言是非常新奇的。

老师告诉我们，这项技术能让我们的设计变成成品。这顿时也让我们对数控更加有好奇心了，也更加促使了我们学好它的决心了。毕竟我们是艺术设计专业的，有的时候自己设计的东西没办法表现出来是一件让人很悲哀的事情。

虽然数控我们只学了点基础，但对于我们的触动也是非常大的。它让我们了解到，如今是数字信息化时代，再也不是以前那个“有力气就有饭吃”的时代了，“科学技术是第一生产力”，我们必须掌握好科学知识，以此来创建更美好的社会。

第二项是铸造

铸造是什么？这个对于工人家庭出生的我并不陌生，从小就看到父亲厂里面有人做过。当时觉得真有意思，不就是造出各种各样的模型来么，就跟玩泥巴一样。当我走进我们的工房的时候我还是这种心理。看着一堆沙土，感觉好熟悉。

几经折腾终于把模完成了。经过老师的检阅，得了93分。看着自己的劳动成果心中兴奋无比，但是听到“打好分的同学们把你们做好的敲成细纱，堆到老地方……”我又差点没岔气。

第三项是焊接

我以前就知道这是啥玩意。于是我一直期盼着这天晚点到来。

刚进工作间的时候我就有种道不明的感觉，我就知道我这为期2天的日子不好过。果然不出所料，第一天我就因为动作错误而被老师训了。当时真的有种哭的冲动，但还是忍住了。

技术工作就是这样，一个小小的动作错误就可能有危险性。老师的及时指正让我明白了，无论做什么事情都要一丝不苟，都要认真对待，都要有一种负责的态度，对自己是这样，对别人也是一样。

以上就是我们艺术设计专业的这次金工实习的全部工种。我们学的虽然不多，但都是和我们专业息息相关的。我一个理科的同学跟我说：“你们学设计的怎么也要金工实习？”起初我也不理解，但经过这一个星期的实习，我才真正体会到了学校的苦心，也体会到了我们学校的办学优势。

金工实习不仅仅对我们专业上有帮助，对我们今后的工作和生活都有很大的意义。通过这次金工实习学到的不仅仅是技术，更重要的是学到了一种生活的心态和面对困难勇往直前的精神。

**大学生金工实训过程报告大学生金工实训总结二**

为期两周的金工实习结束了，这对于我们来说是一种全新的体验，实习前的好奇、恐惧或是自信现在都化成了点点的回味，成为了宝贵的财富。对于我们这群从来没有实际生产经验的学生来说，这不仅是一项必修课，更是一个挑战、一个机遇。应该庆幸我们能够有这样的机会进行这样的实习，我觉得受益很多。

第一天上午，我们就在实习大楼的报告厅里经受了一场深刻的安全教育，大家都认识清了工作中应该注意的东西，我们，不是来玩的。没有晦涩的说教，一个个活生生的例子让我们立刻了解到了老师们的良苦用心。每一个细节的不注意，都可能造成不可预知的恶果。这让我们更好的体会到了遵守实验室规则的重要性。

实习项目

1、制作手机架

这是我们的第一项任务，把一张白铁皮做成一个手机架的确是很有趣的事情，diy这样的事是很多人都很感兴趣的。虽然我们没有学过制图，但是在铁皮上画起图来也毫不含糊。剪切打磨的过程虽然不是那么的顺利，但是相对于后来机器压制弯角的轻松，这要让我们更有一点成就感。虽然这只是一个很粗很粗的半成品，但是这个过程让我们对金工实习马上就有了很多的好感。毕竟这比上课有趣多啦。

2、模具拆装

这个对于平时喜欢拆东西的同学来说可是再熟悉不过了，弄清楚了其结构，研究一下拆装的顺序一般就没有什么问题了。不过老师还是和我们讲了很多有关的知识，让我们了解到了模具对于生产的重要性。轮到我拆的时候，感觉，就是这个模具好重呀！不过结构倒是很简单，的麻烦就是装的时候上模和下模不是很好地通过导柱放到一起，重心不对就很容易卡住，在这个环节我费了点工夫。

3、车工

车工听说是很危险的，由于我们只有半天的时间，所以还是轻松许多。老师耐心仔细地对我们讲解了车床的操作方法，然后给我们布置了一个简单的任务：把一条铁棍以一定的长度切成几小段。虽然我们很小心了，但是削下来的滚烫铁屑飞到手上还是很难避免，很多人都尝到了不穿长袖的苦头。由于没有把铁棍夹紧，加工成的工件两端有的不是很平整，有锥形的外突或内陷。

4、其他

我们还做了一些其他的东西，都是在电脑上完成的，用一些以前从来都没有见过的软件，基本上就是按老师说的一步步做，原理到现在也不明白，一点都不懂，都是一些模拟数控加工，没什么意思……

结束语

两个星期真的很快，实习就这样结束了，很多人都还意犹未尽，真的很想把每一个工种都做一遍。这次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。”

在此，仅代表我自己，向那些金工实习的老师们说一声谢谢了，感谢你们辛勤的劳动和不倦的教诲，让我们在大学的生活中画下了浓墨重彩的的一笔！

**大学生金工实训过程报告大学生金工实训总结三**

文件和文件夹的管理

1.熟悉windows xp的文件系统。

2.掌握资源管理器的使用方法。

3.熟练掌握在windows xp资源管理器下，对文件(夹)的选择、新建、移动、复制、删除、重命名的操作方法。

1.启动资源管理器并利用资源管理器浏览文件。

2.在d盘创建文件夹

3.在所创建文件夹中创建word文件。

4.对所创建文件或文件夹执行复制、移动、重命名、删除、恢复、创建快捷方式及设置共享等操作。

(一)文件与文件夹管理

5.复制、移动文件夹

7.创建文件的快捷方式。右击王帅文件夹，选择发送到/桌面快捷方式

(二)控制面板的设置。

1.设置显示属性。右击打开显示属性/桌面、屏幕保护程序

2.设置鼠标。打开控制面板/鼠标/按钮(调整滑块，感受速度)、指针

3.设置键盘。打开控制面板/键盘/速度(调整滑块，感受速度)、硬件

4.设置日期和时间打开控制面板/日期和时间

(三)windows附件的使用

1.计算器。打开开始/所有程序/附件/计算器/查看/科学型，

2.画图。打开开始/程序/附件/画图/椭圆/填充/选定

4.整理磁盘碎片。打开开始/程序/附件/系统工具/磁盘碎片整理

附件的使用等在内的计算机基础知识和操作技术，让我对计算机有了初步认识。

对文件的管理、控制面板的设置、windows附件的使用等在内的计算机基础知识和操作技术的学习，让我对计算机的工作原理和简单操作有了熟练地掌握，使我对计算机的运用充满好奇与热情，也为我以后在工作岗位上运用计算机技术，更好的让计算机服务于生活、工作打下坚实的基础。我相信，在老师辛勤教导下，在我的努力学习下，我一定能够让计算机及其运用技术创造我们更好的明天。

**大学生金工实训过程报告大学生金工实训总结四**

一、实训目的

1、认识钳工设备，工具，量具性能并正确使用。

2、掌握钳工划线，锯削，锉削，钻孔，攻丝，套螺纹等操作技术。

3、掌握钳工加工工艺，按图纸要求完成加工制作。

4、培养学生动手操作能力。

二、实训内容

1、综合练习划线、锯削、锉削、钻孔、攻螺纹、套螺纹等技术。

2、完成如图所示锤头和手锤柄的加工组装工作。

三、实训设备、工具、量具、材料

台钻、砂轮机、切割机、台虎钳、化针、样冲、锉刀、锯工、高度游标卡尺、游标卡尺、直尺等。

四、实训步骤

1、划线：举两个相互垂直的平面为基准。

2、锯削：加工大斜面(留加工余量5mm)。

3、锉削：粗锉——精锉。

4、钻孔——攻螺纹。

5、制作手锤柄：φ10mm圆钢取220mm，锉削20×10正四方体倒圆φ10-0.2mm用圆板牙套螺纹m10×20。

6、组装手锤，拧紧后铆住固定。

五、实训总结

通过一周的钳工实训，我有很深的感触，虽然很累，但是感觉很充实很快乐，并且学到了很多课本上没有的知识，同时还锻炼了自己的动手能力。虽然实习只有一周的时间，但对我来说却是非常难忘的一段回忆，毕竟这是大学以来第一次自己动手操作，也是一次真正的体验社会、体验生活。

通过这次的钳工实训，我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。同时我也知道了使用台虎钳夹工件时，不能用锤子敲击台虎手柄;在夹工件时必须夹紧，不然工件会来回摇动。接着便是刮削、研磨、钻孔、扩孔、攻螺纹等。

在第一天实训的过程中，磨了一个上午，反反复复就是一个动作，那就是手握锉刀在工件上来回的锉，并且还要有力气和做到位，在刚开始的时候，没有掌握技巧，锉了一会就感觉手指和背都特别酸，最后通过老师在一旁的指导和亲自示范，让我知道了怎样做能更有效率。在接下来的时间里我就感觉没有之前那么费力了。第一天结束后，看着自己加工以后的工件，感觉很有成就感，也为以后的几天增加了更大的动力。

在实训的过程中，有时抬头看一看同学们在认真的加工着自己的工件，并且在不懂的时候互相讨论一下自己的加工技巧，使每个人更有效率的加工出自己的工件。看着自己的工件在一天天的成型，大家都很高兴，感觉自己的辛苦没有白费，很有成就感。

回忆起这一周的时光，看着自己成果，我明白了做什么事都要细心、有耐心。如果不细心，工件只能做到形像，做不成标准件;如果没有耐心，工件就会做不下去。所以在以后的时光里，不管做什么事都不能半途而废，要努力做好每一件事。

**大学生金工实训过程报告大学生金工实训总结五**

金工实习的实践终于给我们盼来了，久闻金工实习有很多的乐趣，机会终于给了我们了，怀着激情的我们走进金工实习机床，露一手的激动很自然的从我们的行动上体现出来，至于我们的动手能力，不得而知了。

金工实习对于我们工科生来说是一门必要的实践，金工实习又叫金属加工工艺实习，是一门实践基础课，是我们机械类各让专业学生必不可少的选修课，一个不接触工厂，不接触机器的工科人的经历是算是不完整的。金工实习课程就给我们提供了很好的平台我们能充分的对工厂、对工具、对机器、零件从无到有的、从设计到开发、进而了解和热爱。在金工实习的期间，机器的操作，自身的动手能力、对工具运用技巧的等方面给了我们充分的了解认知，使我们在动手能力有了很大的提高、使我们在产品的设计、开发、运用有了很大的认识、使我们在认识生活上有了很大的提高、使我们在认识有了很大的提升。

本次我们的金工实习的主要课程有：数控车、数控铣、plc、线切割、电火花、快速成型、热处理、加工中心。虽然我们在这么短的时间内就要完成这些实习工作，在这么短的时间内学习这些工种，很多的知识不是我们短时间内能够掌握专业知识，不过总的来说，这次给我们的实习机会是我们更加的熟练的、更加的沉稳的去做这些机械加工，让我们知道了零件的精度反映了工件的好坏，反映了工件的质量、性能、灵活性、可操作性、最 重要的是反映了工件的适应性，在一个要求不高的零件来说，我们就不用这么精准的机械去制作它，很多的零件，不用精加工，这样我们就可以顾虑了成本去加工零件了，这对于我们的实现资源的有效率用是很有帮助。

我的第一个工种是数控车削加工，第一次接触大型的机械让我们震惊，特别是在数控车削加工的在编程以后全自动加工的时候快速、准确、效率、方面、快捷。当我们有了第一个小成品（小葫芦），表面的光滑度，即使我们再好的手艺也难以达到这样的程度。我们更有兴趣在学习数控车方面的知识，我们都是迫不及待的做第二个成品呢。

接下来的工种是数控铣，虽然数控铣比起加工中心来说没有自动的对刀，在加工的时候比较麻烦了一点，不过我们在用计算机辅助设计编程给了我们很多的方面，加工出高难度的工件，这对于我们要熟悉那些软件的编制。还有仿真的途径还要有一定的了解。

plc是指可编程序控制器，由于以前对plc缺乏一定的了解，所以刚开始接触时，觉得很难，尤其是画梯形图，一开始觉得自己太失败了，无法分析、理解梯形图。在老师的耐心指导和同学的帮助下才逐渐明白。接着编写了梯形图并传输到模拟台进行检验，整个过程既有趣又快乐，plc原来跟我们的生活息息相关，例如电梯、交通灯、生产带等。

本次的金工实习也学会了一些简单软件的使用，有cad、\_\_等软件。总的来说，本次的金工实习有了很多的收获，无论在思维上、还是在动手能力上，都有了很大的提升。时间如白驹过隙，三周的时间就在各种机器轰鸣声吵着就这样过了。本次的金工实习的遗憾就是时间太短了，很多的工件我们都没有加工出来，也就是说我们要自己收藏自己亲自做的工艺比较少了点，希望下次我们的金工实习有了比较充分的时间给我们锻炼一下，希望学校能多给我们实习的时间。虽然有些累，但我们痛并快乐着。

早就提出“实践是检验真理的标准”。只有实践才是硬道理，通过金工实习，对机器的操作，自身的动手能力、对工具运用技巧的等方面给了我们充分的了解认知，使我们在动手能力有了很大的提高、使我们在产品的设计、开发、运用有了很大的认识、使我们在认识生活上有了很大的提高、使我们在认识有了很大的提升。感谢学校给了我们这么好的平台，让我们有了充分学习的机会，是我们在大学期间的又一大财富，给了我们的感触良多。同时也使我们更加的努力学习，给了我们在学习上的动力，更好的使我们学习和工作。

**大学生金工实训过程报告大学生金工实训总结六**

为了将所学的理论知识与实践结合起来，加强学生社会活动能力及严肃认真的学习态度，并为以后专业实习和走上工作岗位打下坚实的基础。20\_年\_月\_日至\_日，20届物流管理专业的全体成员在\_、\_、\_三位老师的带领下，开展了本学期的实训活动。

一、实训时间

20\_年\_月\_日至\_日。

二、实训地点

\_物流中心。

三、实训大会

本次实训活动分为三个部分，分别是：实训动员大会、为期三天的实地考察和论文的撰写。

20\_年\_月\_日带队的三位老师及物流专业的全体学生都于三教205集合完毕，本次的会议内容主要是关于出去实训后应注意的安全问题、怎样准备实训及实训结束后论文的书写格式等，其目的是为了能在接下来的四天里顺利的开展本次实训。

四、物流配送中心

接着，就是为期三天的实训考察，本次实训去的\_仓储配送中心、\_物流配送中心、\_配送中心以及\_医药配送中心这四家企业进行调研，同学们主要通过访谈法对这四家企业的仓储运作、运输运作及出入库管理等环节进行了实地考察。

俗话说好记性不如烂笔头，最后通过论文小结的方式，让同学们把这三天的实践到的知识记录下来，不仅可以加强记忆，还能为以后毕业论文提供有力的数据。

通过这次实训，给了同学们一个在走入社会之前深入企业、了解企业的锻炼机会，让他们对物流的工作有了较为全面而深刻的认识。也让他们认识到自己专业知识上的不足。同时，本次实训的顺利开展也离不开三位老师们在背后的付出，感谢你们!

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，咔咔的就开始，降温的油在齿轮间像嬉水的小孩一样，是那么有活力，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，这也就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。

**大学生金工实训过程报告大学生金工实训总结七**

转眼为期一周的金工实习结束了。在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很快乐!因为我们在学到了作为一名钳工所必备的知识的同时还锻炼了自己的动手能力。

我们实习的第一天看了有关金工实习的知识和金工实习过程中的注意事项的碟片。这是作为学生的我们第一次进入工厂当令人尊敬的工人，也是第一次到每一个工科学子一试身手的实习基地。我怎么会不激动万分呢?

一个星期，短短的一个星期，对我们这些非机械专业的工科学生来说，也是特别的宝贵。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、工科类的大学生，十分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。

通过碟片的演示和老师的讲解。我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，仍是不可缺少的重要工种。

第一天，来到车间，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。但事实上锯锯子，也是讲究诀窍的，锯锯子并不是一定都会累得两手发麻，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。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。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。

接着便是刮削、研磨、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。

第二项，车削加工——也是我们此次金工实习的重点。

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，车削加工都占有十分重要的地位。

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。所以由中心向外切削。

最后，便是将工件进行切断了。

切断工件一般要注意的是：

1.工件一般装夹于卡盘上，切断处尽量靠近卡盘

2.安装时，刀尖与工件轴心线等高，经免切断处剩有凸台，切断刀伸出刀架的长度应该尽量的短，

3.尽量减小滑板各活动部分间隙，提高刀架刚性，使工件的变形和振动减小。

4.手动进给要缓慢均匀，切削速度要低。

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。

**大学生金工实训过程报告大学生金工实训总结八**

为期两周的金工实习结束了，但是它留在我心里的感受却永远不会结束。

在劳动工作中，师傅们给了我们许多指导和帮助。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，但我们应该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，作为门外汉的我们是不能完成合格的产品的。除了教我们操作，师傅们有时还向我们传授做人的道理以及以后工作可能遇到的问题的解决方法，我们可谓是受益匪浅。

实习的第一天，我们就被老师带到了一间教室，然后让我们看有关安全方面的录像。录像向我们介绍了几种工种，也说了实习中应该注意的问题，像不能穿拖鞋，女生不能穿裙子，头发长的要戴帽子或者把头发扎起来，等等。同时，也告诉我们一些存在的隐患，举出好多例子让我们在实习的过程中能够提高警惕，防止意外的发生。

我们金工实习的第一堂课是“汽车结构基本知识”。师傅先耐心地向我们介绍汽车的结构、汽车工作的原理等有关知识，接着让我们自己去熟悉，有不懂问题可以马上向老师提问。很多以前不太清楚的东西一下子涌进脑门，这是一种快感，突然的快感让人感到这种实习的价值，同时也让我们，至少是我，有兴趣去学。当然，师傅不可能在短短的一天时间内把一个工种的所有东西都讲给我们听，只挑了基本的、重要的，所以有些东西还是要自己看书的。像汽车的使用及保养这一节的内容是实用性很强的，这些东西对我们以后的生活都是很有用的。

最 累的得算是钳工了。工具简单，手工操作是钳工的两大特点。而我们就饱尝了这两点给我们带来的“痛苦”——锯、磨，都得自己手动操作。劳动强度大，同学们的手几乎都磨红了，有些还磨起了泡。但话说回来，钳工是一个细活，也是一个慢活，它要求的是人的手巧，而手巧是必须通过不断的练习，像我们这样的新手肯定有这样的结果。我们中很多同学都这样说过：现在都是机械化，电子化工业了，生产用不着手工。其实，这种观点是很不对的，现在的机械化生产效率是很高，可是，工厂里机器坏了谁来修？是钳工。第一台机器是谁造出来的？是钳工手工造出来的。量具，平板也是钳工做的。在目前的机械工业中，尺寸精度最 高的仍然是钳工，机床的水平导轨，平板，量具等一些精度要求很高的零件的加工都是钳工完成的。有些机床由于其本身误差及一些振动而加工不出来，也只能由钳工来完成。当然，这需要钳工的手艺。

在车工实习中，我们先了解了车刀的种类，常用的刀 具材料，刀 具材料的基本性能；知道了车刀的组成和主要几何角度。这个工种中组里的每个人要做一个旁带圆球形的东西，它要求每个人都要仔细认真，要求双手配合紧凑、合理，稍不留心就要重新来过。所以心浮气燥，想一口吃成胖子的人制成的产品不可能是合格品，优质品。车工精度要求高，安全系数大，没有专心致志的工作态度，是不能完成工种任务的。

通过学习各种工种，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现在听来都是那么熟悉亲切。虽然我们中的大多数人将来可能不会从事这些工作，但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价值连城的财富。

短短的两个星期时间，我们在实习工厂里充实地度过了，我们学习的知识虽然不是很多，但通过这次实习让我们明白了我们需要实际学习掌握的技能还很多很多；同时使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。

金工实习任何理论和知识只有与实习相结合，才能发挥出作用。而作为思想可塑性大的我们，不能单纯地依靠书本，还必须到实践中检验、锻炼、创新。去培养科学的精神，良好的品德，高尚的情操，文明的行为，健康的心理和解决问题的能力。

如果我们没有参加这方面的实习，我们这些大学生将来恐怕只能是赵括“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。

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！