# 金工实习工作总结800字范文

来源：网络 作者：春暖花香 更新时间：2025-04-01

*实习是我们看向外界的一扇窗户，能够让我们亲自体会实践的各种感受。因此你在实习中会有怎样的感想呢?下面就是小编给大家带来的金工实习工作总结800字范文精选，希望能帮助到大家!　　金工实习工作总结800字范文精选一　　短暂的金工实习尘埃落定...*

　　实习是我们看向外界的一扇窗户，能够让我们亲自体会实践的各种感受。因此你在实习中会有怎样的感想呢?下面就是小编给大家带来的金工实习工作总结800字范文精选，希望能帮助到大家!

　　[\_TAG\_h2]金工实习工作总结800字范文精选一

　　短暂的金工实习尘埃落定了，自己也顺利地完成了实习任务.实习虽然是结束了，但是内心却依旧感到沉甸甸的自己明白了许多。

　　一个不接触工厂，不接触机器的工科人的经历是不完整的，所以学校的金工实习课程就给我们带给了这样的一种平台，让我们能充分的对工厂、对工具、对机器产生认知，进而了解和热爱。

　　第一项，我们要进行最累一项工种―钳工，老师告诉我们，钳工是完全靠手工来制作出各种零件，是最能锻炼一个人动手潜力的，一些机器加工不了的零件，都要由钳工来完成。老师介绍了钳工的各种知识，它作用广泛，如切削加工前的准备，机器装配前的准备，某些精密零件的加工等。我们顿时觉得钳工是一项很了不起的工种，就应好好去体验。同时老师也提醒我们要爱护工具，保护自己，列举了以前一些学生所犯的错误导致的伤害。我们意识到金工实习不是闹着玩的，要时刻留意。

　　在钳工实习场地上安装了许多台虎钳，用来夹各种工件。工作台面下摆放着锯、各种锉刀、直角尺等等。老师让我们先熟悉下工具。我对钳工还是很感兴趣的，所以很兴奋。但是我很快意识到要真正能够掌握它，还需付出长久的努力。

　　钳工实习在我看来最重要的要素之一是工具与身体有节奏地来回运动。

　　刚开始我们要锯断毛培，慢慢地我们开始体验出巧劲如何用，看着锯痕的加深，内心的喜悦驱除了手臂的酸痛。接下来是要对锯过的端面进行锉工，由于我们这组锯出来的面比较平，所以锉的过程并没花费很长时间。但是在之后把圆柱体变成六面柱体的时候，还是很辛苦的。

　　钳工还需要人的耐性。

　　钳工第二次时我们用了一上午只干一件事――锉。由于一上午只锉，身体机械式地重复一件事，导致我们很痛苦。这是很考验人的，这要求我们拥有一丝不苟的负责精神。钳工不仅仅锻炼我们的身体，同时锤炼我们的精神。

　　最后是划线、打样冲、钻孔、攻丝、套扣，这几项还是比较快的，但对我们这些刚开始接触的人毕竟还是挺难的。划线、打样冲时注意不要歪了就行。钻孔时是手动进给，用力不能太猛。攻丝套扣时就应先慢后快，才够容易成功。攻丝时不可盲目加工，要注意螺纹深度。最后，我还用锉磨了一下毛边。

　　最后一天交作品时，看到自己的作品心中的喜悦溢于言表。钳工实习，充满汗水，但我也从中学到了许多许多。

　　第二项是车床。老师为我们详细的介绍各种刀具，工件，车床的相关知识，虽然这些知识对我们很陌生，但老师的耐心讲解，让我们开始产生了兴趣，听的也比较认真，因为这些知识是最基本最重要的，老师也强调了我们要注意安全，包括着装，工作习惯等等。我们接下来按照分组，由不同的老师带领进行各自的学习。车工是在车床上利用工件的旋转和刀具的移动来加工各种回转体的表面，包括：车端面、车外圆、车台阶、切槽及切断等，车工所用的刀具有：车刀、镗刀、钻头等，常用设备为卧式车床。车销加工时，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。

　　应对着庞大的车床，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。我们逐渐熟悉车头箱，进给箱，溜板箱，刀架等主要部件的控制，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。要求到达进退动作准确、自如，且要做到进给动作缓慢、均匀、连续。到必须程度后可开车练习，每项操作都进行到我们熟悉为止。经过几次的训练，我们已经熟悉了本项操作后老师让我们每个人都进行了一次车端面工作。在工作前老师要求我们认真查看机床有无异常，并且在规定的部位加润滑油，并再次强调工件、刀具要加紧，不用时不可随意乱放，以防飞出。我自己感觉第一天所做的这些还是比较简单。但是，第二天我们组比较失败――只做出一个半成品。原因是我们对操作顺序还是不够熟悉。在车外圆时总会先停车后退刀，然后毛培表面会留下一条刀痕，导致失败，这样的操作也有损刀具。我们还在切断时犯错，由于计算数值错误，半成品近在咫尺，却没能得到。但是，人是会吸取失败的教训并总结进步的，因此，在第三天，我们组一上午就做出了六个成品!

　　当看到我们自己的作品得到满分10分时，焦虑烟消云散，快乐接踵而至。

　　数控的学习时间有点短，但经过老师的讲解我们对其有了初步的了解。机械制造业的迅速发展与社会的进步促使数控机床的产生，数控机床是一种灵活、通用、高精度、高效率的自动化装备。

　　数控铣床在数控机床中所占的比例很大。它对零件加工的适应性强、灵活性好，能加工轮廓形状个性复杂或难以控制尺寸的零件。同时它的加工精度高，加工质量稳定可靠。编程简单，我们实习时编了几个程序并且上机床运行了下，发现机床对坐标的精度不是很高，画正方形时如果从一个边的中间开始，那么这个正方形不会闭合。这就应是机床的误差。所以我对自己的程序进行了改动，让它在正方形的顶点开始运动，这样就能够闭合了。所以编程时要注意刀位点、切入点等

　　可见，理论重要，但是实践更重要!

　　数控车床的使用范围是相当广泛的。它主要用于轴类、盘类等回转体零件的加工，编程比数铣的要麻烦些，毕竟数铣是用于平面，它是用于立体吗!在编程时注意不可让机床进给过度，否则对刀具伤害较大。数控车床的程序输入比较简单直观。

　　编程指令不是很多，如f是机床的自动进给功能，s用于设定主轴转速，t是机床刀具功能指令，m是辅助操作指令等等。编程之前要认真分析图纸，寻找合理方案，然后再编程，要认真细致的编程，尽量不出错。

　　特种加工是指将电、磁、光、热、声、化学、液体等能量或其组合施加在工件的被加工部位上，以实现材料的去除、变形、改变性能或被镀覆的非传统加工方法。它适应性强，加工范围广，能够到达“以柔克刚”的目的，但由于能量来源，经济性的思考，要合理使用特种加工。电火花加工是工具和工件两极非接触状况下产生电火花，从而产生超多的热，使工件熔化，已到达加工目的。除了电火花加工，特种加工还包括激光加工、离子束加工等。

　　特种加工是最后一项，其在未来将发挥越来越大的作用。

　　在此感谢学校为我们带给这样的机会，同时更要深深感谢我们的老师，我们受益匪浅，本次的金工实习――令人难以忘怀。九次的金工实习带给我们的，不仅仅仅是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅仅是透过几项工种所要求我们锻炼的几种潜力，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自己的状况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习到达了它的真正目的。

　　我想在提一些我关于这次金工实习中某些方面的个人推荐。

　　1.延长实习时间，总感觉在这么短的时间里学习这么多门的工种难度较大。

　　2.十分先进的设备没有见到。

　　最后本人要再次感谢每一位老师在金工实习期间给我的耐心的讲解，和不倦的帮忙，这些给了我很大的提升，谢谢你们

　　[\_TAG\_h2]金工实习工作总结800字范文精选二

　　金工实习是一门实践基础课，它对于培养我们的动手潜力有很大的好处。而且能够使我们了解传统的机械制造工艺和现代机械制造技术。作为非机械专业的一名学生，但是汽车和机械其实是一路子，学好理论知识固然重要，但动手潜力也是至关重要，我们大学生平时自己动手的机会少，动手的潜力差，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理工科的学生带来了实际锻炼的机会，让我们走出课堂，在各种各样的工件和机器的车间里，自己动手，亲身体验，这些对我们的帮忙是巨大的。

　　在实习期间，我先后参加了车工，焊接，钳工，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，增强自己的动手潜力。

　　第一次金工实习，对我们来说感觉很新鲜，上午上完一二节的英语课，我们便兴致勃勃地向实习基地出发，到了金工车间，老师给我们讲解金工实习的好处，课程安排，以及实习过程中的安全问题。

　　首先接触的工种是车工。车工是在车床上利用工件的旋转和刀具的移动来加工各种回转体的表面，接下来，老师要求我们做自动走刀车外圆，每次车的直径为20mm，那么刀具只能前进10mm，并要熟练掌握操作顺序：先将托盘对准工件调零，退刀调节刀具要前进10mm，开车，待走刀前进到3/4时，改为手动走刀到精确位置，退刀停车。经过几次的训练，我们已经熟悉了本项操作。虽然看起来很简单的东西但做了才明白，其中的微小差距就造成了整个零件的好坏，1mm平时觉得很小，无所谓但是在车床上加工零件才明白，1mm是多么大的错误而不是误差。

　　车工之后是焊工，无数次看到建筑工地里闪烁的电火花，我明白那就是焊接，本想着操作起来很容易，然而事实却并非那样，比我想象的要难的多了。焊接所产生的气味和刺眼的光对人体都是有害的，我们带好防护罩开始了我焊工的操作，从老师那里学到了焊条的角度一般在七十到八十之间，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，很难持续匀速，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;练习的过程中还往往把焊条粘到铁板上，看着通红的焊条，心里那个急啊，但是在之后的反复体验中，还是掌握了一些窍门，这次更让我认识到：不要把一件事情看的太简单，只有自己做过，体验过才明白其中的奥妙。

　　到最后一项啦，也是最辛苦的一项――钳工。看着工作台上安着的虎钳和左右摆放的各种工具:、手锯、各种锉刀便明白到我们要用自己的汗水和双手来制作锤子。接下来我们开始把一块圆柱体夹在虎钳上，按照老师的划线开始了锉锤的工作，刚开始好像锯铁块的时候进展不大，之后在老师的指导下很快有了那种“绳锯木断”的感觉。接下来还要用锉子把铁块面来锉平，这期间看着锤子变得平滑和晶莹，尽管这期间手，臂很痛，但看到自己的锤子一天天的变样，心里有种说不出的高兴。最后的一天锤子最后出品啦，看着它想一想一周来的过程，好像自己真的长大了很多，这是自己动手亲自做的工艺，虽然有些不合标准，但真正体会到了那种动手的重要性。

　　[\_TAG\_h2]金工实习工作总结800字范文精选三

　　“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。

　　由于元旦放假，所以我们只进行了为期9天的金工实习。期间，我接触了数铣、PLC、数车、焊接、铸造、快速成型、模具、线切割、电火花、冲压、钳工等15个工种。每天，大家都要学习一项新的技能。在实习时间里，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9天的金工实习。

　　在钳工实习中，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。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，中午休息的时候，整个人的手都酸疼酸疼的，腿也站的有一些僵直了。下午终于把作品弄出来，虽然不是很标准，但却是我汗水的结晶，是我一天下来奋斗的结果。接下来的工种是铸造，可以说完全是对小时侯玩泥沙的回味。不过这次除了那份冲动的心外，更需要的要算是细心加耐心了。后来又学习了数控电火花加工，也是需要编程的。不过那是电脑自动编程的，只要你输入需要加工的零件图形，选择入刀途径，放好原料即可。然后，我们在老师的指导下学习电弧焊，经过了半天的电弧焊练习，我们对电弧焊虽然没完全掌握，但也了解并学会了很多关于电弧焊的基本操作，我们主要掌握的是摩擦引弧。之后还学习了许多有趣的工种，例如快速成型、线切割和数车，在这三个工种中，我都能够完成自己的作品。看着自己亲手设计并完成的作品，心里感到十分欣慰。

　　时光如流水，两周时间转眼即逝，为期两周的金工实习给我体会颇多，我主要从以下几点展开。

　　1.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。

　　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.实习过程中制订的学生实习守则，加强清理机床场地、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也起到了较好的促进作用。

　　5.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。

　　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。

　　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。

　　这次实习，让我们明白做事要认真小心细致，不得有半点马虎，同时也培养了我们坚强不屈的本质，不到最后一秒决不放弃的毅力!

　　[\_TAG\_h2]金工实习工作总结800字范文精选四

　　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。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。作为非机械专业的一名学生，但是汽车和机械其实是一路子，学好理论知识固然重要，但动手能力也是至关重要，我们大学生平时自己动手的机会少，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理工科的学生带来了实际锻炼的机会，让我们走出课堂，在各种各样的工件和机器的车间里，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，我先后参加了车工，焊接，钳工，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。

　　第一次金工实习，对我们来说感觉很新鲜，上午上完一二节的英语课，我们便兴致勃勃地向实习基地出发，到了金工车间，老师给我们讲解金工实习的意义，课程安排，以及实习过程中的安全问题。

　　首先接触的工种是车工。车工是在车床上利用工件的旋转和刀具的移动来加工各种回转体的表面，接下来，老师要求我们做自动走刀车外圆，每次车的直径为20mm，那么刀具只能前进10mm，并要熟练掌握操作顺序：先将托盘对准工件调零，退刀调节刀具要前进10mm，开车，待走刀前进到3/4时，改为手动走刀到精确位置，退刀停车。经过几次的训练，我们已经熟悉了本项操作。虽然看起来很简单的东西但做了才知道，其中的微小差距就造成了整个零件的好坏，1mm平时觉得很小，无所谓但是在车床上加工零件才知道，1mm是多么大的错误而不是误差。

　　车工之后是焊工，无数次看到建筑工地里闪烁的电火花，我知道那就是焊接，本想着操作起来很容易，然而事实却并非那样，比我想象的要难的多了。焊接所产生的气味和刺眼的光对人体都是有害的，我们带好防护罩开始了我焊工的操作，从老师那里学到了焊条的角度一般在七十到八十之间，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;练习的过程中还往往把焊条粘到铁板上，看着通红的焊条，心里那个急啊，不过在后来的反复体验中，还是掌握了一些窍门，这次更让我认识到：不要把一件事情看的太简单，只有自己做过，体验过才知道其中的奥妙。

　　到最后一项啦，也是最辛苦的一项——钳工。看着工作台上安着的虎钳和左右摆放的各种工具：手锯、各种锉刀便知道到我们要用自己的汗水和双手来制作锤子。接下来我们开始把一块圆柱体夹在虎钳上，按照老师的划线开始了锉锤的工作，刚开始好像锯铁块的时候进展不大，后来在老师的指导下很快有了那种“绳锯木断”的感觉。接下来还要用锉子把铁块面来锉平，这期间看着锤子变得平滑和晶莹，尽管这期间手，臂很痛，但看到自己的锤子一天天的变样，心里有种说不出的高兴。最后的一天锤子终于出品啦，看着它想一想一周来的过程，好像自己真的长大了很多，这是自己动手亲自做的工艺，虽然有些不合标准，但真正体会到了那种动手的重要性。

　　[\_TAG\_h2]金工实习工作总结800字范文精选五

　　为期一个月的金工实习结束了，在这近一个月的时间，感觉无论是从老师还是从从事学习的内容方面都收获了不少，真的感激这次经历。

　　对于金工实习，我想作为一名工科学生是必须要经历的。一个不接触工厂，不接触机器的工科人的经历是不完整的，所以学校的金工实习课程就给我们提供了这样的一种平台让我们能充分的对工厂、对工具、对机器产生认知，进而了解和热爱。金工实习在机器的操作，自身的动手能力和对工具运用技巧的了解方面都给了我很大的帮助。

　　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。

　　例如在第一个工种钳工的实习过程中，我努力要将每一个铁块锉平，可是锉平了这边那边有高了，搞好的这边，那边有出现问题了，导致第一个工件比人家的小了许多，自然也就没有的得到较高的分数，当作第二个工件在做的时候，我便不断的请教周围的同学和老师，如何才能锉得够平，如何用锉，手法等应该怎么用力，力道如何，他们都给了很耐心的讲解，三天的时间我也渐渐的对锉刀，锯等的使用有了终于有了一定的了解，对工具也有了一定感觉，做出来的作品终于也像个样子了。

　　铸造已给我留下了很深的印象。可能是我做事太过认真了，在铸模填砂时老师建议要填得紧一些，于是我便一遍一遍的砸实所填的沙子，浪费了很多的时间，当别人已经开始第二个模具填砂的时候，我的第一个模具刚刚添了一半，最后晃晃张张的忙完了整个工序，当我们最后评分完毕清理的时候才发现，我填的那些跟砖块一样坚硬，我发现这并不是什么好事，想一想有些时候太认真也不是好事，过犹不及嘛!做工的时候兼顾质量是一方面，另一方面也要注意速度啊。

　　还有的就是计算机辅助设计了，奇妙的建模，精彩的形状，我没有想到我竟然可以学习可以理解的如此之快，当然这其中也要十分感激老师详细的讲解和帮助啊!

　　同时，在实习的过程中，真正的了解到了一些先进的机器，先进的加工工艺，加工方式，高效的生产时数，高质量的加工产品，面对这这些我感觉我对于机械的兴趣大大的被激发出来了，面对这这些机器我能够体会到一种发自内心的快乐。我想对于机器的强大兴趣会激发出我在日后对机械学习的强大动力，然而我知道只有动力也是不够的，我还需要的持久的耐心和持之以恒的精神。

　　金工实习在另一个方面也给了我很大的锻炼机会。每次我总是工厂里最后一个离开的人，我不是说我有多认真，说我有多细致，只是我知道我的动手能力很差，我需要的就是耐心的一步步循序渐进的锻炼自己，真正提升自身的实操能力。我的动手能力很差，通常被人一个小时可以做好的东西我却要2，3个小时，而2，3个小时之后我还不一定比人家做的好，我也很急，也很想提高自己的速度，可是没能做到，一有了速度就丢了质量，想起了质量有落下了速度，整个金工实习下来我依旧没能够平衡好自己的时间分配，但我绝对相信我学到了很多。

　　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，只有也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，在整个金工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，带着手套操作车床;再也不会，在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，如果仅仅因为马虎，大意，不听老师话而出现事故那这个代价实在是太大了。

　　以上就是我在金工实习阶段的心得体会，之下我想在提一些我关于这次金工实习中对某些方面的一些个人建议。

　　1.关于实习时间的延长，总感觉在这么短的时间里学习这么多门的工种难度较大，而且感觉很多地方学得很不透彻，很不清晰。所以建议希望可以延长学习的时间，我总感觉金工实习对我的帮助很大，我想对别的同学也是这样吧，那么既然有这么大的帮助为什么不延长一下它的时间呢?

　　2.十分先进的设备没有见到，是否可以增设一些视频讲座类的课程讲述一下该专业方向上一些世界领先的设备，以及其加工工艺，加工出来磨具的质量。

　　3.十分想了解机床的内部结构，本来就是搞机械这一方面的所以对每个机械每个车床内部的机械构造都很有兴趣，所以就特别想知道里面的装置安装，动力传动是怎么回事，因此特别希望能够拿出几台机器请老师讲解一下机器内部工作的原理，这样一来一方面可以很好的避免同学们操作不得当，导致机器的损害，另一方面作为学生我们也就学会了一点如何修理机械车床了。

　　4.本人总感觉齿轮传动时代将要过去了，需要一些新的传动方式来代替齿轮，齿轮的摩擦，传动时的震动都给机械的使用寿命带来了很大的损害，另一方面齿轮传动很大的误差也很不利于精确的制造产品，同时较大的噪音污染还对员工的工作条件产生了极大的影响，所以本人认为齿轮时代快到尽头了。

　　最后本人要再次感谢每一位老师在金工实习期间给我的耐心的讲解，和不倦的帮助，这些给了我很大的提升，谢谢你们!

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！