# 金工实习报告总结模板5篇范文

来源：网络 作者：星月相依 更新时间：2025-06-03

*在不断进步的时代,报告对我们来说并不陌生,多数报告都是在事情做完或发生后撰写的。相信许多人会觉得报告很难写吧,下面是小编给大家带来的金工实习报告总结模板5篇，希望大家喜欢!金工实习报告总结模板1金工实习是一门实践基础课，是机械类各专业学生学...*

在不断进步的时代,报告对我们来说并不陌生,多数报告都是在事情做完或发生后撰写的。相信许多人会觉得报告很难写吧,下面是小编给大家带来的金工实习报告总结模板5篇，希望大家喜欢!

**金工实习报告总结模板1**

金工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先修课，是非机类有关专业教学计划中重要的实践教学环节。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。

作为自动化专业的一名学生，学好理论知识固然重要，但动手能力也是至关重要，现在的很多大学生，特别是来自城市的同学，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。感谢学校为我们提供这样的机会，同时也感谢辛苦带领和指导我们学习的老师们。

再一次穿上军服的我们，成为校区里的一道亮丽的风景，还记得第一次，我们带者好奇而兴奋的心情，向着厦大金工实习基地进发，想象着自己亲手完成工件加工的快乐。然而，时间过的真快，转眼间，短学期六周的18个学时的金工实习已经结束了，在当蓝领的日子里，我们有过艰辛，有过畏惧，但我们收获更多的是快乐和宝贵的动手经验。和老师，同学们聚集在车间里的那种亲切，那种体验，将是我人生里永恒的回忆。

在实习期间，我先后参加了车工，焊接，数字线切割，钳工，拆装，铣工，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，一大早，我们迎着朝阳，兴致勃勃地向实习基地出发，今天提前上一节课，邓谷鸣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。总体而言，我们上的实习课明显偏少，这可能由于场地的原因，不过相信以后学生的实习时间会逐渐增加。

接下来，老师又一一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也是最最重要的，接下来我们按照分组，由不同的老师带领参加各自的工种。

我分在第三组，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，包括：内外圆锥面、内外螺纹、端面、沟槽等，车工所用的刀具有：车刀、镗刀、钻头等，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。

面对着庞大的车床，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，进给箱，走刀箱，托盘等主要部件的控制，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。要求达到进退动作准确、自如，且要做到进给动作缓慢、均匀、连续。

到一定程度后可开车练习，每项操作都进行到我们熟悉为止，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。由于时间的原因，我们只能给这个任务，不过我们做的很认真，也第一次看到自己在如此庞大的机床上的劳动成果，心里真的很高兴，相信自己在接下来的实习中会越做越好!

**金工实习报告总结模板2**

不知不觉，金工实习周在今天31号已结束了。时间真的很快啊，虽然留不住时间但是这段实习时间将为我的大学生活添加了一笔很绚丽的色彩，金工实习过程的点点滴滴也会深深地刻在脑海中，成为一段不可抹掉美好的回忆。在实习过程中我不仅学到课本上学不到体会不到的知识操作经验，也深深的体会到过程的艰难，但是这段时间真的让我学到很多知识很多经验很多生活中不可缺少的技能技术，是自己的综合能力有了一定的提高。

热加工

27，28号是关于热加工方面的。在第一天我们有好多的迷惑，甚至在出发前我们还在犹豫着到底要不要穿军服因为在我们的眼里车间的环境是很脏的其中也避免不了那些油污之类，呵呵，想想还真的是可笑。其实开始的时候我是既向往金工实习有是那么的不情愿的，因为我们实习一结束就要快要考试了，怕实习的时间影响到期末复习，我想好多同学都是这样想的。但是当从第一次实习之后就发现自己当时是那么的无知。金工实习没有同学们猜想的那么恐怖和困难。在经过第一次我的想法也是焕然一新，从此同学们慢慢的对实习更加有兴趣了。

27号早上八点，虽然天气有点冷还吹着风，但是我班和4班的同学都准时的在学校门口，等待学校的校车。我们到学校校外的实习基地大概用了半个小时吧，在路途中我们都是很遵守纪律，叶老师也是我们第一个认识的老师，他负责热加工的一个项目。另外还有邓，张，温三个老师。

第一节课，叶老师给我们介绍了，我们现代的工程应用中的各种各样的工种。包括在金属材料加工中常用到的方法和各种各样的工具。大概用了一个小时多吧。之后他带领着我们，观看了和了解到那些大型的机械仪器基本的结构和用途，其中有剪板机，卷板机，等离子切割机，气焊机，电焊机，起重机，压扳机······

快要中午回学校的时候，叶老师，还带我们到那个正在为阳江核电站制造的一个项目。当我们看到那个车间的上面挂着一条横幅写着：肩负国家重任，制造核电精品。心中不由得善慕那些工人了，呵呵，一个人可能一辈子也不会接触到关于那些核电的东西，虽然他们做的那些对于那个工程来说是鸡皮蒜事，不足一提，但是他们背后的那种流汗流泪的艰辛不由让我们感动。无论多么成功的伟大的工程，背后总是付出巨大的人力，经济。遗憾的是，叶老师说管理这个项目的技术师没有空，所以不能给我们讲解那些原理，还是很感谢叶老师，让我们了解到那么多课外知识。

下午，邓老师说因为我们学校的限制，我们只能有机会练习电焊，气焊，气割。他是负责教我们操作和使用电焊的。邓老师，把那些焊工方面的知识做了更深一步的诠释和探讨。在操作过程中他向我们着重强调要无论做什么机械加工都要严格遵守安全操作规则。邓老师举了茂名的一些安全事故，都是有部分对电焊知识不了解的焊工，就是往往对那些漏油的油罐焊接时没有清理那些可燃材料，一旦焊接，就发生爆炸。以下是我对叶老师对电焊操作的粗略理解：

安全操作：

1.焊接前应检查焊接设备、工具并达到完好，防护用品要齐全完好。

2.焊钳与把线必须绝缘良好、连接牢固，更换焊条应戴手套，在潮湿地点工作，应站在绝缘胶板或木板上。

3.清除焊渣，采用电弧气刨清根时，应戴防护眼镜或面罩，防止铁渣飞溅伤人。

如何使用：

1.引弧2点弧3焊接

使用电焊的时间虽然只有短短的几分钟，但是我知道自己不熟悉不熟练操作的动作方面有很多需要改进的。幸好能在老师和同学们的互相帮忙，慢慢的有所掌握。

28号，上午，张老师教我们了解气割原理操作方法。张老师，虽然看起来是彪悍，但是他的话还是蛮有风趣的，讲解的很具体。包括怎样拿，怎样端的动作姿势。以下是我对气焊的一些粗略概括。

安全操作和电焊有点接近。

1.氧气瓶、乙炔表及焊割工具上禁止沾染油脂。

2.氧气、乙炔瓶应配齐防震帽，搬运时防止撞击和剧烈震动。

3.氧气瓶、乙炔瓶间距不得小于5米，氧气瓶、乙炔瓶距明火距离不小于10米，点火时，焊割枪口不准对人，正在燃烧的焊、割炬不得放在工件和地面上。

4.蓝色涂料是氧气瓶，白色涂料是乙炔瓶。

5.红管接氧气，黑管接乙炔。

6.操作时要带墨镜。

7.前面的旋钮是调节氧气，中间是氧气和乙炔的混合物，后面的是调节乙炔。

操作方法：

1.氧气，乙炔，一般是开0.03-0.05pa。

2.点燃前只开乙炔半格。点燃时枪口不能对自己和别人。

3.调节焰心，使中间气流成稳定的细直线。

4.切割前先预热，在放氧气。

5.离切割面两三毫米。

6.动作姿势要适当。

下午，温老师，教我们使用，气焊。气焊的工作原理和气割的工作原理基本上是一样的。只是气割是利用氧气冲去那些融掉的铁水，而气焊是利用火，达到熔点，就是熔化焊。以下是我对气焊的一些总结。

安全操作和气割基本相同。

操作方法也和气焊差不多。要注意：1.焊枪要和面成大约80度角。2.用火要均匀.3用过的焊丝要放到另一边.

我们学校的热加工，是在校外的，每天都要跑到郊外。通过叶老师，温老师们的介绍知道哪里原来是茂名石化的一个下属单位，哪里有好多的火车经过，他们时常叮嘱我们不能靠近火车轨道。老师不仅给我们知识，在有空的时候常常鼓励我们，要好好学习。我还记得叶老师说过：我们要在三十岁前，有一份稳定的工作，如果你到了三十岁还在担心你是否会被解雇，那你的前途是很渺茫的。温老师说过：我们要自信，我们不比别人差，但是要在我们努力的条件下。总之，在热加工的四位老师带领下我们，顺利的完成了热加工实习任务。在这段时间我觉得是愉快的学习旅程，更是体验工作的过程，增长能力的.过程。真是谢谢老师们的教导。

钳工实习

29号，30号是钳工实习。钳工实习前在其他班的同学中了解到钳工是很辛苦很累的活，要我们有心理准备。呵呵，经过自己亲身体验之后我觉得不是他们说的那么夸张，至少都学到知识学到经验得到老师们的帮助，我们都熬过啦。

钳工实习包括：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。学会了使用虎钳，划线盘，半径规，垂直仪，百分表·····也通过老师发给我们的那份工具清单，深刻的认知到工具的名称。

钳工实习是在我们学校本部的。钳工实习的第一天时，八点整，老师就开始了，点名。有些同学迟到了，被老师教训了。呵呵，老师的行为，但是对我们还真的吓坏了我们，“老师较真的”第一天就让我们知道，上班是绝对不能迟到的早退的。其实我们都知道老师们是为我们好的，让我们养成良好的习惯。谢谢老师们的呕心沥血，在以后的生活中我们会更加注意时间的观念。在之后的实习过程中，我才真真正正的认识到钳工里的老师是那么的风趣幽默，特别是老师们慢慢的矫正我们的错误。

通过观看大概一个小时多的视频，我们初步了解到关于钳工的种类，工具的使用方法，注意事项等等。之后再次通过老师的讲解，我们更进一步巩固了知识。我们这次的作业时，加工一块铁质零件，要求全是手工打造，除了钻孔外，还要和另外的一个同学配对。在老师的带领下，我们一步一步完成。我们每进行一步老师都会讲一下操作过程，减少了我们犯错的机会。

在我们的操作过程中，只要老师们一发现同学们，动作姿势，不对老师都是立即过来帮我们矫正。在这次实习中，我犯了最大的错误时，在锉方块的直角边的时候，太过用力了，所以最后我的直角配合件不到40mm×40mm，20mm;最后经过老师的同意改为36×36mm，18mm;圆弧依然是13mm，钻孔不变。导致后来配对的时候基本上找不到和我的尺寸一样小的零件，不过最后还是通过老师帮忙找到了隔壁班的同学的配对。其实其他划线，锉，钻孔的过程不是很难，但是要很细心，要注意经常测量观察。最难的是找到同学配对零件，还要把两个两件六个面的配合度要高，间隙达到最小既不能透光。在冲钻过程中，铁块一定要加紧，一定不能戴手套，女生的头发也要全扎起来。还有不能太靠近观看，否侧很容易出意外。

这两天，我们都是在站着的工作的，用手拿锉刀，用钻钻孔，有锤有锯，身体难免会腰酸背痛，腿软，但是我们都坚持下来了。最后在老师们和同学们的互相帮助顺利的完成了这次钳工实习。在这里想对钳工的老师们说声：你们辛苦啦，谢谢你们。

机械加工

31号，是我们金工实习的最后一天了，今天的任务是机械加工。在今天我们又有新的体会新的认识。今天一进到车间，我看到好多的那些车床，心中有一点激动，毕竟我还是第一次看到车床，也是能一下子能看到那么多的车床。

今天主要内容是：了解车床的基本机构，各个部分的作用，和操作方法还有要我们自己做一个直径(14，13，12)±0.2mm，长为20mm，两边有退刀槽的圆柱作为作业。通过老师的讲解与示范和自己的亲身体验，我已初步认识到车床主要由变速箱、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。车床是通过各个手柄来进行操作的，老师又向我们讲解了各个手柄的作用，然后就让我们加工一个主轴两个小轮和两个大轮。老师先初步示范了一下操作方法，并加工了一部分，然后就让我们开始加工。

在操作前和过程中，老师始终强调要安全第一不能违规操作，认认真真的按照步骤来完成。这个作业，要求的精密度很高，所以我组最后的作业都是不怎么理想，但是最重要的是我们记住了老师对我们说的那些理论，对我们以后是有好大的帮助的，在今天短短的几个小时固然不能让我们达到熟练地程度，但是我们学到了很很多经验。

总的来说，金工实习的五天以来，虽然时间很短，但是我在实习过程中并没有放弃过动手的机会，无论是多么脏多么难，我都学会了去尝试。在实习中，也间接锻炼到自己的意志力，忍受力，接受挫折的能力。在实习中，我们和老师们共同进退，团结合作，顺利完成了这次金工实习。虽然在这次实习中我表现的不理想，很多动作，方法，要领都不熟练，导致最后完成的作业不理想，但我通过这次实习后，我想更应该好好学习理论知识，在理论的基础上才能更好的实践。同时也是经历了实习经验，在以后的路上运用经验，更好更快的掌控新的机械操作。最后再次感谢老师给我们实习的机会，辛苦了老师们。

**金工实习报告总结模板3**

实践是检验真理的唯一标准，作为一名机械专业的在读本科生，在谙熟了专业基础课的内容后，于大二上学期在百忙的学习中抽空开始了金属工艺学实习，开始了理论结合实践学习的途径。

根据学院的安排，机类专业实习为期四周，第一周为钳工(焊工、热处理);第二周为铣工(铸工、磨工)，第三周为数控机床实习(分为计算机自动编程数控铣、手动编程数控车、线切割);第四周为车工。

第一周上午先进行岗前安全培训，使我们懂得了基本的车间安全操作规程;其中：机床工作过程中必须有人值守;测量和对工件进行重新装卡必须停车操作两点车间安全纪律特别值得注意。另外，对于车床，开车前用于卡紧工件用的三抓卡盘上的扳手必须去下。

钳工实习开始，我们在技师的指导下，拿起锯子，端起锉刀;按图样的要求加工锤头。锤头的加工分为划线、锯断、锉削三种操作。将长条六面体的两端锉平后，图上龙胆紫溶液，在划线平台上用划线尺进行划线，划线时紧靠在直角方砖上以保证垂直。

锯切起锯时，左手拇指抵住划线处，起锯角x~x度，保证垂直，轻轻用力起锯。起锯完成后，改平。推进式用力，会拉时应尽量轻，速度不宜过快。断锯时，更应轻慢。

最磨洋工的要数锉削了。推锉时，左脚在前，身体倾斜x度。右手握刀靠腰，左手抵住端平。身体顺势向前推锉的同时，下压力从左手渐渐过渡到右手保持平整。

在锤头的两个主要面上，需花费将近两天的时间才得以完成，然后是“表面功夫”，用小锉刀和砂纸进一步将表面修平，擦光。钳工的实习，让我明白了吧铁杵磨成绣花针需要多少工夫。

焊工的实习是电焊操作。(由于气焊操作的危险性更大，未能被允许操作，我深感遗憾)绝缘手套和防护面罩是电焊工的基本安全防护用具。带上手套，操作还算灵便;而戴上面罩，则眼前完全一片漆黑。我们练习了焊条的装卡、起焊、平焊等工作。要注意的有以下几点：

1、每次焊完后，焊芯融化比药皮多，缩进药皮内部一段，而药皮本身不具有导电性，所以起焊时先应轻敲除去多余的药皮方能起焊。

2、电弧放电的距离有严格的限制，焊中应保持距离和角度，缓慢平移。

3、一旦粘焊后，电流很大，发热很快，焊条在短时间就会达到很高的温度。应左右摆动，顺势拔下，若无法拔下，则应尽快取下焊枪，稍待冷却后，双手用力左右摆下。

热处理的工序主要有淬火和回火，淬火使材料变硬变脆，回火降低脆性并消除内应力。在实习用的x号钢上，淬火采用中温淬火，在电炉里加热至x度，并保存其温度在x度以上浸入冷水淬火，(加热时间不宜过长，温度不宜过高，必免过烧和过热)加热结束打开炉门时，热对流和辐射均很强烈，要迅速操作，保持淬火前温度。

实习用的x号钢，在常温下为亚共析钢，其组织结构为珠光体，在加热到x度以上是转化为奥氏体。保持高温不变时，进行淬火，得到淬火马氏体。进一步回火后，转化为回火马氏体，其组织有一定的脆性，但硬度够高，适合制造锤头等需要高硬度的结构。而中温回火得到回火托氏体，韧性好，可制成弹簧等需要弹性工作的结构。在更高的温度下进行调质处理，得到综合力学性能优良的索氏体，适用于各种杆。轴、齿轮等机械制造。

第二周以普通铣饱床的实习为主，也穿插有铸工和磨工。

铣削加工是机械冷加工中最为普遍，最为常用的加工方法，机件中的各种平(曲)面、盲(通)孔、台阶、槽，均可由铣床加工完成。铣床分为立式和卧式两种，立式铣床所使用的带柄铣刀形状类似于钻头，而卧式铣床所使用的圆盘铣刀形状类似于锯片。

根据实习中所要求的图样，我们用圆柱形毛料加工两个零件，一是长方体(图样名称为“六面体”，即我们钳工实习时制锤头的毛料)，二是带槽的短轴。

此两个零件在立式铣床上完成，均采用平面铣削法和自动进给，较为简单，便于初学者操作。对此，需要注意的地方有以下几点。

一、所有回转机床工作必须排除头发的危险，禁用手套，开车对刀。

二、立式铣床在进行周铣进给方式必须逆铣;以保证铣削平稳和防止工件移动。在开车铣进的过程中，如需清扫铁屑或涂抹冷却液，则毛刷与铣刀的接触方向应与之旋转方向相反，否则易由毛刷将手卷入，发生事故。

三、机械加工的功率较大，加工完成后工件往往温度较高，应稍作冷却以防止烫伤。

此外，我还发现一个有趣的现象，在铣削完成后，由于工件受热和转动产生的感应电磁场，被磁化可以吸附起不少的铁屑。

铇床的作用较铣床来讲较少，仅适宜加工平面以及通槽，铇刀在滑枕的带动下进行往复运动是铇床的主运动，而工件的水平运动是其辅运动。虽铇床的应用范围不及铣床广泛，加工效率也较铣床低下，但其成本和维护费用较低，对于铸件等有坚硬氧化层的工件，铇刀的切削可以跳过以减少刀具的磨损。

通过仔细的观察对比，我发现在铣、铇床上，同样是额定电压\_\_v、功率\_\_kw、三角形三相接法的交流异步电动机，也有区别，铇床的电动机体积较大，其铭牌参数：自重xkg、额定电流xa;而铣床的电动机体积较小，其铭牌参数：自重xkg，额定电流xa。之所以铇床要采用更大的电动机;是因为铇床的主运动是滑枕带动刀具的往复运动，负载不恒定，而铇削量大时，要有更大的动力储备。

铸工是将铸砂在模型内压制成所需的形状，取出模型后，将沙箱拼合，再往里浇注钢水，生成基本外形的粗加工方法。

铸工又称为“泥沙工”，工作环境满是泥沙，较为肮脏。但对于我这种从小酷爱玩沙，至今还有玩沙瘾的人来说，脏不算什么。

加入工件位于沙箱底部，装满砂，用沙锤从边缘至中心，依次从轻到重把砂砸实。砸的力度可着实得考究：太松了，砂会散箱，而太紧了;由于砂中的潮气无法排出，又会在成形工件表面留下气孔。最后是翻箱拼合，沿着实现划好的泥线将两箱拼合，虽然箱子较一般铸工的小，但装满沙子还是端着有些吃力，且一旦放下就不能再挪动，有些难度。

磨工不是“磨洋工”，而是机械制造中最常用的精加工工艺，在磨床上进行操作还是很方便快捷的。

对于普通磨床，加工的形位公差等级可以到达x级，光洁度亦可达x~x级。而且由于磨床的砂轮没有固定形状的切削刃，所以可以加工很硬的物体，这是磨床较其它机床的固有优势。

磨工属于精加工，为了获得光洁的表面，避免装卡损伤;磨床的装卡普遍采用平面磁吸式;另外，磨床产生的热量较大，一定采用切削液冷却。

磨工的实习安排得过于简单，师傅也说“别看你们是学机械的，也是每人都在同一块废铁的同一面磨两下”没有成品零件，本次实习的意义在于学会正确操作磨床。

第三周实习的内容叫“数控”，全称计算机绘图与数控机床的编程操作。数控机床的核心部件为计算机，较普通机生产效率高，精度(品质)高，对劳动力的需求少，适宜现代机械大批量生产。带有自动换刀和自我诊断功能的数控加工中心，在更大程度上节省了操作维护成本。

实习的内容主要分为数控铣床和数控车床两部分。数控铣床用于生产三位零件，其操作程序及参数较为复杂，所以采用\_\_三位绘图软件绘制计算机图样，再由计算机自动转换为数控铣床可以识别的程序代码。

\_\_的绘图与已学会的\_\_三位绘图如软件比较操作效率高，当然上手门槛也较高。具体表现在\_\_先绘出大体形状，在进行数值约束。而\_\_每画一步都输入准确的数值坐标。\_\_由逐个平面绘制“草图”，而\_\_一次性绘制投影(主要是俯视)图。

在\_\_中，“关联输出”主要为了使矢量操作特征树的结构严整合理。以便分析复杂图样。“关联输出”默认是打开的，在绘制需要修剪的元素中，或需要删除的基准参考元素，一定一定记得先关闭。

在数控铣的创新绘制图样上，我完成了两个。第一个像一个小喇叭，内不是一圈圈密密麻麻的台阶构成近似光滑的圆锥面，每个台阶高仅\_\_毫米。其刀痕至密，视觉冲击力很强，很是“壮观”。在绘制过程中，圈与圈之间过于密集，在屏幕的显示分辨率的限制下，已出现严重的混叠现象，鼠标的操作分辨率也难以满足要求。对此，我对图样进行适当放大操作，关于超出屏幕范围怎样数清第几圈，我采用每\_\_圈画正字标记法，完成绘制后在清除。总之，此图样的绘制费时费力，是对耐心和细心的极大考验。

此图样由于过于复杂，逐圈铣削测算需独占铣床\_\_个小时。最后绘制了简单的骷髅头图样，以保证大家按时完成任务，对此我感到几分可惜。

数控车床与普通车床也各有异同，相同之处是加工回转类工件，而不同之处也是先进之处;可以两轴联动加工更复杂更精确的曲线回转截面。

数控车床其编程操作坐标是二维的，分别是沿工件回转半径反方向的\_\_轴和刀架向外的\_\_轴。二维坐标在编程方面便于手动进行，直接在机床操作面板上输入程序更为快捷，无需计算机软件绘图。

程序的代码与语法上，“gx”是自动分段车削，gx是“直线车削”，而“gx、gx”分别是逆、顺时针圆弧截面车削等等。

程序的编写过程过于简单，内容太少，以至于实习过程有过多的空余时间和休息时间。实习开始的头一天“新官上任三把火”，老师强调了很多关于纪律的注意事项，也暂时的没收了某位同学的扑克。但严格的纪律并没有持续多久。很快，老师也默许和放任了同学们在二楼的研发室大声喧哗，大打扑克。

我感到了厌倦;独自走出研发室，来到一楼半(楼梯上)，透过车间一扇较小的窗来偷学车间里师傅操作机床的方法步骤。怎料到，仅仅不足五分钟的时间，看完师傅调配完一桶切削液，就被发现了。师傅毫不领情的大声斥责，并将我赶回了二楼。

这一来，我感到了些许委屈、不解和郁闷。因为师傅的管理不但没有尽到本应完成的义务，反而无辜的挫伤了我求学的动力。纵观古今中外，之所以西欧北美的制造加工技术发达;除了有先进科学理论的指导外，跟着熟练技师现场实习学习也是非常重要的一面。我理解师傅手头的忙碌和心底的厌烦。但我并未步入车间，仅在外边隔窗观望，并不妨碍操作，亦无安全隐患，至少不应被批评。

数控机床还有一项为“线切割”即数控电火花线切割机。线切割通过电火花的放电烧蚀形式对工件切削加工;工件的材质过硬，过脆;又或是过软黏性太大，都无关紧要;只要求工件具有一定的导电性。

切削时，工件连接正极，细线连接负极，在电火花的放电形式下，电子束由细线放出，打在工件上，温度可达\_\_~\_\_度，对于熔点高的钨钢同样适宜。

线切割最适宜切割平面薄板，对于立体零件，仅能够加工母线为直线的部分。

最后一周是普通车床的实习，车床以工件的回转为主运动，所以也只能加工回转类零件;具体包括内外圆柱面，内外圆锥面，内外螺纹和成型面等。

根据实习的图样，加工的零件有锤柄(与钳工的锤头配成锤子)和一个短轴。

车工的实习安全隐患多，师傅再三说要特别谨慎，因超\_\_%的实习事故来自车工。例如：床尾架砸落、膝盖误顶启动手柄，三抓卡盘扳手忘记取下，物件从床头箱落入回转部位等等易发事故;为此，我们警钟长鸣，牢记于心。

锤柄分为尾部装饰球面，两端直径不等的圆柱面，一段圆锥面，还有最重要的配合螺纹部分。全部在车窗上完成。

锤柄的车削过程较为简单，主要分为处理毛料，粗车、精车三步完成。使用高速钢车刀时，车削速度不宜过快;特别是精车时，速度过快表面会很粗糙。

实习的加工速度很慢，为了照顾我们新手，在确保安全的基础上，还留有很大的余量。在一旁的年轻师傅调侃道：“你们实习不讲效率当然可以，但就你们这速度，别说私营企业，就连共产党企业他也耗不起……”车床自动进给的的速度被调整得过慢，而且由于我所在的一组起步较晚，进度落下了不少。为了赶上进度，在操作技能稍微熟练后，我自行尝试了调高转速至\_\_转，增加背吃刀量和采用手摇快速进给，同时涂抹切削油，，控制合适的连续速度使得车削保持轻微冒烟为止，这时车削温度大约在\_\_~\_\_度，已接近高速钢车刀\_\_~\_\_度的承受上限。此时虽车出的表面较为粗糙，但也满足粗车快速去除材料的要求。

而精车就没办法了，为了保证其表面粗糙度符合要求，只能一刀刀慢慢车削。另外，在批量快车的过程中，我也有操作的失误：在切削短轴的过程中，端面与一侧的大径同轴度要求在\_\_毫米以下，应一次装卡车削完成，我略显贪多贪快，把组里的\_\_件分批装卡做完;导致重复装卡精度难以保证。没办法，只能降低精度要求，从已车好的面定心来装卡，勉强完成了几个短轴。

实践出真知，苦练强才能。很快，为期4周的金属工艺学实习即将结束。在实习过程中，我不仅明白了机械零件生产的主要过程，也基本能够自主熟练的操作机床。多一分仔细，少一分骄傲;多一些执着，少一些鲁莽。愿谨慎治学的态度，能伴随我今后的求学之路。最后，向本次金工实习的教师、师傅们，由衷的说一声，您们辛苦了。

**金工实习报告总结模板4**

被动接受

可能是习惯于中国式的教育方式，做许多事情之前都希望有个人来给我指导或作示范，实习前期也是这样。开工前都在听老师讲解并尽可能地去接受，没有想过其具体原理，由于是被动的，效果也不好，并且觉得内容过于繁杂，而导致无法吸收，特别是汽车知识那部分。本来对汽车就一窍不通，老师讲完后不到一会就会忘个清光。对一些机器的操作也不麻利，有时比较犹豫，得征得同学的认可后才敢动手去操作。

自我学习

毕竟意识到自己已长大了，不久就得到社会去实践，说得伟大一点，祖国的未来由我们去创造，我岂能只停留在被动接受的程度，因此会去思考。例如钳工里对锯子、锉刀、錾子的使用。锯铁前得先在加工件里开个锯口，然后在锯时思考锯削的力度和频率，锯的过程中如果锯斜了考虑到可以将锯子往另一边斜以不致破坏加工件。由于还不是十分掌握锯子的使用，在锯的时候最好不要太靠近划线以免超限。使用锉刀时，懂得锉不同的部位，锉刀的进给方式要有所改变，而且要用合适的锉刀，并适时地去检查是否达到规定范围。錾子可方便我们錾断锯子锯不到的地方，把加工件置于虎口钳时最好让虎口钳刚好压住划线，然后把需要錾的地方錾断，如果是比较厚的加工件从一个面錾后可能还没錾断，那就要从另一个方向用錾子将其翻转，这样就差不多把不必要的那部分折断。锻压和线切割的工种，看了别人操作后想到，砥铁或切线是否到达加工件不是看指针的，应该是看着真正起作用那部分是否到达加工件。

经过金工实习，深切地体会到实际生活与我们平时学习考试相差太远了。考试时，错了一点还允许，可是金工实习是就不允许。例如加工零件，如果一不小心偏小了，零件就报废，偏大了就得重做，哪怕是那么的一点点。因此意识到看图、画图尤为关键，加工时要谨慎，把握好加工工件的尺寸。

创新微显

在车工中，当车一个球面是要手动，双手分别控制刀架纵横方向的进给量，由于是新手上路，双手一点都不协调，难以达到要求，因此想到用自动来控制纵向刀架，手动控制横向刀架，效果比两个都用手动要好得多。刨工中加工六个侧面时，并没按照老师那种方法放置工件，而是将其扭转90度，加快加工速度。

团队精神

由于机器的短缺(如车工)或是有些工种确也需要团队(如锻压)，因此在金工实习中也要有团队精神。操纵机器是件严肃的事情，容不得团队里每个人同时随意去开启任何一个操控件，因此懂得宽容、礼让。同时在团队里无论是主角还是配角都发挥着重要作用，所以也懂得了合作，做好自己的本分工作，认真对待，并对团队里的成员负责。

心理适应篇

恐惧

触电、失火、爆炸、手脚被绞、人身被撞、丧命……在安全教育课上老师给我们阐述的这种种安全事故，看到那一幕幕惨不忍睹的历史现实，顿时感到前方充满隐患，心生恐惧。上完安全教育课后第一个工种就是磨床，听磨床老师说，磨床是最危险的，因此更对其望而却步，没有老师的指令，根本就不敢走过去观摩机器，担心一不小心就会按错某个按钮而导致事故发生。

兴趣激起

工业生产中虽然存在种种隐患，但只要操作得当，按规章办事，很多不利因素都会被排除。加之金工实习本来就是一门实践课，从中可以动手去操作很多机器，例如铣床，、车床、刨床还有电脑的操控，从而制造出自己的产品，因此对其充满好奇。在老师的指导下，熟悉并操作机器，自己动手去练，去试，去做，还有同学之间一起讨论，学习，即使有时候会很累但很充实，开心。而且渐渐地将一些机器的相同处联系起来，如车工、铣工、刨工在加工前都要对刀，哪些转盘是控制进给量，精度的讲究。还有设计，虽设计不大好，但在工业控制这工种里，从别人的设计中找灵感开发自己的智力去设计自己的产品，线切割也一样，这一切都令我对金工实习越来越感兴趣。

意志渐强

也许由于本人对电脑不大精通，因此每到金工实习要去学软件时，如pro/e,solidworks,powermill，都感到很吃力，即使老师有详解，还有ppt，课程，每一点都那么清晰，但我就是做不好。看到同学们都在得意自己做出的结果时，更是惭愧，虽然到后来请教同学后对软件有所掌握，但还是不满意这种做法，每次都会提醒自己要独立思考，相信自己，只要认真做下去，我也会的。终于在加工中心学习那套软件里能定下心来去研究，而获得较好的效果。

钳工算算是金工实习里最苦的那一块，三天都得站着用人力去跟铁打交道，即使自己是女生，在体力方面我承认会输于男生，但我相信只要有恒心，铁柱磨成针，况且我还有锯子、锉刀和錾子。全副武装上阵，再加上我的毅力，不轻易依赖别人，不达目标不罢休的精神，终于在三天内完成任务，意志也得到了提升。

**金工实习报告总结模板5**

两周的金工实习由于有一天是端午节放假，所以总共学习了九个工种：汽车、plc、加工中心、刨工、数控铣、电火花、热处理、磨工齿轮加工以及钳工。

1)汽车比较无聊，讲了汽车的构造：变速箱、点火启动、离合等等。其实跟在课堂听老师讲课差不多，只不过在车间多了一辆车可以实物讲解，老师还采用了双语教学(普通话和粤语)。下午跟同学拆了变速器，然后就做作业了。发现作业上面的题目在课本里面都没有的，于是大家“互相合作”，最后二十多人的答案基本都一样。现在回想起来，能记住的就只有变速箱的结构了。

2)plc比较感兴趣的一个工种，可以自己动手设计电路。其实在电工课堂上面学过，但当时上课根本没有听课，不过有了自己动手操作，学起来还是很容易。下午的作业主要是设计两个电路：抢答器以及小车运送货物。做完作业还跟同学说，如果宿舍有一个plc就好了，可以好好学一下。

3)加工中心学了两个软件，ug和mill9(不知道会不会写错了)，不过都是老师已经把具体步骤写出来，我们照着做就可以了。ug是设计零件模型的，而mill9则是仿真加工。最后有一个老师带我们去看了加工中心的机器，这个老师讲话倒是挺幽默的，不过经常跑题，由加工中心的刀具讲到了华山论剑，真无语。有一个印象比较深刻的，就是讲到了氮化硼这种材料，涂在刀具，增强刀具的强度，而这个中国现在还不能做出来，都需要进口，我们学材料还真的可以为这个而奋斗。

4)刨工还算比较好玩，可以自己动手操作，由于星期四，下午不用上班，只让我们做一个长方体，有规定长度。时间比较紧，后来我们差点做不完，然就就加大了速度，把刀的深度也加大了很多，老师只允许一次最多加工20格，而我们却调到了30格。后来觉得，真对不起那台机器。还好，在最后时刻，交给老师，竟然拿到了a+，全班只有我们一个组拿到，happy!

5)数控铣比加工中心跟无聊，一天都呆在电脑前，学习powermill软件，上午是粗加工，下午精加工。老师过来讲了一会儿就走了，大家都把电脑装上游戏，开始打游戏。

6)电火花刚开始听说电火花还觉得比较恐怖，但其实是采用机器加工的，只是在加工过程有一点点火花。主要是利用脉冲性火花放电的点腐蚀现象来去除多余金属。需要自己做模型，我们组做了一个月亮，加工起来效果还可以。

7)热处理主要学习三种东西：利用砂轮鉴别三种钢铁(高碳钢，中碳钢，低碳钢);观察金属相图以及炼金属。使用砂轮的时候会产生很多火花，算是比较危险，三种钢不是很难鉴别的，不过观察现象有点困难，什么节点、花粉之类的;金属相图只是照着墙上的图案画，其实在考美术;炼金属属于热处理，金属高温之后在水中迅速冷却，强度会增加很多，但在空气中自然冷却，则减少强度，把金属变硬，然后又变软，总体来说提高了金属的性能。

8)磨工齿轮加工很无聊的一个工种，还好那天是周四，只上一个上午。只是在那里听老师讲了关于磨工齿轮加工的基本知识，然后就做作业。不过这个老师讲课还比较幽默，也是经常跑题。

9)钳工最辛苦的，把一个圆柱铁加工成一个六角螺母，用到的工具只有锉刀、钢锯，做完之后发现手都起泡了。在把铁块锯下来的时候，本来是要求11mm就可以了，由于我不小心，控制得不好，据出来超过13mm。为了把多余磨去就用了一个小时左右。当看到自己做出来的螺母时，确实很有成就感，虽然不是很好看，哈哈。用了五毛钱买回来，自己辛苦做了一天的，还得用钱买回来，无语。

总结：金工实习如果不在期末，相对于上课还是比较好玩的;虽然是实习，实际自己动手却不算很多，但却有很多作业，比较郁闷;不过如果有真正去学的话，还是能学到一些东西的，由于我那两周周末都要考试，上金工实习都在看自己的书，作业很多都是抄的，比较可惜。

**haha金工实习报告总结模板**

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！