# 金工实习实训总结范文

来源：网络 作者：水墨画意 更新时间：2025-04-07

*当我们有一些感想时，心得体会是很好的记录方式，这样我们可以养成良好的总结方法。那么你知道心得体会如何写吗?下面是小编帮大家整理的金工实习实训总结5篇，欢迎阅读与收藏。金工实习实训总结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...*

当我们有一些感想时，心得体会是很好的记录方式，这样我们可以养成良好的总结方法。那么你知道心得体会如何写吗?下面是小编帮大家整理的金工实习实训总结5篇，欢迎阅读与收藏。

**金工实习实训总结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\_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，本学期六周的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。

**金工实习实训总结2**

“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。

**金工实习实训总结3**

石油化工生产技术这一门学科的学习是理论与实践相结合，光学不练等于纸上谈兵，经过大一上学期的基本知识学习之后，在下学期我们又进行了为期两周的金工实训课程，金工实训报告。通过金工实训我不但了解了工业产品的生产过程，而且增加了对工业生产的感性认识，在实训中获得了机械工业生产中常用金属材料加工工艺基本知识，掌握了初步动手能力的重要途径。

这次我们金工实训了三个工种，下面我将三个工种的实训总结如下：

钳工实训

钳工是我们第一个实训的工种，也是一个实训工种中最累的一个工种。我们实训的项目是做一个小榔头，说来容易做来难，我们的任务是把一个16×16的9cm长的方刚手工挫成14×14长8.5的小榔头，在此过程中稍有不慎就会导致整个作品报废，即便是很小心，我还是因为下挫的力度稍大了一些在作品即将完工的时候犯了一个致命的错误，挫伤了一个导角。为了保证能交上一个合格的作品，我又重头开始：锯毛坯，错毛坯，，量长度，量厚度，磨光斜面，打导角，钻孔，攻丝，安装，每一个步骤都要求细致入微，精益求精，每挫一下用的力度，攻丝的方向和方法都有要求，这不是凭空的规定，而是师傅们留下的宝贵经验。经过师傅耐心的指导和自己的不断摸索，同时借鉴了其他同学的方法，我终于有了自己加工零件的做法，在四天时间里成功做出了一个较为合格的作品，当然这个作品也有一些不足之处，因为材料有限，整个榔头比例失调，看上去不是很美观，但整个作品也在本组获得了最高分，实习报告《金工实训报告》。

车工实训

车工实训是我组第二个实训项目，用时三天，目的是学习车床的组成和操作方法及加工范围和加工技巧。工作不是很累，但要车出一个合格的作品还需要花的量时间来练习。我们小组七人一个车床，时间紧，任务重，同学们都认真对待每一次车床操作，车工实训的任务是车一个手柄，因为车床是精密加工机器，所加工出来的工件公差范围小于±0.5mm，其中最难的部分就是车圆弧，双手必须配合好，稍有不稳妥的地方就有可能产生不可挽回的损失。一次在联系中我眼看就快成功了的作品，一个不小心退刀失误切去了手柄的大半，整个手柄就在关键时刻功亏一篑。车工的要点就是掌握进退刀的速度和厚度，进刀过快会打劈木料，过慢又影响加工手柄的用时，进刀过厚会使工件的表面粗糙，过薄也会使加工次数增加，浪费时间，影响成绩。经过紧张而有序的学习和实践我已在三天内掌握了车工的基本操作方法和加工技巧，最后的考核过程中我的作品整体比较完美，但因为加工出的工件厚了一毫米被重扣了分数。还是那句话：熟能生巧，学到皮毛的技术没有什么值得我骄傲的，只有不断的学习和训练才能使自己更优秀。

整个实训中就属焊工实训最伤眼睛，如果保护不得当眼睛就会红肿流泪，还好，师傅教了我们如何保护自己，我的眼睛才算逃过了一劫。焊接看上去并不是很难可轮到自己才发现不是想象中的那样容易。一开始我连电弧都打不着，在师傅的耐心帮助下我终于顺利突破了打电弧，引电弧的难关。焊接的优劣取决与焊缝的平整度，如果在焊接时手感不好或是焊接的方法不正确都会使焊点错位，焊缝移动，焊线扭曲，为了攻克这些难关我虚心向师傅求教，在师傅的指点下我的焊接水平逐步提升，从起初的歪七扭八到最后的平整均匀我付出了很大的努力，同时我还发现一个窍门，在焊接过程中先把与焊钳连接的电线梳理好，这样方便焊接时焊钳的移动，也可以保证焊缝不被碰开。经过三天的认真学习我的付出得到了相应的回报，我得到了本组最好的成绩，这对我来说又获得了一次成功的喜悦。

短短的两周金工实训时间很快过去，我在学到了知识和技能的同时还学到了许多方法，在理论学习的基础上通过实践对知识有了更深一步的了解，也在实际环境中锻炼了自己，为以后的工作打下了很好的基础，总之，我这次金工实训达到了本次实训的目标和要求，在实训中受益颇深。

**金工实习实训总结4**

两个星期短暂的金工实习结束了，老师每节课布置的实习任务也顺利地完成了，虽然时间过的很快，但它留给我的是很多的不舍和回味。不可否认，金工实习确实很累，每天都要早早地来到教室等待老师的讲解，但是金工实习可以让我们学到很多书本上没有的东西，况且对于我们这种非机械专业的学生来说，是很有帮助的，经过金工实习，我们终于懂得那些机器的零部件是如何生产出来的，我们又知道了机械专业对于现在的社会是如何的重要。

不得不说，“金工实习”是一门综合性很强的基础学科，对于我们这样的工科学生来说是非常必要的。因为我们平时可能懂得其中的理论知识，但到了真正用理论指导实践的时候，我们就会知道实践原来是多么的重要。在这么多天的实践中我有很多的体会与感想，现在容我慢慢道来。

第一天的是车工，也就是普通车床，加工和打磨一个阶梯轴。其实车床就是利用工件的旋转作用和刀具的移动来改变毛坯形状和尺寸的一种加工切削方法。老师要求我们使用游标卡尺来测量工件的大小，并且工件允许的误差范围在+—0。02mm之内，因为精度很高，所以使用普通车床进行加工切削很难掌握，最后经过详细地询问老师才最终完成任务。

接下来的是焊接，焊接分为熔化焊、压力焊、钎焊，而焊接的目的就是将两块分离的金属块焊接在一起。我们的小组有三个人，当天上午老师给我们上理论课，下午才开始焊接实操，按照焊接准则，在焊接前必须穿戴好防护衣、皮手套并戴好眼罩。然后我把焊条夹在焊钳中，慢慢地靠近焊接的地方并点燃焊条，焊条保持在与金属4mm的地方，与焊缝约60°角，最后将焊条慢慢地横向移动，小心并且仔细，没过多久，一条焊缝就可以完成了，待到焊池完全冷却再用锤子把焊渣敲击掉，这样焊接的任务基本就完成了。

数控铣床。铣工分为顺铣与逆铣。首先我们在老师的指导下先在电脑上学会使用CAM软件画图并选用各种车刀，待我们画好需要加工的工件的图案后就可以使用专门的软件生成车床能识别的代码，我们学校只有两种数控铣床，一种是法兰克铣床，一种是广州数控铣床。在上课时，老师给我们播放了各种车床生产零件的视频，以前的我根本不知道那么多的精致零件、图案等是如何生产出来的，看了数铣技术所生产出来的产品，真是打开眼界!原来人类利用机器生产的水平是如此之高，太令人兴奋了!这么先进的技术，我们要做的工作就是设计好工件，并把工件放置好，对好刀，其他事情就交给电脑完成了。

电火花与热处理。电火花是使用电弧在瞬间放电所产生的高温对工件的表面进行加工的一种技术。电火花与线切割有一些相似的地方，都是使用高温进行加工，但电火花一般都是对工件的表面进行雕刻，老师先是给我们讲解了理论知识后就让我们上车床实操了，电火花雕刻时，我选择了心形的图案进行加工，虽然速度比较慢，但电火花雕刻时那种放电的兹兹声很让人喜欢。

热处理是使用退火，正火，淬火，回火的各种热处理对工件的内部结构进行加热，从而改变它们的硬度，脆性和含碳量。我们先使用正火对45钢进行加热到830°C并空冷，空冷后使用砂轮磨光工件的表面，最后测试它的硬度。我们先后使用了正火、淬火、回火对45钢进行了热处理，简单来说，热处理还是比较轻松的。

快速成型。快速原型制造技术，又叫快速成形技术，英文：RAPID
PROTOTYPING(简称RP技术)。RP技术将一个实体的复杂的三维加工离散成一系列层片的加工，大大降低了加工难度，它可以在无需准备任何模具、刀具和工装卡具的情况下，直接接受产品设计(CAD)数据，快速制造出新产品的样件、模具或模型。老师首先给我们讲解了快速成型计数的简况和工作原理，然后教我们使用软件进行产品画图，我们每个人都必须画一个螺母作为作业，刚开始我对那个软件基本都不懂，经过老师的一步步讲解，我最后终于学会了使用那个软件。最后老师带领我们进去实验室参观快速成型的车床，并且让我们近距离地观看了快速成型生产的过程。

数控冲床。我觉得数控冲床是最好玩的一个，我们几乎每个人都学会了怎样操作数控冲床，数控冲床是数字控制冲床的简称，是一种装有程序控制系统的自动化机床。在金工实习过程中，几乎凡是数控的机器都要画图并生成代码从而进行加工，所以数控冲床也不例外。我们先在老师的带领下学会画图并生成代码后，就可以每个人上车实际操作了，在实操中，每个人不会的，老师都会耐心地讲解，努力地让我们人人都学会。

最后两天的是钳工。钳工主要以手工操作为主，用各种工具完成零件加工、装配和修理等工作。老师布置给我们的任务就是加工一把锤子。首先，老师给我们讲解了打孔，套螺旋，装配等做法。然后让我们实际操作加工，由于整个过程全是人工操作，所以做的都是体力活。总的说钳工的过程虽然是辛苦的，但是结果却是令人欣慰的。两天淋漓的汗水，我终于换来了一把精致的锤子，看着檫得发亮的锤子，两天的疲劳一扫而光了。

短暂的金工实习虽然结束了，但它留给我的却是很多值得思考的东西，它带给我们的不仅仅是经验，它还培养了我们吃苦耐劳的精神和严谨认真的作风。理论的指导需要实践的操作，很多东西如果不是自己亲自去试试，很难掌握其中所包含的知识，很多理论也只有在实践中才能体会得到，要不然只会纸上谈兵，所以实践是我们工科学生所必须的课程。

**金工实习实训总结5**

为期一个月的金工实训结束了,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。

对于金工实训,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,所以学校的金工实训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。金工实训在机器的操作,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训过程中,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(CAD)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!

style=\"color:#FF0000\">金工实习实训总结

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！