# 最新202\_金工实习报告范文

来源：网络 作者：落霞与孤鹜齐 更新时间：2024-01-17

*最新202\_金工实习报告范文（精选17篇）最新202\_金工实习报告范文 篇1 -XX学年上学期，我们在新迎校区工程实训中心进行了为期13周的金工实习。期间，我们接触了铸、锻、焊、热处理、钳、车、铣、刨、滚齿、数控和特种加工等工种的基本操作技...*

最新202\_金工实习报告范文（精选17篇）

最新202\_金工实习报告范文 篇1

-XX学年上学期，我们在新迎校区工程实训中心进行了为期13周的金工实习。期间，我们接触了铸、锻、焊、热处理、钳、车、铣、刨、滚齿、数控和特种加工等工种的基本操作技能和安全技术教程。每个星期，大家都要学习一项新的技术，并在4小时的实习时间里，完成从对各项工种的一无所知到制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13周的实习。

实习期间，通过学习车工、锻工。我们做出了自己设计的工艺品，铣工、车工、刨工的实习每人都能按照图纸要求做出一个工件；最辛苦的要数车工和钳工，车工的危险性最高，在一天中同学们先要掌握开车床的要领，然后按照图纸要求车出锤子柄。所有工种中，钳工是最费体力的，通过锉刀、钢锯等工具，手工将一个铁块磨成六角螺母，再经过打孔、攻螺纹等步骤最终做成一个精美的螺母。一个下午下来虽然很多同学的手上都磨出了水泡，浑身酸痛，但是看到自己平生第一次在工厂中做出的成品，大家都喜不自禁，感到很有成就感。这次金工实习给我的体会是：

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当中，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 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。

金工实习对我们工程素质和工程能力的培养起着综合训练的作用，使我们不但要掌握各工种的应知应会要求，还要建立起较完整的系统概念，既要要求我们学习各工种的基本工艺知识、了解设备原理和工作过程，又要加强实践动手能力的训练，并具有运用所学工艺知识，初步分析解决简单工艺问题的能力。

在实习中，学校将各工种的实习内容如：结合制作榔头，将下料、车工、铣工、钳工、刨工、铸造、锻压、焊接等串联起来，使我们对机械产品的各个加工环节有一个整体的认识。使我们了解了各工种的先后顺序和作用。

⑤ 在整个实习过程当中，对我们的纪律要求非常严格，制订了学生实习守则，同时加强对填写实习报告、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起到了较好的促进作用。

⑥ 实训中心教师将我们加工产品的打分标准公布给我们，使我们对自己的产品的得分有明确认识，对于提高我们的质量意识观念有一定作用。对我们的金工实习成绩，实行综合考评制度，实行平时成绩+产品质量成绩+综合考试成绩=总成绩，使我们能认真对待每个工种和每个实习环节。

在各个工种的实习中，都安排了一定灵活时间和实习内容，使得动手能力强的学生有了发挥的余地。

在实习期间我有很深的感触，很感谢学校能给我们提供这个实习的机会，让我们提前体验到学工科的不易，获得了课堂里边得不到也想不到的知识，也许将来不会走上这个岗位，但是现在所学的知识和感受却是终生难忘。虽然脏点累点，这些都无所谓，重要的是我们有了收获、也有了成果。

我认为在数铣和数线这些科技含量相当高的实习项目中，应多分配点时间，让我们能够真正体验到高科技带来的乐趣。

在焊接方面我觉得应该引进一些比较先进的技术，虽然不一定就买来这些设备，但我觉得应该传授一些，以便让我们能知道自己与世界先进水平的差距。

另外，我觉得我校的金工实习课应该再减少一些讲解时间，增加一些动手时间。还可以将一些理论搬到学生动手操作时间时讲解，这样更有利于达到我们的目的。

实习期间，许多老师的敬业、严谨精神也让我们敬佩。老师能不耐其烦地帮我们查找程序中的错误，一遍又一遍。有的程序特别长，可老师才不计较这些，只要有一点毛病，就一定要把它揪出来，尽自己最大的努力把同学们的作品修整得更为完美一点。有的老师会一次又一次地给同学演示如何操作，直到同学真正清楚。这种精神值得我们每一个人学习。我觉得金工实习对我自己来说非常有意义，非常实在。它给我的大学生活添上了精彩的一笔。它让我更贴近技术工人的生活，让我增长了更多的专业知识，让我认识到自己的长处与不足。

两年后我们就业的时候，就业单位不会像老师一样点点滴滴细致入微的把要做的工作告诉我们，更多的是需要我们自己去观察、学习。不具备这项能力就难以胜任未来的挑战。随着科学的迅猛发展，新技术的广泛应用，会有很多领域是我们未曾接触过的，只有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。就像我们接触到的车工，虽然它的危险性很大，但是要求每个同学都要去操作而且要做出成品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。另外像铸工和看似简单的拆装，都需要我们细心观察，反复实践，失败了就从头再来，培养了我们一种挫折感等等。13周的金工实习带给我们的，不全是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是通过几项工种所要求我们锻炼的几种能力，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自己的情况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习达到了他的真正目的。

最新202\_金工实习报告范文 篇2

二0XX年十月二十四日至二十九日我们电子信息科学与技术专业进行了为期一周的金工实习，因为是第一次参加实习我们兴奋不已，但也难免有些茫然。由于对实习与金属加工的无知我们有点不知所措，但是通过为期一周的实习之后我发现收获真是太大了，视野更加开阔，对生产实践有了一个更全面更深刻地认识，在自己能力提高的同时更增添了我在以后面对激烈的社会竞争时的自信心。现在回想这一周的蓝领之行，我尝到了：酸 严格的上下班和工作制度;累 手持锉刀不停地锉呀锉;辣 各个工种师傅的精彩表演以及我们的亲自动手;更多的甜 亲手制作精美的心和子弹以及以后学会的基本技能。

开始第一天，好奇的我们，带着好奇的心情，各自迫不及待的地向工程训练中心飞奔。同学们个个朝气蓬勃、精神焕发，在阳光的辉映下，显得格外生龙活虎，激情飞扬，还时而散发出一股青春的气息。不知不觉中，我们来到了目的地 河南理工大学工程训练中心。理工大不愧是河南最好的工科院校之一，这样的工程训练中心足以与重点大学相媲美了。按学校安排的日程，各个实习班先集合在一起由实习的老师先给我们讲解实习中的安全事项。然后各就各位，到各自的实习车间，第一次瞧见这么多的机器这么大的车间我唏嘘不已，由于是第一次来指导教师郑重的向我们强调了安全的重要性，所以没有一个同学乱动机器。而我们一组就更不会乱动了，我们第一项是铸工。这对于我们既熟悉又陌生，因为我们在家就见过人家用铝铸造铝锅了，但是我们还没有谁动过手。首先我们在展板上学习了铸工的实习内容和安全操作规程。

我们这个工种的实习教学内容：

一、铸造生产工艺过程、特点和应用;

二、型砂蕊矿应具备的主要性能及组成;

三、型砂的结构，分清零件、模样和组件间的差别;

四、型砂的作用、结构及制造方法;

五、铸件分型面的选择，手工两箱造型的特点及应用，三箱、刮板、机器造型等造型方法的特点及应用;

六、熔炼设备、浇铸工艺以及浇铸系统的作用和组成;

七、铸造缺陷及其产生原因，特种铸造的特点及应用。

然后是安全操作规程：

一、进入工作场地必须穿戴工作服，禁止传塑料底和胶底鞋;

二、工作前检查自用设备和工具，砂型必须排列整齐，并留出通道;

三、造型是要保证分型面平整，吻合。烘模造型有缝处要用泥补牢，防止漏铁水;

四、禁止用嘴吹型砂，是用吹风器时，要选择无人方向吹，以免沙尘吹入眼中;

五、搬运砂箱和砂型时要按顺序进行，以免倒塌伤人。调运重物或砂箱时要牢靠，听从统一指挥。操作时，随时注意过顶行车铃声，避让调运重物;

六、浇铸铁水时应穿戴防护用具，除直接操作者外，其他人必须离开一定距离。两人抬铁水包时要稳，步伐要一致;

七、浇铸前必须烘干铁水包，挡渣棒要预热，贴水面上只能覆盖干草灰不能用草包等易燃物;

八、浇铸速度极流量要掌握适当，浇筑是人不能站在铁水正面，并严禁从冒气口正面观察铁水;

九、发生任何事故时，要保持镇静，服从统一指挥。

学习完这些我们就可以跟师傅学习铸工了。看电视上的人做陶艺做的不错，千万不要往铸工上联系。铸工就是挖砂。我虽然小时玩泥巴的高手，在看见砂铳子知后，还是很好奇。想不到挖沙也能挖是那么高级。我们非专业的学生是做一个最简单的模具。按照这些要求我们依照指导教师的示范分别造了各种模型，在造模型时，先根据所需部件的大小选择所需的箱数，用手工来造型，先把模型放入箱底，再用细筛子把型砂筛入箱中，把型砂夯实后再放上另一箱，在该箱中设有铁水通道和气孔，最后开箱去模根据模型划出通道，清理干净砂屑，合箱即可进行浇铸。在整个过程中我们充分体验了铸造工艺的妙处，由于不知道这里的砂加了种种添加剂后的具体性质，所以生怕弄的太松，掉出来。结果是什么?结果是弄的跟砖头似的，就差在铸造实习中再放电炉中烧一下了，让人感觉似乎回到了童年时代，我们又玩起了 沙窝窝 。然而，现在的 沙窝窝 既象童年时代一样好玩，又是技术的学习。通过学习我知道了铸造工艺的复杂性，而且在生产中铸造又是很重要的，它一方面造出了所需工件的雏形，另一方面它有很好地把废旧资源从利用，这部一点无论是从生产效益上还是从环保上来说都是有着深远的意义的。在这项实践中我学到了简单零件的手工造型、型蕊的制作，以及简单零件的浇注，和对冲天炉结构的认识。对铸工我只有一句话：铸工是金属加工的基础，没有铸工什么都弄不好。

下午我们告别了已经熟悉的铸工工。到了一个个(应该是有3个)新的工种。这次一下午学习三个工种，当然了一样还要先学习今天下午的学习内容和安全事项。

在这个车间里我们首先看到的是几种机床，有普通车床、数控机床、铣床、刨床、磨床等，在指导教师的再一次注意安全的叮嘱后我们开始了车工、铣工、刨工、磨工等几种工种的实习，是习内容如下：

一、车库型号含义、车库组成及传动系统;

二、车刀的组成及其结构特点，车刀的材料及性能，常用附件的作用;

三、盘套类、轴类零件车削方法;

四、锥面、螺纹和各类槽的切削方法;

五、铣床、刨库、磨库的结构特点及加工范围 ;

六、纵磨法和横磨法，顺铣和逆铣的区别;磨工安全技术操作规程

一、开车前要用手扳动砂轮，看是否有阻力，再点车运转，并注意各润滑部位是否有油，待砂轮空转几分钟后再行磨削。

二、工作前必须戴好防护用品，干磨零件时必须戴口罩和眼镜。

三、开始工作时应慢吃刀，以免冷的砂轮温升太快而产生裂纹。

四、被加工工件必须装夹牢固，吃刀不得过猛，装夹沉重工夹具时，先要垫好木板及其它防护装置，以免伤及机床及自身。

五、更换新砂轮时必须经过检查，砂轮规格必须符合机床转速要求，砂轮要无裂纹且响声清脆，并作好砂轮的静平衡试验，否则严禁使用。

六、新砂轮试转时，人必须站在砂轮旋转方向的侧面，不得面对旋向。严禁手拿工件在砂轮正面和侧面磨削。

七、对砂轮要妥善保管，即使有微小划伤，也要弄清原因清除隐患后方可使用。

八、安装砂轮必须垫好垫片，砂轮不要紧固太紧，紧至砂轮不会滑动时为宜，且必须安装防护罩。

九、顶磨时，夹箍一定要夹紧;检查顶尖是否合乎要求，采用合金顶尖要经常检查是否有裂痕;加工前顶尖孔一定要加黄油。

十、测量工件和装加工件时必须停车。

十一、磨平面时应检查磁盘吸力是否适当，工件要吸牢，砂轮进给方向的对面是否安装防护罩。

十二、砂轮快速进给时，必须位置适当，防止砂轮和工件相碰，快速移动时，砂轮必须退回。

十三、磨削中用冷却液时，停砂轮前，应先关闭水龙头，等砂轮略转一会后再关砂轮，以防冷却液流在砂轮中造成不平衡发生事故。

十四、工作时要精力集中，坚守岗位;离开机床时要关灯断电;电器发生故障要及时切断电源，不要乱动，以免发生事故。

十五、工作完毕后，要将各手柄打到空档位置，工作台放在中间，拉下电闸。

至于另外两个工种的安全操作规程，学到了的时候师傅还要讲我们就先只学了磨工。学完了上面这些内容我们就开始跟师傅学习了。首先磨工，磨工名副其实的就是用机床上的一个高速旋转的特殊砂轮把工件磨平磨光。据师傅讲磨床是铣刨、磨和车床中最危险的一种机床了，这一说简直让我们毛骨悚然。不过又经过师傅细细讲过之后就不那么害怕了，但是由于我们是非专业的学生所以我们在这个较危险的工种就只有看的份了，不过我们还是可以了解很多东西的，我们也很满足了。然后我们就来到了铣床车间，虽然是不同车床但也都差不多。以前以为所谓铣工，就是在有水的介质中进行精加工。到那一看，满不是那回事!铣床就是一个大机床，如果小一些就跟木匠用的电钻差不多。只是这个机床可以钻钢铁，而且可加工平面。

为了安全师傅还是要再一次讲安全操作。首先进入工作场地必须穿戴工作服,操作时不准戴手套,女同学必须戴安全帽。然后是操作者必须熟悉本机床的性能、结构与操作方法;开车时要注意油窗是否上油，机床有无异常声音，操纵手柄是否灵活可靠，并清洁润滑部位加入润滑油;机床各导轨面严禁放置工具、零物等，以免损坏机床;工件与刀具必须装夹牢固，装夹大型工件及刀盘时，必须用木板垫好滑动面，以防止损坏机床;必须按照切削规范进行加工，不得吃刀过猛，以防断齿或扭轴等事故发生;刀杆反转时，尾端套管必须装键，以免螺帽松动坏刀伤人;铣切时，严禁用手模刀刃和切削部位，或用棉纱擦拭工件;铣刀若无机动冷却需人工加冷却液时，必须从刀的前方加入，毛刷要离开刀具，切勿在后方加入，以免铣刀伤人;严禁超负荷使用机床，严禁使用高压行灯，以免损坏机器和发生触电事故;变速时，必须停车，以免打坏齿轮;操作者必须坚守岗位，集中精力，严格按图纸工艺加工，有事离开机器要停车灭。又给我们讲了铣床加工的范围和操作方法，然后就开车做示范。这次还是没让动手，很是遗憾。

最后是刨工，就更是简单了，因为锻造车间弄的噪音很大而且刨床相对简单，师傅只讲了一点。我们还是了解了刨工安全技术操作规程，具体如下：一、开车前首先检查电源开关是否在停止位置，并注意刨床各油孔是否有油。二、机器运转中不可用手模刀具及工件。三、工作进行中勿把头俯在刀架行程内。四、不要在刀具运行中进行测量、对样板、紧螺丝以及调换刀具与装卸工件。五、刨床开动前要前后照顾，行程内不得有障碍物。六、刀具装好后，刀尖要离工件略高一些，以免开车时刀具碰到工件发生事故。七、工作台侧面、行程挡板，必须上紧，不得松动。八、机床变速时必须停车进行。九、机床走刀时不准离开工作岗位。十、工作完毕后应将机床各润滑面清擦上油，并清扫卫生。没办法呀，谁让我们是非专业的学生呢。我们还是非常高兴的完成了这天的实习。

第二天，我们实习车工，当然了还是要先学习安全操作规程，这是安全的需要。车床是这四种车床中最危险的了。

车工安全技术操作规程

一、上班时必须穿好工作服，女同志必须戴好工作帽。

二、开车前，先把各手柄、闸把打到空挡位置，用手扳动车头，查看是否有妨碍之处，然后进

行低速运转试车，并清洁各润滑部位，加入润滑油。

三、开车后应立即观看油窗是否上油，发现不流动，应立即停车排除故障。

四、车床导轨面、刀架上不准存放工件、工具、刀具等物件，脚不能放在丝杠、床面及油盘上。

五、变换转速与进刀量时必须停车，以防碰坏齿轮。

六、使用卡盘、花盘时凡有保险卡者，必须上保险卡，以免因吃刀过大将卡、花盘背的过紧而不好拆卸或反转时甩下卡、花盘，而发生损伤事故。

七、装卸卡具和较大工件时，必须在床面上垫上木板，以防止卡具和工件掉落而损坏床面。

八、自动走刀时，必须将刀架推至与底座一样齐，以防止刀刃未到尺寸而底座碰到卡盘上。

九、高速切削时，一定要使用活顶针，顶针伸出不可过长，最多不得超出尾座套筒的三分之一，严禁使用死顶针。

十、加工长、大工件时，吃刀不要过猛，刹车不能过急。

十一、加工细长棒料时，后端伸出不能过长，车速不能太高，以免开车后把料甩弯而伤人。

十二、加工偏心工件时必须加平衡块，且刹车不能过猛。

十三、车削时，必须加紧工件与车刀，并紧固好刀架。

十四、车床运转时，不准用棉纱擦拭工件，不准用卡尺测量工件，不准用手直接去清理切屑。

十五、避免切屑掉在丝杠、光杠上并随时注意清除床面切屑，长的切屑要及时清理，以免伤人。

十六、不准使用无柄锉刀，使用锉刀时右手在前，左手在后;不准隔机床传递工具、工件和其他物品。

十七、车床地面上放置的脚踏板，必须坚实、平稳，并随时清理其上的切屑，以防滑倒，发生事故;车床开动时不准坐凳子，防止打瞌睡放生事故。

十八、严禁超负荷使用机床，以免机床零件损坏。

十九、电器发生故障，要及时找电工排除，不得私自处理和接通电源，以免处理不当烧坏电机、电器或触电。

二十、修理、保养机床必须切断电源。

二十一、工作完毕后，要将操作手柄打到空档位置，尾座、中拖板、溜板箱移到后位，再拉下电闸。

二十二、将机床上的切屑、灰尘等脏物清除干净再加注润滑油于润滑面上。

学习完了就可以听师傅讲了，听完师傅讲我对车工以及车床有了更深刻的认识。车工主要加工曲面，几乎各种曲面都可以加工。师傅还向我们演示加工了一个带螺纹的封闭作用的工件。这才明白以前见的螺丝是怎么来的了。师傅就是师傅不大一会一个精美的工件就出来了。下午我们开始自己动手按自己的想象加工一样东西。开始只开了一台机床，我根本就插不上手于是我就又让师傅开了一台机床。这次我简直兴奋极了，我开始按自己的想象加工有个特别的子弹头。花了半下午的时间终于加工好了，那真有一份说不出的成功的感觉。

第三天是钳工，这次该我们用力气了。据说这就是地狱啊，简直就是累杀小子呀，不过还要去呀。虽然钳工大的机车很少用基本上是手工，但到了车间还是要学习安全操作规程。一、工作前要检查各种工具是否完整与灵敏，否则应立即修理。二、工作中使用的扳子，大小要合适，不得反向和套铁管子使用。三、使用锉刀、刮刀时，必须安装木把且要安装牢固。四、对面錾工作物时，中间需安装铁丝网。五、紧螺丝时，要两脚站稳，不可用力过猛。六、钻下或锉下的铁屑不得用嘴吹，需用毛刷清理。七、使用台钻钻孔时，不得戴手套。 八、钻小的工件时，要用钳子或其他工具夹住，不准用手拿着。九、使用摇臂钻时要检查自动走刀及操作手柄是否在空档位置。十、使用手电钻或手提砂轮时，必须穿绝缘鞋或戴绝缘手套，并要使用地线。十一、修理任何机器或设备前，必须停车关闭总电源并将传动皮带卸下来。十二、修理好的机床在开车前必须检查各传动部分有无故障，将防护物品安装好，再开车试验。十三、电器发生故障时，应找电工修理，不得乱动。十四、放置窄面的工件时不得立着或摞的太高，以免倒下伤人。学习完了我们就可以听师傅讲了，师傅先带我们了解了一些机床，然后又讲了钳工的主要设备，让我们认识到了钳台、虎钳、划线平台、钻床以及各种量具、划线工具。认识完这些后，老师开始介绍锯了及锯子的使用方法，以及划线、钻孔等。等师傅讲完就每人发一块铁片自己动手加工自己想加工的东西。这时候整个车间噪声四起，弄的我直想捂耳朵。不过现在已经忘了钳工是最累人的工种了。我们各个都精神饱满的投入到战斗中去，各自加工着自己要加工的东西。有人为了摆脱俗气加工着很特别的玩意儿，我开始也加工了自己想的特别形状的东西，但后来又改成了最俗气的心了。经过一上午的加工终于成型了而且还相当不错。下午我们还是实习钳工我就对上午加工的心进行抛光，最后一个从俗气中走出来的心加工成功了。我好兴奋哦。在加工中我知道了钳工是需要技术的，只有方法得当才能省力气，而且加工很快。我几乎再也感觉不到钳工是地狱了。

第四天我们实习锻工，说俗一点就是打铁。自从最初的冶铁以来，锻工这项工艺就在逐渐完善。看是一项很简单的操作但是其复杂程度很高的，虽然工具越来越先进，但是其丰富的文化积淀仍让我们对它小看不得。锻工虽然跟打铁差不多但比家里打铁的先进多了，加热有自动控温电炉，锻造有空气锤。那锤如果轧在身上可就粉身碎骨了。所以还要学习锻工安全技术操作规程，一、工作前先检查动力锤、钻子、风机等各种工具、机器是否完好，锤把是否有钉楔子，机器要加油润滑。二、红炉工及掌钳工要用好防护品。各种锤头、凿子等类似的工具，顶端的毛刺应及时磨去，以免飞刺崩出伤人。三、要经常检查锤把和锤头，是否有断裂或活动现象。四、凿子锤子等类似工具，使用时要安装好木把，不得徒手操作。五、红截、冷截钢铁时打锤者应站在侧面，至切料将断时，要酌量打击，以免断铁崩人。六、不得使用钳口不适合锻件的手钳,以免锻件飞出伤人。七、打锤者要听从掌钳者的指挥,二人动作必须一致,工作中不得说笑。八、初学打锤时应前后注意一下,以免打伤别人,任何人不可在锤手背后2.5米内站立。九、材料未知其凉热者,不要用手去拿,刚打完的热铁应放置在指定地点,不可随地乱放,以免不知者烫伤手和烧毁鞋衣等。十、空气锤开动前必须对轴承等滑动部件进行检查,添加润滑油;并检查螺丝机件等有无松动。十一、空气锤开动时勿用手搬动模子及工具头,受打击的工具务须加热。 十二、开动空气锤者和掌钳工应密切配合,锻件放稳后再开锤,不可疏忽大意。十三、不可用手去移动钻座上放置的工作物,头不可伸入锤头下部。十四、空气锤不可空打,也不可强打薄板,又不可打温度已低的工作物。 十五、锻打时不得将手钳或夹具的柄正对着腹部,要握在身旁。十六、使用工具每日检查一次,锤要每周安放在水中泡一次,以免掉头.十七、凿子、手锤等工具，顶端的毛刺应及时去掉。十九、工作完毕后应将机器上各光面清擦润滑，将机器周围氧化皮清除干净。学习完了才可以开始实习。先是师傅给我们讲淬火和锻造的有关技术。真是太复杂了，还要掌握温度、时间等。我听的很认真，但是因为我们是非转业的所以有些内容我们根本就没听说过。通过师傅讲解我了解到很多关于锻造的知识，比如：常见的锻造方法有自由锻、胎模椴和模锻。并且了解了它们的定义和应用范围。首先是自由锻的特点，工具简单，操作灵活，但锻件精度低，生产效率不高，只适用于单件、小批生产。自由锻的设备(1)加热设备(2)机锻设备(3)手锻设备自由锻工序：(1)基本工序有：镦粗、拔长、冲孔、弯曲、错移、扭曲和切割等(2)辅助工序如：压钳口、局部拔长等(3)修理工序如校正、滚圆等(4)实习件的锻造接下来是胎模锻，有以下内容：1、定义。2、优点。3、种类、结构及用途。最后讲的是模锻：分为锤上模锻和压力机上模锻。由于锤上模锻和压力机上模锻不同，制作模具时要求不同。这一点师傅还举了一个例子，锻打时模具的角度要大一些，不能按书本上的照抄。这又一次让我深刻体会到实践的重要性。讲了它们各自的特点和应用范围后，还讲了工作不慎容易造成的缺陷。对于缺陷我们锻造的工件在所难免。在我们开始亲自实习时，指导教师先给我们讲了一大堆金属材料的成分、结构特点以及获得不同的材料需要加热和冷却的方法等，让我们切实地了解了身边的铁具性能，大大丰富了我们的知识面。当把钢材料加热到1100度左右一段时间后便可开始进行锻造，我们使用的锤是40千克的空气锤，开启后，缓慢提起锤头，另一同伴把烧得发白的铁块用火钳夹牢后放在工作台上，控制进垂轻重使铁块在垂下前后左右进给，当铁块变成暗红色后停止锤炼，其中在翻转铁块时应提起锤头。当然在锻造过程中关键就在火候的控制，锤炼的掌控，以及冷却的方法，能否把三者恰到好处地处理决定着能否锻出高质量的材料，否则就会有锻造缺陷。这里把人类的科技文明得到充分体现，因此锻造确不是一种简单的体力活。

实习完锻工我们最后去焊工车间，这也是实习的最后一天。当然还要学习焊工实习教学内容和安全操作规程。更何况师傅说焊工是危险最大的而且可能造成重大事故的工种，他还列举了洛阳、唐山、南京等地由焊工违规操纵引起的火灾事故。所以我们都不敢乱动车间的东西。现把这些内容列于下面。

焊工实习教学内容

1、焊接生产工艺过程，特点和应用范围

2、手工电弧焊机的种类、结构、性能及使用。

3、焊条的组成及作用、酸性和碱性焊条的性能结构特点、焊条的牌号及含义。

4、常见焊接接头形式和坡口形式，不同空间位置的焊接特点。

5、手工电弧焊焊接工艺参数及其对焊接质量的影响。

6、气焊设备的组成及作用，气焊火焰的种类和应用焊丝与焊剂的作用。

7、氧气切割原理、过程及金属气割条件。

8、其它焊接方法(亚弧焊、钎焊、二氧化碳气体保护焊)的特点和应用。

9、焊接安全技术及简单经济分析。

电焊工安全操作规程

一、进入场地必须穿戴工作服及保护用具(劳保手套及防护眼镜)等。

二、使用焊机前检查电器线路是否完好，二次线圈和外壳接地是否良好，检查电焊钳柄绝缘是否完好，电焊钳不用时，应防在绝缘体上。

三、操作前必须检查周围是否有易燃易爆品，如果有，必须移开后才能工作。

四、推闸到开关时，人体应偏斜站，并一次推足，然后开动电焊机，停车时，要先关电焊机，再拉闸刀开关。

五，电焊工作台必须装好屏风板，肉眼切勿直视电弧。

六、移动电焊机位置时，必须先切断电源。焊接中突然停电时，应立即关好电焊机。

七、电焊机如有线路破损漏电，保险丝一再烧断等故障时应停止使用，并报告有关人员处理。

八、在潮湿的环境进行电焊工作时，应加强防触电措施，如穿绝缘胶鞋或放绝缘垫板。

九、在露天焊接时，必须要有风挡，如果风力大于5级一般禁止露天焊接作业。

十、保持场地清洁卫生，焊接后的零件要摆放整齐，严禁磕碰已加工表面。

十一、下班时，关掉电源，并且将电源线及焊接整理好。

气焊工安全操作规程

一、进入工作场地必须穿戴工作服及防护用具(手套及气焊防护眼镜等)

二、工作前认真检查氧气，乙炔胶管是否漏气，串气或堵塞，乙炔瓶压力表是否正常，发现问题及时报告有关人员处理

三、氧气瓶与乙炔瓶距离应在三米以上，与气割点的距离应在五米以上。

四、装氧气表前应放气少许，上表后放气前应闪躲在瓶嘴侧面。瓶嘴螺纹失效时必须用卡子卡紧不准垫铜片，氧气瓶和乙炔瓶不准接触油类物质。

五、在封闭的环境中工作时，必须检查是否有易燃易爆气体和有毒气体，如果有，排除后方可进行工作。

六、手持割焊把时，注意不要伤及周围的人。

七、保持场地清洁卫生，焊接后的零件要摆放整齐，严禁磕碰已加工表面。

八、操作结束后，关掉气瓶，检查周围有无易燃易爆物，注意防火。

下午我们可以动手了。先由师傅做示范，然后自己动手体会一下。这最后一天的实习最危险也最轻松，因为师傅很是幽默，我们虽然不敢乱动但是我们还是有说有笑，师傅的幽默将让我永远记得这次实习。

尽管我们已经学习了安全操作规程，在进行焊工实习前，师傅还是特地为我们强调了用电要安全和要注意保护眼睛，在进行电焊操作时，先检查电器线路是否完好，二次线圈和外壳接地是否良好，检查电焊钳柄绝缘是否完好，周围是否有易燃易爆物品，推闸刀开关时，人体偏斜站，并一次推足，然后开动电焊机，焊接时，先找准切入点再戴上面罩，永华擦法焊接，焊接时有对接、交叉接和T型接，不同的接法采用不同的焊法。电焊工作台必须装好屏风板，在潮湿的地方进行电焊工作时，应加强防触电措施，露天焊接时，必须有风挡，如果风力大于5级一般禁止露天焊接作业。在焊接过程中，电焊钳不用时，应放在绝缘体上，停止作业时，先关电焊机在拉闸刀开关。当然，焊工中还有气焊、亚弧焊、钎焊、二氧化碳气体保护焊。在气焊工作前要认真检查氧气、乙炔胶管是否漏气，串气或堵塞，乙炔瓶及氧气瓶压力表灵敏度是否正常，氧气瓶与乙炔瓶的距离应在三米以上，与气割点的距离应在5米以上，装氯气表前应放气少许，上表后、放气前应闪躲在平嘴侧向，瓶嘴螺纹失效时必须用卡子卡牢不准垫铜片，在气焊操作时，手持割焊把，在焊接较厚的工件时，必须焊透，以免焊后不牢固。对于不同的焊接要求选用不同的焊接方式。三番五次的讲这些说明焊工确实危险啊!!!

通过一天的实习我学到了焊接生产工艺过程、特点和应用范围，手工电弧焊机的种类，结构，性能及使用焊条的组成及作用，拴性和践行焊条的性能、结构特点，焊条的牌号及含义，常用焊接形式和坡口形式，不同空间位置的焊接特点及手工电弧焊焊接工艺参数及其对焊接质量的影响，气焊设备的组成及作用，气焊火焰的种类和应用，焊丝与焊剂的作用，焊接安全技术，当然焊工需要较高的技术性，并不是在一天两天内所能掌握的，它需要在理论的指导下经过长期的实践才能掌握。但是这已经给了我以后实践的基础，我感觉收获真的很大。就这样我们在焊工的实习中结束了我们为期五天的实习。

五天的实习结束了，我回忆起来真是酸甜苦辣五味具全。在这五天里我们几乎接触了金属加工的各个工种，什么铣刨磨、铸锻焊、车钻剪等等没样都接触了。我们还到工厂车间参观了更多的工种。真是令我受益非浅。以前对金属加工一无所知的我一下子懂了许多。什么机床的型号含义以及加工什么用什么工种，还有数控机床等等。总之我在这次实习中获得了很多很多!

再过两年我们就要步入社会，面临就业，就业单位不会像老师那样点点滴滴细致入微地把要做的工作告诉我们，更多的是需要我们自己去观察、学习。不具备实践能力就难以胜任未来的挑战。随着科学的迅猛发展，新技术的广泛应用，会有很多领域是我们未曾接触过的，只有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。就像我们接触到的车工，虽然它的危险性很大，但是要求每个同学都去操作一下。这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。五天的金工实习带给我们的，不只是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是通过几项工种所要求我们锻炼的几种能力，更多的则需要我们每个人在实

习结束后自己去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习达到了真正的目的。

最后感谢工程训练中心师傅和机械学的老师们给了我这次实习的机会，以及对我的指导!

最新202\_金工实习报告范文 篇3

一、实习时间：20xx年X月2日至X月6日

实习地点：邵阳学院机械实习工厂

实习单位：电气工程系12电气工程及其自动化 实习目的：此次金工实习可使学生理论联系实践，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。

二、实习过程概述;

在七里坪校区的校工场里，我们进行了为期一周的金工实习。在实习期间，我们接触并学习了车、铣、磨、铇四个工种的操作要领。每天，大家有会有新的收获，都能接触到平常在书本上接触不到的知识，在八个小时的实习时间里有老师耐心且详细的教授与指导，我们能够很快掌握每个工序的操作要领。在整个实习过程中没有出现过一次伤害事故，每个人都完成了自己的作品。虽说质量不尽人意，但是它其中凝结的汗水值得我们欣慰。总的来说这次实习活动是一次有趣而且必将影响今后学习和工作的重要实践经验。

三、主要实习岗位和实习内容;

1、车工实习

车工让我们简单了解车床的工作原理及其工作方式学会正确的车床使用方法并能正确使用一种工件加工方式知道车床型号含义熟练车削加工操作。车工安全知识上班穿工作服女生戴工作帽并将长发挽入帽内。工件和车刀需装夹牢固以免工件和车刀飞出伤人。工件旋转时不准测量工件。工件安装好后三爪扳手必须随手取下以免不注意开动车床以免扳手飞出伤人。 开始时听从师傅安排和操作过程熟悉车床操作后来练习车锉刀手柄过一段时间后又实习如何车螺纹最后独立加工铁锤柄。又向我们讲解了各个手柄的作用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。 车工对精确性的要求很高差之毫厘就将失之千里。如果是把工件车的太大那还可以继续车到合适大小如果车小了那整个工件就报废了只能从头再来一次。我们这组很不幸的出现了一次这样的状况大大耽误我们的工作进度。最后经过努力终于完成了我们的工件铁锤和螺母。 车工体会车床是通过各个手柄来进行操作的成功通过车床完成工件的这种成功的喜悦只

有通过亲身参加实习才能感受得到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。理论归理论实践才是真目的才能练出真本领。此阶段实习给我最大的感受还是必须要亲自动手操作不动手不知道怎么操作不动手不知道哪里有错不动手就不知道错了以后该如何改正。实践出真知实践使人的进步更快收获更多适应社会能力更强。

车床运转时，不能用手去摸工件表面，严禁用棉纱擦抹转动的工件，更不能用手去刹住转动的卡盘。当用顶尖装夹工件时，顶尖与中心孔应完全一致，不能用破损或歪斜的顶尖，使用前应将顶尖和中心孔擦净，后尾座顶尖要顶牢，用砂布打磨工件表面时，应把刀具移动到安全位置，不要让衣服和手接触工件表面。加工内孔时，不可用手指支持砂布，应用木棍代替，同时速度不宜太快。禁止把工具、夹具或工件放直接在车床床身上和主轴变速箱上。工作时，必须集中精力，注意头、手、身体和衣服不能靠近正在旋转的机件，如工件、带轮、皮带、齿轮等。

我们做的作业是一个类似螺丝的零件，用车床可以很快车出基本形状，最大的难题是要保证尺寸，特别是车外圆的时候，要特别小心，按照计算慢慢车，先是粗加工，然后是精加工，分几次来做。有时候车得时候如果进太多的话，超过误差范围，那么按照老师的话 ，就是废品了，切断后重新做过。实习老师也是在我们身边是不是的指导我们，虽然做了很多废品，但最后我们还是都做出了合格的作业。

通过车工实习，我们熟悉了有关车工及车工工艺方面的基本知识，掌握了一定的基本操作技能，已经会初步正确使用和操作车床，而且还增强我们的实践动手能力，以及分析问题和解决问题的能力。

2、刨工和铣工实习

在车工的实习过程后，我们还花了一天的时间练习了刨床和铣床。实习老师只是让我们熟悉一下刨工，在钳工实训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。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。同时我也知道了钳工的安全技术为钳台要放在便于工作和光线适宜的地方钻床和砂轮一般应放在场地的边缘以保证安全。使用机床、工具如钻床、砂轮、手电钻等要经常检查发现损坏不得使用需要修好再用。3台虎钳夹持工具时得用锤子锤击台虎手柄或钢管施加夹紧力。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。 钳工的实训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。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。

铣床的工作部分是一根旋转的有刃槽的圆柱体，开动铣床机床前，要检查铣床传动部件和润滑系统是否正常，各操作手柄是否正确，工件、夹具及刀具是否已夹持牢固等，检查周围有无障碍物，才可正常使用，变速、更换铣刀、装卸工件、变更进给量或测量工件时，都必须停车。更换铣刀时，要仔细检查刀具是否夹持牢固，同时注意不要被铣刀刃口割伤。铣削时，要选择合适的刀具旋转方向和工件进给方向，切削速度、切削深度、进给量选择要适当，要用铁勾或毛刷清理铁屑，不能用手拉或用嘴吹铁屑，工作加工后的毛刺应夹持在虎钳上用锉刀锉削，小心毛刺割手。铣齿轮时，必须等铣刀完全离开工件后，方可转动分度头手柄。

3、磨工

接下来我又进行了磨床操作的学习。铣削加工是在铣床上利用刀具的旋转与工件的连续运动来加工工件的切削加工方法铣削加工的重要设备是卧式升台降铣床和立式升降台铣床。铣刀是一种多齿刃刀具，其齿刃分布于圆柱铣刀得外院柱表面或端铣刀得端面上。铣床主要附件有机用虎钳、回转工作台、分度头和万能铣头。铣削的加工范围很广选择不同的铣刀和工件装夹方法可实现平面、斜面、沟槽、成形面和曲面以及齿状表面等的加工。短短的一天学习中让我了解了铣削加工的基本操作方法用途让我从一个刚看到机床碰都不敢碰到现在可以熟练的加工一些简单的平面。磨削加工时在磨床上利用磨具对工件进行加工的方法磨削加工过程实际是一个多刀、多刃、高速切削的过程。磨削时可以采用砂轮、砂带和油石等作为磨具最常用的磨具是用磨料和结合级制成的砂

轮。砂轮的特性用磨料、粒度、硬度、组织号和结合剂等表示。按照磨削时工作台主进给运动方向与砂轮之间的关系外圆磨削有轴向磨削、径向磨削和切向磨削等三种磨削方式;按照磨削时砂轮工作表面的不同平面磨削有周边磨削和端面磨削两种磨削方式磨床相应地则提供各种磨削方式所需的磨削运动。指导我们做磨工的老师说，磨床的操作比我们实习做的其他几个工种的危险系数要高，因为磨床的砂轮转速高，打磨工件时产生的温度也很高，一旦出了问题会对我们的身体产生极大危害，所以我们要非常认真的进行操作，他也基本上是手把手的教授。最后在熟悉操作要领之后我打磨了几个工件，老师检验是还行。

四、实习收获和重要心得体会;

一共五天的金工实习结束了，金工实习带给我们的，不全是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是通过几项工种所要求我们锻炼的几种能力，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自己的情况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习达到了它的真正目的。实习中感触最深的就是各个工种加工的必要性，工种间不是独立进行的，而是相互联系、相互制约。上一工种的加工是否合理会影响到下一工种的加工。制造业当中都有适合它们自己的制造方法，这些方法简单合理又非常巧妙。它们都是人类智慧的结晶，人类经过几千年所创造出来的文明。于是，我不禁感慨人类文明的博大精深!总的来说这次实习活动是一次有趣且必将影响今后学习和工作的重要实践经验。 金工实习 是一门实践性的技术基础课，是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。金工实习不仅可以让我们获得机械制造的基础知识，了解机械制造的一般操作，而且还可以提高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，提高了我们的工程实践能力，培养了我们的工程素质。 总而言之，虽然在五天的实习中，我们所学到的只是皮毛的皮毛，但是凡事都有一个过程，我们所学到的都是基础中的基础，最后感谢机械系及指导老师给了我们这次实习机会，以及工厂师傅对我的指导。

五、存在不足和建议;

实习用的机器虽然对于我们来说是新鲜的，但却没有跟上现在工业的步伐。估计这些机器在真正的生产中生产效率不会很高。实习的时间还是短了一点，我们对操作要领是掌握了，但并不熟练，这不利于我们实际操作时对遇到未知问题的解决，因为时间短，我们基本没遇到什么问题。建议是机器能够再新颖一点，跟上时代的步伐，我知道这很难，但尽量吧。实习时间也要弄久一点，不然可能有些同学可能都还没掌握实习就结束了。

最新202\_金工实习报告范文 篇4

实习之前，我对金工实习的认识只局限于它是个非常讲究手工操作的科目，然而现在，我对金工实习有了更深一步的了解。实习之前，我对金工实习充满了好奇，也充满了期待。终于，我们来到了此次实习基地--华南理工大学工业培训中心。我们的第一节课是工业生产安全教育，这节课后我们内心的兴奋消失得无影无踪，而心里却是一丝丝的恐惧与紧张。可是经过了七天货真价实的金工实习以后，我们释然：其实金工实习也不是我们想象中那么危险的。

这几天的实习虽然没有特别累人的工种，但是我们还是接触到了像刨工、钳工、车工、铣工这些古老的工种。我们虽然由于工作缘故弄得满身臭汗，但是当完成一件零件的时候，内心的激动是无法言喻的，看着自己亲手完成的小工件，好像所有付出都是值得的。看着自己完成的小零件，虽然不达到标准，也没有那么精细复杂，只是简单的长方体、圆柱体而已，但是我还是会珍藏他们的，因为它们代表的是我学习的一个过程，我的一段成长历程，还有那一段美好而难忘的回忆。

刨工（2月21日）

刨工是我们实习安排中的第一个工作。小时候接触过做木工用的木刨，但是现在所用到的是机械刨工，而且对象是一块铁块，这让我产生了兴趣。看过资料以后，我们围起来看老师讲解和演示操作，原来这项工作虽然有了机械的帮助，也不是一件很轻松的事情。首先，一组三人合作操作牛头刨床完成一件作品，老师所给的毛坯很粗糙，但是作品的要求是48mm×28mm×13mm规格的长方体铁块。

看完老师的操作，我们已经跃跃欲试了，放置垫铁，把毛坯放上去，接着用扳手把毛坯加紧。下一步就是对刀，对刀这工作并不是一件容易的事情，别看老师操作起来那么得娴熟，但是这刀到了我们的手里，却要谨慎处理。一番下来，也需要不少时间。但是对刀成功以后，只要调好下降的长度、速度，开动机器，刀就会自动刨削毛坯。也许是觉得时间很充裕，而我们又想把这工作做得完美，所以我们慢慢来，丝毫不敢马虎。当别人都在刨第三面的时候，我们还在为第二面精加工，说起精加工，这道工序可不能像粗加工那么马虎，我们都把刀口下调的距离准确得调整好，力求把每一面都做平整。然而，由于我们的进度过慢，所以我们都没来得及加工第四面，老师就要求上交我们的作品了，我们只得把第四面粗粗地刨一遍就上交了。我们几乎一天都是站着操作，所以觉得很累。在这次工作中，我们收获了粗加工和精加工这两个概念，也懂得机械刨工的操作。我反思了一下，就是与同伴的合作还不够好，同时我们的时间观念也不够，在接下来的实习中需要得到提高。

数控铣工（2月22日）

经历了第一天刨工的工作以后，我们对实习中出现事故的恐惧减弱了许多，而对剩下几天的实习充满了期待。我们第二天的工作安排是数控铣工，老师先让我们呆在电脑室里面学习名为POWER MILL的软件，这款软件和我们之前学习过的CAD画图软件很相像，再加上老师的一番教导，不用多久，我们也终于会自己在电脑上模拟出数控铣工的运行过程。当老师在一台大型的机器面前教我们使用这庞然大物的时候，我们也知道我们所学习的软件的用处，原来我们所学的软件所生成的程序就是这机器运行的主要指令。当老师给我们做演示的时候，我懂了我们前面的工作的原因，原来这大型机器是用已经编辑好的程序对毛坯进行加工，随着塑料屑飞溅，成品也逐渐露出他的面目，十多分钟过去后，圆柱形铣刀终于停止了工作，原来平整的塑料块上出现了一朵花。下午时候，老师给我们的任务是根据我们早上学习到的操作技术，自己在电脑上完成一道作业，并且需要在电脑上模拟出来。由于有了前面的学习，我们很快就把作业给做好了。这次数控铣工实习操作的收获挺大的，不仅见识了数控铣工，而且还学会了POWER MILL软件的操作，而且指导老师也非常好人，当我们提出我们不理解的地方，他还耐心地给我们讲解。

数控电火花线切割（2月23日）

我在老师给我们讲课的时候我对线切割是没有概念的，当老师给我们操作的时候我才恍然大悟， 莲山 原来这就是线切割啊！给我们上课的老师很严格，当我们都在认真听课的时候，他突然一吼，把某个在开小差的同学叫起来了，当时是把我们震住了。其实我们学习的数控电火花线切割和数控铣工的操作也差不多，而且在电脑设计上面也是大同小异的，虽然用得软件不是一样。老师跟我们说，拿到毛坯的时候，不可以急着去操作，而是应该认真去测量毛坯，这就给我们未来几天的操作提出了要求。跟着老师学习新的技术，再加上之前有了功底，所以当老师要求每个人独立利用电脑软件设计一个专属于自己的图案时候，我们都非常熟练地操作电脑。我们设计的图案要求既有圆又有直线，同时只能是外切，而且最长边不可以超出25mm，线切割路径不可以超出200mm，得到了要求，我们就要费尽心思去思考如何设计出独具个人特色的图案。经过一番周折以后，我的图案也在电脑上成型了，不过老师也指导了我图案上错误的地方。下午，老师花费了不少时间给我们讲了线切割的流程，终于机床的使用权交给了我们。也许是这机床的工作效率不高，而且只有一台可以工作的机床，同时我们同学设计的图案复杂，所以我的图案没有在现实中出现。但是我观察到随着火花四周洒溅，管子里面也会喷出冷却液来冷却高温过后的材料，这种现象很值得留意。

车工（2月24日）

在四大传统工艺中，车工对手工操作能力要求是挺高的。通过老师的讲解,我们了解到车床的构造，还有认识到车床上各个手柄的作用。当我们对车床有了一定的认识以后，老师给我们演示了如何操作车床对零件进行对刀，然后削割。我们这次的工作任务是把一圆柱体削割成一个半径为48mm的大轮和一个半径为25mm的小轮，而且圆柱体两端都需要磨平。其实这操作和第一天的刨床差不多的，装配好毛坯，对刀，调整好下降的距离，开动机器，拉下自动工作杆，机器就自动工作了。也许我在用扳手拧的时候拧得太紧了，所以当我同伴使劲想把它松开的时候，由于用力过大，把手给碰伤了，还不断地流血。当时我就叫他去包扎一下，可是他拒绝了，始终坚持在岗位上。在加工零件的过程中，最重要的是要做到准确，所以我们把零件削割几次过后就测量一次，所以我们的双手都沾满了油污。时间不等人，下班的时间到了，而我们只完成了一端，另一端还没有完成精加工，但是我们都已经尽力了的。

铣工（2月25日）

说起铣工，我觉得这是我在实习期间做得最累但是也是最快乐的工种了，也是我一直都不能忘记的工种，因为在这个工种里面，我们付出了汗水，同时我们也收获了快乐。给我们上课的老师先让我们看着资料认识一下机床的构造，接着老师给我们讲了铣床的外部结构、使用方法还有注意事项，同时她还给我们作了示范。我们的作业要求是用圆柱形铁棒做成一个底为正方形的长方体，正方形边是17.5mm。终于，轮到我们捋起衣袖工作，由于同伴的昨天的受伤，所以重任就落在我的肩上了。首先，我们要把工作台清理干净，因为不干净的工作台会对工件的完成度造成误差，接着我们利用额外的铁块把我们的圆形铁棒固定好，用一张小纸片沾湿放在圆形铁棒上，然后开动卧式机床的削刀，一边摇摇杆一边关注小纸片，小纸片飞出来代表对刀完成了。接下来的工作也简单明朗了，因为速度、下降高度都已经设置好了，所以开动机器让其运作就可以了。粗加工以后，我们对完成的工件进行测量，一番计算后，调整下降高度，进行我们最后的精加工。我们两个配合得非常好，无论在速度还是加工的操作上，我想我们可以媲美其他小组了。由于我们把速度调到22.4，所以当我们把最后一面加工完毕的时候，已经是接近下班的时间了。作品上交以后，老师还要对其进行测量并且给出成绩，看着前面几组都给出了A的成绩，我们两人内心都很紧张，当老师把我们的作品测量完毕以后，说了一句：“这个最好！”然后给了我们A+的成绩。那时候我们欣喜若狂，激动不已。辛苦了一整天，得到了肯定，那种成就感是不言而喻的。

数控车工（2月26日）

第六天的主要工作不在于劳力，而在于脑力，在车间工作，并不只是光靠蛮劲就可以的了，同时还需要脑力。为了减少成本，提高效益，现在很多大型的工厂车间都已经机械化了，把编辑好的程序输入数控车床，车床得到G代码指令就可以自动完成工作，这样子不仅提高了效率还降低了成本，使得效益效率双赢，我还在数控铣工和数控电火花线切割有着这样的体会。老师给我讲述了各种数字字母代码所代表的意思，还有编程所需要的步骤，可是经过老师的讲述，我对一些编码很懵懂，所以只能够自己看书摸索了。花费了半个下午的时间，终于把自己的程序给编辑好了，然后在机床上操作，也没有警告和错误，所以算是大功告成了。在工业方面，随着科技的发展与进步，许多需要人力的工种都会被机器所取代所以要跟得上发展，就得在技术方面下功夫。

钳工（2月27日）

最后一天的工种是钳工，钳工不仅对手工操作要求高，而且也非常累人，所以体力也是需要的。老师给我们的讲述也不多，因为这个工种技术要求不算太高。我们首先是要找到自己所需要的圆底铁柱，然后用虎钳把它钳牢固，接着是用锉刀把圆柱体的底面磨平，这个活也花费了我十几分钟。下一步是用锯子从圆柱体铁柱上锯下厚11mm的小圆柱体，这工作还真的是讲究体力和耐力还有眼力，在锯的过程中经常会由于锯子方向偏了，这让我们很烦恼，当我们好不容易把这小圆柱体给锯下来的时候，已经是汗流浃背了。但是工作还得继续，把锯下来的那一面也要用锉刀磨平，这时候，我的双手已经酸了。把两端都磨平以后，工作已经完成一半了。接着把这圆柱体的圆心给找出来，用锥子在铁柱上画出六边形的轮廓，然后用工具把圆柱体固定好，更加艰苦的时刻到了，就是用锉刀把六边形的轮廓磨出来，也就是说其他不必要的东西都要用锉刀磨掉，这就给我们的工作增加了难度。期间，我们不知道休息了多少回，衣服湿了又干了，前后花费了几个小时，好不容易终于把螺母的大致形状给做出来了。最后是打孔，钻螺纹，打磨边角，一系列工序过后，一颗全世界独一无二的螺母终于诞生了，看着自己耗费一天时间做出来的螺母，一股自豪感油然而生，虽然最后得到的成绩不算很好，但是我觉得努力了就足够了。

一周的实习眨眼就过去了，这十天里面学到了许多书本上所没有的知识，提高了个人的动手能力和理解能力，也懂得了许多东西，一门手艺要从学会到学懂再到学精，这需要的努力正是递进的。实习期间我的心情也从原本的高兴到后来的紧张，然后那种紧张恐惧感逐渐消失，而最后的感觉是很平淡，也许这正是我们逐渐融入这个实习中吧！但是，在这几天也是有不足的，不懂的地方没有及时弄懂，在一些复杂的操作和软件使用上，没有到学懂的层面。总之，金工实习不仅锻炼了我们的动手能力以及拓展我们的知识面，而且还磨练了我们的意志力和忍耐力，让我们对未来的就业有了一定程度的认识。

最新202\_金工实习报告范文 篇5

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用心的配合下，我们没有发生一例伤害事故，基本到达了预期的实习要求，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。它不仅仅能够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潜力，而且加强了理论联系实际的锻炼，提高了工程实践潜力，培养了工程素质。这是一次我们学习，锻炼的好机会!透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。

从安全教育，动作要领和工具的使用到拿起锉刀等工具的实际操作，这无疑是一个理论与实际相结合的过程。有些东西是要自己去摸索的，有些东西是要从理论中去发现用于实际。从开始的打磨平面，就让我学到了要想做好一件事并不是那么的简单，要用实际去证实它。眼见的不必须真实，这让我想到了学校为什么要我们来那里实习，是要我们懂得学习的可贵，学习和打磨平面一样要有一丝不苟的精神才能做到，同时还要让我们认识到动手的重要性。只是一味的学习理论，那也是远远不够的，没有实际的体验，发现不了自己的动手潜力，这都需要理论与实际相结合。更需要头脑和双手的配合。钳工

在钳工实训中，我了解了钳工的方要资料是为划线、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，锉削平面时持续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。锉刀回到时不施加压力。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，必须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。一向重复着搓的过程，最后最后把这根粗糙的铁棍磨的好看了。

接下来的工作就是把下根长方形的铁棍锯成一个锤子的形状。根据图形，把它锯割下来一个三角形的铁块，这样，就完成了锤子的基本形状，在进一步搓削、研磨之后，就能够打孔了。

在打孔之前，先划线，确定孔的中心，在孔中心先用锤头打出一个较大的中心眼，钻孔时先钻一个浅坑，以决定是否对中。当孔快要钻通时，进刀量就要减小了，避免钻头在钻穿时发生抖动。在套螺纹时先用手掌按住板牙中心，缓慢转动。在转动过程中，每转一周要倒回四分之一周，以便断屑、排屑，而且要加入机油润滑。

一个工件做完了虽然不是个性的标准，但那确实用我们的汗水换来的，那其中凝满了我们的用心与期望，看着自己的第一件劳动成果满心的欢喜难以言表。

车工

接下来的两天我们学习了车工，车工不是由数控来完成的，它要求较高的手工操作潜力。

首先老师叫我们边看书边看车床熟悉车床的各个组成部分，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。车床是透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。车床加工中一个很重要的方面就是要选取正确的刀，一开始我们要把所给圆柱的直径由28MM车到26MM，然后换刀用两轮网纹滚花刀把圆柱的表面压花，最后要换用切槽刀切把圆柱截断。

随即，我们每组都领到了一个毛柸圆柱棒，这就是我们要加工的材料。加紧时夹得不得太长，一般为工件的三分之一并在主轴孔内卡紧。然后调速(一般在140-180r/min)，打开开关，将刀架移到适宜的位置，在打开开合螺母，搬动主轴正反转手柄开始车手柄。先车手柄的外圆，再往下车手柄的弧度，最后用砂纸将手柄的面打平。打平后再把手柄车断，一个手柄就基本成型了。

经过了半天的练习，一个成品最后出来了，这使我们更有信心了，我们开始轮流操作，经过我们六个齐心协力的工作，最后车好了六个手柄。

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，但我们一向没有把这句话当真，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。久在课堂中的我们感受到了动手潜力重要性，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，熟练掌握实际潜力，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，使得透过高考而进入大学的大学生的动手实践潜力比较薄弱。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潜力的任务。金工实习就是培养学生实践潜力的有效途径。基于此，同学们务必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潜力。那里是另外一种学习课堂。透过我们动手，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。透过金工实习，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。

实习期间，透过学习车工，铣工，钳工。我们作出了自己的工艺品，铣工和车工的实习每人都能按照老师的要求学到铣床的最根本的知识;最辛苦的要数车工和钳工，车工的危险性，在一天中同学们先要掌握开车床的要领，所有工种中，钳工是最费体力的，透过锉刀、钢锯等工具，手工将一个铁块磨成六角螺母，再经过打孔、攻螺纹等步骤最终作成一个精美的螺母。几天下来虽然很多同学的手上都磨出了水泡，浑身酸痛，但是看到自己平生第一次在工厂中作出的成品，大家都喜不自禁，感到很有成就感。我对自己的本次实习总结了两部分，实习部分和感想部分。

实习部分：

1.透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、熟悉和掌握必须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潜力、创新意识和创新潜力。

4.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。

5.在整个实习过程中，对我们的纪律要求十分严格，制订了学生实习守则，同时加强对填写实习报告、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起到了较好的促进作用。

6.工厂师傅对我们做的工件打分，使我们对自己的产品的得分有明确认识，对于提高我们的质量意识观念有必须作用。

7.同学之间的相互帮忙才得以完成任务，使我们对团队的概念有了更深层的理解，也使我们明白了团队精神的重要性!

感想部分：

1.金工实习是培养学生实践潜力的有效途径。又是我们大学生、工科类的大学生，十分重要的也个性有好处的实习课。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情绪，使我们更加清醒地认识到肩负的职责。有人跟我说我们不是机械专业的学生学习这个没有什么用，我带着怀疑的态度参加了这个实习，但是最后的结论是我对此否认了，它交给我的不只是机械专业的知识，而是一种潜力，创造力以及适应力。

2.劳动不仅仅对自然世界进行改造，也对一个人的思想进行改造。经过这周的金工实习，在这方面我也深有体会。

1〉、劳动是最光荣的，只去实践才能体会劳动的辛酸和乐趣。

2〉、坚持不懈，仔细耐心。

3〉、认真负责，注意安全。

4〉、只要付出就会有收获。

3.实习带给我们的不仅仅仅是经验，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带给了一个契机。它是生活的一种动力，促进我们知、情、意、行的构成和协调的发展，帮忙自我完善。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。”实践是真理的检验标准，通10天的金工实习，我了解到很多工作常识，也得到意志上锻炼，有辛酸也有快乐，这是我大学生活中的又一笔宝贵的财富，对我以后的学习和工作将有很大的影响。

两年后我们就业的时候，就业单位不会像老师一样点点滴滴细致入微的把要做的工作告诉我们，更多的是需要我们自己去观察、学习。不具备这项潜力就难以胜任未来的挑战。随着科学的迅猛发展，新技术的广泛应用，会有很多领域是我们未曾接触过的，只有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。就像我们接触到的车工，虽然它的危险性很大，但是要求每个同学都要去操作而且要作出成品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。另外像铸工和看似简单的拆装，都需要我们细心观察，反复实践，失败了就从头再来，培养了我们一种挫折感等等。10天的金工实习带给我们的，不全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，因此实习报告和日记的任务都给我们带给了这个机会，而最后的创新设计也对我们的创新潜力进行检验和新的提高!

结束语：眼睛是会骗人的看似简单的东西并不必须能够做好，只有亲身实践才知其奥妙，才会做出理想的产品，实践是学习的真理!如果再有机会我还会参加这样的实习，还会去用实践来完善自己的知识面和自己的各项潜力，以求在走出校园的时候有适应社会的更高的潜力。感谢学校和老师给我们这个磨练自己和完善自己的机会金工实习有苦也有乐.“天将降大任于斯人也，必先苦其心志，劳其筋骨，饿其体肤，方成大任也!”这句古人的话用来形容我们的金工实习是再好但是了!经过了车工，钳工等工种的磨练，我们最后完成了这门让人欢喜让人忧的金工实习课程。

此刻想想过去的这段难忘时光，其中滋味，只有亲身经历的人才能体会得到。透过学习各种工种，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此刻听来都是那么熟悉亲切!虽然我们中的大多数人将来不会从事这些工作，甚至连接触它们的可能性都没有，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。金工实习的作用与影响，就象《美国丽人》里男主人公最后说的话那样“有些东西你可能此刻没有感觉到它的价值，但最后还是会的，每个人都有这样一个过程!”

一齐实习的同学也让我受益非浅。毫无私心的帮忙，真诚的相互鼓励加油，一切分担工作的压力，更一齐分享成功带来的喜悦，金工实习更象是一个群众活动，拉近我们彼此的距离，填补了以前存在的隔阂，群众主义的魅力得到了彻彻底底的展现!大学里连同班同学相处的机会都很少，感谢金工实习给了我们这样一个机会。这样的活动值得教育部门的借鉴。

短短的2个星期时间，我们在实习中充实地度过了，我们学习的知识虽然不是很多，但透过这次让我们明白了我们需要实际学习掌握的技能还很多、很多。如果我们不经常参加这方面的实习，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，社会需要的是有潜力的人才。我们新世纪的大学只有多参加实践，才能保证在未来的社会竞争中有自己的位置。真的多谢金工实习，我还想再有一次。

最新202\_金工实习报告范文 篇6

车工时间：1月8日到9日，共2天。早上8：3——11：45;下午2：3——4：45

在车间实习过程点点滴滴：车工是我们实习中最先接触的一个工种，车工要求我们要掌握的知识和操作还是很多的。从踏入车间的那一刻开始，我们就要有严谨的实习态度，要严密地听从老师的指导，一丝不苟地操作，毕竟那是放置了机器的车间，不是推满课本的课室。

1.我们在师兄，老师的带领下先参观了整个车工的车间，通过仔细观察，先在视觉上对车工有了初步的理论认识。卧式车床的型号：我们这次车工实习的车型是卧式车床，型号为CZ6232A，其中C——机床分类号，表示车床类机床;62——组系代号，表示卧式。其他表示车床的有关参数和改进号，如CZ6232A型卧式车床中，“32”表示主要参数代号(车削直径为32mm)，“A”表示重大改进序号(第一次重大改进)。车床各部分的名称和用途：变速箱，是用来改变主轴的转速的。主要由传动轴和齿轮组成。三爪卡盘，是用来夹持工件的，以便车床加工。刀架，是用来夹持车刀并使其作纵向、横向或斜向进给运动的。手柄，是车床控制机构，操作人员可以很方便地操纵手柄以控制车床主轴正转、反转或停车。

我们通过仔细观察，了解了卧式车床型号、组成、用途和传动系统，或许有同学认为这是不必要的，认为金工实习就是要学动手操作能力和技巧，把这些理论知识置之度外，不用心去学，这种想法态度是非常错误的。我们虽然是在实习，实际操作能力当然是要重点提高的，有动手能力却没有理论知识，这是我们工科学生的弱点。众所周知，我们要做的是一个全面发展的工科大学生，不论是动手能力，还是理论知识我们都要“二者得兼”。在实习之前我们只是可以在书上学到理论知识，专业名词，根本没有机会可以实际做到实际与理论结合起来，现在有金工实习这个机会使得我可以把那些抽象的专业名词，理论知识应用到实际生产中，有一种真正感受到机械味道的感觉。

2.老师一边讲解一边给我们示范操作，我们都聚精会神地听讲。我们再结合老师的操作演示自己独个子进行机床调整，空车操作。机床调整主要是让我们学生自己先去接触机床，了解机床各个部件的操作，以便让我们可以在接下来的日子里可以更熟练地进行加工操作，按时完成要求的产品。空车操作:该操作主要是让我们学生先对卧式车床的运动和操作有一个初步的操作认识，以便我们在正式加工时能熟练地操作进行加工，以免发生安生事故。空车操作时，我们学习生应掌握好各个手柄不同方向旋转时其所带动部件的运动方向;要关注一些细节问题，例如，在操作时，倘若我们打开了自动手柄开关进行了切削，则一定要先把自动手柄的开关给关上，再手动关总手柄的开关，以确保操作正确，以免损坏机器。再有的就是我们实习生要学会自己进行调速操作，调速有三个档位，空车操作时，要转换到不同的速度档位进行操作，以便我们更深刻地体会到机床在各个不同速度档位下的运动快慢情况。第一次独自操控整部机床，心中不免有既兴奋又紧张的情绪，不过在师兄的指导下，慢慢地熟练了操作，紧张的心情也消失得无影无踪了。

3.老师分配给我们的任务是每位实习生要在规定的时间内完成精加工产品。我们要把直径为25mm，长为85mm的圆钢柱毛胚加工成一个精手锤，这不是一个容易完成的任务，不过我还是充满信心地认真地去做。在加工的过程中，有很多细节是要注意到的，比如在车端面时，9度偏刀的底座要留出1~15mm的;双比如在每次加工完毕后，用游标卡尺度量时，一定要读准数据，如果数据读错了，直接影响到下一步工序的精确完成的，进而会造成产品误差很大。

钳工

钳工时间：1月11日到13日，共3天。早上8：3—11：45，下午2：3—4：45

在钳工实习车间里的点点滴滴：钳工可以说是我们实习的十一个工种最累的一个吧。不过我们不会因为累而逃避，草率对待的。相反，经过三天的钳工实习，我们很深刻地体会到了累的意义，累是有回报的，我们在累中学到了很多……

钳工是主要以手持工具对金属进行切削加工的方法，主要是在钳工台和虎钳上进行。我们学过的基本操作有如下种类：锯削，划线，錾削，锉削，攻螺纹，套螺纹等。通过讲解，示范了解钳工各种类型的操作及使用。

锯是由锯弓和锯条构成的，在锯削练习中，我们主要是锯削一根半径为25mm的圆钢柱。在锯削的时候手抓锯柄的姿势要正确才可以省力，省时。我们都知道一个产品从设计到生产是要经过很多程序的，其中一个工序就是划线。划线的工具有：划针，划规，划卡，划针盘样冲。每种工具都有它一定的使用要求，比如在使用样冲的时候，要把样冲倾斜45度左右慢慢放入，再竖直起来，用手锤轻轻搞打样冲头就可以在工件上面留有一个浅孔了。锉削是工件表面加工方法之一，是用锉刀进行的。普通锉刀有平锉，方锉，三角锉，半圆锉，圆锉。用锉刀进行锉削平面的时候，要锉出平直的平面，必须使锉刀的运动保持水平。平直是靠在锉削过程是逐渐调整两手的压力来达到的。外圆弧面锉削一定要注意自己手势的摆动，同平锉不同，外圆锉要求在运动过程中进行一个弧线运动的，不是平直运动的。我们还学会了用台式钻床进行钻孔，这要求我们女生要带帽子，确保安全。我们这次用的钻头是麻花钻头。我们知道在进行钻孔之前一定要用样冲在工件上打样冲眼，在钻孔过程中要加切削液，钻孔完毕后要清扫干净钻床面。我们还学会了攻螺纹和套螺纹，这两个操作均要保持铰杠和板牙架的两边受力平衡。

综合练习：我们在钳工实习的最后一天中，做了一个综合练习——做一个11mm\*19mm的书立。这个练习使得我们把所学的钳工操作真真正正地运用到实际中去，加深了我们对钳工操作的印象，提高了我们的创新意识。

铸造、机械拆装

铸造、机械拆装1月14日—15日，2天。早上8：3—11：45，下午2：3—4：45

在铸造中，我们了解了铸造生产的基本原理，工艺过程等内容。铸造有很多种，我们实习的是砂型铸造。砂型铸造的典型工艺过程包括模样和芯盒的制作，型砂和芯砂配制，造型制芯，合箱，熔炼金属，浇注，落砂，清理及检验。我们实习的工件是手轮的砂型铸造。我们最先是要把型砂打成很细，不可以有砂粒，这样才可以确保铸件的表面精度。接着就是整模，再接着就是分模，分模完成后就是做三箱，最后是活块。

在机械拆装中，我们要求学会拆画汽车的减速器。先把减速器各个零件拆除下来，分析内部结构，画草图，再在草图的基础上画装配图。我们6个人一小组，组员们都很团结合作，大家分工合作，有的测量尺寸，有的画草图，有的记录数据……到最后我们每人画一张装配图上交给老师。在这次的机械拆装中，我感受到了团结的力量，明白了做事应有的态度：一丝不苟，步步严谨，特别是我们读机械专业的同学，只有严谨的做事态度，才可以使得我们在以后所从事的工作中减少产品误差，生产更精确的产品。

在做机械拆装的时候，如果可以再细分小组就好多了，这样我们就可以有更多的机会自己拆装机器了，这才叫真正的实习。

刨削、磨削加工

刨削，磨削加工时间：1月18日，早上8：3—11：45，下午2：3—4：45

在刨床上用刨刀加工工件的方法叫做刨削。在这次的刨削加工中我们用的是B665型牛头刨床。在听完老师的讲解后，我们11个人为一小组，把一根圆柱毛胚刨削成一个长方体，在每次的刨削过程中其刨削厚度是有极限的，每次最多只能刨1mm，因而我们也有机会轮换着进行操作了。在操作过程中我们最主要的是控制好进给速度。

在磨床上我们用的是平圆磨床，实习内容是把我们在刨床上做好的长方体进行磨削。我们必须少量地去磨，而且要注意进给速度和转向。

刨削和磨削都是一样的，非常考验我们的耐心，经过这个工种的实习，我们学到的不仅是机械操作上面的技能，还提高了自身的耐心。

数控加工

数控加工时间：1月19日—2日，2天。早上8：3—11：45，下午：2：3—4：45

数控即为数字控制(NumericalControl)是用数字化信号对机床的运动及其加工过程进行控制的一种方法，简称数控(NC)。数控机床，就是采用了数控技术的机床，或者说是装备了数控系统的机床。

通过这两天的数控加工实习，我们对数控加工有了初步的认识，数控加工中编程是关键。第一天，我们到数控电脑房去上机学习，学习用电脑进行编程。首先是学习一些基本的程序语句，熟悉掌握各个代码所表示的意思。接着我们就是看编程序的视频，目的是让我们熟悉数控编程的步骤：(1)零件图工艺分析，(2)数学计算，(3)编写零件加工程序：(4)输入，模拟程序：(5)装夹刀具，工件，对刀：(6)零件的试切和加工。第二天，我们进行的是实机操作，我们先分为两小组，一小组在机房进行模拟操作，另一小组在数控车床上进行实机操作，做完后，我们再对换。

其实数控加工是现代工业中一个非常重要的技术，运用数控可以加工一些更加复杂的曲面或曲线。而且还可以省时省力，加工出来的产品精度又高，而机床只可以切削一些简简单单的线型或曲面，而且加工的时间又长，精度又不高。经过这短短的两天实习，我对数控产生了很大的兴趣，下决心要利用课余时间去自学，争取把数控学得更加深入。

铣

铣加工时间：1月21日，早上8：3—11：45，下午2：3—4：45。

在铣床上用铣刀进行切削加工的方法称为铣削加工。我们实习用的是立式(万能)铣床，其主轴为垂直设置。立式铣床的床身无顶部导轨，也无横梁，而是在前上部有一个立铣头，其作用是安装主轴和铣刀。通常立式铣床在床身与立铣头之间还有转盘，可使主轴倾斜成一定角度，用来铣削斜面。

与前面的工种一样，我们先是看老师的示范演示，自己再动手操作。首先我们是装铣刀，不同规格的铣刀用不同规格的刀套，把刀套装在主轴里，再用扳手把主轴上的螺母拧紧。其次在工件的安装上也有一定的要求，小型和形状规则的工件多用“平口钳”安装法，除此之外还有“压板安装”，“夹具安装”，我们操作的主要是“平口钳”安装法。在铣床上可以铣削多种典型的表面，如平面、沟槽、成型面、螺旋槽、钻孔和镗孔等，我们实习操作是铣平面、垂直面和斜面。

数控车

数控车时间：1月22日，25日，共两天。早上8：3—11：45，下午：2：3—4：45

数控车床是数字程序控制车床的简称，它集通用性好的万能型车床、加工精度高的精密型车床和加工效率高的专用型普通车床的特点于一身，是国内使用量、覆盖面最广东的一种数控机床，占数控机床总数的25%左右(不包括技术改造而成的车床)。

数控车同之前学的数控加工大同小异的，在控制车床之前要把所要加工零件的程序代码编好，再进行加工。我深深的感受到了数字化控制的方便、准确、快捷，只要输入正确的程序，车床就会执行相应的操作。数车编程的要求是非常高的，编错一个字就会导致数控车运行的错误。不过也不用那么紧张的，如果你的编程有误，数控系统会自动进行报警的，显示屏上还会显示是哪一行出错，这样我们很容易进行修改。在运行机床后，我们要把数控车的门给关上，以免废铁屑或塑料屑飞出来伤到人。在这次的数控车实习中，我们练习了三个小零件，全都是我们自己进行编程后再生产的。开始的时候觉得无所适从，根本就无从下手。对数控面板上的按键又不熟练，按键所表示的意思又不懂……后来在老师的指导下，我们都可以很熟练地进行编程和用数控车进行生产了，在后半天，我们还发挥自己的想象力，加上我们的创新思维，自己设计，自己用数控车进行了生产，事实证明我们是最棒的。我们需要的就是这样子的锻炼，通过这样的实习，我相信我们的学习和工作态度会更端正，心会更加的仔细。吃一“种”，长一智。

经过再次与数控接触，再一次深深地感受到了数控的高科技，高效率，省时又省力还省钱，这才叫现代工业。如果可以普及数控进行生产的话，肯定可以为社会创造更多的财富。我们是祖国的新一代，很有责任去研究更先进的技术，支持国家的工业发展。虽然我们实习的时间相对来说是少了一点，可我们不在乎学习时间的长短，只在乎实习的效率和收获。正所谓：“不在乎天长地久，只在乎曾经学过。”，人生得一“学”足矣。

电加工

电加工时间：1月26日，早上8：3—11：45，下午：2：3—4：45

电加工(ElectricalDischargeMachining，简称EDM)又称电火花或电蚀加工，它与金属切削加工的原理完全不同，它是在加工过程中通过工具电极和工件电极间脉冲放电时的时腐蚀作用进行加工的一种工艺方法。

实习时面对着这电加工的机器，我们又一次不知所措了，全都是用操作面板进行操作的。看着老师操作时那从容的动作，我们真的是自惭不如。首先学的是练习操作，我们分为三个小组，分别操作不同的机器，再互相交换着去操作，力求使得我们每位同学都有机会去自己动手操作，这是一个锻炼自己的很好的机会。一开始我还真的不知怎样去做，看着那火花都吓得后退了好几步，更不用说操作了。后来经过同学的鼓励还的老师的帮助，我终于鼓起了勇气，放心去操作了，在我学会了电加工操作的那一刻，

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！