# 最新焊接实习报告通用

来源：网络 作者：岁月静好 更新时间：2024-02-13

*最新焊接实习报告通用一刚进入公司的时候，我什么也不懂，很多技术上的东西也不是很熟练，是公司的领导和同事在生活和工作上给予了我很多的鼓励和帮助，我才能做到如今的成绩。在工作的同时，我利用闲暇时间自主学习，将学习到的知识运用到工作中去，努力进取...*

**最新焊接实习报告通用一**

刚进入公司的时候，我什么也不懂，很多技术上的东西也不是很熟练，是公司的领导和同事在生活和工作上给予了我很多的鼓励和帮助，我才能做到如今的成绩。在工作的同时，我利用闲暇时间自主学习，将学习到的知识运用到工作中去，努力进取，试图在专业技术上取得更加优异的成效。科技的进步与创新不仅仅是为公司做贡献，更是在位社会和国家做贡献，尽管现在还没有取得较为显著的成绩，但是我相信，只要我坚持不懈，一定能在工作上取得进步，为公司做出更大的贡献。

在一年的焊接工作中，自己总把安全放在第一位，严格安全操作规程，不断提高安全意识，确保安全生产。电焊工有着潜在的危险、如砸伤、撞伤、刺伤、烫伤等，有时在高空作业，危险性更大，如果防护不当，不但工作不能完成，而且会给我和公司带来不必要的损失，甚至更大的损失。

在平时工作中我认真总结，在安全方面积累了经验，主要表现以下几个方面：

（1）电击：焊接或切割工作工作中可能造成电击的设备包括，照明灯及各种电动工具。首先要注意设备，机具及动力配置是否安全，合格。其次要保持干燥并定期进行保养。

（2）电弧辐射：电弧是一道强光，内含可见光，紫外线，红外线等。其辐射易造成人体眼睛及皮肤伤害。因此，在工作中必须佩戴滤光玻璃头盔和面罩，工作处放挡板，以免伤及我人。

（3）烟气污染：烟气主要来源于母材，涂料受热蒸发或发生燃烧生成。易引起呼吸器官伤害或其我并发症。因此，焊接时要确保通风，以免烟气滞留。

（4）火灾和爆炸：由于焊接是使用电源，热源等，防护不当易引发火灾和爆炸。因此，在焊接工作中，注意防范在焊接和加热过程中喷溅出的火花，溅渣等是有导致火灾或爆炸的危险。必须配备必要的消防器材。

1、爱岗敬业，脚踏实地做好自己的本职工作。做好焊接工作，首先要有高度的责任感，对工作兢兢业业。个人利益服从全局利益，服从领导，听从安排，当好企业的后勤兵，做好服务。对工作要精益求精，不厌其烦。有时要牺牲自己的休息时间，只要工作需要，自己就要立即行动，工作就是命令，不能有任何的条件可言。

2、在平凡的工作岗位上，去努力实现自己的人生价值。自己从参加工作以来，一直从事焊接工作，可以说把理想、青春都献给了电焊这一行事业。曾今也有过困惑迷惘，也动摇过。经过领导和同志们的帮助，从新认识了这一职业。一个人的价值取向决定人的奋斗目标，心有多大，舞台就有多大，这就是实现人生价值的努力所在。我的价值观可以用一句话来概括：就是站好每一班岗，做好每一件事，把自己所学的知识与企业的建设相融合。

3、为企业的发展服务，扎根本职工作，忠于本职工作，做一个爱岗敬业的好职工，要珍惜自己的＇本职工作，对工作尽职尽职，一丝不苟，忠于工作。把个人的利益与企业的并集益相统一，处处为工作着想，事事从企业的利益出发，积极干好自己的本职工作。争创“一流服务”，在平凡而普通的岗位上，去努力实现自己的人生价值。

回首过去，尽管取得了一些成绩，但与发展中的社会相比，差距甚远。我必须进一步努力学习，专研业务，不断提升自己的思想和业务素质，干到老，学到了，把现代的科学技术知识注入到现实工作中去，以突破焊接技术质的飞跃，使自己的本职工作再上一个新台阶。

由于一年来在安全上措施得力，不论是高空作业，还是在场内焊接，不论是白天还是黑夜，都未出现任何安全责任事故，为企业赢得了效益。

**最新焊接实习报告通用二**

一、实训目的

1）熟悉焊接工艺，掌握焊接方法及焊接中的注意事项。

2）掌握电路的调试方法。

3）掌握555时基电路的原理及应用。

二、实训要求

1）元件布局合理、美观，布线合理。

2）焊接美观，不允许出现虚焊、脱焊、断线等问题。

3）电路运行稳定可靠，调整方便。

4）电路要求的功能全部实现并达到规定的精度。

5）可自由发挥增加新的功能。

三、焊接工艺及注意事项

在电子制作中，元器件的连接处需要焊接。焊接的质量对制作的质量影响极大。所以，学习电于制作技术，必须掌握焊接技术，练好焊接基本功。

一、焊接工具

（一）电烙铁。

电烙铁是最常用的焊接工具。我们使用20w内热式电烙铁。新烙铁使用前，通电烧热，蘸上松香后用烙铁头刃面接触焊锡丝，使烙铁头上均匀地镀上一层锡。这样做，可以便于焊接和防止烙铁头表面氧化。旧的烙铁头如严重氧化而发黑，可用钢挫挫去表层氧化物，使其露出金属光泽后，重新镀锡，才能使用。电烙铁要用220v交流电源，使用时要特别注意安全。应认真做到以下几点：

1．电烙铁插头最好使用三极插头。要使外壳妥善接地。

2．使用前，应认真检查电源插头、电源线有无损坏。并检查烙铁头是否松动。

3．电烙铁使用中，不能用力敲击。要防止跌落。烙铁头上焊锡过多时，可用布擦掉。不可乱甩，以防烫伤他人。

4．焊接过程中，烙铁不能到处乱放。不焊时，应放在烙铁架上。注意电源线不可搭在烙铁头上，以防烫坏绝缘层而发生事故。

5.使用结束后，及时切断电源，拔下电源插头。冷却后，再将电烙铁收回工具箱。

（二）焊锡和助焊剂

焊接时，还需要焊锡和助焊剂。

1．焊锡。焊接电子元件，一般采用有松香芯的焊锡丝。这种焊锡丝，熔点较低，而且内含松香助焊剂，使用极为方便。

2．助焊剂。常用的助焊剂是松香或松香水（将松香溶于酒精中）。使用助焊剂，可以帮助清除金属表面的氧化物，利于焊接，又可保护烙铁头。焊接较大元件或导线时，也可采用焊锡膏。但它有一定腐蚀性，焊接后应及时清除残留物。

（三）辅助工具

为了方便焊接操作常采用尖嘴钳、偏口钳、镊子和小刀等做为辅助工具。

二、焊前处理

焊接前，应对元件引脚或电路板的焊接部位进行焊前处理。

（一）清除焊接部位的氧化层

1．可用断锯条制成小刀。刮去金属引线表面的氧化层，使引脚露出金属光泽。

2．印刷电路板可用细纱纸将铜箔打光后，涂上一层松香酒精溶液。

（二）元件镀锡

在刮净的引线上镀锡。可将引线蘸一下松香酒精溶液后，将带锡的热烙铁头压在引线上，并转动引线。即可使引线均匀地镀上一层很薄的锡层。导线焊接前，应将绝缘外皮剥去，再经过上面两项处理，才能正式焊接。若是多股金属丝的导线，打光后应先拧在一起，然后再镀锡。

三、焊接技术

做好焊前处理之后，就可正式进行焊接。

（一）焊接方法

1．右手持电烙铁。左手用尖嘴钳或镊子夹持元件或导线。焊接前，电烙铁要充分预热。烙铁头刃面上要吃锡，即带上一定量焊锡。

2．将烙铁头刃面紧贴在焊点处。电烙铁与水平面大约成60℃角。以便于熔化的锡从烙铁头上流到焊点上。烙铁头在焊点处停留的时间控制在2～3秒钟。

3．抬开烙铁头。左手仍持元件不动。待焊点处的锡冷却凝固后，才可松开左手。

4．用镊子转动引线，确认不松动，然后可用偏口钳剪去多余的引线。

（二）焊接质量

焊接时，要保证每个焊点焊接牢固、接触良好。要保证焊接质量。好的焊点应是锡点光亮，圆滑而无毛刺，锡量适中。锡和被焊物融合牢固。不应有虚焊和假焊。虚焊是焊点处只有少量锡焊住，造成接触不良，时通时断。假焊是指表面上好像焊住了，但实际上并没有焊上，有时用手一拔，引线就可以从焊点中拔出。这两种情况将给电子制作的调试和检修带来极大的困难。只有经过大量的、认真的焊接实践，才能避免这两种情况。

焊接电路板时，一定要控制好时间，不要太长，电路板将被烧焦，或造成铜箔脱落。从电路板上拆卸元件时，可将电烙铁头贴在焊点上，待焊点上的锡熔化后，将元件拔出。

四、焊接时常见问题

常见锡点问题与处理方法：

1.焊剂与底板面接触不良；底板与焊料的角度不当。

2.助焊剂比重太高或者太低。

3.预热温度太高或者太低；进行焊锡前，标准温度为75-100度。

4.预热温度太高或者太低；标准温度为245-255度，太低时焊点呈细尖状且有光泽；太高时焊点呈稍圆且短粗状。

5.组件插脚方向以及排列不良。

6.原底板，引线处理不当。

四、555时基电路原理

555集成时基电路称为集成定时器，是一种数字、模拟混合型的中规模集成电路，其应用十分广泛。

从555时基电路的内部等效电路图中可看到，vtl-vt4、vt5、vt7组成上比较器al，vt7的基极电位接在由三个5kω电阻组成的分压器的上端，电压为?vdd；vt9-vt13组成下比较器a2，vtl3的基极接分压器的下端，参考电位为?vdd。在电路设计时，要求组成分压器的三个5kω电阻的阻值严格相等，以便给出比较精确的两个参考电位?vdd和?vdd。vtl4-vtl7与一个4.7kω的正反馈电阻组合成一个双稳态触发电路。vtl8-vt21组成一个推挽式功率输出级，能输出约200ma的电流。vt8为复位放大级，vt6是一个能承受50ma以上电流的放电晶体三极管。双稳态触发电路的工作状态由比较器a1、a2的输出决定。

555时基电路的工作过程如下：当2脚，即比较器a2的反相输入端加进电位低于?vdd的触发信号时，则vt9、vtll导通，给双稳态触发器中的vtl4提供一偏流，使vtl4饱和导通，它的饱和压降vces箝制vtl5的基极处于低电平，使vtl5截止，vtl7饱和，从而使vtl8截止，vtl9导通，vt20完全饱和导通，vt21截止。因此，输出端3脚输出高电平。此时，不管6端(阈值电压)为何种电平，由于双稳态触发器(vtl4-vtl7)中的4．7kω电阻的正反馈作用(vtl5的基极电流是通过该电阻提供的)，3脚输出高电平状态一直保持到6脚出现高于?vdd的电平为止。当触发信号消失后，即比较器a2反相输入端2脚的电位高于?vdd，则vt9、vtll截止，vtl4因无偏流而截止，此时若6脚无触发输入，则vtl7的vces饱和压降通过4.7kω电阻维持vtl3截止，使vtl7饱和稳态不变，故输出端3脚仍维持高电平。同时，vtl8的截止使vt6也截止。当触发信号加到6脚时，且电位高于?vdd时，则vtl、vt2、vt3皆导通。此时，若2脚无外加触发信号使vt9、vtl4截止，则vt3的集电极电流供给vtl5偏流，使该级饱和导通，导致vtl7截止，进而vtl8导通，vtl9、vt2。都截止，vt21饱和导通，故3脚输出低电平。当6脚的触发信号消失后，即该脚电位降至低于?vdd时，则vtl、vt2、vt3皆截止，使vtl5得不到偏流。此时，若2脚仍无触发信号，则vtl5通过4.7kω电阻得到偏流，使vtl5维持饱和导通，vtl7截止的稳态，使3脚输出端维持在低电平状态。同时，vtl8的导通，使放电级vt6饱和导通。通过上面两种状态的分析，可以发现：只要2脚的电位低于?vdd，即有触发信号加入时，必使输出端3脚为高电平；而当6脚的电位高于?vdd时，即有触发信号加进时，且同时2脚的电位高于?vdd时，才能使输出端3脚有低电平输出。4脚为复位端。当在该脚加有触发信号，即其电位低于导通的饱和压降0.3v时，vt8导通，其发射极电位低于lv，因有d3接入，vtl7为截止状态，vtl8、vt21饱和导通，输出端3脚为低电平。此时，不管2脚、6脚为何电位，均不能改变这种状态。因vt8的发射极通过d3及vtl7的发射极到地，故vt8的发射极电位任何情况下不会比1.4v电压高。因此，当复位端4脚电位高于1.4v时，vt8处于反偏状态而不起作用，也就是说，此时输出端3脚的电平只取决于2脚、6脚的电位。 根据上面的分析，555时基电路的内部等效电路可简化为如下图所示的等效功能电路。显然，555电路(或者专556电路)内含两个比较器a1和a2、一个触发器、一个驱动器和一个放电晶体管。

汽车上的转向灯传统上采用继电器控制，其触点易损坏。若采用电子同，可增加其使用寿命。汽车电子转向灯电路如图所示，555时基电路接成自激多谐振荡器，3脚输出方波脉冲经vt1、vt2放大通过转向开关s可分别驱动左转灯或右转灯闪亮，调节电位器rp可以改变转向灯的闪烁频率。电源电压6－24v，若电源超过24v，则应在电源输入端加7812型三端稳压模块，将电压稳压在12v。电路中所用元件及型号如图中所标。

为防止因电流过大使led烧坏，在每个led上串联10k的电阻。将电路焊接完成后，检查电路得焊接情况，连线是否接错，是否出现虚焊、假焊，如果有上述情况，应该将其改正，直到满足要求。检查无误后，将电路连接至直流电源，最初电压可调至6v，如果电路工作正常则可慢慢将电压增至12v。接入电源后，按下左面开关，可以看见左面的两个led闪烁，同样，按下右面开关可见右面的两个led闪烁，led闪烁的频率可以通过调节变阻器rp来实现。

通过了一周的电子电工实训，我学到了很多课本上没有的知识，比如说焊接技术、故障排除能力、元件的外表识别等等，拓展了自己的的视野。在实训中我认识到虽然有的电路看起来很简单，但是实际操作起来确是很容易出错，通过反复的排除和检查才能将故障找出，这使我认识到自己经验的不足。在这次实训的项目里用到了一些常用的电子元器件，所以通过了实训，我能够识别相关的电子元器件，如电阻器、电位器、电容器、二极管、晶体管和三端集成稳压器等常有的电子元器件，知道了它们的形状、它们的分类、它们的型号规格、正负极的区分、它们的用法以及如何检测这些电子元器件的好坏。通过这一周的电子工艺实训，也培养了我的胆大、心细、谨慎的工作作风。也要求操作的时候要心细、谨慎，避免触电及意外的受伤。在实训中令我感触最大的是电烙铁的使用，虽然看起来很简单，但是初次使用非常容易烫伤，开始时焊接的电路也不合格，常常出现虚焊、假焊、拉尖现象，从而影响电路的性能和外观，而这些只有通过自己的不断训练才会熟能生巧。这次实训使我懂得了动手能力的重要性，纸上谈兵在实际生活中是没有什么意义的。通过实训，我的动手能力得到了增强，学会了基本电路的焊接以及调试，但是我知道自己学会的还只是皮毛而已，在今后的生活和学习中我会自觉的加强自己动手实践的能力，把每次锻炼自己的机会都当成自己的“实训”。

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！