# 金工实训个人总结报告(9篇)

来源：网络 作者：空谷幽兰 更新时间：2024-06-23

*在当下这个社会中，报告的使用成为日常生活的常态，报告具有成文事后性的特点。写报告的时候需要注意什么呢？有哪些格式需要注意呢？下面我给大家整理了一些优秀的报告范文，希望能够帮助到大家，我们一起来看一看吧。金工实训个人总结报告篇一开始之前老师给...*

在当下这个社会中，报告的使用成为日常生活的常态，报告具有成文事后性的特点。写报告的时候需要注意什么呢？有哪些格式需要注意呢？下面我给大家整理了一些优秀的报告范文，希望能够帮助到大家，我们一起来看一看吧。

**金工实训个人总结报告篇一**

开始之前老师给我们重点强调了安全问题，生产首要问题是安全问题，其次才是效率的问题。在实习的第一天老师就给我门上了安全知识教育课，观看了一些不安全操作的事例，了解了各个工种都要注意的安全问题，比如不能在操作时嬉戏打闹、长头发要盘起来，不能穿拖鞋等等。在各个工种里面还有更多的安全要求，钳工允许戴手套但车工的就一定不能戴手套，焊接的还要戴脚套，面罩。有时候一个无意的动作或是一个小小的疏忽，都可能导致机械事故甚至人身安全事故。在未发生安全事故前，许多人对安全教育不重视，认为太烦琐，太枯燥。一旦发生了事故，事后诸葛亮就很多。看完录像后，我们在车间里，听老师讲解有关工业安全方面的知识。看着发下来的资料，我才明白工业安全的重要性，工业安全知识是工业高层管理人员和开发人员的必备知识，对于草拟或一个企业的安全条例，减少工业污染，防火防爆等方面来说是非常重要的知识，如果不掌握的话，不但会被人斥为无知，有时还会发生重大事故。所以安全总是第一位的，我们深深牢记于心，做起事来认真，严肃。这些知识始终在实习整个过程中运用到。也是因为我们有了这些知识使我们很安全的学习了很多课本上没有的东西，保证了实习的顺利结束。

金工实习主要是学习各种工种的认识与操作。

车工的主要工作方式是在车床上用车刀对旋转的工件进行车削加工，主要是进行一些简单的切割如切割出平面元，圆锥，圆环。操作前，老师先给我们讲解了车床的构造和工作原理，然后给我们讲解了零件加工的编程，在电脑上进行练习，电脑上有模拟车床的软件，老师详细的讲解了车床的主要操作步骤和主要原件的操作方法，然后给我们示范的做了一个机械零件。接着我们自己开始联系数控车床的零件加工的所有模拟步骤，对车床加工有了一定认识后，我们开始真正的车床加工，我们加工的零件是国际象棋，在这过程中，我知道了加工时的一些注意事项，如控制速度，对刀时的精准度以及对车床操作的灵活度，使我对数控车床有了很大的兴趣，没有了一开始的害怕与排斥。接着是普通车床的操作，老师给讲了一些注意事项，介绍一下机器的大致机械构造如驱动系统、传动系统、变速系统、加工尺寸以及加工用的刀具和刀具运动的距离调节和加油润滑系统等，演示了一下操作过程，做出了一个阶梯零件，然后老师要求我们每一个人都去操作一下机器，去感受一个实际的操作，的确有一种不同的感觉。

钳工是是使用钳工工具和设备，按技术要求对工件进行加工、修整、装配的工种，其工作全部是要人工进行操作的，较为精细平滑的平面和曲面都得由钳工完成。其主要的工具有锉刀、攻丝、锯等手工工具。老师先是给我们讲解了一下钳工用的一些主要工具，然后进行了简单的演示，然后就让我们自己进行实际操作，在操作过程中，他主要是强调了锉刀的使用，那就是锉刀使用时一定要保持平稳，这样磨出来的工件才平整、光滑，而一开始的新手一般是很难做到这一点的。我们按照老师的讲解方法开始了小锤子的加工，其过程是很辛苦的，手臂用力太大就会非常疼，而且小锤子的加工分三步，锤头的加工，钻口，锤把的加工，将其连在一起锤子才算完成，还要注意锤子表面的光滑度，在这过程中也培养了我的耐心和细心以及力气。

焊工是一种实行焊接工作的工种，其广泛地运用于金属器件的连接，损伤器件的修复，裂痕的修补等粗加工。老师在讲解时主要是强调了焊接的技巧及一些需要注意的地方，如焊接时发出的弧光很强，对眼睛的损害相当大，所以操作时一定要用护眼罩，以免强光刺伤眼睛。一开始我很害怕不敢尝试，后来开始操作才觉得没有那么危险，只要注意要领，还是很安全的，我们联系了焊直线并进行了考试，同学们每个人都进行了尝试也取得了不错的成绩。

这次实习有很多的收获与心得体会，从小到大我都对机器很畏惧，觉得他很危险，又因为女生天生胆小，我都不敢碰更别说操作了，正因为有了这次机会让我不得不做自己以前根本不敢做的事，做过之后才了解到这些机器的操作看似很危险，其实只要注意要领，它是非常有趣的，我现在已经乐在其中了。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。实习车间里，一台台机床运转着，工件被一步步加工成形，虽然工件很简单，操作过程也不难，但是工件上的每一点都融汇着我们的汗水，每一刀都刻着我心情。

这次实训给我的体会是：第一，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。第二，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。第三，在整个实训过程中，老师对我们的纪律要求非常严格，同时加强对填写实习报告、清理工作台、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。在这么短的时间内真正学会这这些工种是不可能的，但经过老师的经验讲解和自己的动手操作，还是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。

我觉得每一次的实训对我自己来说非常有意义,非常实在.它们给我的大学生活添上了精彩的一笔.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。一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。像钳工，它看似简单的锉和磨，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。两周的实训带给我们的，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，使这次实训达到了他的真正目的。

**金工实训个人总结报告篇二**

历经2周的金工实习终于落下帷幕，在这短短的两周，我学到了许多课本上没有的东西。在这两周里，我们学习的课程有热处理、数铣机床、表面处理、工业制造、铸造、汽车、电火花、工业安全和钳工。

接下来我和大家分享一下我的实习历程吧。

热处理是我实习的第一门课程，我们学习的主要内容是了解淬火的目的和金相分析。

关于淬火工艺，我们要通过实验来验证淬火工艺能使材料的硬度增强。我们所使用的材料是45号钢，其含碳量为0。45%。首先，老师给我们介绍了砂轮的使用方法和作用，并一再告诉我们要注意安全问题。砂轮的作用主要是抛光，即将材料的表面打磨平整，以便进行以后的操作。抛光分为粗抛和西抛，粗抛使用砂轮正面，西抛使用砂轮侧面。抛光时一定不要戴手套，以免被砂轮卷入，造成不必要的伤害。使用时的规范动作为双手用手指拿住钢块，指尖不要伸出钢块侧边界，尽量水平打磨。抛光完毕之后，我们使用洛氏硬度计来测量钢块的硬度。测量完后，要使用箱式炉对钢块进行加热，加热温度为850摄氏度，加热时间为25分钟。加热完毕后要用专门的钳具将钢块夹出，并迅速放入水中冷却，待钢块完全冷却之后再次对其进行抛光，然后使用布氏硬度计测量淬火后的钢块的硬度，经过单位的换算之后，就可以从实验结果得出结论：淬火能够增强硬度。

每一步的操作我们都要注意安全，因为一瞬间的大意就可能造成终生的遗憾。我们所有的人都认真完成每个操作，圆满的完成了实验，得出了正确的结论。

接下来就是金相分析。在做金相分析之前要先进行几项操作：取样—抛光—腐蚀—清洗。使用的腐蚀剂为4%的硝酸酒精溶液。进行完这几项操作之后，就可以把材料放到金相显微镜下进行观察了。金相显微镜的物镜为50倍，目镜为10倍，所以整体放大500倍。所成的像为黑白像。通过观察，我了解到各种钢材的差异性取决于成分和结构的不同。

表面处理是最有趣又最复杂的一堂课。我们的实验目的就是将一块铝片染色并把表面处理成自己喜欢的图案。整个过程大致分成四个部分：首先是处理铝片表面，然后是染色，再是上蜡，最后就是描摹图案和清理残蜡。

开始我们进行表面的细处理，先进行除油，即出去铝片表面存在的油迹，使用的是naoh溶液，在50摄氏度到60摄氏度下加热2分钟，然后用清水进行清洗。接下来是出光，使用的是hno3溶液，加热2分钟，拿出来再次进行清洗。清洗完后是阳极氧化，使用的是硫酸溶液，使用的是直流电，电流0.8~1.5安，电压是12~15伏，温度为15~25摄氏度，时间为40分钟。漫长的等待之后，我们把各自的材料拿出来进行清洗。

至此所以的染色之前的准备都做完了，所以接下来就是染色了，这个过程相对容易和轻松些，不过值得一提的是紫色和玫瑰色是需要两种染料共同作用才能染色成功的，而且黑色和绿色需要半个小时的时间才能染上色。

接下来就是上蜡。上蜡之前要先用恒温箱将铝片烤干，如果铝片表面存有水分的话会影响后面的上蜡，影响最后的成像效果。恒温箱的温度为100摄氏度，加热时间为10~15分钟。然后就要上蜡了，上蜡要均匀，同时注意不要碰到蜡浆，避免不必要的伤害。

等蜡干之后，就可以描图和雕刻了。雕刻完毕后要放进腐蚀液里进行腐蚀，溶液是naoh溶液，温度是40摄氏度以下，温度不能太高，太高会把原有的蜡也腐蚀掉，也不能太低，太低会延长腐蚀时间，而且效果也会不理想。等可以看出成像图像之后就可以拿出来清洗了，之后再次进行出光处理，时间为3分钟。这一切处理完后整个“工程”就进行完一大半了。最后的步骤就是使用恒温箱加热铝片表面的蜡质，然后用纸巾擦干净，这样由自己亲手制作的图案卡片就做成了。

整个过程中有很多的步骤，每个步骤都有其必要性，其中一个步骤的失败都可能造成整个处理效果的失败，所以就要求我们认真对待每个步骤，不能有些许大意。

实习的最后一天，我们学习的是工业安全。老师先给我们讲了几个生活中真实发生的安全事故，然后为了加深我们的印象又让我们观看了几个在工作中由于一些细节问题而酿成大祸的视频，让我们切身体会到安全生产的重要性，安全不仅仅只停留在口边，更应该体现在实际的操作中。

讲完安全生产的重要性之后老师又给我们放了一些灭火器的分类和使用，让我们学到了平时没有接触过的新知识。

最后老师教给我们人工呼吸和按压急救方法，这对我们的生活有很大的帮助，是我学到的最实用的技巧。

通过两周的实习，增强了我们的动手能力和思维转换能力，培养了我们的耐心和毅力，也让我们知道了团结合作的力量之大。在整个实习中，老师们都是一直在强调安全的重要性，告诉我们要从精神上注意安全，而不是只停留在口上，要知道危险总会在大意的一瞬间发生，当你后悔的时候恐怕已经无力回天了。

真的希望铸造那里的工具可以换成新的，因为据老师说那些工具都用了几十年了，而且大都已经是残肢断臂了，其实不需要很新很新的工具，只要不是残旧的就可以了。

还有就是数铣实习那里的电脑能不能多装几台呢？那里真正能用的就只有7、8太左右，而一组实习的人数为20人，所以会给我们带来很大的不便，有时老师讲的课程我们根本就没有听到或者没看到。

希望自己的两个小意见会给训练中心带来新的变化和便利。

**金工实训个人总结报告篇三**

第一天的金工实习，我们学习的是数控铣，最先接触的是较为先进的加工技术，只需要在电脑上自己设计一个图案，然后用相应的制图软件生成g代码，再通过局域网传送到数控铣的电脑上就可以完成加工了，人的工作量很小，我做了一个“禅”字。

下午则是线切割，需要我们做的也只是设计一个一笔画图案，其他的工作由师傅完成。当然还有一个求坐标的小练习，大家做了很多精美的图案，虽然我也设计了一个，但是在投票时没有得到大家的青睐。线切割加工的图案很精细，在后来实习了钳工之后我才知道这并不是一件容易的事情。之后我们又参观了其他的特种加工仪器，比如激光切削加工，电火花加工和超声波加工。

第二天则是数控车和铣磨，在数控车的编程上我遇到了一些麻烦，在机器模拟的时候加工出来了一个诡异的图形，后来经过师傅检查，才发现是换刀之前没有把刀推到指定点，导致换刀后错位。这个问题警示我做任何事情都不能忽略细节，千里之堤毁于蚁穴，一定要注重细节。纠正了这个问题之后，加工出来了一个类似国际象棋中卒的形体。后面有一小段塑料，师傅说可以在钳工用锉挫平。

金工实习在明天就要结束了，经过这短短xx天的学习，我了解了机械加工的一些最基本的工种，它们最初的样子和现代的发展，机械制造行业在过去，现在和将来都是人类文明的基石，是人类改造自然的最有力的工具，通过冶炼铸造机械加工装配，我们将自然界的铁矿石变为了各种各样的机器，从日夜与我们为伴的自行车到公路上的汽车，轨道上的火车，天上的飞机，宇宙空间的人造卫星和宇宙飞船，几乎可以说人类生活的每个方面的都有机械加工的影子，机械加工与我们的生活生产息息相关，并且，在可以预见的未来，机械工业都将继续为推动人类文明的进步做出无可替代的重要作用。

另外，金工实习也让我了解了什么样的部件是可加工的，什么样的方案是便于实现的。对于不同的零件，灵活地采用不同的加工方法，可以大大提高生产效率，要不断地改进生产工艺，只有这样才能不断提高生产效率，满足人民日益增长的物质文化需要。

这次金工实习让我切身体会到了劳动的快乐和劳动的光荣，我们应当尊重伟大的劳动人民，珍惜他人的劳动成果。

**金工实训个人总结报告篇四**

秋风送爽凉满地，十里飘香入屠苏。正值金秋的九月，才一开学，学校便为我们开设了金工实习这一课程。金工实习，又名机械制造工程训练，是一门以提高学生实际动手操作能力，学习工艺知识、培养工程意识、全方位提升综合素质的重要的实践性技术课程。其旨在实践，意在提升。如今真正经过了四周的实习，我很清楚地明了了金工实习的实质：通过实地的理论学习与操作应用，让学生迅速吸收相关的机械工程操作知识，为以后进一步的科研工作或设计制造打下夯实的基础。

每一个实习小组的工程项目安排各有不同，各有优劣，而我所在小组j2，却自认安排得恰到好处。第一天我所实习的工种便是所有要实习的工种当中最基础、最古老、最朴素、最艰辛的一项——钳工。钳工涉及的14种工艺，划线、锯、削、鉴、挫等等，无一不是手工完成的。第一天，刚刚接触到的课程就是将φ25mm的钢条锯断，当时觉得很不可思议，如此粗大的钢条光凭双手怎么可能锯断！在起锯后慢慢下锯，又磨蹭了半小时，终于发现可以锯掉大半，心里便豁然开朗，这双手终归是能做许多事的。等到锯完钢段，接下来的任务有震惊了我，居然是把钢条打磨成六角螺母！还是要用锉刀一点一点磨就！我开始怀疑这是不是老师故意整蛊我们，这看起来完全是没有意义而且无法完成的任务嘛。内心不爽归不爽，但双手还是不能停的，早已酸软的两手在已经毫无知觉的情况下机械地来回挫平钢条，时间一分一秒过去，我定定地看着时针的转动，等2个小时过去，发现第一个面居然打磨平整了！当时内心终于有所触动，原来这一切都是有可能完成的。曙光好似被千层云雾遮挡却还是露出几缕，老师的“苦尽甘来”的谶语也是明了了。三天下来，双手疲惫不堪却不再是只会机械地来回锯断或是挫平，而是有意识地控制其慢慢操作。这三天，能支撑我过来的除了能完成任务的信心，就只剩下一句话所赐予我的毅力了。先贤孟子有云：天将降大任于斯人也，必先苦其心志，劳其筋骨，饿其体肤，空乏其身，行拂乱其所为，所以动心忍性，增益其所不能。往后的近一个月的金工实习里，其轻松程度确实不负老师对我们所说的“苦尽甘来”四个字，也正是如此，在后来的时间里我不曾放松和疲倦，只因为钳工的训练对我的改造，它让我相信只要肯流汗肯动手肯吃苦肯动脑，自己于机械操作设计一途当是平坦无阻。

紧接着的一个工种，是让我耳目一新而且压抑不住内心的兴奋的——激光加工。对于机械一词，大部分人，当然也包括曾经的我，脑海中都会出现“笨重、庞大、落后、陈旧”的形象，然而在实习激光加工的时候，却真正感受到现代机械制造业的发展趋势的缩影——小巧、轻灵、智能先进的数控或一体化控制。采用计算机作为整个设计制造流程的控制中心，对产品的设计、批量生产实施全程的监控以便于调整，更大程度地适应商品经济的发展需要。虽然我在激光加工的实习室里无法感受到计算机对成批量生产的监控与调整的作用，但是我能看到的却是实实在在的计算机对于产品的设计与成型的核心作用。这对我来说，无疑是及其震撼的，因为我对于cad与cam的概念一直局限在书上，但是真正看到与操作实践起来才终于有机会感受先进设计制造技术对于现代机械工业发展的巨大推动性。在实习室里，我所要实习的是激光打标和激光玻璃内雕。激光打标这一种技术还可以是传统的机械制造技术可以完成的，但是玻璃内雕这一中技术完全就是先进加工技术的体现，非现代机械制造技术来完成不可。看到展览品的那一霎那，内心直叹：技术活儿啊！晶莹剔透的玻璃中雕刻着一个个栩栩如生的形象，当真叹为观止。而这一切，都必须使用计算机以及专门的设计制造软件才能办到。从图案的设计，二维图案采用photoshop软件，三维图案采用3ds/max、ug等软件，到图案的化点计算，再到激光的雕刻，这一切无不体现了计算机辅助设计制造的思想。对于这一工种的实习，我内心激动不已，终于能够体会那先进的制造技术，对于未来的专业学习也有充满信心，因为像此类的现代工业制造技术才应该是我们的研究发展方向。

接着到来的是表面处理的实习。这一工种也是我所实习过的这些工种中最喜欢的一个。表面处理主要学习金属表面改性技术、薄膜技术和涂镀层技术。而在实习过程中，我们学生主要通过铝片的阳极氧化处理、着色和封闭以及材料表面的化学蚀刻来学习。这三种工艺的搭配，使得我们可以创造出属于自己的工艺作品。我做的以一张绿底金字的金属版绘，正面是金莲出水图，上书“涵虚混太清，步步生莲台”，背面是儒家“智者无忧，勇者不惧，仁者无敌”的格言。这是我整个实习期间最满意的一张自制工艺品了。绘制期间，除了对所学习的氧化处理、着色等工艺有了更深刻的了解以外，还深深地体会到金属工艺的艺术性。曾经我一度认为机械专业的学习，是毫无艺术创新性所言的，而今应用这些工艺去设计自己喜欢的工艺品，才真正感受到其中的艺术气息与创新意味。这是金工实习开始短短一周内给我的第三次震撼了，完全颠覆了我原本内心中对于机械专业学习的固有想法。另外值得一提的是，在绘制模板以及雕刻去蜡的时候，我再次感觉到绘画的重要性。很多机械类专业的学生对于绘画的掌握仍然只是局限于尺规作图，但是如果能学习类似艺术类专业学生的那些绘画技巧，还是会有很好的发展的。因为在脑中有构思有草图的时候，可以凭借自己的双手描绘下来，可以提高效率，同时也能激发创新思维和对艺术的把握。

而后的日子当中，给我较深印象让我无法忘怀的是另一种现代化的机械制造技术——快速成型。这次在实习室里实习快速成型，主要任务是利用制图软件进行三维立体建模与利用快速成型技术中的3d打印技术将其打印出来。3d打印技术是上世纪xx年代才出现的，到今天短短几十年间已经推动整个制造业往前迈了一大步，其影响可以跟数控技术媲美。据了解，目前快速成型技术还未曾得到很好的普及，主要是因为技术的要求与材料的限制。依快速成型的原理不同而需要不同的材料，如光敏树脂与丝状热塑性良好的abs等，但是，不得不说的是这样的材料范围仍是太狭窄了。要研究3—d打印技术的推广，必须解决材料的普适性，要能尽量利用到实际工业生产所用的材料，如各种合金钢材，这样才能真正做到快速设计成型一步到位。另外的一个突破口，就是要拉近与客户的联系，让更多的普通人能有一个花较低成本就能参与到设计制造的活动中去。在上述文章中有提到普通人已经可以利用3d打印技术设计生产出自己喜欢的iphone外壳，而其成本已经从500美元降至30美元，这其中蕴含的市场是巨大的，而目前的市场反应也是极其良好的。这些都应该是我辈不懈奋斗力图以突破的技术关口。

金工实习的这一段时间里，真的完全触摸到了一个工业时代进步的轨迹。从手工操作机床到半自动数控机床，再到加工中心的全自动机床，通过这些不同的机器的操作，我慢慢地感受到了制造工业的发展方向。手工操作的机床，包括铣床，车床、刨床等等，人力去操作时工作量大且蕴含极大的危险，发展到数控机床，技术人员只需依据图纸设计编写出g代码则可以大批量生产出所需产品，但一般来说只是半成品。到了加工中心，则可以全自动地应用不同工艺来加工零件以得到成品。这一方式正式目前现代机床发展的主流方向。

金工实习期间，我也曾发现了许多有关于学校教学管理方面的问题。其一是工业废水的处理问题，就像在表面处理车间所接触到的，阳极氧化，着色等工艺都会用到强酸强碱，但是用完就直接倒在了废水沟里，这其中的污染不言而喻。其二是学生的学习进度差距太大，在加工中心与快速成型车间，仅有寥寥几人懂得如何去使用solidworks、ug这一类软件，据说是不同的老师对学生要求不同而导致的。但是无论如何，先会的总是占有优势，所以学校应当安排老师对学生进行短时间统一的训练指导。其三是工业安全管理问题。在实际操作中，总能看到有些同学不顾条例在车间嬉戏打闹睡觉甚至有女生在操作机床时违反规定不带帽。林林总总，隐患太大。

这一次的金工实习，获益匪浅。从不同的工种当中收获的不仅仅是对于一样新技术的应用，更多的，是对于这门技术的思考。而在操作机床期间，也学会了一些日常做事的道理，正是每一次粗加工时都强调的留适当尺寸的余量，让我明白做任何一件事都要给自己留出“余量”，留出余力去思考，留出时间去完善，去改变。总而言之，一个月的金工实习，不虚此行。

**金工实训个人总结报告篇五**

金工实习是高等学校工科学生开始接受工程实践训练的重要教学环节，实习内容包括、车、钳、铣、刨、磨、铸、锻、焊机械加工实训和金属热处理工艺。并为学生学习工程材料、机械原理、机械设计、机械制造技术基础等有关后续课程，建立必要的实践基础。这也是每一个学习机械的学生必备的基础技能。

金工实习是高等学校工科学校学生开始接受工程实践训练的重要教学环节。并为学生学习工程材料及机械制造工艺基础等有关后续课程，建立必要的实践基础。

在这一学期的金工实习中，我学到了很多的东西。不仅仅是金属材料才加工的这一个专业技能，还有很多如果的处理是以后实习工作中所可能遇到的问题，以及一个对于工作的体验。一个学期的金工实习落下了大幕，总的来说这次实习活动是一次有趣且必将影响我今后的学习工作的重要的经验。我想在将来的岁月里恐怕不会再有这样的机会，在短短的时间内那么完整的体验到当今工业界普遍所应用的方法；也恐怕难有这样的幸运去体验身边的每一样东西到底是如何制造出来的了。

“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。这是一次我们学习，锻炼的好机会！通过这次虽短而充实的实习我懂得了很多……

安全第一。在工业生产中，安全要摆在第一位，是至关重要的！！这是每个老师给我们的第一忠告。在工业安全科目中，我们便被安排

轮流去看一个实习安全方面的录像。录像里详尽的播放了许多工种的实习要求和安全处理，像电焊气焊，热处理等。看着那么复杂生于操作的机器还有许多因不按要求操作机器而发生的事故，我们都吓了一跳。真是不看不知道，一看吓一跳！一个无意的动作或是一个小小的疏忽，都可能导致机械事故甚至人身安全事故。在未发生安全事故前，许多人对安全教育不重视，认为太烦琐，太枯燥。一旦发生了事故，事后诸葛亮就很多。看完录像后，我们在车间里，听老师讲解有关工业安全方面的知识。看着发下来的资料，我才明白工业安全的重要性，工业安全知识是工业高层管理人员和开发人员的必备知识，对于草拟或一个企业的安全条例，减少工业污染，防火防爆等方面来说是非常重要的知识，如果不掌握的话，不但会被人斥为无知，有时还会发生重大事故。所以安全总是第一位的，我们深深牢记于心，做起事来认真，严肃。我很庆幸我对它有了足够的重视，所以我安全的度过了金工实习。

我们实习的第一个工种就是钳工，所以后来都在为小锤的形状做工作。锉削也是一个又累又苦的差事，但是只要掌握方法，同样不难了。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，锉刀推到中间位臵时，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。但当把车好的零件交给老师时那种成功的喜悦使我忘记了站得发疼得小腿。这种成功的喜悦只有通过亲身参加实习才能感受得到。接着便是研磨、钻孔等。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，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。几天之后，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。钳工是以手工操作为主，使用各种工具来完成零件的加工、装配和修理等工作。与机械加工相比，劳动强度大、生产效率低，但是可以完成机械加工不便加工或难以完成的工作，同时设备简单，故在机械制造和修配工作中，仍是不可缺少的重要工种。我终于明白了什么是钳工。同时也懂得了为什么有人说“当钳工是最累的！”

我们实习的第二个工种就是是锻压，通俗一点也叫打铁。说到打铁，我脑子里就会浮现出古代铁匠在火炉边挥汗如雨，一手拿着钳子，一手用铁锤敲打的画面。但是在我们的实习中，取而代之的是高大明亮的厂房，大功率的风扇，先进的电阻炉，还有可以提供一吨力的空气锤。想象中那酷热难耐的情景没有出现。工欲善其事,必先利其器，有了这些先进设备，我们的工作也变得异常轻松。我们今天的工作是把一个圆柱体状的铁块打造成一个正六棱柱。我们所需要做的就是等待电阻炉把铁块加热到合适的温度，然后用钳子将其取出，放到空气锤的砧垫上，由两个同学用铁钳固定住，另外一个同学操纵空气锤对其进行打击。唯一需要注意的安全问题就是防止被烫伤和被空气锤砸到，不过只要用心一点，都不会出现这样的事故。打击时要注意力度，力度太小的话，会形成细腰形或夹层，力度太大，又会使工件形状出现偏差。在我们三人的完美配合下，我们很快就打造出了要求的产品。

我们实习的第三个工种铸造，听做完的同学说，这是个不轻松的活儿！要让那些没有形状的沙子和泥巴变成我们想要的东西是要我们好好的动一动脑筋的，它需要的不仅是我们的体力，还要我们的耐心，

来不得半点马虎！铸造成型，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。看起来就这么简单的四步：1、造下沙型，2、造上沙型，3、打通气孔，4、开箱起模与合型。但是要想做出让大家叹为观止的模子来，不通过反反复复的修整是不可能得到的。有时候妙笔能生花但有时候也就是因为你的一点点修补让你前功尽弃！一上午下来尽管我们都给累得腰酸背疼，但是看到我们的辛苦换来的成果，心里就想其实那也不算什么！只是连我们自己都会不相信自己的眼睛，那么一堆东西在我们的精心加工下竟可以变成如此漂亮 。

我们实习的第四个工种就是热处理，热处理是一项要和高温烘箱亲密接触的工作，不过经过了打铁的经验，我们都还能轻松地应付。我们首先学习了热处理的一些理论知识，然后来到实习点，第一个房子是热处理工序的实验地方，放臵着四台加热炉，还有硬度计量仪。在这里我们完成了正火，淬火，等工序。接下来的第二个课室里我们在反光显微镜下观察了钢的表面结构，增加了对fe的了解。最后也是我们最为闪亮的一个实验是根据金属与旋转的砂轮摩擦产生的火花来判断金属的种类。小心翼翼的操作下，耀眼的火花飞跃着为我们的金工实习画上永不磨灭的句号。这里还有两项比较有趣的工作：火花鉴别法和金相分析。在火花鉴别中我们第一次 听到了流线、节花、花粉这样的对于火花束的描述。以前我看到有人用砂轮的时候想到的只是这样一个词语：“火树银花”，真的很漂亮。但是判断含碳量就不是那么简单了，经验还是占了很重要的作用。

我实习的第五个工种就是焊工。也就是后来第四天和第五天的工作。师傅指导我们应该注意哪些安全措施。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。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。然后师傅给我们进行演示，并且一一指导我们的错误做法。起初的时候我都不敢拿起那焊具，就怕电着自己。师傅说没事的，就勇敢的去试试，我也大胆的去点触。在老师和师傅的指导下。我从电弧焊上学到了怎样是最好的焊工技术。后来的两天里我们用废铁料练习我们的技术，也逐渐的感受到完成一项完美的工程是多么的高兴。那份喜悦只能自己去感受。

我实习的第六个工种就是车床工，这需要较高的手工操作能力。最让我们烦的的是对刀，稍微一个不细心就把x轴和z轴弄反了。在同学和老师的帮助下学会了对刀。通过数控车床的操作及编程，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。我们一起学习新知识，遇到不会或是不懂的互相帮忙解答。随后老师又让我们去开正真的机床，把那些编的程

序在机床上演示。我们可算知道了模拟和真实有很大的差距了。仿真模拟可以犯错后能纠正可是到真正的机床上时一个撞刀就让材料浪费了。我们的计算也是很重要的，误差不能大于1毫米去。每个人都有亲手去实践的机会，亲自动后和看着别人做又有很大的区别。当我第一次去开动机器的时候感觉都束手无措了。不知道要干些什么了，那些先做那些后做都晕了。还好有老师的指点，也做出了成品。尽管不是那么的完美可是那是自己亲做的还是心里感觉很高兴的。然后在老师的指导下又练习了刨床的使用方法，我们一边观察师傅的动作一边记下各种开关的功能。怎样进行微调和计数。然后我们自己也动手演练，让我们想到了在锯小锤斜面的时候可以在刨床上刨就不用慢慢的锯了。并也面很光滑精度也和准确。老师笑呵呵的说我们真会想办法，并且会活学活用。

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，但通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，社会需要的是有能力的人才。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臵。我很希望能多参加这样的实习活动，似乎十天的时间比我们课堂上学到的东西更多。老师的幽默，师傅的高超技术让我永远都不会忘的。我们是即将走进社会的人，更需要的就是吃苦耐劳的精神，当面对困难的时候能够坚持到底，相信自己能胜任。不论以后会遇到多大的困难我们都会学着克服的，因为我们在彼此身上看到了学习的优点和劲头。因此我建议现在的孩子更应该多参加这样的课程，不仅身体得到了锻炼更有助于成长为一位自己动手丰衣足食，遇到挫折不退宿不怕辛苦的有用人才。

深刻的体验

1. 通过这次实习我们了解了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. 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. 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一定作用。

7. 同学之间的相互帮助才得以完成任务，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！

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不过了!经过了车床，铣床，刨床等工种 的操作和相关知识，我们终于完成了金工实习课程。

现在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。通过学习各种工种，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现在听来都是那么熟悉亲切!虽然我们中的大多数人将来会从事不同的工作，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“有些东西你可能现在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!”

一起实习的同学也让我受益非浅。毫无私心的帮助，真诚的相互鼓励加油，一起相互学习与交流，更一起分享成功带来的喜悦，金工实习更象是一个集体活动，大学里连同班同学相处的机会都很少，它拉近我们彼此的距离，填补了曾经存在的隔阂，集体主义的魅力得到了彻彻底底的展现!感谢金工实习给了我们这样一个机会。

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。从开始的车床，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。眼见的不一定真实,这让我想到了学校为什么要我们来这里实习，是要我们懂得学习的可贵，学习车床一样要有一丝不苟的精神才能做到最好，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，提高不了自己的动手能力，这都需要理论与实际相结合。更需要头脑和双手的配合。

通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 有能力的人才。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

自己的位臵。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能力，以求在走出校园的时候有适应社会的更高的能力。感谢学校和老师给我们这个磨练自己和完善自己的机会。

理论知识没有通过实践永远是理论，是没有多大的用处的。这次的金工实习提供给了我一个动手的机会。我们动手去感受了平时看似很简单的东西。例如电焊，看着是多么的简单，但是动起手来就知道这是一项不简单的工作。没有经验的工人是难以的做出优美的焊缝来的。而且在这个实习车间我也感受到了一个工人的辛苦，以及那种对于工作的心情。我在看到课表的时候，我就想，我这个专业应该是与金工没有什么关系的，为什么学校还要安排我们这样的实习呢？当时我记得是带着一种怀疑的态度进入实习车间的。等到差不多要完成的时候，经过了金工实习的洗礼我才知道这不仅仅是一种学习技能的积累，也是一种对生活的体验。在车间中学习到一定的金属加料加工的技能，也感受到了工人的创造力和适应力。作为一个工科类的大学生，从这次的实习中我又再一次的意识到劳动是光荣的，只有通过实践才能感受劳动的辛酸与乐趣。

总的来说，这一次的金工实习使我收获不少。实践是学习的一个捷径，通过实践可以很好的加深我的知识面和各项知识能力，为以后走出校园有更好的社会适应能力打下了又一个的坚实的基础。感谢学校的这次机会。

**金工实训个人总结报告篇六**

20xx年4月09日，星期六。我们土木（应用性）专业09-1班开始了为期两天的金工实习。实习基地在屏风校区的金工实验中心。

时光匆匆，岁月流梭，转眼为期两天的金工实习就结束了。在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很快乐！因为在实习中，我既学到了很多关于金工方面的知识，也又一次在实践中锻炼了自己。

金工实习是一门实践性很强的技术基础课，由杨小成、潘世平等老师给我们讲解和指导相关的金工实习内容。他们精彩的讲解给我一次又一次的恍然大悟、受益匪浅。

在星期六早上，我们九点钟开始在屏风校区的金工实验中心开始金工实习。我们第一天由老师带领我们认识和操作金工的加工步骤和加工的相关机器及他们的操作和注意事项。金工的加工步骤大致可以分为：工件初加工、工件半精加工、工件精加工、工件人工加工等几个步骤。加工的相关机器有刨床、铣床、磨床、剪板机、折弯机、摇臂钻床、锯床等。

现在，对刨床、铣床、磨床、剪板机、折弯机、摇臂钻床、锯床简介。 刨床是刨刀对工件的平面、沟槽或成形表面进行刨削的机床。刨床是使刀具和工件之间产生相对的直线往复运动来达到刨削工件表面的目的。往复运动是刨床上的主运动。机床除了有主运动以外，还有辅助运动，也叫进刀运动，刨床的进刀运动是工作台（或刨刀）的间歇移动。

刨床是使刀具和工件之间产生相对的直线往复运动来达到刨削工件表面的目的。往复运动是刨床上的主运动。机床除了有主运动以外，还有辅助运动，也叫进刀运动，刨床的进刀运动是工作台（或刨刀）的间歇移动。

在刨床上可以刨削水平面、垂直面、斜面、曲面、台阶面、燕尾形工件、t形槽、v形槽，也可以刨削孔、齿轮和齿条等。如果对刨床进行适当的改装，那么，刨床的适应范围还可以扩大。

铣床是一种用途广泛的机床，在铣床上可以加工平面（水平面、垂直面）、沟槽（键槽、t形槽、燕尾槽等）、分齿零件（齿轮、花键轴、链轮乖、螺旋形表面（螺纹、螺旋槽）及各种曲面。此外，还可用于对回转体表面、内孔加工及进行切断工作等。 铣床在工作时，工件装在工作台上或分度头等附件上，铣刀旋转为主运动，辅以工作台或铣头的进给运动，工件即可获得所需的加工表面。由于是多刀断续切削，因而铣床的生产率较高。用铣刀对工件进行铣削加工的机床。铣床除能铣削平面、沟槽、齿轮、螺纹和花键轴外，还能加工比较复杂的型面，效率较刨床高，在机械制造和修理部门得到广泛应用。

磨床是利用磨具对工件表面进行磨削加工的机床。 大多数的磨床是使用高速旋转的砂轮进行磨削加工，少数的是使用油石、砂带等其他磨具和游离磨料进行加工，如珩磨机、超精加工机床、砂带磨床、研磨机和抛光机等。

剪板机是借于运动的上刀片和固定的下刀片，采用合理的刀片间隙，对各种厚度的金属板材施加剪切力，使板材按所需要的尺寸断裂分离。剪板机可分为：脚踏式（人力）、机械剪板机式、液压摆式剪板机等。剪板机常用来剪裁直线边缘的板料毛坯。剪切工艺应能保证被剪板料剪切表面的直线性和平行度要求，并尽量减少板材扭曲，以获得高质量的工件。

折弯机分为手动折弯机，液压折弯机和数控折弯机。志亚机电设备-折弯机，液压折弯机按同步方式又可分为：扭轴同步、机液同步，和电液同步。

摇臂钻床是一种孔加工设备，可以用来钻孔、扩孔、铰孔、攻丝及修刮端面等多种形式的加工。按用途和结构分类，钻床可以分为立式钻床、台式钻床、多孔钻床、摇臂钻床及其他专用钻床等。在各类钻床中，摇臂钻床操作方便、灵活，适用范围广，具有典型性，特别适用于单件或批量生产带有多孔大型零件的孔加工，是一般机械加工车间常见的机床。

锯床以圆锯片、锯带或锯条等为刀具，锯切金属圆料、方料、管料和型材等的机床。锯床的加工精度一般都不很高，多用于备料车间切断各种棒料、管料等型材。由主动轮和从动轮带动锯条运转，锯条断料方向由导轨控制架控制。通过调整自转轴承将带锯条调正调直经过扫削器将锯削扫掉。由液压油缸活塞杆支撑导轨控制架下落进锯断料，带锯床上装有手动或液压油缸夹料锁紧机构，以及液压操作阀开关等。

接着，第二天，星期日。我们的实习项目是：钳工。

钳工实习的讲解老师是潘世平。他首先让我们认识到一句很相关的话，那就是：“钳工是最脏最累的”。与此同时，他给我们讲了钳工的作业、装配钳工、修理钳工、模具等关于钳工的主要内容。

钳工作业主要包括錾削、锉削、锯切、划线、钻削、铰削、攻丝和套丝（见螺纹加工）、刮削、研磨、矫正、弯曲和铆接等。钳工是机械制造中最古老的金属加工技术。19世纪以后，各种机床的发展和普及，虽然逐步使大部分钳工作业实现了机械化和自动化，但在机械制造过程中钳工仍是广泛应用的基本技术，其原因是：①划线、刮削、研磨和机械装配等钳工作业，至今尚无适当的机械化设备可以全部代替；②某些最精密的样板、模具、量具和配合表面(如导轨面和轴瓦等)，仍需要依靠工人的手艺作精密加工；③在单件小批生产、修配工作或缺乏设备条件的情况下，采用钳工制造某些零件仍是一种经济实用的方法。

钳工的常用设备有钳工工作台、台虎钳、砂轮等。其中钳工的实习安全技术为：

1、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。

2、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，不得用锤子锤击台虎手柄或钢管施加夹紧力。

4、使用电动工具时，要有绝缘保护和安全接地措施。使用砂轮时，要戴好防护眼镜。在钳台上进行操作加工要有防护网。

5、毛坯和加工零件应放置在规定的位置，排列整齐、安放平稳，要保证安全，便于取放，并避免碰伤已加工的表面。

6、钻孔、扩孔、铰孔、锪孔、攻螺纹、套螺纹时，工件一定要夹牢，加工通孔时要把工件垫起或让刀具对准工作台槽。

7、使用钻床时，不得戴手套，不得拿棉纱操作。更换钻头等刀具时，要用专用工具。不得用锤子击打钻夹头。以上都是作为一名钳工必须懂的基本知识。

通过以上的认识和学习，潘老师要求我们在实习现场做一个简单的工件。这个工件制作起来很简单，它的长为50mm、宽为40mm，这些条件都是已经给的。具体要求是在长为50mm、宽为40mm的薄板工件上制作一个“l”形状的工件，“l”形状的工件的新宽是15mm，同时在“l”形状的工件的转弯处钻一个三毫米的孔。这便是那个工件制作过程。随着这个工件的完美完成，我们星期日的实习就结束了。

这就是我们两天的金工实习，虽然很累，但我却学到了很多：

1、我们知道了钳工的主要内容为划线、錾削、锯削、锉削、刮削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、锪孔、攻螺纹、套螺纹、装配、和修理等等。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。

2、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，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。

3、金工实习培养和锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，使我们不但对金工实习的重要意义有了更深层次的认识，而且提高了我们的实践动手能力。使我们更好的理论与实际相结合，巩固了我们的所学的知识。

4、我们同时也学到老师的敬业、严谨精神。老师们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。实习过程中我们也发扬了团结互助的精神男同学帮助女同学、动手能力强的同学帮助动手能力弱的同学，大家相互帮助相互学习，既学会了如何合作又增强了同学间的友谊。

5、在实习过程中我们取得的劳动成果——精美的螺母、螺钉等。这些曾经让人难以致信的小铁器，竟然是自己亲手磨制而成，这种自豪感、成就感是难以用语言来表达的。

金工实习让久在课堂的我切身的感受到作为一名工人的苦与乐，同时检验了自己所学的知识。金工实习更让我深深地体会到人生的意义——世间无难事，只要功夫深，铁杵磨成针！

**金工实训个人总结报告篇七**

在这2周的时间里面，每天过的都是那么的充实，因为每天都是按固定的时间上课。在两周内学会这么多的工种是不可能的事，但经过老师的经验讲解和自己的动手操作，还是让我们获得了机械制造方面的基础知识，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，我们接触了车、钳、铣、磨、焊、铸、锻、刨等工种。每天，大家都要学习一项新的技能。在这短短的两周我们完成从对各项工种的一无所知到作出一件成品的过程。那份喜悦我想只有自己才能体会。

铸造

我们的第一个工种就是铸造。第一天我们怀着高兴的心情来到了实习区，通过师傅的初步讲解我们就迫不及待的去动手。虽然看了一遍师傅的做法，但到自己做时还废了很大劲。

铸造成型，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。看起来就这么简单的四步1造下沙型2造上沙型3打通气孔4开箱起模与合型。但是要想做出让大家叹为观止的模子来，不通过反反复复的修整是不可能得到的。有时候因为你的一点点修补让你前功尽弃！想到自己做的成品做了2次才成功，最后看到自己作品心里充满了成就感，不少同学还拍照留恋。简单的沙子，在加上简单的工具做出了不简单的物品来。我想这就是铸造的魅力所在。

钳工

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。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。接着便是刮削、研磨、钻孔、扩孔、攻螺纹等。

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。在自己动手时，虽然都知道了要领，但磨平那块铁真是不容易，在经过一个上午我们才初步完成两个面，那天实习也只进行一个上午，所以很多同学都没做完而做得快的都做得不好，甚至很多同学做到12点还没走。我想这就是执着，在钳工实习中我学到毅力，坚持，执着，而不仅仅是那技术。

工业安全

生产首要问题是安全问题，其次才是效率的问题。在实习的第一天老师就给我门上了安全知识教育课，观看了一些不安全操作的事例，了解了各个工种都要注意的安全问题，比如不能在操作时嬉戏打闹、长头发要盘起来，不能穿拖鞋等等。在各个工种里面还有更多的安全要求，钳工允许戴手套但车工的就一定不能戴手套，焊接的还要戴脚套，面罩

在“工业安全”这个工种时老师就十分系统的给我门讲解了很多安全知识。在每50平方米就必须至少有两瓶灭火器，高楼的要有一个安全楼梯通道而且门要常打开机械搬运时要注意不能超负荷工作，人不能站在叉车上；按根据不同的火种来选择不同的灭火器。怎么样开灭火器，当遇到火灾和其他事故时我们该怎么办有时候一个无意的动作或是一个小小的疏忽，都可能导致机械事故甚至人身安全事故。在未发生安全事故前，许多人对安全教育不重视，认为太烦琐，太枯燥。一旦发生了事故，事后诸葛亮就很多。看完录像后，我们在车间里，听老师讲解有关工业安全方面的知识。看着发下来的资料，我才明白工业安全的重要性，工业安全知识是工业高层管理人员和开发人员的必备知识，对于草拟或一个企业的安全条例，减少工业污染，防火防爆等方面来说是非常重要的知识，如果不掌握的话，不但会被人斥为无知，有时还会发生重大事故。所以安全总是第一位的，我们深深牢记于心，做起事来认真，严肃。

这些知识始终在实习整个过程中运用到。也是因为我们有了这些知识使我们很安全的学习了很多课本上没有的东西，保证了实习的顺利结束。

感想

金工实习是培养学生实践能力的有效途径。是非常重要的也特别有意义的实习课。金工实习也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心情，使我们更加清醒地认识到肩负的责任。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，而是一种能力，创造力以及适应力。劳动不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。劳动是最光荣的，只去实践才能体会劳动的辛酸和乐趣。坚持不懈，仔细耐心。认真负责，注意安全。只要付出就会有收获。实习带给我们的不仅仅是经验，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提供了一个契机。它是生活的一种动力，促进我们知、情、意、行的形成和协调的发展，帮助自我完善。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，通过2周的金工实习，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。2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，因此实习报告和日记的任务都给我们提供了这个机会，而最后的创新设计也对我们的创新能力进行检验和新的提高！

眼睛是会骗人的看似简单的东西并不一定能够做好，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能力，以求在走出校园的时候有适应社会的更高的能力。感谢学校和老师给我们这个磨练自己和完善自己的机会

**金工实训个人总结报告篇八**

时间过得真快，一转眼间xx周的实习时间就过了。在这段时间里，我学到了很多在学校了学不到的东西，也认识到了自己很多的不足，感觉受益匪浅。

“金工实习”是一门实践性的学科基础课，也是我们工科学生必须进行的工程训练、培养工程意识、学习工艺知识、提高综合素质的重要必修课。但是我们作为工科的学生，在这之前一直没有受到严肃正式的工程训练。就我自身而言，很可能由于长期的忽视，导致工程意识淡薄，没有对这种工科思维的精髓引起足够的重视。同时在实际操作中，也远达不到工作的要求。其实作为一名大一学生来说，如果在学习专业课之前直接就接触深奥的专业知识是不科学的，为此，学校带领我们进行了这次实习活动，让我们从实践中对机械专业获得一个感性认识，为今后专业课的学习打下坚实的基础。

车工要记的东西很多，但是由于之前我有作了比较充分的心理准备与理论准备，倒也不至于令我手忙脚乱的。但是真正做起来的时候，各种问题就随之而来。首先，初出茅庐，畏手畏脚，很多工序自己知道是这样做的，但是就是不敢确定，也许是因为第一次接触车床，感觉还是很紧张。和同学配合总是出现问题，无论老师如何耐心的指导。

一个上午下来，我还没有加工好一个简单的锤柄，但是总算没有出大问题，也算是大幸了。下午接着做上午未完成的工作。经过一个上午的适应，那个锤柄很快就做好了，感觉还算不错。于是心有点轻飘飘了，正是因为这样，我在做第二个锤的时候出错了。在削锥面的时候我把刀的角度用错了。还好在老师的指导下，采取了补救措施，终于完成了任务。在车螺纹的时候，我们小组总是担心出问题，都是在老师的耐心指导下完成的。

没有第一天的激情了，觉得很疲惫。但仍然充满期待。我们要做的工作就是用各种锉把锤头然后打孔，套螺旋，装配。这个工种的全过程都是体力活。在老师讲解的时候大家都觉得挺简单的，但实际过程却大相径庭。

过程是辛苦的，但结果却是令人欣慰的。尽管隔了一个五一小长假，但经过两天的汗水淋漓，我终于做好了一个锤头。

**金工实训个人总结报告篇九**

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。金工实习为我们建立了一个学习、锻炼的平台。通过这次虽短而充实的实习我懂得了很多，它培养了我们的观察能力、动手能力，开拓我们的视野，使我们平时学习的理论知识和操作实践得到有效的结合。

从x月份到x月份，我们在在实习基地进行了为期xx天的实训。我们的这次一共xx天的金工实习在轻松而又愉快的气氛中圆满结束了，我们每个人都有自己完成的几件工件，虽说质量不尽人意，但是它其中凝结的汗水值得我们为之欣慰。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。

这次实习中，要求我们在金工实习过程中通过独立地实践操作，熟悉有关机械制造的基本工艺知识、基本工艺方法和基本操作等，要初步了解并掌握要求的5个工种各种操作的要领，以及独立制作简单零部件能力。

了解电焊这门工艺的基本原理，掌握电焊的基本操作工具以及焊接的几种常见的方法，学平焊和平焊运条方法，掌握焊接的手法技巧。运用平焊以及平焊运条熟练掌握使用电焊的手法。

焊接步骤及其注意事项：

1、整理好着装。由于进行电焊操作的时候有火花、铁屑飞溅，而且稳定很高，因此需要佩戴好老师提供的专用帽子、手套。

2、开启电源，调到需要的电流。用焊枪夹着焊条进行引弧。在引弧时一定要戴上面罩，避免眼睛直接受到引弧时强光的刺激，防止打眼。

3、进行焊接。在焊接时候，要注意练习手法、站姿。老师教我们的云条的方式有多种，最常见的是月牙形和环形。运条时一定要手法平稳的进行。

4、在完成运条后，老师还让我们练习将两条焊痕的中间填平。这时候要将电流适当调大到xx安培。缓慢的画月牙形进行运条。手法一定要稳，这样才能保证焊接的平。

在这x天的电焊实习中，感受最深的就是一个字“累”。自己平时锻炼得其实不多，工作起来比较辛苦。自己平时锻炼得其实不多，工作起来比较辛苦。但我感到对自己很满意。操作过程中老师反复强调在使用电焊的过程中，尤其是引弧的时候，一定要戴上面罩，以防止伤了眼睛。这让我进一步认识到在工程中安全、细心、谨慎的重要性。

数控车床可以说是最轻松的一个活了。不过看似简单的一个工种，技术含量却是最高的。工人不仅要会操作数字设备，还要看得懂数字符号的含义，会编写数控车床的程序，也就是要会按要求输入控制车刀的走向，速度，变换的代码等等。通过数控车床的操作及编程，我深深地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。数车编程要求非常高，编辑错一个符号就可能导致数车运行不了。

不过编程对我来说并不是非常的难，编程指导也讲解得很详细明白。很快我就按老师的要求编译完成了切割尺寸要求深度和长度的螺纹的程序，并在计算机模拟数控车床程序里成功运行。

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车床的特点于一身，是国内使用量最大，覆盖面最广的一种数控机床。它让我们惊叹不已了。不得不让我们在科技的伟大力量面前深深折服!

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。

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：

1、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。

2、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，不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。几天之后，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。

钻削加工时利用刀具对工件的实体部位进行孔加工，主要在钻床上进行。常用的钻床有台式钻床、立式钻床和摇臂钻床等几种类型。在钻床上能够完成钻孔、扩孔、绞孔和攻螺纹等操作，对应的刀具包括钻头、扩孔钻、绞刀和丝锥等。而刨削是水平面、垂直面斜面、直槽、t形槽、v形槽和燕尾槽及直线行成形面等表面常用加工方法。刨削加工时，应根据被加工工件的形状、尺寸和生产批量等确定工件装夹方法和刨削加工基本操作。

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。

金工实习中，最脏的活估计要算拆装了，两只手沾满油垢，这是本次实习的第一印象。不过拆装是一项比较重要实习过程，它能够帮助我们更深刻地去了解各种器件的内部构造和工作原理。

老师给我们的任务是对车床的主轴箱和托盘进行拆装，并了解各个部件的作用以及各工件内部的工作原理。我们分成几个小组进行，我首先进行的是对托盘的拆装，对于简单的旋掉螺丝是没有任何问题的，不过问题在于如何找到可以拆卸的突破口，在自己的反复观察和老师的指导下，我们将一个完整的托盘彻底支解了，内部结构更多是靠齿轮来传动的，有些额外的设计如插钢条等是为了增加托盘的稳固性，通过润滑装置可以有效地减少机件内部的磨擦，提高使用的灵活性，在自己的仔细摸索下，安装起来真实轻松。

我们做的第二项工作是拆装主轴箱，拆的过程明显比第一个简单多了，拿掉主轴箱盖，呈现在我们面前的一环套一环的齿轮和乌黑的汽油，在大家的集体动手讨论和观察下，终于将这个恐怖的装置了解清楚，随着外手柄的摇动，齿轮总共可以进行6种的工作状态，抽油箱在齿轮的转动下，压缩汽缸，把油从箱底抽送上来，起到润滑齿轮的作用，又可以实现汽油的循环利用。

拆装的过程是比较枯燥的，但和同学在一起共同研究器件，共同呼吸汽油的怪味，共同为认识到某个环节的工作原理而快乐着。

短短的xx天时间，我们在工培中心里充实地度过了，我们学习的知识虽然不是很多，但通过这次让我们明白了我们需要实践学习和掌握的技能还很多，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“纸上谈兵”。社会需要人才，社会需要的是有能力的人才，我们新世纪的大学生只有多有加实践，才能保证在未来的社会竞争中有自己的位置。

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，工具的使用以及安全操作技术。了解了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，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。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。对我们的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。

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找