# 2024年金工实习总结精选范本

来源：网络 作者：浅唱梦痕 更新时间：2024-09-01

*总结是把一定阶段内的有关情况分析研究，做出有指导性的经验方法以及结论的书面材料，它可以使我们更有效率，不妨坐下来好好写写总结吧。优秀的总结都具备一些什么特点呢？又该怎么写呢？以下我给大家整理了一些优质的总结范文，希望对大家能够有所帮助。20...*

总结是把一定阶段内的有关情况分析研究，做出有指导性的经验方法以及结论的书面材料，它可以使我们更有效率，不妨坐下来好好写写总结吧。优秀的总结都具备一些什么特点呢？又该怎么写呢？以下我给大家整理了一些优质的总结范文，希望对大家能够有所帮助。

**2024年金工实习总结精选范本一**

光阴荏苒，两个星期的金工实习就这样结束了。回首这些天来，感觉自己获益良多，在学习、生活等方方面面都得到质的飞跃！

金工实习作为一门实践性的技术基础课程，是理工科院校大多数专业学生进行工程训练，学习工艺知识，培养工程意识，提高综合素质的重要实践教育环。在进行各种工程训练时，通过实际操作与练习，可以获得各种加工方法的感性认识，初步学会有关机器设备，刀具，量具和夹具等，并提高实践动手能力。通过指导老师现场的悉心讲解、演示和讲座等教学环节，我从中学到很多关于机械制造的基本工艺知识。金工实习不仅丰富了大学生在大学学习阶段乃至今后的工作中所需要的基本技能，而且通过与各种工作人员的接触，深入了解，逐步认识和建立质量意识、安全意识、群体意识、经济意识、市场意识、环境意识、创新意识以及法律意识；增强了我们当代大学生的劳动观念、集体观念、组织纪律性和敬业爱岗精神，提高了我们的综合素质。是绝大数工科专业以及部分理科专业大学生的必修课程。

我们都知道安全第一，像车间这样充斥险情的空间环境，安全显得更为重要，因此，我们必须集中百分之一百的精力去面对发生机率为千分之一的险情，绝不能掉以轻心。而实习前工业安全基本知识也就理所当然成为我们实习的第一课了。每时每刻都可能有工程人员出现机械事故，而其中大多数是因为自身缺乏工业安全基本知识或忽视它而导致的。因此我们在操作时刻保持警惕，按要求操作。我们知道，机械危害的种类多，形式多样，事故的原因更是多种，在实习中了解一些安全常识是很有必要的。比如物料搬运，可分为人力搬运和机械搬运，操作看似简单无比，可就在这些我们平时见惯司空的搬运方式存在着不可度量的安全隐患，这也使得我们要更重视对安全知识的学习。

金工实习期间，我们亲身操作各种各样的机器，第一次真正的把学到的知识运用于实践中，学到了许许多多课本里没有的知识。快速成型是我们第一个实习的项目。进入电脑机房时，内心充满好奇，兴奋，而闷热的天气又让我无所适从，面对一台台平日熟悉的计算机，此刻的自己却无从下手。经过老师的一遍遍讲解，慢慢地，我开始了解到快速成型的基本要领，看着自己通过电脑辅助画出的一个个工艺图形，心情激动无比，这可都是之前自己闻所未闻的成型方法啊。有苦的更有甜的，有悲的也有喜的。以前，我总好奇一个螺丝是如何制造出来的。那天，我终于体会到，原来一个豆丁大的螺母涵括了如此多的工序。把一块坚硬的铁块做出这样精确的一颗螺丝是如何的不容易，但它却只值几毛钱。我深深体会到：自己就是一个如假包换的“书呆子”，很多东西在自己付出之前显得是如此不值钱，哭过你才会更加珍惜！

虽然已经是一个星期前的事，但是我仍记得当我们锻压出一个六边形零件的那种喜悦心情，那是我们知识、汗水和血泡共同的结晶，每个人都抑制不了心中的喜悦而欢呼雀跃。每次当空气锤砸向灼热的铁块，身边每个人的惊呼声，当铁块渐渐成形时的兴奋感，那都是让人热血沸腾的。铸造是接下来的实习项目，铸造就是指熔炼金属，制造砂型，并将熔融金属浇入铸型，凝固后就得到一定形状和性能铸件的成型方法，它的方法很多，主要有砂型铸造，金属型铸造，压力铸造，离心铸造以及熔模铸造等，而其中砂型铸造是应用最广泛的，我们学的就是砂型铸造。说实话，刚开始有点看不起这种几千年前就有的手工活，但经过老师的指导，自己才知道这种手艺的重要和不容易。砂型铸造的造型材料主要是用于制造砂型的型砂和用于制造砂芯的芯沙。良好的型砂必须具备透气性好，强度适中，耐火性强，可塑性和退让性都得好等性能。这些是需要选料的准确，特别是铸造时的操作恰当。我首次动手才知道他的不容易，不是用沙冲子捣得太松就是太紧，，开外浇口时有出错，开太大，也忘了扎通气孔等等的一些错误导致了第一次铸造失败，最后匆匆的完成了砂型，质量就肯定没保证咯。还好有同学帮忙修补，最后还算可以吧，都怪自己太自以为是。汽车想必是大部分男生都喜欢的了，可是大家都只是羡慕跑车的强劲马力和外形而已，对汽车内的驱动都是一窍不通或是半桶水而已，而有机会了解汽车的内部的部件，对我这样的车迷来说那是甭说多开心的。我们知道汽车种类繁多，但是不论什么汽车，他都是由发动机，底盘，车身，电气设备四大部分组成。发动机是汽车中最重要的一部分，他是汽车的动力源，是能量转换机器，他把燃料和空气混合在汽缸中燃烧，燃烧的热能转变成机械能。拆装变速器是我们实习的一个环节，这就需要我们小心翼翼了，那么多零件是很容易搞错的，而变速器是满足汽车行驶，爬坡和加速时需要大扭矩，而平坦路面高速行驶和倒车的要求的装置。在拆装好几次我们才成功完成了任务，也对变速器的构造有了更深刻的了解。实践才是硬道理。

实习中还有一个项目我是映像深刻，那就是数控铣削加工。数控铣床是一种应用很广的数控机床，分为数控立式铣床，数控卧式铣床和数控龙门铣床，能够完成基本的铣削，镗削，钻削，攻螺纹及自动循环等。工作它比起铣削加工，数控铣削加工的自动化更让我惊奇，效率更让我惊叹，加工的准确性更让我惊讶。实话实说，尽管那只是一台如今相对落后的机器了，但是第一次从书本中走到车间，第一次现场看到自动化的加工过程，仍然是相当兴奋的。自动化就少不了编程，而数控程序编程通常可分为手工编程和计算机辅助编程两大类。机床通过输入的程序，控制刀具按要求完成工件的加工。人类的智慧真是无穷无尽啊！如今越来越多的大学生就业困难，而技工却更好找工作，首先可能是大学生的就业要求高，但是也不能忽视很多大学生高学历，而实践能力差的因素，而实习就能给我们提高实践能力的机会。就是这两周我认识到了自身实践能力的缺乏，变速器的拆装让我知道我心不够细，铸造使我明白我的手不够巧，铣削更让我知道我的差距。以前经常听说书是死的，人是活的，现在更能感到实践出真知这句话的真理。

俗话说无规矩不成方圆，实习期间，我们就是一名工人，就应该遵守厂里的纪律。上课准时，不能迟到，不能早退，认真学习指导老师的讲解。就我自己而言，虽说在实习期间，我不能很出色的完成所有的实习项目，但是期间都是遵照实习要求，按时到实习“基地”，认真完成老师布置下来的每一道作业。我深知：一个工人的纪律，作风，品德，思想往往会影响一家公司的信誉与形象。因此一个好的工人不仅要出色的工作能力，品质也是很重要的。

在这里感谢实习中的指导老师、领导，因为他们的细心指导，我们安全圆满的完成了这次的实习任务，是你们让我们在自己的人生道路上多了一份精彩与快乐。老师细致入微的教导，让我们实践能力得到了飞一般的提升。

两个星期的实习我们学会了很多操作技能，锻炼了自己，但我们更需要去反思实习中的每个过程，以后就业单位不会像我们的指导老师一样，我们需要自己细心观察，用心思考和虚心学习。挑战自我，不怕困难与失败，压力能把一个人推到一个深不见底的深渊，也可以把一个人引上康庄大道。

**2024年金工实习总结精选范本二**

金工实习是一门实践基础课，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。

在实习期间，我先后参加了车工，焊接，切割，钳工，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，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。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。

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20 mm，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！

曾无数次看到建筑工地里闪烁的电火花，我知道那就是焊接，本想着操作起来很容易，然而事实却并非那样，比我想象的要难的多了。今天，老师给我们详细介绍焊接的相关操作和一些注意事项，焊接所产生的气味和刺眼的光对人体都是有害的，我们在操作时要懂得保护自己，穿上工作服，带上面罩。从老师的讲解中我了解到：焊条的角度一般在七十到八十之间，运条的速度，要求当然是匀速，然而在实际操作中，我们往往是不快则慢，很难保持匀速，因此焊出来的结果是很不流畅的，有的地方停留时间短则当然没有焊好，还有裂纹，停留时间长的地方，则经常会出现被焊透的毛病，出现了漏洞；焊条的高度要求保持在二至四毫米，然而在自己刚开始的时候也是漏洞百出，因为在运条的同时，焊条在不断的减短，因此要不断的改变焊条的原有高度，这控制起来就有些困难了，高了则容易脱弧，而低了则容易粘住。每个同学都尝试3根焊条，看者自己焊出来的千奇百怪的形状，心里那个着急啊，还好在自己多次焊接后，开始慢慢地找到手感。

今天，我们要进行的车间里最先进的工种之―电火花数控线切割加工。这对于我们来说比较陌生，由于其神奇而准确的操作，让我们产生极大的兴趣。由于这是一种特种加工方法，设备比较贵重，操作方法也较为复杂，万一操作不当，在进行切割加工用的电极丝会断掉，甚至发生人身和设备事故，所以今天老师在开始前给我们详细介绍机床的四大组成部分及其主要作用：.数控装置、机床部分、运丝机构、、丝架、、拖板（X、Y方向）在计算机控制下，作协调的成型运动、床身（固定各机械、传动系统）组成；高频冲电源,作用有二个(提供时间极短的脉冲放电) 、工作液系统(.绝缘作用；排屑和冷却作用)。

今天，我们要进行最累一项工种―钳工，老师告诉我们，钳工是一项完全靠手工来制作出各种零件，是最能锻炼一个人动手能力的，一些伟大的工程师，他们都很重视自己在钳工方面的锻炼，而且都能很好的掌握钳工。听了老师的话，我们顿时觉得钳工是一项很了不起的工种，实习期间应该好好去体验。 钳工是在一间单独的实习车间进行，我们面对的是n个庞大的工作台，上面安装了许多台虎钳，用来夹各种工件。左面上摆放着各种各样的工具，包括：手锤、手锯、各种锉刀、丝锥、板牙、以及划线工具等。老师给我们介绍了金工实习各种知识，由于工作时间的原因，老师今天只要求我们做最基本的锯和磨，我对这些还是比较感兴趣的，不过真正能够掌握它，还是要付出自己长久的努力。从最基本的开始，我们自己选了些钢板，设计自己想要的图形，我先在钢板上用粉笔画上五角星，把它夹在虎钳上，用手锯对准画好的线有节奏地来回运动，这是一项比较类的体力活，没掌握好姿势和技巧还真是费劲，在老师的指导下，我们开始体验到“绳锯木断”的感觉，先在起始线上锯出一个小口，然后右手握住锯柄，左手虎口压住锯前端，匀速拉动锯条，看着自己心目中的模型逐渐清晰起来，内心的喜悦驱除了手臂的酸痛。接下来是要对锯过的端面进行锉工，先用粗锉，再用细锉，把自己设计的五角心弄得光亮。

**2024年金工实习总结精选范本三**

自6月11日起，我在本部校区校办工厂进行了为期8天的金工实习工作。期间，我接触到了车、钳、铣、刨、车、铸、锻、焊等8工种，还简单地体味了数控机床和线切割等加工手艺。每换一个工种，我们都要体会到，在一天半的实习时间里，完成从对此工种的全无所知，到建造出一件制品的过程。在教员们耐心详尽的指导和我们的积极配合下，我们没有发生一例危险事故，达到了预期实习要求，圆满完成了8天的认知实习。

刚刚参加实习，我们就接触到钳工工种，刚刚开始时，真是觉得时间好漫长，但8天的实习结束，却发现时间如此短暂，短短8天的蓝领之行，我体会到了：酸严酷的上下班和工作轨制;苦不停地锯、锉;辣高速切削的出色表演;更多的甜亲手建造出色工件的高兴。

我们首先进行的是钳工工种的实习，是我最记忆犹新的。钳工是以手工工作为主的加工体例，劳动强度大，出产效率低，操作手艺要求高。可钳工应用的工具简单，加工多样，顺应性强，能完成某些加工所不能或难于完成的工作。所以，在现在某些机械加工和修理工作中，钳工仍是不可或缺的主要工种。

教员首先给我们介绍了钳工的首要设备，让我们熟悉到了钳台、虎钳、划线平台、钻床以及各类量具、划线工具。熟悉完这些后，教员起头介绍锯及锉的使用方法。

在接下来一天半的时间里，我们完成了钳工作业件锤头。第一次接触钳工的三个女生，单单靠锯、锉等纯手工制作，在炎炎夏日，奋战了一天半的时间，在作品上交前，终于制成了理想的作品。那一刻，一天半里付出的所有汗水都变成了甜的，付出的所有辛苦都变得值得。

接下来的一天半是刨工和铣工实习。与钳工不同的是，钳工更多的是体力劳动，而刨工和铣工则更多的是考验我们操纵机器和测量的功夫。刨工主要是操作刨床，按照图纸的工艺要求，以刨刀对工件水平相对直线的往复运动来切削加工零件的工艺。铣工主要应用于使用铣床加工各种形状的的工件，如齿轮的齿面、零件的键槽等，在制造业中是很重要的工种，特别工具零件复杂的加工工序、齿轮花键涡轮成形等都是铣工的“拿手好戏”，工具模具更是离不开铣工的参与。在制造业中是很重要的工种。

经历了钳工的洗礼，再进行刨、铣，一下子就觉得轻松了好多，但机床的操作，危险性较高，大家也是不敢有丝毫马虎，依旧是认真地听、仔细地做。在这一天半里，我们四个人一组，在熟悉了机床的操作方法之后，便开始了梯形槽的制作，可能是由于听得仔细的原因吧，一切都很顺利，成功的精细加工出了符合规格要求零件。经过前三天的实习，大家感觉到像是经历了第一次工业革命的前后，手工制作的效率和机器生产真是没办法比啊！

经过了一周的休整，再次进入车间已是一周后了，这一次，我们进行的是铸工的实习。铸造是人类掌握的比较早的一种金属热加工工艺，它是一种熔炼金属，制造铸型，并将熔融金属浇入铸型，凝固后获得有一定形状、尺寸和性能金属零件毛坏的成型方法。在实习期间，我们只进行了砂型的制作。大家都没想到在这样一个车间里，我们竟回到了小时候玩泥巴的时代，只是这泥巴玩得高级了些，还有专用工具。但看似简单的工作，到我们手上，也就变得不那么顺手了。整模造型和分模造型还好，但挖砂造型绝对是个细致活，稍有偏差，就无法做出漂亮的砂型，所以我们一样小心翼翼地度过了这一天半的实习。

结束了“玩泥巴”的快乐，我们又进入到了另一种机加工车工的实习中。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圆，圆锥，圆环。

操作前，老师先给我们详细地讲解了车床的主要操作步骤和主要原件的操作方法，然后他让我们先进行一些简单的练习，以熟悉车床的工作特点。之后，老师带着我们，边讲边做，一步一步、稳扎稳打，经过了一天的努力，制成了与钳工做出的锤头配套的捶柄。当锤头与捶柄合而为一时，看着自己努力做出的成果，心里是说不出的甜。

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。

①经由过程此次实习我们体味了现代机械制造工业的出产体例和工艺过程。熟悉工程材料首要成形体例和首要机械加工体例及其所用首要设备的工作事理和典型结构、工夹量具的使用以及平安操作手艺。体味机械制造工艺常识和新工艺、新手艺、新设备在机械制造中的应用。

②在工程材料首要成形加工体例和首要机械加工体例上，具有初步的自力操作手艺。

③在体味、熟悉和把握必然的工程基本常识和操作手艺过程中，培育、提高和增强了我们的工程实践能力、立异意识和立异能力。

④此次实习，让我们年夜白干事要当真小心详尽，不得有半点轻率。同时也培育了我们顽强不屈的素质，不到最后一秒决不抛却的毅力!

⑤培育和磨炼了劳动不雅概念、质量和经济不美观念，强化遵守劳动纪律、遵守平安手艺轨则和爱护国家财富的自觉性，提高了我们的整体综合素质。⑥在整个实习过程中，教员对我们的纪律要求很是严酷，制订了学生实习守则，同时增强清理机床场地、遵守各工种的平安操作规程等要求，对学生的综合工程素质培育起到了较好的促进浸染。

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。

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能力重要性，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，熟练掌握实际能力，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，使得通过高考而进入大学的大学生的动手实践能力比较薄弱。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能力的任务。金工实习就是培养学生实践能力的有效途径。基于此，同学们必须给予这门课以足够的重视，充分的利用这一段时间，好好的提高一下自己的动手能力。这里是另外一种学习课堂。通过我们动手，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。

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。8天的金工实习带给我们的，不仅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。

**2024年金工实习总结精选范本四**

为期两周的金工实习就这样轻轻的落下帷幕，回忆这两周的点点滴滴，真可谓是收获多多，感慨多多，在这里，我体会到很多成功的喜悦，也让我明了成功的背后都得付出心酸的汗水，在这个浩瀚的大千世界，才发现大学生有太多的不足，有太多的东西值得去学习，并且不管什么时候，我们都得抱着虚心的态度去学习。

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。经过这次的金工实习，我很多方面得到了很大的提高，最主要的就是动手能力，学校只是给我们灌输理论知识的海洋，此次的金工就是让我们的理论重归与实践，使我们能更贴近生活，更贴近社会，此外团队合作能力这是相当重要的，很多事情单靠我们自己的力量是很难完成的，就算能完成也得花很多的时间，常言道，三人行必有我师焉，以前很多时候我都是个独来独往的人，到了大学，稍稍得到少许改善，实习过后，我的团队精神进一步得到了升华。

另外，通过此次实习，让我更有时间观念了，每天上午8：00上班11：30下班，让我改善了以前睡懒觉的习惯，实习期间，每天车子7：15开，也让我们不得不6点多点就得起床，开始时个人有点小小的抱怨，后来渐渐的成了习惯，实习一结束，心里也有少许怀念实习的生活，虽然实习过程中有的工种很累，每天早上吃饭后几百号人一起坐车去北校，差不多半小时吧，到那差不多也上班，下午就是2：30上班5：30下班再又坐车回来，不管是上班还是坐车，时间观念都得很强不然吃亏的是自己。

第一天，坐车怀着喜悦的心情来到了北校，迫切的想满足自己的动手能力，老师把我们所有的人召集道一个不是很大的课室，进行安全知识以及事故的视频，让我知道了做什么事都得谨慎，一个小小的失误都可能导致难于挽回的事故，屏幕上一幕一幕惊心动魄的事故重重的撞击我的心坎，老师说的对，不管做什么，安全第一，光是视频教育就花了将近两个小时，可见安全的重要性，两个小时后，上午也就为时不多了呀！班长立刻带我们去到工业控制工种的机室，之前听学校这边老师说什么实习老师很严肃，很严格，当我们和第一位实习老师接触会才知道，原来实习老师是这么幽默，是这么和蔼，紧接着老师给我们演示了齿轮变速原理和机器人操作过程，让我们这些初出牛犊同学迫不及待的想上前去自己操作，很顺利的我们每个人都如愿以偿，但这让我知道，很多看似简单的东西如若真正操作起来的话还是会遇到很多阻碍，这就需要我们的耐心以及敏锐的观察力，就在这样一个环境中我们第一天就快接近尾声，后来老师给我们死命的提问，谁回答对就加分，那个气氛，太high了呀，同学们都是管知不知道就抢答，真可谓是加分就是王道，第一天快乐的结束，但相对来这的目的心中还是有点小小的失望，毕竟今天动手的地方不多。

第二天，我们实习的工种是铸造，一听这名有点吓人，后来一走进此工种工厂，眼前看到的全是沙土，心里抱着十分的好奇这是些啥玩意，还沉静在这种好奇中时，一个滑稽的老师一走了进来，三下两下就飞出了一大堆粤语，我勒了个去了，让我听的云里雾里呀，后续老师给我们讲了今天的任务也就是作业，老师讲完后立刻给我们操作演习，让我见识了什么事人才，什么是以低成本。这个铸造就是弄出模型出来，老实交代完后，同学们各自找好组员，进行作业，我和另外两大男生手脚灵活的把沙土灌进木框里，死命的用棒子锤，以及一些其他的，不久我们就做出了一个模型，之后用作了跟看是夹心饼干的东东，哈哈哈，最后我们小组得了a，之后就是全身发软，四肢疼痛呀，可见大学生身体是多么脆弱，是多么缺少锻炼，同时也让我知道什么是三个臭皮匠赛过诸葛亮，团队合作谨慎的重要性以及做事要有耐心。

第三天，当我看到焊接这个工种时，我内心就有种压不住的兴奋，因为我之前就玩过电焊，觉得相当好玩，也知到这么工作有很大的技术性，老师先跟我们讲解了一遍在演示了一遍，我早就耐不住了带上面具以及手套等，从老师的讲解中我了解到：焊条的角度一般在七十到八十之间，焊条的速度，要求当然是匀速，然而在实际操作中，我们往往是不快则慢，很难保持匀速，因此焊出来的结果是很不流畅的，有的地方停留时间短则当然没有焊好，还有裂纹，停留时间长的地方，则经常会出现被焊透的毛病，出现了漏洞；焊条的高度要求保持在二至四毫米，听似简单的这些话，操作起来那是相当的苦难呀，一次一次焊的不均匀，一次一次焊出个洞，一次次的失败差点蒙闭了头脑，这是老师走到我身边，跟我说，没事，金工实习就这样，想在一天完全学会那是不可能的，主要是让你们体验，实践，再后来单独演示了一遍给我，在我百般尝试下，最后终于弄出个，自己满意的作品，也让我体会到了成功的喜悦。

第四天，我们学习的工种是汽车，让我明白了很多贴近我们生活的东西我们很少会去深层次的去研究他们，很多东西都是想当然，通过这天的学习，我对汽车减速，加速以及倒档，有了一定的了解，让我以后看东西能够更深一个层次，用不同的角度去认识它了解它。还有就是理工学校的学生对这种东西发自内心的喜欢，为我们理工学生以后看问题有很大的帮助。

第五天，加工中心，让我明白了什么是卧式加工中心，什么事立式加工中心，也对电脑上一些没见过的软件有了一定的了解，在电脑上操作能力也有了一定的提高，老师给我们布置了作业，先编程出一个字的程序，最后加工，再一次一次失败，一次一次重来的时候，最终我加工好了自己名字中的鹏字，也就在那一刻，我内心是多么自豪，是多么高兴，让我明白，成功其实并不难。

第六天，塑料加工，我们在机室看到的机器都是很少见过的，都是很昂贵的，让我不禁感慨人类聪明的大脑，跟让我深刻体会到很多东西回收作用是那么大，也让我不禁想到自己的渺小，自己所懂的东西是那么微不足道，让自己以后的路有了更大的动力。

第七天．钳工，这一天是我印象最深的一天，注定要在我记忆中长留，在这里让我相信了什么是只要有恒心铁杵都能磨成针，一根长长的铁棒是怎样被磨成一个精巧的五边形螺帽，靠的是咱们的耐心，靠的是咱们的毅力，什么锯呀，什么锉呀，什么锤呀，一整天同学们都沉醉在这些东西跟铁杵抨击的天籁之声中，尽管这个工种是这几天做辛苦的一天，尽管手中磨出了几个泡，尽管汗水一直在亲吻桌面，同学们还是用尽全力的交了张自己满意的答卷，这种精神深深的感染了我，尽管这种方法在现在生产中基本上没用，但对磨练我们这样的大学生有着不可估计的积极作用，对我们以后的道路也有相当大的益处，因为这样的辛酸都会给我们留下深深的印象，提高咱们大学生积极上下，吃苦耐劳的意志等。

第八天，铣工，又是一项让我不禁大赞的工种，这天相对钳工那天要很轻松许多，同样也是一根铁杵，先固定在车床的夹子上，等把一切位置都调好后，咔咔的就开始，降温的油在齿轮间像嬉水的小孩一样，是那么有活力，经过我们一层一层的打磨。最后出来个银光闪闪的长方体铁柱，这个工种主要是让我们学习机械的操作能力，也正是这个工艺让我明白做什么事都得细心，此工艺要求的精度很高，要在游标卡尺反复测量确诊无误后才能过老师那关，更能过自己内心的那关，同时这项工艺得一人控制开关一人控制操作台，这也就需要很强的团队合作精神，才能确保我们能在规定的时间胜利完成任务等。

第九天，磨床齿轮，今天主要是听老师讲课，还有介绍了一下那个先进的磨床。在老师的指导下，每个人操作了一回，其实也就是按了几个按键，由于是周四只有上午要上班，下午就返校，之后来时又叫我们画个图，巩固下差不多也就结束了。

第十天，线切割，也就是最后一天，内心不免生起一种失落，线切割，也是分两个部分，现在电脑上操作，画个闭合的图案，再编辑程序，然后再到机械上加工自己编程的图案，我是画了个娃娃头，由于机器的原因很多人没去加工，还好我占到个位置，成功的把我那图案加工出来，这一点我还是相当庆幸的，在下午2点半，我们进行的这几天所学东西理论知识的考试，实习就这样结束了。

总结

尽管这短短的几天很难让我们完全学会某种东西，但这次实习都将在我们内心里留下美好的回忆，在这些天有各种酸甜苦辣，但也只有亲身体会过才知道这其中的美，在此，非常感谢学校能够给我们提供一个这样的平台，让我们的理论重归于实践，最后这次实习将永远留在我的记忆里，让我更积极向往未来的人生之路。

**2024年金工实习总结精选范本五**

第一次来到机械厂里面进行实习，我们来到这里的第一天生产部的经理就让一个师傅们到厂里面的一个车间去拆卸旧机台，第一次面对那么复杂的机台，我们刚开始无从下手，但是在经理的精心指导下，以及师傅的带领下，我们带上了手套拿上了工具，对机械一个一个，从上到下，从外到里的拆卸下来，在拆的过程中老员工还跟我讲解了各个零件在机台上面起到了什么作用，我们要是在生产过程中要该怎么去注意那个零件的生产。在拆卸的过程中我们遇到了一个麻烦，就是那些轴承都是过盈配合的我们怎么用力都拆不下来，原先用锤子敲，但是都让我们把零件给弄坏了，这个时候师傅他去拿了三爪拉马过来，然后在轴承上面加了点润滑油，就这样我们把轴承一个个很轻松的拆了下来。

我们就这样拆了几天的旧机械，终于快大功告成的时候，我们遇到了一个难题，行政部的经理叫我们帮他做一个框架，这可难倒我们了，但是在这个时候我师傅说没事，然后他就去拿了钢锯的按照经理的要求把钢材都锯了出来，这个时候还有个问题就是要怎么把铁皮剪成我们所需要的大小，幸好师傅去拿了个搅磨机来，这个东西速度非常快，又非常的锋利，我也体验了一下使用这个机器的感觉，第一次感觉心理面还是怕怕的，有师傅的帮忙以及我们大家的一起努力我们很快的完成了任务。

这几天下来虽然都是拆卸机器，但是我还是学到了很多东西，有苦有累，这就是生活的滋味。

**2024年金工实习总结精选范本六**

金工实习是金属工艺学课程的重要组成部分，金属工艺学是以生产实践和科学实验为基础，科学地总结了生产活动中的客观规律，并上升为理论。金属工艺学是在长期生产实践中发展起来的，因此它是一门实践性很强的课程。通过金工实习的教学,配合金属工艺学课程的学习，使学生初步的了解加工不同的工件所选取相应的工艺、加工相同的零件可选取不同的工艺以及使用所需要的机床设备的操作技术。

本次实习的重点在于金属切削工艺，以及对切削加工的设备和使用方法的了解，另外在钳工实习方面侧重于钳工工作中所需用的各类工具。成果是用所给材料结合各种工艺做出实验室专用实验桌。

1、钳工实习

因为此次的实习成果是做团队做一个实验室的大铁桌，而以往的学长们则做的是一个锤子，或许这两个物件的工艺流程也不一样吧，指导老师对我们的讲解格外详细，最重要的是在安全方面的知识。第一天老师首先把实习期间的安全问题以及操作注意事项给我们说了一下，接着把钳工实习所涉及的所有理论知识告诉了我们。最后，我们就进行了简单的工具使用练习。

钳工实习所要用的工具有：大锉刀、中锉刀、小锉刀、手锯、钢尺、游标卡尺、垂直度测量仪。由于在理论知识讲解过程中老师就详细的给我们讲了锉刀如何使用，手如何放置，身体如何站立，包括与工作台的距离、角度等，还有手锯的如何使用，左右手放在什么位置，如何用力等知识，所以我们操作起来就觉得很省力、很自在。

在钳工工作中，涉及到英制单位及于公制单位的换算：1英寸约等于25.4毫米，1英尺为12英寸，1英寸为8英分，1英分为4角。

2、车工实习

车加工所用的机器就是车床，所以，讲的理论主要内容就是车床各部分的使用。由于是机器操作，所以，效率较高，工件加工需要时间很短。所以，老师将大部分时间都放在了理论知识的讲解上。车床由床身、床头箱、挂轮架、进给箱、光杠、丝杠、溜板箱、方刀架、卡盘、尾座、中心架、跟刀架等组成。

在讲到车刀时，老师将所有的车刀形状和名称告诉了我们。车削加工一般选用高速工具钢和硬质合金钢，以下列举了几种不同的，分别为45刀，90刀，尖刀，方刀，内孔刀，根据加工工件的要求不同它使用也不同。不同的主视图如下：

3、铣工实习

铣床的种类很多，有卧式铣床、立式铣床、工具铣床、龙门铣床、数控铣床，铣床的特点是进行旋转运动，工件作水平或垂直直线运动。铣床主要部件及附件的名称有床身、主轴、拉刀杆、横向工作台、纵向工作台、升降台、分度头、圆转盘、平口虎钳。

根据所加工零件要求不一，铣刀可分为立铣刀、三面刃铣刀、端铣刀、片铣刀、模数铣刀、和异型铣刀。立铣刀主要用于开长方槽;开键槽。分度头是利用蜗轮蜗杆变比原理，任何分度头定数均为40;分度板孔数选为所分等份的最小公倍数。

实习中用到了立式铣床，对脚垫和方钢进行加工。与车床一样，为保护工件要使被加工部位靠近夹具。在加工过程中，为延长寿命可一边加工一边进行加水降温。

4、焊接实习

手工电弧焊设备主要是由弧焊变压器和弧焊整流器组成，电弧焊又分为涂料焊条焊、埋弧焊和气体保护焊等。在焊接中使用的电弧焊机有三相，两相，单相输入;直流和交流两种输出。焊接时电弧产生在工件和焊条间的温度可高达6000C以上，所以对身体和眼睛的保护工作很重要。

氧气焊是乙炔气和氧气分别通过管道输送到焊炬在焊咀咀进行混合燃烧，使工件焊接处熔化在一起，也可以在焊缝处熔化铜，银等其它金属，使工件进行焊接。

氩弧焊是正负极之间产生高频，高频电弧燃烧金属。氩气保护焊接金属不被氧化。氩气是惰气中较多的，相比成本低一点，焊接时熔化的焊剂与母材熔合时，为防止超高温状态下熔剂被氧化，采用惰气(氩气)进行隔离空气，保护焊点,保持化学成分，从而保护其机械性能。

短短两周的实习生活结束了，我们的蓝领之行也画上了一个圆满的句号，感谢学校为我们提供这样的机会，同时更要深深感谢我们的实习老师，从他们的言传身教中我们受益匪浅，从刚开始的什么都不懂，到现在对一些机器有着深刻的认识，并掌握一些基本操作。

在我看来，金工实习是一门实践基础课，它对于培养我们的动手能力有很大的意义。作为机械设计的一名学生，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，特别平时不注重实践的同学，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学生带来了实际锻炼的机会，让我们走出课堂，自己动手，亲身体验，这些对我们的帮助是巨大的。

在实习期间，我先后参加了钳工，车工，铣工，焊接，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。金工实习带给我们的，不仅仅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，有所收获，使这次实习达到了他的真正目的。

**2024年金工实习总结精选范本七**

听说金工实习已久矣，大概在十几个月以前就听说了它的尊姓大名，但只闻其名，未谋其面。那时金工实习对于我来说就像蒙着面纱的女郎，充满了神秘、充满了好奇、充满了向往。满是期盼的等待着金工实习的到来。有人说金工实习是很有趣的，很好玩的，也有人说它是无聊的，枯燥的。但至于它到底是怎样的，我只能在期待中慢慢等待了。毕竟是苦是乐？是喜是忧？是有趣还是无聊？其中的滋味，只有金工实习过的同学才能体味出来。果然上帝是很公平的，金工实习终于降临了，终于有机会亲身体验了。十四个日出日落后有了很大的感触。

这次实习的安排很奇怪，是第一天和最后一天非常的累，而中间的一些日子却很轻松。特别是最后一天，强度很大，可以和军训时的强度有一拼了。不过最后的收获也是很大的。现在详细说一下金工实习。

第一天——铸造，感觉最多的还是新鲜，。今天还是蛮好的，有些累，所以不是很空虚，主要就是一些体力活。相对于平时上课来说也是一种大脑的休息。由于今天是第一天，内容不是很多，就是铸造，用沙土做出两个模型。当然今天做的是很简单的模型。做的过程中我发现，这看似很简单的模型制作，其实做起来并不是很容易。例如：压土的时候用力不能太大也不能太小，太大了沙土夯的太实，不利于内部气体的排除；太小了沙土粘不到一块，会很松散。另外今天还学习了一下实习的安全教育，通过老师的讲解才发现实习有时也是很危险的，并不能当做儿戏。衣衫不整啊，头发过长啊等都有可能是意外事故发生的导火线。

第二天———锻压，我觉得说通俗一点就是打铁。已经没有了那种刺激的新鲜感，多了一些对实习的认识。虽然是现代化的，高科技的打铁，不过还是对这一技术有了很深的认识。认识了打铁要趁热，打铁要控制好力度和火候。看着火红的铁块在铁锤下按着自己的想象变形，有一种征服的感觉。今天出现了久违的阳光，感觉很舒服，感觉广州的阳光有时也是蛮可爱的。充实的一天，学到了很多的东西！

第三天——加工中心，学习数控车床，机械加工的相关知识。已经完全进入了实习的状态。其实实习只是另一种形式学习，在这里学到了课本上没有的知识。老师耐心而详细的讲解使我认识到加工中心在机械加工方面的巨大功能，它可以加工任何形状的工件。并且达到了电脑自动化的程度，只需提前编好相应的程序，将程序输到加工中心上，它就可以自动的完成加工。不仅节省了人力，也节省了时间，提高了生产效率。今天自己用软件设计了一个工件，并用加工中心制作出来了。虽然是一个很简单的工件，但切身的体会使我对其加工过程有了更加深刻的认识。并且制作的过程是充满了乐趣的，在轻松快乐的条件下完成实习内容。

第四天——热处理，主要内容就是通过火花实验辨别金属的种类，以及加热、淬火对金属的硬度的影响。实习快过了一半了，已经学习了一些相关的知识了，虽然都是一些最基本的知识，但至少拓宽了知识面。钢的热处理操作主要有退火、正火、淬火、回火、表面热处理等，这些都是以前没有听说过的，通过这次实习对这些操作有了全面的了解，可谓获益匪浅。增长了不少知识。

第五天——模具制造，简单的说就是用钣金通过落料，折弯，铆合制作出一个想要的物体。整个过程还是比较简单的，比较能体现能力的就是落料的时候，要测量各个边的长度并且精度要求较高，否则最后折弯和铆合的时候会和理想相差很远，甚至根本做不出来。所以落料的时候一定要小心，要不然就会为山九仞功亏一篑。折弯和铆合就比较简单了，一般人都能做的很好的。当然，前面的没有做好，这一部分也是做不好的。可喜的是我的都还不错，第一个作品是手机座，第二个作品是垃圾斗，自我感觉都蛮不错。

第六天——焊接。实习已经过了一半了，感觉还是有一些收获的，学到了一些课本上没有的东西，也没有课本上的那么枯燥。我倒希望这样的日子再长一些，不过春光易逝。这是大家都很熟悉的，很常见的。但真正了解的应该不是很多，至少以前我是不了解的，当然现在也不是很了解。毕竟这是一博大精深的学问，不是一天半天就能掌握的。不过，还是对它有了一点点的了解，例如焊接可分为气焊、电弧焊、氩弧焊等等。气焊主要是燃烧乙炔、液化石油气等达到高温是金属融化达到原子间结合。电弧焊主要是依靠电起弧，达到高温是金属融化。氩弧焊就是在电弧焊的周围通上氩弧保护性气体，将空气隔离在焊区之外，防止焊区的氧化。理论上还是比较简单的，不过操作上就不是那么容易了。所以今天焊的元件很差劲，看来这还是需要实际的操作练习，积累经验才行的。

第七天——可编程控制（PLC）。不过学到的只是一些皮毛，只对可编程控制有了一个大致的了解，例如PLC的构造组成，编程语言的种类，编程时的注意事项等等。要掌握PLC还需要系统的学习。主要内容就是用梯形图编一个抢答器的程序，并用PLC调试，感觉还不是太难。听说PLC已久矣，真正接触它还是第一次，觉得功能挺强大的。应用也挺广的，电梯啊，工业控制啊等都用到了它。可惜现在没有时间好好的学它，其实对它还是挺感兴趣的。希望以后会有时间学习一下。

第八天——数控铣。这一项还是比较轻松一些的。数控铣是用来加工棱柱形零件的机加工工艺。有一个旋转的圆柱形刀头和多个出屑槽的铣刀通常称为端铣刀或立铣刀，可沿不同的轴运动，用来加工狭长空、沟槽、外轮廓等。进行铣削加工的机床称为铣床，数控铣床通常是指数控加工中心。数控铣床可分为数控立式铣床、数控卧式铣床、数控龙门铣床。

第九天——线切割。在线切割中开始总不能很好地完成线切割的原图，总是有些线是不相连的。时间过去了，我甚至有点悲观泄气，最后终于耐下心来进行一次又一次的练习，不断寻找自己失败的原因，和同学们交流经验，逐渐学会了基本的线切割的上机画图技能。看着自己的劳动成果，有一种莫名的喜悦。通过学习我们知道了电花火线切割加工是电花加工的一种。电花加工时利用移动的金属丝，作为工具电极，以被切割材料为工件电极，按预定的轨迹，对工件进行脉冲火花放电所形成的电腐蚀进行切割加工成形。这是一个精度较高的工种，但同时，也是一个较危险的工种。在加工时，被切割的材料和金属丝分别接脉冲电源的正、负极。在两极之间沿金属丝方向喷射充分的、具有一定绝缘性能的工作液。当工件接近金属丝，距离小到一定程度上，在脉冲电压的作用下，工件液被击穿，在金属丝与工件之间形成瞬间放电通路，产生瞬时高温，使工件材料局部融化甚至被气化而被蚀除下来。在脉冲电压的作用下，连续重复上述过程，即可连续进行切割加工。

第十天——钳工。这绝对是一个不能不提的工种，一个让你挥洒最多汗水的工种，一个付出与回报最不成比例的工种，一个被喻为“懒人的噩梦”的工种。想象一下如何将一跟实心的铁棒，通过锯、锉这两个简单的动作，把它做成要求精度误差在0。3mm的六棱螺母，而且还是倒过圆角的。首先，用虎口钳夹住铁棒，用锉把留出来的平面锉平，再从平面起锯12cm厚的圆柱下来，之后将另一个平面锉平，然后在平面上画出定圆心，画出个正六边形的轮廓出来，再根据这个轮廓，用锉刀磨掉多余的部分，得到一个正六变形，之后打孔，绞螺纹，最后倒圆角。虽然过程不是很复杂，但是每一个工作要是不用心，绝对不会达到精度的要求，而且很难做出个漂亮、标准的螺母。画好线后，就开始用锉刀锉。等到大体轮廓出来后，要边锉边用卡尺量。并且要一个面一个面很平均的锉，一点一点的靠近数字，之后定圆心打孔。孔也搞定后，就剩下最轻松的一步倒圆角了，说它轻松，就是因为当你用锉磨了一天的平面却怎么都磨不平的时候，终于可以有个面是要求你不用磨平了。一天的汗水终于大功告成了。

金工实习的最后一项就是考试。一开始就听说了实习后是有考试的，但根本不知道会怎么考。后来听说是开卷考试，心里稍微松了一些。不过考试的时候还是傻了眼，翻书也找不到答案。据说这还是最简单的了。可最后还是铩羽而归。留下了一点小小的遗憾。

14天的金工实习说长不长，说短不短。有过欢乐，也有过汗水。可以说是平时学习的一个放松，也可以说是工作实践的一次学习。这里没有高等数学的繁复计算，也没有毛泽东思想的无穷背诵，这里有的只是动手。只要动手能力强，一切OK。从脑力上说金工实习是一个绝佳的休息好机会，但从体力上来说却不尽然。有的时候是很轻松的，但也有的时候是很不轻松的。实习过程中老师的详细讲解给了我很大的帮助。这里要谢谢那些辛勤陪我们实习的老师。不问酸甜苦辣、快乐悲伤，只要踏踏实实的走过金工实习就好。完整的经历过就是成功。

**2024年金工实习总结精选范本八**

金工实习，大家都期盼着它的到来，期盼在学习，偷懒去享受一下真刀真qiāng的生活。难而，实习后，我觉得实习生活和以前想象的不一样了，实习不是一件简单的事，并不是我们的假期，不是一件简单的事，而是一件劳心劳力的事。在金工实习期间，我学到许多在课堂里无法学到的东西，并在意志品质上得到了锻炼。

金工实习结束了。在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很快乐!因为我们在学到了的知识的同时还锻炼了自己的动手潜力。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。

该学期主要完成的包括车工、数控、钳工、刨工、铣工。有点遗憾的是，还有很多歌工种的设备我们学校没有具备，但还是比很多学校多出了很多歌工种来。毕竟我们不是技术学校，也没有太大的必要把每一样都掌握。首先，我这个小组开始的是车削加工。

车削加工所用的刀具有:车刀、镗刀、钻头、铰刀、滚花刀以及成形刀等。而我们主要用的是车刀和钻头，车削加工时，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。

而车工又是机械加工中最常用的工种，无论是在成批超多生产，还是在单件小批生产以及机械维修等方面，车削加工都占有十分重要的地位。车削加工首先是要安装刀具，安装刀具就应注意的是:

1)刀尖对准尾座顶尖，确保刀尖与车轴线等高。刀杆就应与工作轴线垂直。

2)刀头伸出长度小于刀具厚度的两倍，防止车削时振动。

3)刀具就应垫好、放正、夹牢。

4)装好工件和刀具后，检查加工极限位置是否干涉、碰撞。

5)拆卸刀具和切削加工时，切记先锁紧方刀架。

安装完刀并对好刀后，就开始进行车削加工了。

车端面的时候，应当检查车刀、方刀架及床鞍锁紧在床身上，用小滑板调整背吃刀量，以免端面出现外凸内凹的状况。由于在端面上，由外至中心直径逐渐减小，切削速度也逐渐减小，粗糙度值较大。所以由中心向外切削。

最后，便是将工件进行切断了。

切断工件一般要注意的是:

1)工件一般装夹于卡盘上，切断处尽量靠近卡盘

2)安装时，刀尖与工件轴心线等高，经免切断处剩有凸台，切断刀伸出刀架的长度就应尽量的短，

3)尽量减小滑板各活动部分间隙，提高刀架刚性，使工件的变形和振动减小。

4)手动进给要缓慢均匀，切削速度要低。

由于第一次接触车床，所以即使在老师几次强调之后还是会犯不少错误，弄坏几把刀具就是其中的一点。但是，对车床熟悉之后，对于其他工种的机床也一样有着不少的认识的，因为它们是大同小异的，举一反三，从而为我们以后的几个工种的顺利进行打下了坚实的基础。

接下来的是数控。

在那段时间当中，我不但学会了在软件上来模拟操作数控机床，还学会的亲自编程和实际操作机床并弄出了比较规格的工件。

数控，就是透过编程来控制车床进行加工。透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。数车编程要求十分高的，编错一个符号就可能导致数车运行不了。编程对我来说并不是十分的难，不一会我就拿出了一个可行的方案。

尽管我们使用的那台数控车床有点传统，但是绝对的好用的，我们在编程的过程中式与其他同学相互帮忙，一个带一个，最后才完成老师布置的任务的。由于大部分不是体力活，所以不会很累，但是，接下来的那个工种就要累的要命了。接下来的是钳工。

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，但是能够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。

第一天，来到车间，听完老师的要求，也看了黑板上那看似简简单单的图样，我们便开始了我们的实习。首先是把在铁块上量好尺寸并画线，画线，这工作可马虎不得，一旦画错便会使自己的零件不合尺寸，还好听了老师说的注意事项，我按老师所说的，稍微把尺寸画大了一点。之后，便是令我一生难以忘怀的锯削了。我原先以为锯锯子嘛，就那么来回拖啊拖，没什么大不了的，小事一桩。但事实上锯锯子，也是讲究诀窍的，锯锯子并不是必须都会累得两手发麻，两眼发慌的，我们首先要调节好锯口的方向，根据锯口的方向使力，起锯时就应以左手拇指靠住锯条，以防止锯条横向滑动，右手稳推手柄，锯条就应与工件倾斜一个锯角，约10度~15度，起锯角过大锯齿易崩碎，起锯角过小，锯齿不易切入，还有可能打滑，损坏工件表面，起锯时锯弓往复程要短，压力要小，锯条要与工件表面垂直。同时，锯削时右手握锯柄，左手轻握弓架前端，锯弓就应直线往复，不可摆动，前推时加压均匀，回到时锯条从工件上轻轻的滑过。往复速度不就应太快，锯切开始和终了前压力和速度均减小，以免碰伤手臂和折断锯条。还可加少量机油。锯完了，还得锉削，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。这样我们锉削也就比较简单了。

之后便是刮削、研磨、钻孔、扩孔等。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。

接下来的是铣工。这次铣工的要求是作出六个不同方向的六个面，是之到达老师的要求。为此，我们5人一组，开始的对刀等和车床的区别不大，很快就上手了，接下来我们十分留意的固定面，铣面，用分工合作的形式，并没有遇到多大的困难就完成了，只是在那个读图纸和量角度的问题上有点小困难，但是经过很潘老师研究之后就没问题了。我觉得铣工的操作比较简单但需要十分的留意才行。

最后做的是刨工。刨工我小组做的是刨床和制作齿轮。关于制作齿轮，还是要应用到书本上与齿轮有关的知识，确定模数等，从而确定每一次的进给量，用范成刀具进行切削，很快，齿轮就完成了。关于齿轮的制作，我还是充满了感叹的，我居然能够做出一个齿轮来，再一次的对书本上的话语坚信不疑了，决心以后要更努力的学习相关的知识。刨床的操作也是对刀，读图纸，操作等。着这个操作当中，必须要注意一点，千万别搞错方向，否者，这个机床可能我给撞坏，当时的我差点就出了这个问题，此刻还是心有余悸。其余的就没有什么问题的了。

十五个星期的金工实习结束了。虽然很累，但我却学到了很多:

1。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潜力、创新意识和创新潜力。

2。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好处有了更深层次的认识，而且提高了我们的实践动手潜力。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。

3。我们同时也学到老师的敬业、严谨精神。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忙女同学、动手潜力强的同学帮忙动手潜力弱的同学，大家相互帮忙相互学习，既学会了如何合作又增强了同学间的友谊。

4。在实习过程中我们取得的劳动成果。这些以前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好处。

短暂的金工实习尘埃落定了，自己也顺利地完成了实习任务.实习虽然是结束了，但是内心却依旧感到沉甸甸的自己明白了许多。

一个不接触工厂,不接触机器的工科人的经历是不完整的,所以学校的金工实习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。

第一项，我们要进行最累一项工种钳工，老师告诉我们，钳工是完全靠手工来制作出各种零件，是最能锻炼一个人动手能力的，一些机器加工不了的零件，都要由钳工来完成。老师介绍了钳工的各种知识，它作用广泛，如切削加工前的准备，机器装配前的准备，某些精密零件的加工等。我们顿时觉得钳工是一项很了不起的工种，应该好好去体验。同时老师也提醒我们要爱护工具，保护自己，列举了以前一些学生所犯的错误导致的伤害。我们意识到金工实习不是闹着玩的，要时刻小心。

在钳工实习场地上安装了许多台虎钳，用来夹各种工件。工作台面下摆放着锯、各种锉刀、直角尺等等。老师让我们先熟悉下工具。我对钳工还是很感兴趣的，所以很兴奋。不过我很快意识到要真正能够掌握它，还需付出长久的努力。

钳工实习在我看来最重要的要素之一是工具与身体有节奏地来回运动。

刚开始我们要锯断毛培，慢慢地我们开始体验出巧劲如何用，看着锯痕的加深，内心的喜悦驱除了手臂的酸痛。接下来是要对锯过的端面进行锉工，由于我们这组锯出来的面比较平，所以锉的过程并没花费很长时间。不过在后来把圆柱体变成六面柱体的时候，还是很辛苦的。

钳工还需要人的耐性。钳工第二次时我们用了一上午只干一件事锉。由于一上午只锉，身体机械式地重复一件事，导致我们很痛苦。这是很考验人的，这要求我们拥有一丝不苟的负责精神。钳工不仅锻炼我们的身体，同时锤炼我们的精神。

最后是划线、打样冲、钻孔、攻丝、套扣，这几项还是比较快的，但对我们这些刚开始接触的人毕竟还是挺难的。划线、打样冲时注意不要歪了就行。钻孔时是手动进给，用力不能太猛。攻丝套扣时应该先慢后快，才够容易成功。攻丝时不可盲目加工，要注意螺纹深度。最后，我还用锉磨了一下毛边。

最后一天交作品时，看到自己的作品心中的喜悦溢于言表。钳工实习，充满汗水，但我也从中学到了许多许多。

第二项是车床。老师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最重要的，老师也强调了我们要注意安全，包括着装，工作习惯等等。我们接下来按照分组，由不同的老师带领进行各自的学习。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：车端面、车外圆、车台阶、切槽及切断等，车工所用的刀具有：车刀、镗刀、钻头等，常用设备为卧式车床。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。我们逐渐熟悉车头箱，进给箱，溜板箱，刀架等主要部件的控制，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。经过几次的训练，我们已经熟悉了本项操作后老师让我们每个人都进行了一次车端面工作。在工作前老师要求我们认真查看机床有无异常，并且在规定的部位加润滑油，并再次强调工件、刀具要加紧，不用时不可随意乱放，以防飞出。我自己感觉第一天所做的这些还是比较简单。但是，第二天我们组比较失败只做出一个半成品。原因是我们对操作顺序还是不够熟悉。在车外圆时总会先停车后退刀，然后毛培表面会留下一条刀痕，导致失败，这样的操作也有损刀具。我们还在切断时犯错，由于计算数值错误，半成品近在咫尺，却没能得到。但是，人是会吸取失败的教训并总结进步的，因此，在第三天，我们组一上午就做出了六个成品!

当看到我们自己的作品得到满分10分时,焦虑烟消云散，快乐接踵而至。

数控的学习时间有点短，但经过老师的讲解我们对其有了初步的了解。机械制造业的迅速发展与社会的进步促使数控机床的产生，数控机床是一种灵活、通用、高精度、高效率的自动化装备。

数控铣床在数控机床中所占的比例很大。它对零件加工的适应性强、灵活性好，能加工轮廓形状特别复杂或难以控制尺寸的零件。同时它的加工精度高，加工质量稳定可靠。编程简单，我们实习时编了几个程序并且上机床运行了下，发现机床对坐标的精度不是很高，画正方形时如果从一个边的中间开始，那么这个正方形不会闭合。这应该是机床的误差。所以我对自己的程序进行了改动，让它在正方形的顶点开始运动，这样就可以闭合了。所以编程时要注意刀位点、切入点等。可见，理论重要，但是实践更重要!

数控车床的使用范围是相当广泛的。它主要用于轴类、盘类等回转体零件的加工，编程比数铣的要麻烦些，毕竟数铣是用于平面，它是用于立体吗!在编程时注意不可让机床进给过度，否则对刀具伤害较大。数控车床的程序输入比较简单直观。

编程指令不是很多，如f是机床的自动进给功能，s用于设定主轴转速，t是机床刀具功能指令，m是辅助操作指令等等。编程之前要认真分析图纸，寻找合理方案，然后再编程，要认真细致的编程，尽量不出错。

特种加工是指将电、磁、光、热、声、化学、液体等能量或其组合施加在工件的被加工部位上，以实现材料的去除、变形、改变性能或被镀覆的非传统加工方法。它适应性强，加工范围广，可以达到以柔克刚的目的，但由于能量来源，经济性的考虑，要合理使用特种加工。电火花加工是工具和工件两极非接触情况下产生电火花，从而产生大量的热，使工件熔化，已达到加工目的。除了电火花加工，特种加工还包括激光加工、离子束加工等。特种加工是最后一项，其在未来将发挥越来越大的作用。

在此感谢学校为我们提供这样的机会，同时更要深深感谢我们的老师，我们受益匪浅，本次的金工实习令人难以忘怀。九次的金工实习带给我们的，不仅仅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。

**2024年金工实习总结精选范本九**

车工 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，兴致勃勃地走向向实习基地，金工实习报告格式。老师给我们讲解了金工实习的意义，课程的安排，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。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20 mm，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。

铸造成型

铸工 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 。

电焊 曾无数次看到建筑工地里闪烁的电火花，我知道那就是焊接，这节课，我们也要接触到令很多同学畏惧的焊接，本想着操作起来很容易，然而事实却并非那样，比我想象的要难的多了。

首先主要介绍焊接的相关操作和一些注意事项，焊接所产生的气味和刺眼的光对人体都是有害的，我们在操作时要懂得保护自己，穿上工作服，带上面罩。从老师的讲解中我了解到：焊条的角度一般在七十到八十之间，运条的速度，要求当然是匀速，然而在实际操作中，我们往往是不快则慢，很难保持匀速，因此焊出来的结果是很不流畅的，有的地方停留时间短则当然没有焊好，还有裂纹，停留时间长的地方，则经常会出现被焊透的毛病，出现了漏洞；焊条的高度要求保持在二至四毫米，然而在自己刚开始的时候也是漏洞百出，因为在运条的同时，焊条在不断的减短，因此要不断的改变焊条的原有高度，这控制起来就有些困难了，高了则容易脱弧，而低了则容易粘住，实习报告《金工实习报告格式》。每个同学都尝试3根焊条，看者自己焊出来的千奇百怪的形状，心里那个着急啊，还好在自己多次焊接后，开始慢慢地找到手感，在最后的考试中以良的成绩通过。通过此次焊接，我们已经掌握了点焊接的知识，但要想作到职业工人那样标准，需要我们反复的练习，熟能生巧。焊接虽然很累，也很危险，但我们亲手焊接过，体验过，以后有机会再好好实践。

钳工 听说钳工是最累一项工种，老师告诉我们，钳工是一项完全靠手工来制作出各种零件，是最能锻炼一个人动手能力的，一些伟大的工程师，他们都很重视自己在钳工方面的锻炼，而且都能很好的掌握钳工。听了老师的话，我们顿时觉得钳工是一项很了不起的工种，实习期间应该好好去体验。

钳工是在一间单独的实习车间进行，我们面对的是3个庞大的工作台，上面安装了许多台虎钳，用来夹各种工件。左面上摆放着各种各样的工具，包括：手锤、手锯、各种锉刀、丝锥、板牙、以及划线工具等。老师给我们介绍了金工实习各种知识，由于工作时间的原因，老师今天只要求我们做最基本的锯和磨，我对这些还是比较感兴趣的，不过真正能够掌握它，还是要付出自己长久的努力。从最基本的开始，我们自己选了些钢板，设计自己想要的图形，我先在钢板上用粉笔画上五角星，把它夹在虎钳上，用手锯对准画好的线有节奏地来回运动，这是一项比较类的体力活，没掌握好姿势和技巧还真是费劲，在老师的指导下，我们开始体验到“绳锯木断”的感觉，先在起始线上锯出一个小口，然后右手握住锯柄，左手虎口压住锯前端，匀速拉动锯条，看着自己心目中的模型逐渐清晰起来，内心的喜悦驱除了手臂的酸痛。接下来是要对锯过的端面进行锉工，先用粗锉，再用细锉，把自己设计的五角心弄得光亮。虽然钳工很累，不过看着自己辛苦努力的成果，一种成就感油然而生，当自己奋斗过、努力过，不管遇到什么困难，自己都会乐观地去面对，相信自己，一定能行！

数控实习 主要学习了：数控机床的结构；数控机床的机理；数控机床的编程语言；数控机床的编程原则；数控机床程序的修改；

虽然说在实习的过程中充满了苦和累，并且在有的工种中还充满着相当的危险，但是正是在这种心与力的考验之中我猜得到了更高的锻炼和有了更好的体位和提高。我还记得初碰机床时的激动和无所适从，在很长的时间里不敢下手或者说没有去做出实质性有意义的动作。事后你会体味到这是一个自信心的问题，当你对新事物有了充分的了解，我们就没有必要畏首畏尾，胆怯行事了。在加工的机件飞出的那一刻，我还记得我的我是怎样从心凉到手的，如果这是在真正的机械加工的过程中这会是多么大的一次事故阿！所以我觉得：做事切忌毛毛躁躁，急于求成，要按部就班，稳中求进，尤其是在做技术这方面，我觉得技术求得不是速度，而是技巧和精度，速度只是在熟练程度上的一种奖赏！如果没有熟练度而去讲什么速度，那只是一种本末倒置的行为！记得做钳工时，给料锯歪了，本来一般来说锯完之后只要再锉一两毫米就行了，没办法我就只好愣是锉了将近一厘米。当时那叫一痛苦啊。锯了半小时，又锉了半小时，虽说想死的心都有了吧，但对意志品质也不失为一种考验。后来我也常拿这个来自勉，这都挺过来了，还有什么事情能战胜我的毅力呢。记得铸造时，每次起模都会把砂给多多少少弄坏一些，虽然可以靠修型弥补一下，但总觉不够完美，于是就重做了五六遍才满意。

虽然说金工实习只有两个周，恍惚之间，悠然而过，让我十分留恋，久久不愿忘怀，但是常言道天下没有不行散的宴席，更何况，在这短短的两周里能有这么多的收获，就应该知足了，剩下的时间我们应该更多的花在体会着些收获的成果上，讲求在有限的时间里有更大的提高。在这两周的时间里，我要特别的感谢四位老师给予我的帮助和指导，使我学到了许多书本上学不到的东西，尤其是老师那和蔼可亲、循循善诱，态度给我留下了很深的印象，使我们无论是在今后的学习甚至到将来走向工作岗位他们给我带来的匪浅的受益，都会给我予很大的帮助！

**2024年金工实习总结精选范本十**

金工实习，大家都期盼着它的到来，期盼在学习，偷懒去享受一下工厂生活。难而，实习后，我觉得实习生活和以前想象的不一样了，实习不是一件简单的事，并不是我们的假期，不是一件轻松的事，而是一件劳心劳力的事。在这个短暂的四个星期内，我学到许多在课堂里无法学到的东西，并在意志品质上得到了锻炼。

第一周，我们的第一个工种就是数控车床的操作。就是通过编程来控制车床进行加工。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。数车编程要求非常高的，编错一个符号就可能导致数车运行不了，我么把程序输入了电脑，选择入刀途径，放好原料即可，数控机床就自动把工件加工出来了，你只需要在旁边看一切是否正常，如果有意外就按一下红色的按钮，把机器关掉，加工下一个工件时，只需要按一下循环键就行了。那机器是这样的方便，让我们在科技的伟大力量面前深深折服！

第三天，我们学习了摩托车的拆装，是我们熟悉摩托车的功能和组成，还有典型机械零件的功能和结构特点，掌握机械产品的拆卸、装配和调试的方法技巧还要掌握常用拆装工具的名称、用途和使用方法。

第四五两天，我们学了电子气动，这个我认为比较难，电路比较复杂，在开始动手之前我们小组一起讨论一下电路的连接方法，经过老师的指点和我们的尝试最终还是把电路完成了。

第二周，车削加工――也是我们此次金工实习的重点。

车工又是机械加工中最常用的工种，无论是在成批大量生产，还是在单件小批生产以及机械维修等方面，车削加工都占有非常重要的地位。车削加工首先是要安装刀具，安装刀具应该注意的是：

1）刀尖对准尾座顶尖，确保刀尖与车轴线等高。刀杆应该与工作轴线垂直。

2）刀头伸出长度小于刀具厚度的两倍，防止车削时振动。

3）刀具应该垫好、放正、夹牢。

4）装好工件和刀具后，检查加工极限位置是否干涉、碰撞。

5）拆卸刀具和切削加工时，切记先锁紧方刀架。

安装完刀并对好刀后，就开始进行车削加工了。

车端面的时候，应当检查车刀、方刀架及床鞍锁紧在床身上，用小滑板调整背吃刀量，以免端面出现外凸内凹的情况。最后，便是将工件进行切断了。

切断工件一般要注意的是：

1）工件一般装夹于卡盘上，切断处尽量靠近卡盘。

2）安装时，刀尖与工件轴心线等高，经免切断处剩有凸台，切断刀伸出刀架的长度应该尽量的短。

3）尽量减小滑板各活动部分间隙，提高刀架刚性，使工件的变形和振动减小。

4）手动进给要缓慢均匀，切削速度要低。

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。

第三周，来到车间，听完老师的要求，也看了黑板上那看似简简单单的图样，我们便开始了我们的实习。首先是把在铁块上量好尺寸并画线，画线，这工作可马虎不得，一旦画错便会使自己的零件不合尺寸，还好听了老师说的注意事项，我按老师所说的，稍微把尺寸画大了一点。

接着，便是令我一生难以忘怀的锯削了。我原先以为锯锯子嘛，就那么来回拖啊拖，没什么大不了的，小事一桩。但事实上锯锯子，也是讲究诀窍的，锯锯子并不是一定都会累得两手发麻，两眼发慌的，我们首先要调节好锯口的方向，根据锯口的方向使力，锯条应该与工件倾斜一个锯角，约10度――15度，前推时加压均匀，返回时锯条从工件上轻轻的滑过。往复速度不应该太快，锯切开始和终了前压力和速度均减小，以免碰伤手臂和折断锯条。还可加少量机油。锯完了，还得锉削，锉削也是一个又累又苦的差事，但是只要掌握方法，也就轻松多了。

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、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

第四周，由于要开运动会，时间非常紧，我仅只是了解了一些关于铣、磨、刨、焊、铸、锻的基本知识。

刨工适用于粗加工，主要用于加工平面（水平面、直面、斜面―）、沟槽（直槽、T形槽、V形槽、燕尾槽）及直线形成形面等。刀具的直线往复运动为主运动，工件的间歇移动为进给运动。

铣工，铣削是金属切削加工中常用的方法之一。它的切削运动是铣刀的旋转运动（即主运动）和工件的直线移动（即进给运动）铣床的加工范围很广，生产效率比较高。

磨工，它是零件精密加工的主要方法之一，在磨削过程中，由于切削速度很高，产生大量的切削热，其温度高达1000摄氏度以上，为了保证工件表面质量，在磨削时需要大量的切削液。

焊接生产工艺过程、特点和应用；手工电弧焊的设备分类、结构及组成，安全操作方法；焊条的组成、作用、规格及牌号表示方法；手工电弧焊的工艺参数对焊缝质量的影响；常用焊接接头形式、坡口作用种类、不同空间位置的焊接特点；常见焊接缺陷产生原因及防止方法；气焊、气割设备的组成和作用，气焊火焰的种类和应用。焊丝和焊剂的作用，气割过程的实质，切割条件；其他焊接方法。

铸工实习，主要学习了：铸造生产过程及特点；型砂及芯砂的性能及配置；了解铸型结构，零件、模型和铸件的区别；型芯的作用，芯盒的结构，型芯的出气，涂料及芯骨的作用，型芯的定位、烤干和修整；各种造型方法，造型工具的使用；铸件的浇注位置和分型面的选择，浇注系统的组成、设置和功用；熔炼设备及浇注工艺；铸铁和有色金属的熔化过程，铸铁浇注的基本方法；铸件的落砂、清理，常见铸造缺陷的特征、产生原因、防止方法及其无损检测；

时光匆匆，岁月流梭！

转眼为期四周的金工实习结束了。在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很快乐！因为我们在学到了作为一名钳工所必备的知识的同时还锻炼了自己的动手能力。

金工实习是培养学生实践能力的有效途径。又是我们大学生、工科类的大学生，非常重要的也特别有意义的实习课。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心情，使我们更加清醒地认识到肩负的责任。有话说到，实践是检验真理的唯一标准。在这个愉快的金工实习当中，我的收获不少，也给自己提升了一个高的层次，学到了许多在课本里学不到的东西：合作、耐心、严谨等。

**2024年金工实习总结精选范本十一**

自8月25日起至11月30日，我在xx信息有限公司实习，通过两个月的实习，我收获了不少的经验。同时也有了不少自己的想法。

实习第一天，我被安排到部品一课去修理机床，刚到位，由于对机床修理的流程还不太熟悉，所以请教了设备维修班长荣海叶，荣班长细心教导，把流程给我说后，交代了一下设备维修的基本操作，之后让我自己慢慢研究。

第二天，我从试着一些基本绑带开始，慢慢的开始维修一些简单的辅助设备，两个月帮忙，期间还在部品二课搬移机床，其中有一次单独完成，并在其前期帮忙摆放。两个月的实习，在各领导和同事们的关照和指导下，及自身的不懈努力，让我在各方面都取得了长足的进步。在单位我不仅把理论知识与实践很好的结合了起来，在自我综合素质方面也有了很多的认识。最主要的是不仅让我学会了如何做事，还教会了我如何做人。对培养我的工作意识和提高我的综合素质有着特殊的意义。在此我由衷的感谢阿尔卑斯，给了我这么好的一次机会。

从学校到社会的大环境的转变，身边接触的人也完全换了角色，相处之道完全不同。这巨大的转变中，无法马上适应新的环境。从未进鑫东信息有限公司前心中的那份神秘感和进入鑫东信息有限公司的第一天，内心充满了自信和好奇到实习的日渐深入，慢慢地接受了新事物带给自身的困扰，自己身上的不足也日益明显。开始反思在平日学习中的误区和不足。开始发现自己讨厌的事物经常是工作中需要的。开始感到彷徨和迷茫。无形的压力总会盘桓于我的脑海。很多时候觉得自己没有受到领导重用，所干的只是一些无关重要的杂活，自己的提议或工作不能得到领导的肯定。做不出成绩时，会有来自各方面的压力，领导的眼色，同事的嘲讽。在鑫东信息有限公司实习期间，老师给了实习生一个很大的发展空间，老师的耐心指导让我对什么是设备，怎么维修才能做到最好。

实习，就像刚刚拿了驾驶照去开车，就算在驾驶学校是自我感觉良好，但是在人来车往的公路上自己就像是一个刚学会走路的小孩，要意识到自己能力的欠缺和知识的匮乏。实习期间，我拓宽了视野，增长了见识，体验到社会竞争的残酷，而更多的是希望自己在工作中积累各方面的经验，为将来自己就业之路做准备。

这一次的实习，让我将课堂上学到的专业知识有了运用的机会，更让我得到了实际的锻炼，从中总结了经验，使得我的专业能力和社会适应能力有了进步，同时也让我吸取了一些教训。

针对这次实习我主要从这几个方面来说说我的感受及所取得的进步 。

一、系统培训使我对工作有了更好的认识和了解，对树立信心起到很大的作用。

二、不断的自我总结提高了我的自我学习能力。

每天去单位工作，遇到任何问题解决不了的，单位都要求我们把问题记下来，小组解决不了，会议上各小组再一起讨论解决。我们集思广益，发挥群体作用，如果自己进行分析，往往是一种定向思维，所考虑到的只是一个面，甚至只是一点而已，很难考虑周全，然而展开小组讨论，就可弥补这个不足，大家从多角度地看问题，结论也就更加全面、合理、准确。通过讨论，能使我们立对纠错，提高个体认识，在这个过程中，倾听、思考、分析、评价、表决这一系列的活动使小组里的每一个成员都受到了锻炼，同时，对于我一个刚步入单位的实习生来说，这也是一个取长补短的过程，弥补了自身认识上的不足，从而不断提高自身认识水平。业绩分享的时，再把成功者的经验记下来，互相交流学习。单位的这种要求让我体会到了员工团队的专业、高效、凝聚力。正因如此我发觉我成长的很快，进步的也很快。

虽说我取得了不少进步但我还存在着以下几点的不足：一是工作中有时自信心不足，有放弃的念头。时而会出现低级错误;二是在处理一些事情时有时显得较为急躁，没有及时找出失败的原因。三是社会阅历相对来说较少，经验不足。在今后的工作中，我将发扬刻苦精神，克服不足，坚持不懈地努力学习各种理论知识，并用于指导实践，以更好的适应单位发展的需要;熟练的掌握各种视音频特效以及各转场特效，以便更好的投入工作，我将通过多看、多学、多问、多练来不断的提高自己的各项水平;通过实践不断的总结经验，提高自己解决实际问题的能力，并在实践的过程中慢慢克服急躁情绪，积极、热情的对待每一件工作。在此也要由衷的感谢我的母校对我的培养。

对于即将毕业的大学生来说，对社会的适应能力体现的尤为重要。为了理论知识更好的联系社会实践，更好的适应社会环境，也更加清楚的认识到自身的优势和不足。本人20xx年8月25日至11月30日在鑫东信息有限公司实习。在我们部门有设备维修、工厂保全、磨具维修、设备管理、机床加工、材料运送等小组。现在将实习期间的经历做个总结，了解不足之处，扬长避短，更好地认清自己，也更好地认识维修理论与实践的关系。

设备维修中多以辅助设备为主，各级领导的指导顺序有一定的规律，这就要求维修者一定要先认识某些领导，避免由于不认识人摆放错了领导的位置带来不必要的麻烦，通过实习得知，一般的维修，几乎都是自己搞定，特殊情况特殊对待。实习期间也维修过机床，出问题的主要原因还是不会问人，不知谁该如何交流。

设备维修可以通过长时间的锻炼和熟悉，也就会慢慢的好起来的，再我实习的单位里，没几个人会灵活的.运用一些理论知识。他们都有自己的路数，很值得我们学习。在我们维修的机床里还要学会一些基本软件，但我们同时也要积极学习和掌握先进的软件的使用，使得维修效率和效果有大幅度提高。

另外，通过长时间的实践，对厂中缺乏那些人才有了很好的了解，做为在校的学生，只要把老师上课讲过的东西基本弄通，在鑫东信息有限公司足以立脚了，如果可以非常熟练的掌握各类软件和plc的使用，那么毕业后，找工作就可以不用再愁了。再实习期间，好多前辈对软件的控制能力还是相对较弱，他们也有人想我讨论过怎样才能运用最简单的软件，我也向他们提出过不少意见。他们的某些专业知识还是不怎么太熟练，所以说，我们在学校一定要好好学习专业知识，这对自己进入某些单位其着关键的作用。

虽然仅仅是两个月的实习时间，但是我从中获益良多。不但是专业知识的一次实战考核，还使我更明确了维修后期工作者所要肩负的责任感。我还需要更多的锻炼和知识上的积累，为了有一天我能够胜任这一职业。我相信无论我的明天会怎么样，我都会坚强的面对。因为----永远只有你去适应这个社会，而不可能是这个社会去适应你。

【2024年金工实习总结精选范本】相关推荐文章:

2024年金工实习总结心得体会

2024年毕业生金工实习心得体会范本

金工实习报告总结 金工实习心得体会

金工个人实习工作总结2024年

金工实习心得体会及总结

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