# 金工实训报告个人总结(15篇)

来源：网络 作者：独酌月影 更新时间：2024-07-11

*随着个人素质的提升，报告使用的频率越来越高，我们在写报告的时候要注意逻辑的合理性。那么，报告到底怎么写才合适呢？下面我就给大家讲一讲优秀的报告文章怎么写，我们一起来了解一下吧。金工实训报告个人总结篇一实习期间，通过学习车工、锻工，我们作出了...*

随着个人素质的提升，报告使用的频率越来越高，我们在写报告的时候要注意逻辑的合理性。那么，报告到底怎么写才合适呢？下面我就给大家讲一讲优秀的报告文章怎么写，我们一起来了解一下吧。

**金工实训报告个人总结篇一**

实习期间，通过学习车工、锻工，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，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!

感想部分：

1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。

2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。

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。”

结束语：

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。

**金工实训报告个人总结篇二**

在大一的下学期，学校为我们专业开设了这门金工课程。虽然只有短短的三周，但我们却从中体会到了苦与甜。

第一次对于每一个人来说都是新奇的。当我们踏进金工实验室的一刹那，都被那眼前的气势磅礴的机床们震惊了。嘿!不得了，个个都是大家伙啊!学员们在偌大的实验室里左顾右盼，伸手摸这摸那的，脸上都带着新奇与激动。

老师把我们分好组后就开始了为期三周的金工实习。第一天我们学习的是车工，这可是一个脑力活啊!因为这里的机床全是些老古董，都是些老式机，所以，对于我们这些菜鸟来说是个难题，不过谁叫咱聪明呢!老师大致的讲解了一下，我们组的组员们就很是上手了。这些“变形金刚”虽然大，但始终是死的，最后还是会被驯服的。我们学习了车库型号的含义，车库的组成及其传动系统。以及作为一个车工该掌握的一些基本操作方法，丝口的车削方法，锥度的车削方法，倒角的车削方法。我们也简单的学习了铣床的操作方法，这也一样是个脑力活，不过不在话下了。我们照着老师给的图纸把一节毛坯打磨出了一个基本样。虽然尺寸，光滑度不是很合格，但作为新手的我们来说，不错啦!第四天，老师给介绍了热处理的方法、原理等。危险系数高，老师没让我们实际操作。让后也给介绍了如何烧电焊。这玩意就是让两个分开的铁给结合在一起。这看着特危险，当那焊条挨上铁的时候，火花四溅啊!亮度也是很强的，容易灼伤到眼睛，所以一般都会带上塑料手套以及一个防护罩。这个东西，学员们玩得很high啊!一大捆的焊条一会就用完了。不过从中学到了知识，值了!

第二天我们转到了实习中最累的一个项目，那就是钳工。这个真是脑力体力双重结合啊!一天下来，我们的双手都提不起来了!怎一个累字了得!我们在三天的时间里硬生生的把一块钢铁毛皮磨成了一只锤子的模样。虽然有的同学把尺寸打磨的不一，不过，当你体会了什么叫“只要功夫深，铁杵磨成针”，那么就算是很烂的一件作品，也会好好保留的!

最后几天，老师把我们带入了现代化的操作实验室。首先的两天是学习电脑数控。老师叫我们如何写程序，然后输入电脑让其自动为我们加工出理想的工件。最后的一天，老师给我们介绍了数控机床，以及实地的给我们操作了一次。由于我们还没有学习电脑编写程序，所以，我们也只能大概的了解一下。

短暂的三周就这样过去了。但这次的实训却会永远的留在我们的心底。还有那几位为我们耐心讲解的老师们!感谢!

**金工实训报告个人总结篇三**

为期两周的金工实习结束了，就像军训一样，有说不出的的辛苦，也有忘不掉的欢乐。这一周开始上课了，没有了白天实习的劳累，但看着机电专业的同学也跟我们前两周一样去实习，心中也免不了有一番特别的回味。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践要求，圆满地完成了2周的实践。

知悉要去金工实习，我们一个个都拿出“压箱宝”——军训服，因为军训服耐脏耐磨，所以成为我们首选的“工作服”。第一周的星期一，一大早我们都穿着快褪色成白色的军训服，向着三区后面的金工实习工厂出发，一路上也看到有很多人也穿着和我们一样的衣服，大家不约而同地向工厂走去，这让我仿佛又回到上学期的军训生活。我们从老师口中得知，这次实习为期两周，在这两周里，我们要学习钳工和机加工两个大项。

第一周我们要学习钳工，老师把全部同学召集在工厂门口，说了一些的介绍以后，就让我们搬椅子在门口处坐下，然后就放了一段有关钳工的资料片，片子挺老的，看得出有些年代了，而且最要紧的是没有字幕，本来就都是门外汉，都还没有接触到机械和设备，再加上没有字幕，这无疑对我们理解和认识钳工这一工种增加了难度，好在在接下来的日子里老师讲解比较到位，再加上后来回宿舍时有上网去百度了解一下，所以我们对钳工有了一个比较透彻和直观的了解。

另外，在装配，维修设备，工具制造和修理等方面均要用到钳工，可见钳工跟我们的生活和生产有着密不可分的联系，所以一个理工科的学生去实习接触钳工是很有必要的。在视频和老师的讲解中我们还了解到，钳工是机械中最古老的金属加工技术。有着相当悠久的历史，虽然各种机床的发展和普及，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。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、研磨、矫正、弯曲和铆接等。

因为适应的很快，所以时间也不知不觉中悄悄的溜走了，一周的钳工实习很快就过去了。接下来就是机加工实习了，相比钳工，机加工这边一个个“庞然大物”让我们好奇心瞬间爆发，不过同时机加工这边的危险性也比钳工那边大得多，因为那些冷冰冰的家伙可没有感情，力气也不是我们肉体凡胎所能比的。其实整个金工实习下来，无论是钳工还是机加工，老师们一直都在强调的问题就是安全，“安全生产，文明施工”时常在我们耳边回响，提醒着我们注意安全。

在实习中，理论和实习是很重要，两者要互相结合，有时候你空有理论，却找不到实践的机会，那么没有人会认可你的能力，再简单的事也要认真去实践;同时有时候我们太看轻理论知识了，以为自己能掌握了，觉得十分简单，在老师讲解示范时没有认真听，以至在动手时出了错误。所以我认为两者要统筹兼顾，互相渗透。

实习中，我们的角色是工人，所以我们更应该意识到我们肩上所扛着的责任，身为一个工人，最重要的就是在安全的前提下，遵守各种规章制度，正确操作机械，从而生产出符合标准的产品。所以在实习的过程中，有一个词很重要，就是安全，钳工的老师说过：“我没要求你们在这一个星期中就能熟练掌握钳工所有的技巧，这也是不可能，但是有一点一定要做到，就是安全生产，文明施工!”所以在施工之前，我们必须了解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，比如钳工允许戴手套但车工的就一定不能戴手套等

还有一个很重要的就是态度，既然是工人，就要有工人的样子，态度决定一切，态度首先要端正，各个工厂都有他们自己的规章制度，进入一个企业，我们必须遵守他们的规则，如上下班制度，很多同学实习了第一天以后就变成老油条了，上班晚到，下班先溜，完全一副不把实习看在眼里的样子，我很庆幸大学有这样一门课程让我去实习，去学习，因为在学校里你还是学生，在这里你如果不学，去到社会里学习东西有时真的是要付出很大代价的。

在实习我学到的还有一个就是团结精神，小的来说，有时候一台机器需要多人来操作，需要我们要有足够的默契，分工要明确，在生产中要协调一致。往大的来说，大家都在一间厂里面工作，本来就应该互帮互助。在实习中，同学间毫无私心的帮助，真诚的相互鼓励加油，一切分担工作的压力，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，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!

**金工实训报告个人总结篇四**

时间过得真快，一转眼间\_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。

**金工实训报告个人总结篇五**

我的母亲最开始参加工作的时候是一个钳工，我的父亲则是一个刨工，我的奶奶是一个热处理工，我的爷爷是一个钳工，金工实习小结。我从小就生活在一个工人家庭中，小时候常见爷爷在虎口钳上加工零件，自己在没事干的时候也总是玩耍那些工具。在这个小学期，我终于有机会接触到了金属加工的内容，可以正规地去学习这些技能，我感到很兴奋。

开始金工实习前一天的概论课在建管报告厅举行，很多人在一起听课，天气很热，可是我还是专心听讲，总觉得老师讲的东西很亲切。当天晚上我读了读从图书馆借来了几本书，非常期待第二天的实习，这毕竟不同于以往的课程，是一门动手为主的课程。

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。

下午实习铣磨，师傅很和蔼，自己也动手铣了几个平面和齿轮，同时也见到了很多不同的设备，各式各样的铣床和磨床。对于不同的零件，用不同的工具加工，比如t形槽铣刀和燕尾槽铣刀，后来实习钳工的时候才知道那个锤子头的原料就是用铣磨加工出来的地面边长为15。5cm的长方体。

第三天开始了钳工的实习，几个很有经验的师傅教我们如何切削，如何使用锉，如何使用锯，和平口钳、打孔机等机器，就这样一点点地加工着那块金属，最后加工出了一个锤头的形状，真有几分铁杵磨成针的感觉。另外惊讶地得知钳工磨削加工的精度远高于磨床磨出来的精度。看来手工加工还是很有用的。师傅们说钳工是最累的，同时也是非常有技术含量的工种。简单的一把锉，谁都能比划几下。但是真正用好却需要长期的刻苦练习。三年，才能使用好一把锉。勤学苦练!一点不假，正是靠着日复一日的练习，每天辛苦地切削打磨，才能练出本事来。这次我真切地感受到我爷爷当年学徒的艰难和劳动人民的伟大和劳动的光荣。学习装配的时候，要装一个立铣的铣头，这次我自信过头，没有仔细看图纸就盲目装配，导致错误频出，我们小组在最后才完成了装配，还有很多错误，这是一个不小的打击。但同时也给了我一个重要的教训：做事不能冲动，只凭一时的感觉是注定会失败的。在做事前一定要认真准备，认真分析。做瓶盖起子的时候，我设计了三个图案，最终选择了一个牛的图案，但是最后的加工结果却很不合人意，后来分析原因时发现是因为图案虽然可以，但是不符合加工实际，难以加工。这又给我一个教训：一切从实际出发，杜绝脱离实际。

**金工实训报告个人总结篇六**

为期三个星期的金工实习结束了，虽然实习任务顺利完成了，但心里依旧感到沉甸甸的，自己也明白了很多……

金工实习以前，我对自己的专业了解的并不多，只知道机电专业比较热门，就业面也比较广，待遇也还可以。可是对自己要怎样学习，朝哪个方向学习，却一直很迷茫。

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。在这个短暂的三个星期内，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。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技工所必备的基本知识的同时还锻炼了自己的动手能力。这是一次理论与实践相结合，又将全面地检验我们的知识水平的绝好机会。

在实习期间，我先后参加了加工中心，线切割，数控车削，plc，电火花，热处理和快速成型。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。

加工中心是我的第一个实习项目，加工中心比其它数控车床方便是因为它具有自动换刀系统。我们用了一天的时间学习使用solidworks软件。但由于我以前对这个软件不了解，老师又讲的比较快，所以我的编程做的并不好，我也深深的明白了学习使用软件必要性。第二天我们看了老师操作加工中心，懂得了加工中心的基本操作。也明白了对刀等操作的重要性。

数控线切割加工技术是要利用编写好的程序、靠电极丝放电来切割各种小工件，我们要做的工作就是设计工件，并把工件放置好，对好刀，其他事情就交给电脑完成。电火花数控线切割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，所以老师在实操前给我们详细介绍机床的四大组成部分及其主要作用和操作注意事项。

车削加工——也是我们此次金工实习的重点。车削加工所用的刀具有镗刀、成形刀等。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。我们的任务是加工出一个葫芦，把一根直径十六毫米的圆柱用车做成十四毫米的葫芦，这个操作最重要的是加工前的调零和对刀，如果对刀地不好，加工出来的零件的偏差会很大，得分就不高了，加工的时候还要控制速度，最后精加工的时候速度要缓慢，才能加工出好的作品。

实践是真理的检验标准，通过三星期的金工实习，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。

**金工实训报告个人总结篇七**

第一天：铣床

刚到华南理工大学，老师就跟我们强调了安全，安全第一。在实习过程当中很多项目都是有一定的危险性的，操作不当轻则造成加工失误，重则机毁人忙，所以，安全是第一课。但是由于场地限制，两个班不能同时进行安全教育，我们只能先开始第一天的实习——铣床。

就在我们正担心没有上安全课就开始实习会不会有危险的时候，授课老师打消了我们的疑虑，在介绍机器，讲解操作的过程中，她给我们介绍了如何操作不会有危险，那些是不可以动的，保证人员与机器的安全。用她的话就是：要高高兴兴的把我们接过来，也要高高兴兴的把我们送走。

我们的任务是在掌握机器操作后，两人为一小组，将一根圆铁柱加工成一根规定大小方形柱。

经过自己的一番摸索，了解了机器的构造，熟悉了操作步骤，本来听起来很难得东西现在变得很简单。接下来的难点就是把握好工件的规格，这是也最后评分的标准，正负0.05mm的误差范围。.这要求我们在操作测量的时候要非常精确。固定好工件，对刀，调好进刀的大小，加工开始。为了保证精度，加工完一次我们就测量一次，力求在误差范围之内。中间接受了安全教育，吃完午饭，继续我们的加工。

经过漫长的等待，四个面加工完毕，用游标卡尺一量，在误差范围之内，激动地与同伴击掌庆祝。不过，最后老师检查的时候发现还是有小误差的，看来还是自己测量的不够准确。不管怎样，第一天收获还是不小的。带着一身的柴油味结束第一天的实习。

第二天：焊接

说到电焊，很多人脑海中都会浮现这样的一幅画面:加工的师傅一手拿个大面具，一手拿着夹着焊条的夹子，在需要加工的地方点一点就火星四射，然后要加工的工件就牢牢地接在了一起。没错，这就是电弧焊，也就是我们上午要学习的项目。看似很简单，动手操作后会发现，其实这也是一个技术活。

首先，老师强调的还是安全。电焊的时候要保护好眼睛，这就是为什么大家看到焊接师傅都会拿着一个大面具。焊接时候发出的强光会使眼睛变得干燥，影响视力。了解到焊接的危险性之后，在老师讲解示范的过程中，同学们有点草木皆兵，只要老师一动焊夹，大家都像触电一样，瞬间把面具举起来保护眼睛，然后发现自己担心过头了，全部哈哈大笑。为了让大家放下心来，老师不得不说，在需要面具的时候会提前告诉我们。

了解了焊接的步骤和溶液的特点之后，开始动手操作，考验我们的时候到了。

看似简单的东西，其实做起来也并不那么容易。在点了n次才把火点着后，我明白了要焊接出一件漂亮的工件绝不是一早一夕就可以做到。要掌控好高度、速度，手还要稳。出师不利，后面的路也尽是坎坷。结果可想而知，两根铁条给我焊接的一塌糊涂，虚焊不说，整体看起来实在不够美观，下午的气焊也并不顺利，焊穿了几块铁片。

总而言之，这次的实习虽然失败，但收获也不少。了解了焊接知识和操纵，也明白了，看似简单的事情，不一定就简单。

第三天：汽车

粗看课表还以为是要教我们开车，不过再一想，这可是金工实习，我们是要初步了解汽车的构造以及工作原理。

授课的老师是很和蔼的广东人，普通话不好，授课过程中一般粤语一般普通话，还好我们小组的都是广东人。供我们学习的是一辆奔驰的汽车。

老师先是给我们讲解了气缸的工作原理，变速器的工作原理等，还让我们亲自观察模拟汽车转弯时候，变速器的工作。接下来让我们观测一个拆下来的变速器的工作情况，并要求画出原理图。然后是教我们测量气缸的大校最后的时间就留给我们自己了解，并完成黑板的题目。

这次的实习很有趣，我们了解的是天天看到的东西。即使只是学到皮毛，我相信，以后也会受用无穷的。

第四天：工业控制

又是一个有趣的老师，他的教学方式很有趣。抢答，答对可以加分，很好的调动了大家的积极性，活跃了学习的气氛。一群人围着一个老师，认真听讲，气氛活跃，这就是我心中理想的教学方式。一口气答对五道题，拿到了最高分，心里甚是得意。

接下来本是要求我们自己设计图形，然后用机器加工出图案，但由于机器故障，只能设图案。我们是电子专业，所以我设计了一个“电”字，用字母“i”、\"星型\"、字母\"u\"，组成电子的“电”字，取义“iloveu电子

下午要学习的是装配机器人，还有工业传送带。通过学习这两项内容，我们基本了接到了工业加工过程中的一些步骤，增长了知识。

第五天：模具钣金

这次要做的是用钣金做一个小垃圾铲和一个手机座，纯动手的活。看着老师做好的精致的模具，大家都蠢蠢欲动。特别是了解到下课后可以把自己的作品带走后，大家更想一展身手，做出完美的手工艺品，带回去作纪念。

制作的步骤，显示在钣金上画出折痕和切割线，然后用剪刀剪下来，最后用道具成型。手机座相对简单，在一块钣金上完成就行。而垃圾铲有三部分镶嵌组成，要求比较高。

在动手之前我清楚意识到，要想作品好看、坚固。前期工作一定要做好，就是划线不能有偏差，剪切的时候要准确，成型的时候自然会比较标准。前面打好基础，后面自然水到渠成。实践证明，我的想法没有错。部分同学虽然快，但是由于前面画的不标准或者剪得不够精确，最后做出来的手机座不正不稳。垃圾铲对尺寸的要求更高，不标准，就无法嵌套。而我的作品虽然与老师的样本有一定的距离，但是在同学们中算是比较好的，最后的得到的分数也比较高。

第六天：线切割

电火花线切割简称线切割，是通过电火花产生的高温完成切割。首先是设计图案，通过专业的软件设计好图案，老师检查没有错误就可以到机器前面进行切割。

设计图案，苦于没有灵感，我想了半天也想不出什么有趣的玩意。最后，看电脑下方的杀毒软件的小雨伞图标，心想就设计一把雨伞吧。很快雨伞画好，虽然通过老师检查，但是怎么看都不满意。突然间又看到手机上的安卓机器人图标，觉得很有趣，于是就重新画了一个，很满意，当然也顺利通过检查。当我正在想象切割出来的机器人回事什么样的时候，问题来了。由于线切割的速度很慢(这也是老师要求作品加工周长小于200mm的原因)，两台机器后面都排了长长的一队人。估计了一下，在下课之前怎么也轮不到我了。

人生充满了选择，我选择了更好的创意设计，却失去了看着作品加工的机会。

第七天快速成型

快速成型，上午学的还是设计，通过软件的学习，然后用软件快速设计作品。本人是数码爱好者，最后设计的.作品是一款手机，具有多种功能。首先是情绪检查情绪调整;再者，考虑到手机屏幕的日益增大而带来的便携性下降的现状，设计了可折叠的屏幕。有趣的是，两天后，我在数码新闻里看到一个外国的设计师设计了一款相似创意的折叠屏幕的手机。可以肯定的是我没有剽窃他的创意，当然他也看不到我的。只能有一个解释，那就是英雄所见略同。以后可以考虑当数码设计师了。小小得意一下。

下午主要是了解一些模具的加工工序以及加工设备，又长了不少见识。金工实习，真的是不虚此行。

第八天刨工

又回到了第一天的基地，刨工在铣工隔壁。就连加工的机器和加工的原理都是比较相似的。这一次是要将一块较大的圆柱加工成立体六边形。过程跟第一天的铣工也差不多，不过刨工有一个难点，就是要划线。要先在圆铁柱上把六边形准确画出来，这难倒了不少同学。

我们组在划线的过程中花的时间比较多，最后只完成了四个面。这又是一个遗憾。不过又认识了一个工种，一种加工的方法。

第九天钳工

早就听闻钳工辛苦，既要技术，也要体力。事实也的确如此，要自己锯下一段铁柱，然后磨成一定规格的螺母，难度可想而知。

钳工的步骤是先锯下铁块，然后磨平两个表面，厚度也有要求。再然后在平面上画出六边形，即是勾勒出螺母的形状，接着磨出螺母的外形，钻孔，抽丝，最后修整美化。

老师在上课前就强调此工种不求快，但求准。所以一开始就确定了慢工出细活的总体方针，然后逐步完成。首先是画图要准，六边形必须准确，这是最基本的。然后是打磨外形的时候，不求快，不求一步磨到位，因为这样误差就会比较大，而一旦产生误差就没有修整的可能。所以在磨的时候，每边我都会留一点余地。最后我是倒数第二个完成，却取得了小组最好的成绩。而小组倒数第一完成的也取得小组第二的成绩。老师说的对，最快完成的不一定是最好的，相反最后完成的，却可能是。

第十天车工

转眼就到了实习的最后一天。有点开心，又有点不舍。开心的是，今天过后就可以放假了;而不舍的是，这些每天都可以学到新的有趣的知识的日子。

最后一天，车工。又是跟机器打交道，前一天一位同学操作不当损坏了一台机器。而今天我们都显得非常的小心。仔细听老师讲解机器的结构，机器的操作步骤。在这里我们学的是用机器加工圆柱面，在熟悉机器之后，操作起来比较顺利，很快就完成了工件的加工。最后，清理机器，给机器上有倒是花了不少时间。老师说：放假了，人要休息，送走了本学期最后一批学生，机器也要休息了。

体会

十天，近两周的金工实习就这样结束了，感谢这十天带领我们学习的老师们，放假了却还要回来加班给我们上课。虽然辛苦，但每个老师都是激情洋溢。

在这十天里，通过学习我们了解到了工件的加工过程以及技巧，了解到了一些仪器的组成构造，也学习到了一些电脑设计画图软件的使用。极大的拓展了我们的视野，拓宽了知识面。更重要的是，我们在这里学到的一些作风，严谨、细心、吃苦耐劳。

十天每天都很有趣，都能接受到很多新知识，也能从每天的学习中悟出一些道理，这对我们以后的发展将是受益匪浅。

建议

一、课程时间安排更合理。有些课程需要的时间更长，导致时间不够用，如车工;而有些课程时间则比较短，时间很充裕，如车工。所以课程的时间是不是可以更合理地安排呢?

二、加工设备更新。在实习过程中，我们接触到的机器都是比较旧的机器，而外面企业的加工机器在就发生了翻天覆地的变化。虽然，通过这些机器，我们也可以了解到工件的加工原理，但是与社会的发展接不上轨。现在有一个现象是，学生在学校里学到的东西都是旧的，被淘汰的，出去工作之后，还要重新学习。所以，希望可以更新设备!

**金工实训报告个人总结篇八**

为期两周的金工实习虽然时刻不长，但却我收获颇多。寒窗十余载，学的都是纯理论课，第一次上实习课，让我备感兴奋!而且在丰富多彩的大学生涯中，这样的机会也不多，因此刚开始我感觉这样的机会十分难得，我更要分外珍惜这样一个来之不易的机会!如今两周的金工实习已接近尾声，我回忆一下两周的点点滴滴，感慨良多，甚至有一种意犹未尽的感觉!

两周期间，同学们接触了车、钳、铣、磨、电、焊、铸、锻、线切割、数控车、热处理等十几个工种。每一天，大家都要学习一项新的技术，并在8小时的实习时刻里，完成从对各项工种的一无所知到作出一件成品的过程。在师傅们耐心细致地讲授和同学们的用心的配合下，我班同学没有发生一例伤害事故，基本到达了预期的实习要求，圆满地完成了两周的认知实习。

实习期间，透过学习车工、锻工、磨工、铣工同学们作出了自己设计的工艺品，我们还在电脑上动手操作了几个机械制图软件等，了解了线切割和数控车;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，然后按照要求车出合乎规格的工件。钳工是最费体力的工种，透过锉刀、钢锯等工具，手工将一个圆柱形铁块磨成正六边形，再经过打孔、套扣等步骤最终作成一个螺帽。虽然几天下来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之作出的成品，还能够把大家的作品放在一齐比较评价，大家都喜不自禁，感到很有成就感。

哦，对了，还有铸造这个工程，很有意思，简单地说，就是用几个模具和一堆个性的砂士，造出要求的模型，在进行这个工种的实习时，我触景生情，想起了小时候在沙堆上玩耍的情景，但是那个时候完全为了娱乐，而此刻却是学习的过程，目的是提高自己的动手实践潜质，对这个领域作一个深层次的了解!

实习的过程也并非一帆风顺，在铸造这个工种的时候，我出了差错，大概是正因听课的时候，思想跑了毛，没有听明白，结果被老师扣了很多分，挺郁闷的!还有在车工时，我总是忘记那几个工序的次序，操作车床也不太熟练的，结果整个操作都不大流畅，做出来的作品也不太理想。在钳工时正因时刻掌握得不大好，最后其他同学都已经完成了，我才完成了一半的任务，最后手忙脚乱的，作成的螺帽很不标准!没办法，这样的机会只有一次哪，有些事情是没有第二次机会，必须要把握住唯一的机会，一举成功!

实践的过程真的能够体悟到一种快乐，当然麻烦时时都有，能够说整个过程一向是痛苦并快乐着。每一个工种如今想起来似乎都是历历在目，而其中的快乐与痛苦更让人珍惜。

两周的金工实习带给我们的，并非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质，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，使这次实习到达它的真正目的。

我知道，我学到了很多。首先说是一种耐心，不单单是钳工，每一个工种，都是需要一份耐心一份认真和一份坚持才能够做好的，每一个工种都是一个任务，如何将每一个任务完成的恰到好处就是平衡点的把握，就是需要一种平静的心态，一种耐心。

其次是细心，什么工种都需要细心的观察才能够体悟到其中的内涵。才能对这个工种有必须的掌握，每一个零部件的加工，每一个机器手柄的操作方向，每一个键盘上的按钮都需要我们来用一颗细心来观察来掌握其中暗藏的使用方法，只有用这种细心才能够对每个工种的工作原理有必须的明白。

再次是留意，每一个工种实习前都要讲一下安全的问题，在整个金工实习的最开始部分讲得也是安全，因此留意为重。听到实习老师将给我们那么多发生在车床上悲惨的事情，真的很触动人心，令人悚然。我再也不会不带着手套操作车床;再也不会在离开时忘记关掉机器电源;再也不会私自乱动设备……正因我知道这种留意是与你的生命相联系的，我需要保证的生命的长久与健康，如果仅仅正因马，大意，不听老师话而出现事故，那这个代价实在是太大了。

我坚信这两周的金工实习将使我终生难忘，也将对我以后的大学生涯产生深远的影响!

**金工实训报告个人总结篇九**

一、实习时间：

二、实习地点：

学院钳工实训室

三、实习任务：

用一根铁棒做一个长为\_mm，宽为\_mm的正方体。

四、实习目的：

1、认识并掌握钳工基本操作步骤。

2、认识并掌握钳工工具的使用和基本的养护。

五、实习过程：

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。

钳工的常用设备有钳工工作台、台虎钳、砂轮等。钳工的工作范围有划线、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。

六、心得体会：

光阴似剑，转眼间，一周的实习就这样结束了，至于我总体的感觉只能用八个字来概括“虽然辛苦，但很充实”。

在这一周里，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，钳工实习是我们机电学校各个专业的必修课之一，也许我们以后不会真正的从事工业生产，但这一周给我留下的宝贵经验是永远难以忘怀的，并将作为我能够受用终生的财富。

我觉得每一次的实训对我自己来说十分有好处，十分实在。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。

年轻人首先就应学会掌握工作经验，学好真正的技术知识，这才是最重要的。因此我十分感谢学校和老师给了我们这么一次难得的实习机会，来锻炼我们的意志。

**金工实训报告个人总结篇十**

通过数控实习，我们了解了数控机床及数控加工概念，掌握了数控机床程序编制内容，数控实习使我们具备了一定的数控加工基础知识，我们基本上可以能阅读并且编制简单数控操作加工程序，初步掌握了数控机床的操作与维护。

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。

实习期间我们学习了如何去正确编写简单的程序，老师讲得很不错用通俗易懂的话，很形象的给我们传达方法。同时我们也对几种数控车床有了一定的认识。

实习仅仅是\_周，但是我们能学到的却很多，对于一名大学生，特别是一名工科的大学生，实践和理论相结合显得尤其重要，而实习就直接提供了这个桥梁，它让我们把从书本上学到的东西加以运用，同时也让我们学习到了从书本上学不到的东西。

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的重要性，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。

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。

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。

通过金工实习，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应用。

**金工实训报告个人总结篇十一**

为期两周的金工实习已经结束了，它带给我们的是一段难忘的回忆。对于动手能力不太强的我，金工实习更是有着重要的意义。经过两周的金工实习，我学习了不少的金工知识，初步了解了铣床、板金、数车、数铣、线切割、热处理和铸造等工种，还进行了工业安全学习。在此过程中，我掌握了一定的技能，提高了自己的动手能力，还学到很多其他的东西，比如说，对待工作的认真严肃的态度，严谨的作风，仔细观察的精神，良好的安全意识。虽然金工实习期间的确有点累，但丰收的成果使我感觉非常欣慰，几天来对工人的了解也让我对他们肃然起敬。

金工实习前

很早，在大一的时候，已经听说过金工实习了，不过那时只是听师兄提起过，只看过他们穿着军装从车间回来，而他们脸上的点点倦意使金工实习在我心中披上了神秘的面纱。向他们请教时，他们只告诉我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技术制造的基本工艺方法和技术,完成工程基本训练的必修课，其中的感觉还要我们自己去体验。于是我对金工实习一直充满了期待。

终于，轮到我们金工实习了。第一天的早上，我带着几分期待，几分兴奋，也带着对金工实习的好奇和疑问走进了工业培训中心。实习正式开始前我们先去参加了安全讲座，老师特别强调了金工实习中的必须注意的安全问题：他给我们讲了许多以往学生金工实习中一些违纪的现象：学生甚多没有穿工作服，没有佩戴实习证，工作时态度不够严肃，有的甚至在打瞌睡。他又提到了一些由于不遵守安全制度，没有严守纪律而导致的重大事故。我们在心惊胆颤的同时，心里已经烙下了一个铁一样的原则：安全第一!老师好象看穿了我们在想什么似的，给我们吃了颗定心丸：只要严格遵守安全制度，严守纪律，金工实习绝对是一个安全而有收获的愉快过程。

开始金工实习

做完了全部准备工作，我们就正式开始了实习。

普通车床

第一个令我记忆犹新的实习项目是车床，在这里我深深体会到沉着，镇定，细心的作用。我们的实习作业是把一个圆柱切削成圆球，刚开始看老师玩弄车床时还以为会很简单，殊不知等到自己操作起来才知道其中难处，切削时要利用好车床的横向、纵向两个移动手柄，这可不是一件易事。开始时总不知如何协调两者的速度，有时总是横向移动手柄在移动可是纵向移动手柄却移动得太慢一直把圆切削成一个圆柱面。等到重新振作起来再干一次时，却又太紧张以至在横向切得太深时，竟不知快速转动纵向手柄，导致又一次的失败。静下心来好好的反思发觉自己是太紧张了，不够镇定，干这活没有一定的定力，没有遇事镇定自若的魄力怎么行呢。所以以后几次，我都小心翼翼地，极力使自己镇定地切削，虽然有时也会切得不好，但总算给我把作品完成了。看着自己那做得虽不太好的作品，我下决心以后遇事可不能在这般急躁，要静下心来，要镇定自若地把它给完成，千万不能急呀

数车

从前面学过的车工，我们知道车床主要是使用各种车刀对内外圆柱面、圆锥面、成形回转体表面及其端面、各种内外螺纹等进行加工，还可使用钻头、扩孔钻、铰刀进行孔加工，使用丝锥、板牙进行内外螺纹加工等。车床有许多类型，按其用途和结构不同，可分为普通车床、六角车床、立式车床、单轴自动车床、多轴自动及半自动车床、多刀车床、仿形车床、专用车床等。

但是从更精确的要求上来说，收工车出来的工件已经明显不能满足现代化的要求了，所以我们进一步刀到学习数车。

开工前，我们还在研究这个数该念成第四声还是第三声，来到车间，不用怀疑，数车就是指数字车工。

数控机床是综合应用计算机、自动控制、自动检测及精密机械等高新技术的产物,是技术密集度及自动化程度很高的典型机电一体化加工设备。它与普通机床相比,其优越性是显而易见的,不仅零件加工精度高,产品质量稳定,且自动化程度极高,可减轻工人的体力劳动强度,大大提高了生产效率,特别值得一提的是数控机床可完成普通机床难以完成或根本不能加工的复杂曲面的零件加工,因而数控机床在机械制造业中的地位愈来愈显得重要。但我们要清醒地认识到,能否达到数控机床以上所述的优点,还要看操作者在生产中能不能恰当、正确地使用。因为不管什么机床,它都有一套自己的操作规程。它既是保证操作人员安全的重要措施之一,也是保证设备安全、产品质量等的重要措施。使用者必须按照操作规程正确操作,如果机床在第一次使用或长期没有使用时,先使其空转几分钟,使用中注意开机、关机的顺序和注意事项(如开机后首先要用手动或用程序指令自动回参考点),这些对初学者(尤其应引起足够重视,因为缺乏相应的操作培训的,往往在这方面容易犯错。

在数车的这一天，我们集体坐在凳子上编写程序，编好的先上机，一行行的程序被仿真出来，这是脑力劳动的成果。

cad中心设计

做了很多体力劳动，该动动脑筋了。我们就来到了cad中心，学习一些制图软件，我们首先学的是solidwork这个软件，老师要求我们自学后就按照自己的构思来做一个图。好不容易看懂了如何用这个软件，该我们大张拳脚的时候了，我们像个小孩子似的，把自己所想得通过这个软件画了出来，各式各样的东西都有，有画手机的，画显示器的，有的是他们心中奇特的构思，我这是画了一个自己心中的洗洁精包装,经过一两个小时的努力，终于完成了我的作品，虽然比起许多同学来还是差挺多的，但看着自己自编自导的作品还是挺顺眼的嘛。不过要做出一个好图，还需下一番功夫不可，不但要好好地掌握这个软件，用好各种画图技能，还要设计新颖，设计出独出心裁的作品，这就需要我们的创造力了。所以，这次制图实习不仅是我们掌握了一个软件，一门技能，还是我们深入地体会到创新的愉悦，和创新所带来的巨大作用，只有创新才能出成绩，才能使工业技术和科学技术得到长足的发展。

铸造

铸造=玩沙。在那用沙做模型，真有种童年在河边堆沙的感觉。我觉得铸造最重要是要清楚自己做模的步骤，不然就会因为做少了一个步骤而前功尽弃。另外对我们的耐性也是一种考验，做模型必须要有很好的耐心，特别是在修补的时候，一旦在做的过程中出现浮躁那就会越修越麻烦，功亏一篑。

热处理

热处理是比较轻松的一个工种。热处理的原理大概是：钢的热处理是将钢在固态下通过加热、保温、冷却的方法，使钢的组织结构发生变化，从而获得所需性能的工艺方法。热处理工艺可用“温度—时间”为坐标的曲线图来表示。在机械制造中，热处理具有很重要的地位。例如：钻头、锯条、冲模，必须有高的硬度和耐磨性方能保持锋利，达到加工金属的目的。因此，除了选用合适的材料外，还必须进行热处理，才能达到上述要求。此外，热处理还可以改善坯料的工艺性能，如改善材料的切削加工性，使切削省力，刀具磨损小，且工件表面质量高。

金工过后

在十天的金工实习中，的确过得很愉快，甚至有点快乐不知时日过的感觉。给我们指导的师傅都很随和，一遇上我们不能开窍或双手不巧时他们总是耐心一遍又一遍地给我们讲解，甚至是手把手地传授技术，平常空有理论的我们终于感到了实践有多么重要，倘若没有金工实习，有一天走出校门，什么是电焊条、什么是台虎钳、车床和铣床有什么不同、原来螺母是可以用手工磨出来的、铸造用的材料是沙……这些我们都不知道，还说是学工科的学生呢!可想而知，金工实习给我们的实践性知识有何等的可贵。而且在实习其间，每天必须很早就起床，不能旷工和迟到，这又是对我们纪律性的一大考验!在金工实习中，我们遵守安全准则，听从指导人员的指导，严守纪律。终于，在实习过后，我解开了之前自己的疑问，懂得了金工实习的意义：它是让我们在劳动实践中，把自己当成一份钢料，在祖国这个大熔炉里不断的敲打，不断的磨练，让我们的体魄和精神不断的得到提高和升华，铸造成一块优秀的工件!

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。

感谢这十天的金工实习，因为它必在我以后的学习工作中起到一个指南针的作用!难忘啊，金工实习!

**金工实训报告个人总结篇十二**

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。

**金工实训报告个人总结篇十三**

为期两周的金工实习在金属的回响中落下了大幕，总的来说这次为期两周的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。

金工实习前我们先进行安全教育，主要是老师给我们讲解金工实习的重要性和金工实习的安全性问题，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。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。

我们的第一项实习是电焊气焊，感觉最爽就是这项实习了，上午是电焊，老师先给我们讲解电焊的基本知识，然后讲解操作技巧，还亲自做了示范。接着，我们实习小组又分成几个小组，大家一起合作共同完成电焊的练习。毕竟是第一次接触这么危险这么刺激的东西，每位组员一开始都比较紧张，但是大家互相帮组，还是很好地掌握了正确的焊接方法，由于兴致大发，我们小组还用以前的旧料焊接了一个简陋的凳子模型，大家都挺有成就感的。最后也顺利完成作业。下午是气焊的实习，同样先是老师给大家讲解气焊的.基本知识，然后老师给我们操作和讲解操作要领和注意事项。气焊的操作明显比上午的电焊危险多了，同学们在操作过程中，不时地会发生像鞭炮爆炸一样的声音，不过，都无大碍。我们都掌握了电焊和气焊的方法和技巧，顺利通过第一天的实习。

接下来是数控车床的实习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980的编程要求非常高的，编错一个符号就可能导致数车运行不了。编程对我来说，可是一个大难题。结果和同学研究了大半天，才拿出了一个可行的方案。这时候我才知道编程在应用中是多么重要，所幸自己的课程里有学习过c++，对于编程的套路还算容易上手。

后来又学习了数控铣，也是需要编程的。不过那是电脑自动编程的，只要你输入需要加工的零件图形，选择入刀途径，放好原料即可。那机器是这样的方便，虽然没有实际的操作的机会，但是看见摆在旁边的一些切割好的物件，已经让我们惊叹不已了。那些触感甚佳的徽章，让我们在科技的伟大力量面前深深折服!

让我记忆还比较深刻的一个工种是钳工，钳工是以手工工作为主的加工方法，劳动强度大，生产效率低，操作技术要求较高。但是钳工应用的工具简单，加工多样灵活，适应性强，能完成某些加工所不便或难于进行的工作，因此，目前某些机械加工和修理工作中，钳工仍是不可缺少的重要工种。 初次走进钳工加工实训车间有点兴奋。首先，老师给我们介绍了钳工的主要设备，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。教授完后就给我们布置作业，要求我们锯割一块厚度为100mm铁料,并打磨光滑，这就是我们的作业。我听到此话，一下子愣住了。就靠这些工具?怎么可能锯和锉出来呢?不过，还是硬头皮上了，第一次锯割时，由于操作不熟练，开始锉平面的时候，总锉不平，练了两次后，掌握了操作要领，也锉出了比较满意的光滑表面，接下来的时间里，我们通过按图纸要求先锯出大概的工件形状，然后在不断的锉，反反复复地打磨测量后，做出了令自己比较满意的的结果，看着自己的的成果，心里异常的激动，虽然没有达到像标准件那样的完美，但毕竟是自己亲手劳动的结果，最后再到钻床上钻眼，并攻螺纹，就大功告成了!

金工实习出了一些直接在工作台工作的训练外，还有一些用电脑软件来完成编程模拟的实习。其中有一天我们是在加工中心完成训练操作的。上午时分，老师先给我们介绍编程软件，不仅给我们讲解一番，还让我们观看视频，很快，我们就初步掌握了软件的使用，老师教会的不仅是一种软件，更是一种自学软件的方法，先去弄懂软件的功能，然后对照视频进行模仿，很容易就能上手。下午的时候，我们就将程序导入模拟软件进行程序的检验，虽然在操作过程中，自己进行得不是很顺利，程序也有一些细节问题，所幸同学们的热心帮助，自己很快就顺利完成任务。所以，交流对于学习是非常有帮助的，信息和资源共享也是提高学习效率的有效途径。

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!经过了车工，钳工，磨工，铸工，铣工等一系列工种 的磨练，我们终于完成了这门让人欢喜让人忧的金工实习课程。

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，一切分担工作的压力，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，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!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。

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。

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 置。真的多谢金工实习，我还想再有一次。

**金工实训报告个人总结篇十四**

为期两周的金工实习结束了，但是它留在我心里的感受却永远不会结束。它将在我的生命中留下宝贵的一课。我有很深的感触，很感谢学校能给我们提供这个进工厂实习的机会，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。

我在这次实习中不仅对各种工序有初步的了解，而且还能经受住考验，保持良好的心态坚持到最后。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的汗水，每一刀都刻着我的心情。而当我把自己亲手加工的工件交到老师手里时，那种自豪感是必须亲身体验才能感受到的。

在实习期间虽然很累，但我们很快乐，因为我们学到了很多很有用的东西的同时还锻炼了自己的动手能力。在这两周里我们一共在十个工种实习过――锻压冲压、数铣928、铸造、汽车、钳工、车工、铣工、加工中心、数车928、数铣990。

安全教育

金工实习的第一天上午先是实习动员讲座，我们就被老师带到了一间教室让我们看有关安全方面的录像。录像向我们介绍了几种工种，也说了实习中应该注意的问题，像不能穿拖鞋，女生不能穿裙子，头发长的要戴帽子，等等。同时，也告诉我们一些存在的隐患，让我们在实习的过程中能够提高警惕，防止意外的发生。看完录像，又听了老师讲的有关工业安全方面的知识，我才发现工业安全的重要性。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。

锻造

我们是g1组，第一天就是锻造实习。起初，对于火红的钢条和锻打时的飞溅物，同学们仍然有些害怕。但是，通过师傅的耐心讲解和帮助，这种心理慢慢的被好奇心所代替，全身心地投入到了训练中。这是在“人工打铁”基础上的一种质与量的飞跃。我用夹子夹住钢条，我的搭档用大锤用力而又有技巧地把一节节被烧得通红的铁圆柱乖乖地变成了一个有用的六面体。当看着我和我的搭档们第一个完成我们亲手做出的工件时，我们心中无比喜悦。

铸造

第三天是铸造实习。从一开始，老师们就让我们自己动手操作，我们从最基本的模型开始练习，在最基本的练习中我们学会铸造的基本工序和基本方法，为我们以后做更复杂的铸型打下了良好的基础。通过老师的讲解，我们增进了对铸造工艺的了解，有很多知识是在课本上学不到的，很多实际操作也是我们在课本学不到的。在老师的悉心指导下，我们掌握了很多工艺技巧，在我们练习造型的过程中，老师们不厌其烦的为我们找出错误和不足，帮助我们改正，而我们就在老师的帮助下不断的增加自己的实践知识。

钳工

其实，铸工还真不算累。要说最累的，还得是钳工。工具简单，手工操作是钳工的两大特点。而我们就饱尝了这两点给我们带来的“痛苦”——什么锯啊，磨啊，都得自己操作。劳动强度挺大的。同学们的手几乎都磨红了，有些还磨起了泡。我除此之外，还不小心砸到了手，而且还不止一次。虽然这次钳工我们组只实习了一个下午，但是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。

实习感想

当我们车出一个个符合规格的零件时，当我们编出一个个有用的程序时，当我们累得满头大汗，终于将自己的工件顺利完工时，成就感就油然而生。虽然我们做出的工件还有些简陋或者不太耐用，但是我们都会觉得它们是我们心血与汗水的结晶。“痛并快乐着”——这句话用来形容短短两周的金工实习再恰当不过。这次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，车工者，连脸上都沾了油，刀屑飞溅;钳工者，满手上长出了茧和泡，汗水淋漓。金工实习的时间是有限的，但是收获却是很大的，金工实习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。机械制造生产过程实质上是一个资源向产品或零件的转变过程，是一个将大量设备、材料、人力和加工过程等有序结合的一个大的生产系统。两周的时间不可能使我们完全的掌握这门技术。但是最起码我们应该了解一些机械制造的一般过程，熟悉机械零件的常用加工方法，并且应初步具备选择加工方法、进行加工分析和制定工艺规程的能力。这样可以为后续课程打下坚实的基础。

总而言之，虽然在两周的实习中，我们所学到的对于技术人员而言，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本的基本，而技术人员也是从简单到复杂“进化”而来的。最值得高兴的是没有同学在这些具有不同程度危险的实习工种中受伤，反而在实习中不时会出现一些甜甜的笑，这是和同学们的认真与用心分不开的。

**金工实训报告个人总结篇十五**

20\_年\_月\_日，星期六。我们\_专业\_班开始了为期\_天的金工实习。

时光匆匆，岁月流梭，转眼为期\_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。

在星期六早上，我们九点钟开始在\_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。

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。

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。

通过以上的认识和学习，\_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\_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。

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!

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