# 金工实习篇人总结5篇范文

来源：网络 作者：悠然小筑 更新时间：2024-06-08

*总结是事后对某一阶段的学习或工作情况作加以回顾检查并分析评价的书面材料，它可以帮助我们有寻找学习和工作中的规律，让我们一起认真地写一份总结吧。但是却发现不知道该写些什么，下面是小编为大家整理的金工实习个人总结范文5篇，希望对大家有所帮助。金...*

总结是事后对某一阶段的学习或工作情况作加以回顾检查并分析评价的书面材料，它可以帮助我们有寻找学习和工作中的规律，让我们一起认真地写一份总结吧。但是却发现不知道该写些什么，下面是小编为大家整理的金工实习个人总结范文5篇，希望对大家有所帮助。

**金工实习个人总结范文1**

时间过得真快呀，一转眼两周就过去了，在这段难忘的日子里，钳工是我实习的第一个工种，也是我练习时间最长，自我感觉掌握程度较好的一个工种。，在实训期间的工作虽然很累，但是我却从中感到了许多快乐，因为在实训中，我的学习和工作能力得到了极大的提高。一踏入实习车间，我就被这些机器所吸引，让我拥有想征服它的感觉，随后在老师的的耐心讲解与演示下，我对这些机器有了初步的了解。在此后的实践中我经过努力钻研，苦练，终于做出了一些精美的零件。

通过自己听讲与练习，使我了解到，钳工的工作，最讲究的是一个脑力劳动与体力劳动的有机结合。我们学习的又是最原始的手磨工艺，最要巨大的体力作基础，一切的操作都是人为的控制，要想做出精美的工件来，非有娴熟的技术和缜密的安排难以达到要求。它需要我们在拿到一个需要加工零件的零件图时，不仅仅懂得安排先处理那里，后处理那里，还必须懂得在处理的时候两手、大脑、身体各个部位都要全身心地协调配合起来。真可谓是“牵一发而动全身”。而且，钳工的工作当中注意事项相当的繁杂，更需要我们有耐心有恒心有毅力。

记得一开始老师就强调我们要遵守车间的规章制度，必须按要求操作，并且细致地介绍有关钳工实习的一般知识和一些基本要求，使同学们对钳工有个进一步的了解。讲解钳工的加工范围、组成、作用及技巧等，使同学们对钳工的理论知识有了进一步的了解，为下一步操作做好了准备。然后通过演示螺母的加工，这一入门工件，老师通过加工它，使同学们掌握各种工具的安装、使用方法和它的基本操作的一些知识。经过加工实习使我懂得：在钳工实习的过程中，我们要严格要求自己，我们要有充分的思想准备，在实习中自始至终的保持一种良好的工作状态，用积极的态度去工作。随着时间的推移，对钳工理论知识的理解和实际技能的掌握程度不断的提高。在钳工实习中，要付出很大的脑力和体力劳动，我们感觉很累，但是我们必须克服困难和抵制消极情绪，其实钳工实习是一种很有意思的工作，我们在实习中会有苦中有乐的感觉。同时做任何工作之前，一定要把此项工作的要求想清楚，要想到此项工作要在什么条件下进行;工作时，要养成良好的科学工作态度。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。

利用锉刀、钢锯等工具从一根铁杆中做出一个螺母。锉削-锯-锉削-划线-锉削-打孔-螺纹加工，按着这几个工序，一天下来，做好了一个。效率很低，却能亲自动手，初步了解那些工具的使用以及如何来做一个螺母。同时我也知道了钳工的安全技术，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。充实而双疲惫的钳工实习一结束，第二周我们进行了焊工实习，相对钳工而言，焊工稍微轻松些，通过老师们的耐心讲解，我了解到许多焊工方面的知识，比如如何点火，如何焊接以及各个控件的先后使用顺序等等，以及工厂的一些机器设备的结构与工件原理等通过老师们的耐心讲解，我们了解到包括电弧焊和气焊、气割等方法与技巧例如。电弧焊时，如何引弧，如何运动，以保证不粘条，稳定燃烧，通过练习都有所掌握。

气焊时没学习好送进焊丝的方法，经常出现粘丝，焊出工件质量不高。一开始或许是心理作用我总是将焊条粘在铁板上，把操作要领忘得干干净净，而且手有些抖，心里很难受，但在实践中我慢慢掌握了一些焊接的基本技巧，心里的恐惧感也减少了，我知道在焊接时，焊条不能走偏，应该左右移动并且朝右手过75度左右，焊接时不能急于求成，在焊接考试时，我们每人都要焊出一条焊，用以评分，在考试时我心里很紧张，毕竟实习时间这么短，加上自己的焊接技术不是很好，我当时焊出来的作品不是很理想，现在想想我当时真是太笨了，不能调节心里压力，要是不那么紧张，我的作品肯定会好很多!在星期四，我们又学习了气焊，老师教导我们如何使用焊枪，如何将钢材切割，如何将焊丝焊在铁板上，并且使其均匀，焊接稳固等。同时我们又学习很多安全知识，如进入车间时，要穿好工作服，大袖口要扎紧，严禁在车间内追逐打闹，喧哗，应在指定的焊机上进行实习。未经允许，其它设备、工具或电器开关等均不能乱动，焊前检查焊机接触地是否良好，焊钳和电缆的绝缘必须良好。焊接时应站在木垫板上，不许赤脚操作。不准赤手接触导电部分，防止触电。为防止有害的紫外线与红外红的伤害，必须戴上上手套与面罩，防止弧光伤害与烫伤。敲击焊渣时要注意敲击的方向，以防焊渣飞出伤人。工件焊后不准直接用手拿，而用铁钳夹持。氧气瓶、乙炔气瓶不能撞击和烘烤暴晒。板手不得有油污，乙炔瓶周围不许有火星，与氧气瓶要隔一定的距离放置。实习完要清理好场地及设备工具。

在这一周时间里我们有序地进行实践操作，焊出了不少较好的作品，虽然在这一周中太阳很大，天气很热，我们在工作时很热，并且我的皮肤被电焊光照得发红，但我们都沉浸在学习中，被焊接技术吸引着，也就不在意这难熬的日子了，何况老师也在这样火热的日子里耐心地教导我们，给我们战胜困难的动力，在此我再次感谢为我们辛勤付出的老师们，是你们燃起了我们对知识的热情与渴望。

通过金工实习我们提高和加强了我们的工程实践能力、创新意识和创新能力。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。使我们更好地使理论与实际相结合，巩固了我们所学的知识。我们同时也学到老师的敬业、严谨精神。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，既学会了如何操作又增强了同学间的友谊。

金工实习使我们都能有足够的时间去实践;由于车间的同学较多同时又有各种油的挥发，使车间的空气较差，希望能加大车间的通风能力以保障同学和老师们的身体健康。在此我衷心地感谢学校领导为我们提供此次金工实习机会，使我们具有实战本领，同时也感谢辛勤奉献在金工事业的老师们，是你们手把手的教导，让我们拥有了金工方面的知识，使我们有了战胜困难的勇气与决心，你们用辛勤的汗水滋润我们的梦想，让我们飞得更高，走得更远!谢谢你们，我尊爱的老师!

**金工实习个人总结范文2**

一、实习目的

金属加工工艺是从事各种物质生产的人们所不可缺少的基础生产知识。通过独立实践操作，可以接触生产实际知识，掌握钳工和车工的基础知识和基本操作技能，学会使用钳工工具和普通车床，了解机械零件加工工艺，将有关机械制造的基本工艺知识、基本工艺方法和基本工艺实践结合起来，训练工程实践综合能力，提高自身综合素质和思想水平。

二、实习原理

钳工钳工是指利用钳工工具或设备对原材料、金属工件、机械设备等按技术要求进行加工、制作、修理的加工方法，以锉刀，刮刀，手电钻，铰刀，台虎钳，小型钻床，电动砂轮机为主要工具。一般以手工为主，具有设备简单、操作方便、适用面广等特点，但生产效率低，劳动强度大，适合于单件小批量制作或装配、维修作业。钳工基本操作技能有划线，錾削，锯削，锉削，钻孔，扩孔，锪孔，铰孔，攻螺纹，套螺纹，矫正和弯形，铆接，刮削，研磨，机器装配调试，设备维修，测量和简单的热处理。

车工车削加工是指在车床上利用车刀或钻头、铰刀、丝锥、滚花刀等加工零件的回转表面。车削加工表面可达到的尺寸精度为IT11—6，表面粗糙度为R12.5—0.8um。

三、操作步骤

(一)锤头的加工

1、观察并熟悉产品设计图纸(一把小锤)，准备原料(高约700mm、直径约为40mm的圆柱体)和钳工工具;

2、画矩形：根据大一小一的原则，按照设计图纸要求的尺寸在圆柱体底面上画一个长23mm、宽19mm的矩形;

3、锯削初始模型：用钢锯以在圆柱体底面上画的矩形为底锯削一个与圆柱体等高的长方体;

4、粗略研磨：锯削好了初始模型后，用锉刀将模型表面打磨平整以便下一步的操作;

5、画锤子轮廓：根据大一小一的原则在长方体700\_\_22的两个面上画出锤子轮廓，并在22\_\_18的一个面上画出相应的线;

6、锯削实样模型：用钢锯以长方体上所画锤子轮廓线锯削出跟设计图样一样的锤子外形;

7、精确研磨：锯削好了实样模型后，用锉刀将模型表面打磨平整，并达到设计要求尺寸;

8、钻孔：画出锤子柄孔的位置，利用钻孔机钻出锤子柄孔;

9、攻螺纹：利用旋纹工具慢慢地旋出螺纹;

10、研磨棱角：用锉刀将锤头所有的棱角磨成45度的斜面。

(二)锤柄的加工

利用普通车床在老师的精心指导下按照设计要求加工而成，并利用旋纹工具旋出螺纹。

(三)组装：将锤柄旋进锤头上的柄孔，至此，整个过程结束。

四、实习心得

金工实习的整个加工过程实际用了两天，但是这两天带给我们很多感触和体会，我们承受了辛酸，却享受了快乐;有过挫败，但是我们最终还是收获了成功的喜悦，所以我们很感谢指导老师。

从金工实习中我们掌握了钳工和车工的基础知识和基本操作技能，以及普通车床的加工工艺和操作方法，了解了机械制造和零件加工工艺过程，锻炼和提高了我们的实践动手能力，使我们更好的将理论与实际相结合起来，巩固了所学的知识。

实习过程中我们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。

**金工实习个人总结范文3**

时光容易将人抛，红了樱桃，绿了芭蕉。

故事，古老的，年轻的，正在身边发生着。有人在娓娓讲述，一盏神前青灯，几缕尘世烟火。当我们正如醉如痴地用青春编织校园生活的缨络之时，大学生活中必不可少的重要一环，正悄然步入我们这些青年学子的生活，让我们在亘古不变的机器轰鸣声中经风沐雨、感受生活。就这样，我们走近了实习，感受自己的心路历程、聆听自己的心灵跳动!

漫漫实习路

好奇的他，好奇的你，好奇的我们，带着好奇的心情，踏上了漫漫金工实习路。在短短两周的时间里，我们编织着属于自己的实习之梦，学习了超越书本的实习技能。

我们学习了钳工，车工，铸造等十个工种，俨然是个机械方面的“赤脚医生”了。

重要的安全：“安全第一”是金工实习中“出镜率”最高的词语。安全是一个永远不会老的话题，我们在实习第一天接受了安全教育，看着那一个个活生生的事例，一个个血的教训，我们的心中怎能不引起震撼!怎能不自思深省!是啊!我们的生命是无价的，我们不能拿自己的生命开玩笑!至此之后，我也看不到同学们在车间里嬉戏打闹，你追我赶了!是啊!经过这次安全教育，我们都深深地认识到注意安全的重要性了!深刻感受到安全事故完全可以避免，只要我们认真听师傅的指导，并且时刻提醒自己“安全第一”。很圆满的，在这次实习中，我们g5组的全体成员都安全地完成了实习任务。

辛苦的钳工：“蜀道难，难于上青天”，但是如果你干过钳工，会感叹“钳工难，难于蜀道之难!”准确的说，是钳工很累人。老实说，对“钳工”这个词语我只是听过而已，当老师说要用那个铁柱弄螺母的时候我很不理解，愚公当年移山倒还可以说是环境逼迫，我们现在不用先进的仪器却要用手工弄这不纯粹是和自己过不去吗?但说归说，干还是要干的，整个过程中是刘德华同志最反感的，因为一点技术含量都没有，一句话，锯完就磨吧!

在磨的整个过程中，我充满了对唐朝那个老妇人的怨恨，这家伙肯定是被李白父母买通了，才在当时还是愤青的诗人面前演了那场奇烂无比但却又被传颂至今的戏，现代的人几乎都是抱着看热闹的心情看这个故事的，那老妇人不过是装模作样蹭了几下而已，谁知道她是真磨还是作作样子?要清楚，文盲都知道，只要把那个铁杵买了，买的针绝对够她磨完余生了，但才华横溢的李大诗人居然没有识破，居然相信了，居然痛哭流涕的说要好好学习、天天向上，感觉就像教育部聘请的明星拍东西一样……

但想想老人家也不容易，我们这些年轻人弄了一天后都快要疯了，一个螺母弄得总算弄得像个样子了，我捏着还残有余温的铁块，有种说不出来的幸福感……

轻松的车工：在接受安全教育时，就听说“车工”是一个比较危险的工种。但是在师傅的知道下，实际操作中，我发现车工其实是比较轻松的，它需要的是细心。车工是在车床上利用工件的旋转运动和刀具的移动来改变毛胚性状和尺寸，将其加工成所需要的一种切削加工方法。车床是一种使用很广的加工工具，在工业制造中有很重要的作用，我们实习用的主要是卧式车床，它还有立式车床。我们在老师的详细讲解下，了解了车床主要由变速箱、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。车床是通过各个手柄来进行操作的。使用车床加工，除了了解它的操作方法外还有很重要的一点是要注意在操作时的安全问题和车床的规范使用方法。在使用前，首先要确定所要加工的零件的材料和加工精度，把主轴箱和进料箱挂轮箱的各个把柄调到正确的数据，这个要在老师的指导下调试，千万不要乱调，不然很容易损坏车床，那时的问题就大了，一台机床的价格可是不菲啊，兄弟们可要小心，切不要开小差。我们的这次的任务是让我们加工一个圆柱体的一个工件。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。首先选好正确的刀，然后把工件夹紧，紧接着很重要的一个环节就是把工件的中心线和刀口在同一水平线上，如果不调到水平的话，到时在加工出来的圆锥体就是一歪一歪的，我就有这个惨痛的经历。还有一个注意的地方是注意加工的精度，在加工到接近工件的尺寸时，要减少切削的深度，不然一刀下去后就一失足成千古恨了，你这个工件就要重新加工了。虽然整个加工过程都是站着的很累，不过看到自己的劳动成果，那一点累又算的了什么!

闪亮的气焊：开始的时候我们有些害怕，于是戴着手套和面罩，壮着胆子，小心翼翼地将焊条的一头触到铁板上，那板立即“呼呼”地火花四溢，吓人一跳。后来倒都对那火花产生了兴趣，抢着来焊，只是觉得那青白的光太耀眼了。电焊的时候一定要戴上面罩的。可是四周黑乎乎的，真不知道手上的焊条往哪里放了。可怜的焊条在哭泣：敢问路在何方?

有趣的注塑：按下六个按扭，就出现了两个杯子，感觉实在奇特。我们了解了塑料的分类，了解了各种成型工艺，这个工种理论方面的知识比较多一点。

神奇的数控：十天的学习中，有三天是和数控有关的工种。分别是数控车削、数控铣削和线切割。利用电脑和编程，实现了机床的智能化，电脑的神奇力量让我感叹。我们只需要根据目标利用电脑制图或者编程之后，机床就能自己工作了。科技的进步让金工实习有那么一层神奇的色彩。

心的路程

大学与社会间就像隔着几级楼梯蹬，如果你迈出校门前不了解这个社会，就好像没点灯就下楼梯一样，一下三蹬踩下去，你会闪着。

————方宏进

纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行。实习的时候听师傅讲了许多，感觉自己很行了。但是一到实际中开动机器，就会发现，“理想”和“现实”间是有差距的。记得做铸工时，觉得师傅玩沙玩得游刃有余，轻松自在。而我，童年时对沙子的热忱和熟悉似乎早已经退化殆尽。特别是用棒来捶紧沙子时，感觉棒很重。结果第二天，手上果真起了水疱。

跃跃欲试显身手，风风火火闯九州。凭着初生牛犊不怕虎的精神，牢记“安全第一”的守则，我们就这样干开拉。开工时，我们兴奋得不亦乐乎。打铁就像在战场，大家干劲十足;钳工要靠体力，我们大汗淋漓。大家总是跃跃欲试，想表现自己最能干的一面。

想出风头不容易，酸甜苦辣只自知。实习的道路上有花有草，有荆棘。酸，那是站立机床前的脚酸，盯紧零件的眼酸;甜，那是完成零件一刹那的欣喜，数据完全吻合的快乐;苦，那是手磨出水疱的痛苦，长度相差零点几的失望;辣，那是测量规范的严厉，被铁屑划伤的热辣。品味这四种味道，让我们成长起来。

女生男生皆英豪，秋月春风等闲度。在金工实习前，总是听师兄说，女生在实习时总是要男生帮忙。可是在实际实习中，我发现女生完全可以自己搞定所有实习项目，可以说，根本不需要男生帮忙的。只要相信自己的力量，认真听师傅讲解，大胆一点，心细一点，男生和女生都一样能够完美地完成任务。

玉的瑕疵

正如玉有瑕疵，珍珠也黑斑，金工实习中，我们也有很多不足的地方。“走马观花逛一遭，实习报告抄一抄”现象的存在，“本来平时上课、学习就很紧张，好不容易盼来了实习，还不趁机好好玩玩、放松放松”思想的存在都给金工实习蒙上一层薄薄的雾气。

实习中，由于时间有限，对许多工种的认识和了解不深刻，而且有很多工种没有机会被实习;还有，由于机床数目有限，实习时经常是几个人共用一台，这样造成了不便，有些同学还会借此偷懒;还有，一些机床价格昂贵，实习过程中我们不能“尽情”操纵。另外，理论考试目标不明确，“金工实习理论考试靠运气”的说法不无道理，所以我个人认为平时的实习成绩应占百分之九十以上，这样才能看出一个人的水平。

谆谆教导，铭记我心

金工实习效果如何，师傅的教导起着非常重要的作用。我们十天的实习遇到了很多很好的师傅。他们总是很仔细地叮嘱我们，很细心地教导我们，时刻都叫我们要注意安全。所以我们g5组实习的成功要感谢他们。

但是当然，我认为实习中，有些工种的学习不是很透彻，首先，这和时间有限有关系，但是师傅们也可以讲多一点重点。比如在一些工种的空余时间，师傅可以和我们交流交流的。

最后想说的是，有些理论性很强的工种，教学过程中应该注意理论和实际的结合。否则会让我们学生感到枯燥。

实习是面镜子，黑白丑俊，一览无余，让人清楚地发现自己的不足;实习是把“尺子”，胖瘦长短，一目了然，使人认清自我、不断成长;实习又是一条“路子”，令人找准前进的道路和目标……常言道：雄鹰展翅要胸怀大志，鲲鹏腾飞须身怀绝技。故事中的沧海转眼间成了桑田，斗转星移的飞快让我疑惑。但是不管怎样，金工实习的日子，已经成为了永远的美好记忆，铭刻在我的心灵中，沉淀在我的记忆里。我会珍藏这段美好的时光，记住从中学到的经验和教训。

金工实习，一段绚烂而又平凡的生活旅程。

**金工实习个人总结范文4**

光阴似箭，为期四周的金工实习转眼间结束了。为期不长的“金工实习”课落下了帷幕。四周金工实习经历的种种是我所不曾经历的，对于我这个之前从未接触过车床、铸造、铣床等机器的人来说，这次实习我是大开眼界，通过老师的讲解和自己亲身动手操作，以及同学之间的相互学习和帮助，我对各个工种和不同机器都有了更进一步的了解。回想这四周，每一天发生的每一件事，都如过电影般历历在目，在这四周的时间里，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，我们就直接称“上班”，这就让我们对真实生产中的工作有了更加贴切的称呼和体验。在短短的时间内真正学会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，提高了动手实践能力，培养了工程素质。

在实习中自己动手操作，不仅熟悉了机器的构造和基本操作，也自己动手做了很多自己的东西。包括在铸工中的一匹马、车工中的一件小工艺品和实习的主要要求：一把锤子。他们一直摆放在我书桌上最显眼的地方在铸工当中，这不仅是一种装饰，更提醒我劳动的价值和工人的艰辛。他们虽然比起行家做的相差很多，但是它凝集了自己的努力和热情，所以他在我心中比买来的工艺品有更重要的地位。

我们在自己学校的工程训练中心实习的，不愧是国家级的工程训练中心，这里设施齐全，老师认真负责，这既让我们实习安全有了保证，同时也能确保我们的实习质量，不会由于设备不全而只是走走形式。一个月的金工实习期间，我们接触了车、钳、铣、磨、焊、铸、锻、刨等几个工种。每天，大家都要学习一项新的技能。实习时间里，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，圆满地完成了一个月的金工实习。其中我对数控机床的实习影响最为深刻。

数控机床是我们第一天实习的内容，还没开始实习的时候，我就在网上搜索相关知识，了解到数控技术是指用数字、文字和符号组成的数字指令来实现一台或多台机械设备动作控制的技术。它所控制的通常是位置、角度、速度等机械量和与机械能量流向有关的开关量。数控的产生依赖于数据载体和二进制形式数据运算的出现。

现在，数控技术也叫计算机数控技术，目前它是采用计算机实现数字程序控制的技术。这种技术用计算机按事先存贮的控制程序来执行对设备的控制功能。由于采用计算机替代原先用硬件逻辑电路组成的数控装置，使输入数据的存贮、处理、运算、逻辑判断等各种控制机能的实现，均可通过计算机软件来完成。

刚进车间的时候，看到车间里面摆放着几台机器，老师介绍说这就是数控机床，当时我还不知道怎么去操作它，但是对后面的实习充满了期待。随后，老师让我们观看了教学片，向我们讲解了数控车床的基本操作和注意事项。下午，老师向我们讲解了数控车床的编程，在实习过程中，老师耐心地给我们讲解数控软件上面每个指令的使用，在老师的指导下，我们很快就上手了，踏入了数控这个门槛，还适当地给我们布置些作业，我们也积极认真地对待，认真完成每一次老师布置下来的任务。在随后的软件模拟中，根据老师的要求，我完成了编程和对刀以及模拟加工的全过程，虽然不是在真真的数控车床上，但是看着车床自动加工成自己想要的工件，感到十分佩服人的智慧。在做完老师要求的工件后，我又通过请教老师和同同学们讨论，又对数控的操作基本事项和需要注意的问题有了更深刻的认识。在完成任务之余，我们还发挥自己的想象空间，自己尝试着车一些自己想要有图案零件，效果还不错。

随着计算机技术的发展，数字控制技术已经广泛应用于工业控制的各个领域，尤其是机械制造业中，由于数控化加工可以让机械加工行业朝高质量，高精度，高成品率，高效率方向发展，最重要的一点是还可以利用现有的普通车床，对其进行数控化改造，这样可以降低成本，提高效益。

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。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。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了应用。

当我们毕业后步入社会，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、总结。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。两的数控实习带给我们的，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。另外，我也对金工实习提一点建议，希望老师们考虑一下：我觉得在教学机器和师资允许的前提下，将工程训练中心对我们开放，这样更有益于我们接触各种机器，从而提高我们的综合素质，为以后工作打好基础。

时光总是匆匆而逝，很快金工实习的四个星期就这样过去了。但是在这四个星期中我学到了在书本上学不到的东西，车工老师的幽默、铸工老师的亲切、锻工老师的严谨、焊工老师的儒雅、热处理老师的生动讲解、数控老师的深入浅出、铣工老师的和蔼，以及他们毫不保留的传授他们的经验和知识，都使我印象深刻，这次实习将是我大学四年甚至是一生宝贵的财富。

**金工实习个人总结范文5**

不知不觉，金工实习周在今天31号已结束了。时间真的很快啊，虽然留不住时间但是这段实习时间将为我的大学生活添加了一笔很绚丽的色彩，金工实习过程的点点滴滴也会深深地刻在脑海中，成为一段不可抹掉美好的回忆。在实习过程中我不仅学到课本上学不到体会不到的知识操作经验，也深深的体会到过程的艰难，但是这段时间真的让我学到很多知识很多经验很多生活中不可缺少的技能技术，是自己的综合能力有了一定的提高。

热加工

27，28号是关于热加工方面的。在第一天我们有好多的迷惑，甚至在出发前我们还在犹豫着到底要不要穿军服因为在我们的眼里车间的环境是很脏的其中也避免不了那些油污之类，呵呵，想想还真的是可笑。其实开始的时候我是既向往金工实习有是那么的不情愿的，因为我们实习一结束就要快要考试了，怕实习的时间影响到期末复习，我想好多同学都是这样想的。但是当从第一次实习之后就发现自己当时是那么的无知。金工实习没有同学们猜想的那么恐怖和困难。在经过第一次我的想法也是焕然一新，从此同学们慢慢的对实习更加有兴趣了。

27号早上八点，虽然天气有点冷还吹着风，但是我班和4班的同学都准时的在学校门口，等待学校的校车。我们到学校校外的实习基地大概用了半个小时吧，在路途中我们都是很遵守纪律，叶老师也是我们第一个认识的老师，他负责热加工的一个项目。另外还有邓，张，温三个老师。

第一节课，叶老师给我们介绍了，我们现代的工程应用中的各种各样的工种。包括在金属材料加工中常用到的方法和各种各样的工具。大概用了一个小时多吧。之后他带领着我们，观看了和了解到那些大型的机械仪器基本的结构和用途，其中有剪板机，卷板机，等离子切割机，气焊机，电焊机，起重机，压扳机······

快要中午回学校的时候，叶老师，还带我们到那个正在为阳江核电站制造的一个项目。当我们看到那个车间的上面挂着一条横幅写着：肩负国家重任，制造核电精品。心中不由得善慕那些工人了，呵呵，一个人可能一辈子也不会接触到关于那些核电的东西，虽然他们做的那些对于那个工程来说是鸡皮蒜事，不足一提，但是他们背后的那种流汗流泪的艰辛不由让我们感动。无论多么成功的伟大的工程，背后总是付出巨大的人力，经济。遗憾的是，叶老师说管理这个项目的技术师没有空，所以不能给我们讲解那些原理，还是很感谢叶老师，让我们了解到那么多课外知识。

下午，邓老师说因为我们学校的限制，我们只能有机会练习电焊，气焊，气割。他是负责教我们操作和使用电焊的。邓老师，把那些焊工方面的知识做了更深一步的诠释和探讨。在操作过程中他向我们着重强调要无论做什么机械加工都要严格遵守安全操作规则。邓老师举了茂名的一些安全事故，都是有部分对电焊知识不了解的焊工，就是往往对那些漏油的油罐焊接时没有清理那些可燃材料，一旦焊接，就发生爆炸。以下是我对叶老师对电焊操作的粗略理解：

安全操作：

1、焊接前应检查焊接设备、工具并达到完好，防护用品要齐全完好。

2、焊钳与把线必须绝缘良好、连接牢固，更换焊条应戴手套，在潮湿地点工作，应站在绝缘胶板或木板上。

3、清除焊渣，采用电弧气刨清根时，应戴防护眼镜或面罩，防止铁渣飞溅伤人。

如何使用：

1、引弧2点弧3焊接

使用电焊的时间虽然只有短短的几分钟，但是我知道自己不熟悉不熟练操作的动作方面有很多需要改进的。幸好能在老师和同学们的互相帮忙，慢慢的有所掌握。

28号，上午，张老师教我们了解气割原理操作方法。张老师，虽然看起来是彪悍，但是他的话还是蛮有风趣的，讲解的很具体。包括怎样拿，怎样端的动作姿势。以下是我对气焊的一些粗略概括。

安全操作和电焊有点接近。

1、氧气瓶、乙炔表及焊割工具上禁止沾染油脂。

2、氧气、乙炔瓶应配齐防震帽，搬运时防止撞击和剧烈震动。

3、氧气瓶、乙炔瓶间距不得小于5米，氧气瓶、乙炔瓶距明火距离不小于10米，点火时，焊割枪口不准对人，正在燃烧的焊、割炬不得放在工件和地面上。

4、蓝色涂料是氧气瓶，白色涂料是乙炔瓶。

5、红管接氧气，黑管接乙炔。

6、操作时要带墨镜。

7、前面的旋钮是调节氧气，中间是氧气和乙炔的混合物，后面的是调节乙炔。

操作方法：

1、氧气，乙炔，一般是开0.03—0.05pa。

2、点燃前只开乙炔半格。点燃时枪口不能对自己和别人。

3、调节焰心，使中间气流成稳定的细直线。

4、切割前先预热，在放氧气。

5、离切割面两三毫米。

6、动作姿势要适当。

下午，温老师，教我们使用，气焊。气焊的工作原理和气割的工作原理基本上是一样的。只是气割是利用氧气冲去那些融掉的铁水，而气焊是利用火，达到熔点，就是熔化焊。以下是我对气焊的一些总结。

安全操作和气割基本相同,操作方法也和气焊差不多。

**haha金工实习个人总结范文**

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