# 2024年大学生金工实训报告(13篇)

来源：网络 作者：清香如梦 更新时间：2024-07-19

*在当下社会，接触并使用报告的人越来越多，不同的报告内容同样也是不同的。那么报告应该怎么制定才合适呢？下面是小编帮大家整理的最新报告范文，仅供参考，希望能够帮助到大家。大学生金工实训报告篇一还记得金工实习前的一天,我还为第二天的实习而烦恼.因...*

在当下社会，接触并使用报告的人越来越多，不同的报告内容同样也是不同的。那么报告应该怎么制定才合适呢？下面是小编帮大家整理的最新报告范文，仅供参考，希望能够帮助到大家。

**大学生金工实训报告篇一**

还记得金工实习前的一天,我还为第二天的实习而烦恼.因为之前听说实习时要做的工作都会是很危险的,尤其是在观看的实习第一天的安全教育片以后,我更是提心吊胆,忐忑不安.但是在我接触到我实习的第一个工种——钳工时才发觉,金工实习并不像我之前想象的和教育片讲的那么危险的.只要我规范操作,发生危险的机率就会非常小.

尽管如此,我还是感受到了金工实习的另一种感觉,就是累.第一天做钳工,真是累得不得了.钳工要做的工件是全部手工的,挫平面,锯铁棒是我那天觉得最累的两个步骤.但在最后看到自己一天的劳动成果时,又会觉得很满足,一块粗粗的铁柱被我做成一个很标准的六角螺母.终于,实习的第一天总算安全地度过了.

因为有了第一天的经验,第二天半天的车工也顺利地完成了.不过,其中也出现了不少乱子,操作车床错误,切削时计算错误等问题常有发生,但最后还是完成了工件.

就这样,我完成了两天的实习.我自己的最大感觉就是又累又热.接下来的几天都是的工种都比较轻松,铣工坐的时间比站的时间还长,那天做的作业的将一根半径为25mm圆柱体铣削成16mm\*17mm的长方体.其间坐着在铣床前的时间比较长.以后两天的都是乖乖地坐在电脑前画零件,那时倒觉得很闷很无聊,可能是因为自己天天晚上都在玩电脑的缘故吧.

很快地,金工就这样过去了一周,下来的感觉就是比去上课要好一点,尽管那是又热又累的事情,但是因为少了一份学习的压力,所以觉得很轻松,时间也好像过得非常快.

然而到了第二周,我才发现到金工实习的有趣之处,特别是电火花和化学加工.电火花是在加工过程中通过工具电极和工件电极间脉冲放电时的电腐蚀作用进行加工的一种工艺方法.我们那天要做的工作就是放置好工件,对好刀,其它的事情就留给电脑去完成.由此加工出来的工件上就会留下一个凹陷的心形或都是星形(因为那天现成的工具电极的形状就只有这两种),看上去非常好看.

而化学加工更是新鲜,其流程是这样的:对铝及其合金零件进行机械加工 除油脂

清洗 化学抛光或电抛光 清洗 阳极氧化 清洗 中和 (染色 清洗 )封闭处理 画图 雕刻 化学腐蚀 清洗 中和 清洗 烘干.按这样的加工流程加工出来的成品就像一块艺品,鲜艳明亮的底色再加如精雕细

琢般的图画,栩栩如生的浮现在那块铝合金零件上.有时真让人不敢相信那是自己做出来的, 实在是太不可思议了.倘若不是金工实习,自己可能真得一辈子也不会知道图画也可以这样 画的. 接下来的一天的电焊和气焊,那里火光闪烁,火花四溅.可是对我们来说用一天的时间去掌握两种焊接方法,确实有一定的难度.因此,我们那天做出来的作业,效果一般般.那 天的总体收获就是了解了一下电焊和气焊这两种焊接工艺及其有关知识,其它就什么也没有了.

今天下午是最后一天,是铸造,确切地说应该是做砂模.可能是因为最后的一天,心里 有点不舍,但不管怎样,两周的金工实习还是就这样过去了.说实在的,我觉得金工实习对我自己来说非常有意义,非常实在.它给我的大学生活添上了精彩的一笔.它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.

再见了,难忘的那两个星期!

**大学生金工实训报告篇二**

第一项：锻压焊铣刨磨

第5天．我们告别了已经熟悉的车工。到了一个个（应该是有4个）新的工种。我们先去锻压。走进锻工教室，看到墙壁上的火炉，地上的树墩和其上的铁砧马上就产生一种干将莫邪的雄壮，又看见巨大的机器，不知为什么又有一种纣王炮烙的恐惧。加上房子太高，又感到阴风阵阵。所以所有女生都希望碰到一个有正气的老师。庆幸。老师大方脸。有诚恳的眼神。一看到他，大家就有一种暖阳阳的感觉。在加上老师略有些口吃，更拉近了他和我们的距离（您了见过那个鬼是口吃的不过侃归侃，从老师上课时比聊天时口吃程度低的多这一现象就可以看出老师废了多少心！！肃然起敬）。先上课。那1300~850的温度，把那些鬼感一扫而净。大家都感觉火红嫩黄的铁水在自己眼前流来流去。怕怕。之后老师又点燃了旺盛的炉火，关于铁水的想象就一下子变成了美味的烤鸭。（这俩小时，真是对我们的想象力的一次重大考验。）紧接着，各种规格的空气锤和冲压装置依次启动，让人感受到雷声隆隆，炮声阵阵，无一例外。

其中最大号的空气锤开动的时候：它在颤，墙在颤，地在颤，我们的心也在颤。我脑中在那时那刻只有一个念头：我们的地基打的是否够扎实？！这种3感觉就像是经历了一部恐怖片的洗礼（不要笑我没见过世面。因为真正的工厂中的机器比这可“恐怖”多了）。当然，会有苦尽甘来的时候。我们马上就要打铁了！！一个小炉里烧一块圆铁。我们要做的就是抡起大锤，尽自己所能，把它凿成方的！我们一个个都变成了米兰的小铁匠，叮叮当当。这可真是说起来容易做起来难。这锤抡的高，则砸不到；抡的低，则砸不深。砸了一个上午，其中一头可算是有了方的意思。下午，在空气锤的镇压下，我们的小方头在几秒内，变成了小方身。看着师傅的表演，我们的心中只有钦佩。经历了一下午从高温炉中取棒和在气锤上翻来覆去的砸的练胆子过程（因为有师傅在看着，所以是练胆子，如果没有师傅，就是玩命）。我们对老师的钦佩升级到了崇拜。谁说工人们没本事？你有本事就在回三次火的时间内把铁砸好！还砸呢！吓就吓死你！！

第6天。我们去焊接。更恐怖了。上午破天荒的讲了一上午课。我就断定是山雨欲来风满楼。果然。下午一上来，我们就戴上面具，要亲自电弧焊了！！这其中的害怕自不必细说，单就是面具上那一块只能看见超亮的电弧的防护玻璃，就够我玩的了。因为本人的电弧焊根本就没焊成直线（全是焊点，大家到时候自己体会就可以了）所以就不多说了（呵呵，不要打我）。我说气焊。气焊比电弧焊更加生猛。因为电弧焊最起码还有面具和手套，而气焊根本就不让用！！并且要先把片烧化，在往里添焊条。每添一下，都有火花缤纷飞舞。真是事可忍孰不可忍！！！所幸本人在车工中已经被烫过了一次，不在乎这第二会，博得老师一夸也算值了！！！不过最让人不解的是这么危险的工种居然是女老师！！！真是的！在下午下班前我们又听了冲压的介绍。真的感觉，工人们太危险了！向工人师傅们致敬！！！

第7，8天。真真的铣了！本以为所谓铣工，就是在有水的介质中进行精加工。到那一看，满不是那回事！！！一样是锋利的刀具和大同小异的车床。但不同的是车工是刀动，铣工是件动。而且可以加工平面。本因为自己加工的东西以后回自己用，所以我们精铣了一个个零件，完全都是百分之一百二的准确度。乞求好运！！！

第二项：车工

上班第一天。早上在24楼旁边的工厂门前集合之后。其他人四散而逃。我们则迎难而入。车工去了呀！！进入车间后，我们有一大感觉：天大不愧是最好的工科院校之一。外表看上去再烂的东西也可以用（而且一般好用）。外面看上去破破烂烂的窗子，灵活度不次于宿舍里的新货。且由于这种窗子几乎是我们从未见过，更增加了惊异性与新奇性。走到车间中间，爬在盛放各种车刀与各种精美工件的“橱桌”之上聆听师傅的教诲。师傅说的第一句话让人永远记得：车工是最危险的。一上来就让你们遇到了。所以一定要注意安全，女生一定要戴安全帽（即军训的帽子）………………。

这一通好吓！令花容失色，草容扭曲，一颗颗小心脏都惴惴不安。等到分组就都作鸟兽散了。本散人和其他7个人有幸分到了一起，跟随孟师傅。师傅其人身量不高，只是哪里都是圆圆的。除了小平头和脚底板是平的之外，整个人身上的线条几乎均为弧形。用一种大不敬的比喻（注：一般对老师的形容都多少有些不敬。但请各位相信这些老师身上都有许许多多值得尊敬和学习的地方。下同）像一个枣核。而且与大多数害怕的小人物（我们）不同，师傅一身短打扮：t恤，凉鞋。也着实让我们安心不少：毕竟从师傅身上可以看出他并不恐惧。

**大学生金工实训报告篇三**

为期两个星期的金工实习已经结束，然而她留给我的却是永远的经历。

我参加了锻压冲压、电焊气焊、铸造、薄板金工、钳工、车工、铣工、刨工、数车928、980、电火花、cad、cam。

在这两个星期的学习中，主要学习了以下几方面的知识：金属加工基本工种包括钳工、锻工、车工、铸焊工等的操作。

金工实习是一门实践基础课，是机械类各专业学生学习工程材料及机械制造基础等课程必不可少的先修课，是非机类有关专业教学计划中重要的实践教学环节。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。

好多人都有这样的评价：现在的大学生好多都是高分低能，动手能力太差劲了。可是金工实习却正好给我们学工业工程的同学们补上了这一课。在金工实习中，我们不再像以前那样只是稳稳地坐在教室里面，看着老师的比划和描绘，苦苦地思索着：到底什么是车床呀！我们想呀想直至把自己想到梦里头……所以，以前总也改不掉上课睡觉的毛病。现在可就大不一样了，当那些课本上的图像和老师课上描绘的机器真正摆在我们面前的时候，我们是异常地兴奋，看到这些曾经在头脑中苦苦思索可就是看不清其真是面目的家伙，我们是万分欢喜，再想到我们不仅可以看的到它们，摸的着它们，而且我们还会学习如何去我们心中的喜悦更是难以言表。

回想这两周的蓝领之行，我尝到了：酸——严格的上下班和工作制度；苦——手持锉刀不停地锉呀锉；辣——高速切削操纵它们，的精彩表演；更多的甜——亲手制作精美的螺母。

钳工实习，一想起那熟悉的宽厚的平锉刀，我就很想再试一次，改一改我锉凸圆弧的毛病，把表面锉锉平。工作一天下来，双肩酸痛，第二天早上几乎爬不起来，但是一想到自己亲手做出的东西，却一点也不觉得累了！

车工实习，经过指导老师细心的讲解与精心的示范操作后，我们逐渐掌握了车工的基本操作，一步一步学会了车端面、钻孔、车外圆、车螺纹、车成型面等操作技巧，一天下来，我们的作品终于露出了她的优美身段.！

数控车实习，面对着多台先进的数控车床和数控铣床，它们正等着我们揭开她们的红盖头呢。当程序检查无误、模拟也通过时心中是掩不住的喜悦！

如果不是真的去做了，我不会真的明白这一道理。当我们做金工工序时，老师让我们做一个小盒子。我们要现在铁板上划线，老师再三叮嘱要量准、划准，说是划远重要于后面的加工。我不相信，当我不小心把一条线划少了5mm的时候，我心怀侥幸地继续做下去而没有重划，结果可想而知，别人的盒子都是方形的，可我的，却是畸形的……

做过了，我才知道，车床上，误差范围是0.02mm，我们要用0.01mm的尺寸去车、要不断地用游标卡尺去测，最后精车了我们还要用上千分尺……

铸造可能是最辛苦的，可是我们一点也不敢粗心。我们要小心翼翼地抬起模具担心弄花了我们的模子时，我们不断改进本已很光滑的模子表面……

提到了“安全问题”，“失之毫厘，差之千里”就更是至理名言了。据调查，全世界97％以上的安全事故都是属于人为所致……

对这些的了解对我们的帮助是很大的，学理工科的我们，无论是做实验还是搞科研，在以后将会接触很多高精度的仪器和做精密的测量，如果不从现在开始学会注意细节，学会严谨，学会一丝不苟，将来很难担当重任！这一点，老师教学的严谨给予了我们很大的影响！

实行的老师在实习过程中给与我们谆谆教导，不时地提醒我们的安全意识，手把手的教会我们各项技术，让我印象最深刻的有几位老师：

首先是一位姓马的老师，他大概有50多岁了，满头白发，但是精神矍铄，记得第一次见到他是在工业安全实习。那一天他陪我们站在门口等工业安全的老师为我们将了工业安全的重要性和必要性，整个过程大约将了40分钟，他站在阳光里，很晒，但他似乎不知疲倦地为我们讲解，望着阳光里他挥动着的手的影子，我由衷的感到深深的敬佩。第二次见到他，是在cad、cam的实习中，当时我们正在学习计算机辅助生产，他走了进来，用英语跟我们交谈了很久，微笑着地他让我除了崇敬之外，还感到格外的亲切。

这位长者用睿智和微笑深深地打动了我们，他的微笑将永远留在我的心底。

另一位老师是锻压冲压的老师，这位老师留给我们最深的印象是他的幽默，他将自己独特的幽默运用于讲课中，让我们在很愉快的环境中学会了锻压的知识，了解了该工种实习过程中可能出现的危险，并且让我们印象深刻。

还有一位老师是cad、cam地讲课老师，记得那一天下着雨，有位男生穿着短裤就进了课室，于是老师要求他回宿舍换回长衣长裤再来上课，老师的要求在某些同学看来很苛刻，但在我看来是一种严肃认真和负责，我们实习过程中的各项工作具有一定的危险性，长衣、长裤、布鞋能提供我们必要的保护，老师的严格要求其实是对我们的负责，只有严师才能出高徒！

在完成这次金工实习后，对实习的工作进行了思考。为了能让后来的学生能更好地完成实习，在此想培训中心和老师们提出几点意见和建议，希望能提供到一点的帮助。

金工的实习内容总的来看有二十项左右，这么多的内容在两周时间内绝对完成不了的。现在分组进行不同的内容也大概如此吧。然而，不知道是什么原因，各组的内容分配有很大的缺陷。就拿我们组为例吧，两周时间里，我们只进行了半天的汽车学习，导致各个工种的培训不平衡，知识的传授也会受到影响了吧。

以下是建议。首先要保证各个工种分配的平衡，每个工种起码有两个或以上的工作日就较为合适了，毕竟总的实习时间不多。还请分配工作的老师能就这方面改进一下。其次，尝试一下像体育选课一样，实习的内容也让学生在网上先选好，而不是规定上什么内容。如果怕某样工种的选课人数过多或过少，可以事先限定了该工种的学生人数。可能想法不太成熟，但是这样更能激发同学们的积极性吧。

两周的实习接近尾声时，有一个上机的考试。内容随机，全是选择题。咋听下去，好象没什么问题。但是亲身经历过考试的人都说试题出奇的难，考下去难有高分。原因在哪呢？？一大原因就在我刚才提的第一个意见里。各个组的实习内容不尽相同，而且都只是全部实习内容的其中一部分。但是，上机考试中考到的东西可是随机的，什么都有，不管你有没有接受过这方面的知识或培训，所以就出现了以上情况。

以下是建议。提议整理考试习题的老师将各个工种的试题都在计算机题库中作好分类。待到某组考试时输入该组实习过的内容，在根据内容从题库中抽取题目。这样就能保证考试的内容和实习的内容一致了。

这就要求自己平时多注意自身的职业道德修养；注重自身各方面才能的培养；注意和学生感情交流，思想的沟通。以身作则，使自己觉的教学是一件很快乐的事情，不断的钻研业务，提高自己的教学能力。尽量的提高学生对自己的敬爱感、信赖感。这样自己愿意教，学生愿意学，达到教、学相长的效果。

当学生取得一定的成绩或表现较好时，就及时给予表扬，必要时还给予一定的物质和精神奖励，例如，在学生加工工件时，抽检一下他们加工的零件，加工的好的，给予表扬。加工的不理想的，说一些鼓励的话，并帮助找一下原因？在看到有些学生精神不佳的时候，主动向前询问是不是感冒了？哪里不舒服？说一些关心的话等等。不失时机的适当的表扬学生、关心学生。因为任何人的成绩总是和外在激励成正比的。给学生以正确的表扬，能激励学生向更高、更新的目标奋进。

正确的批评比正确的表扬更重要。因为通过批评能使学生及时认识并纠正自己的错误。而不正确的批评往往会损伤学生的自尊心，使学生和实习指导老师之间产生隔阂。因此在批评时力求自己做到以下几点：一、不要随便批评学生。二、批评要有诚意。三、批评要真实。四、批评要以帮助学生为目的。并且切忌：一、对学生大发雷霆或以势压人。二、讽刺、挖苦学生，把学生说的一无是处。例如，对不注意听讲的学生，可以问他：假如你以很浓厚的兴趣跟一位朋友聊天，而这位朋友置之不理，那你是什么感觉呢？用这种批评方式要比直接训斥来得好！再如，对那些不穿工作服的学生，可以对他说：穿这么漂亮干净的衣服，如果沾上机油那多可惜呀，还是把工作服换上吧。总之，正确的批评必须富有感情和诚恳、帮助之意。批评时做到动之以情、晓之以理、导之以行，才可能达到较好的效果。

我觉得我校的金工实习课应该再减少一些讲解时间，增加一些动手时间。还可以将一些理论搬到学生动手操作时间时讲解，这样更有利于达到我们的目的。

还有。我觉得我校存在设备数量有限、师资力量相对薄弱等缺陷。

由于我对正个工业培训中心及其工作流程都不了解，可能有些见解不甚正确，有些建议报告也可能不切实际。但是，确实有如此种种的问题存在着，并多多少少影响着一批又一批的学生。这几点建议，如能为老师改进工作提供参考，其目的也就达到了。

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。实习满足了我们好奇的心情，使我们的兴奋感渐渐消退，但是它留在我们心中的却是那种工作时的艰辛，更重要的，它让我们有了一种责任感，对社会发展的责任，对国家的责任。这种责任感促使我更加认真的学习，努力充实自己，用科技知识武装自己，以求尽快的投入到现代化建设中。

**大学生金工实训报告篇四**

短短两周的金工实习到x月x日就结束了。记得以往有人告诉我，金工实习是没有意义的，我们不是机械类的学生，参与了金工实习也学不到什么。于是我就带着这个疑问走过了这次实习。果然，这样一个短期的金工实习，不能让我真正学会任何一样工艺的制作，可是，它却给了我一个机会去体验一种不一样的生活，并且我了解到了各种工艺的制作要领和基本技能等，在实习中还能够将旧知识具体化，形象化，加深了对其的进一步理解和记忆，除此之外，我们还能够从工人师傅那里学到课本中学不到的知识。

参加金工实习的第一天，我们观看了安全生产教育片，里面描述了各种不注意操作规范而造成伤害的情景。看完以后，大家心理都对接下来将要经历的两个星期有点担心了，害怕自我不细心而造成事故。但事实打消了我们的恐惧的念头，尤其是第一天要进行的钳工，连教师都笑称这个可能金工实习里相对最简单的一类工种了。虽然这么说，但钳工无疑是整个金工实习其间最累人的一项工作了。由于我们仅有半天的上班时间，所以按要求，我们在10到12点之间磨制三根长85mm，上下底面光滑的圆柱体工件下料。我一开始就吃了个大亏，选了根两个底面都很不平整的长铁柱来做原料，所以为了磨平一个底面，就花去我近45分钟，磨完以后手已经酸软了。而此时身边其他同学都已经开始制作第二根圆柱了。我这时候才急急忙忙地开始量度适当长度，再用锯子开始截圆柱。相对与用挫刀磨平底面来说，锯铁柱能够算比较简便工作了，因为此时只需一只手用力，另一只手则是负责扶住锯子的。

大概用了10分钟，我的第一个工件下料就出来了。再用挫刀打磨光滑。如此重复，到了11点40分，我才完成两个工件下料，而我们的任务是三个，我为此急得不行，拼了命开始第三个工件的制作。可是这时，人已经累得不行了，手拿挫刀一前一后地打磨长铁柱底面的时候，已经几乎没有力气了，每挫一下的效果可能仅有开始时候的一半。距离下班的时候越来越短了，我的第三个工件直到11点52分才开始锯，明显，时间已经不够了，并且力气不足锯下去效果十分小。到了下班时间，我只好拿着仅有的两个“作品”去交给教师。教师反而笑着安慰我说：没关系，只要尽力只要努力过就能够了。看着教师的微笑，我的渐渐放松了下来。看看身边的同学，虽然也是冬天，可是几乎每个人都挂着汗水，看来都是很用功去完成自我的工作的。再看他们的作品，有一些相当的好，加工面的平整光滑度很高，并且挫后的工件的长度也相当贴合要求，真是厉害啊。

在我们所参与过的实习课程中，比较危险的能够算是车工了。应对着这样一个工件高速转动，同时带有利刀的机器，要不断地防止铁屑飞溅到脸上，还要注意观察工件的车制情景，同时要切记衣服或者其他身上的东西不能缠绕到工作的机器上，实在是有必须的难度。当然教师也提醒我们要带上眼镜或者面罩来保护自我。我们车工的任务还是比较简单的，只需要把已经制作好的圆柱工件下料的一头按要求车制成一个带槽的球体。刚开始的时候，要先制作推刀槽，只需要计算好刀的进退距离，然后按照计算的结果推进刀就能够了。但接下来的切削球体就很让人痛苦了。要求左手控制纵向推进，右手负责横向推进，又要注意两手的速度不能一样，要按位置变换，还要注意要分别匀速。由于我是新手，对机器的操作不熟悉，两手的配合也不够好，我在切削球体的时候，几次切削深度过大，差点造成了工件的损坏。上午的学习资料基本是练习使用机器，尽量熟悉工序手势。到午时上班的时候大家才开始正式地投入到工作中去。虽然我做得很不顺利，但最终还是把第一个球体切削出来了，只是表面的粗糙度很大，并且切削纹很不均匀，偏移很大。我很不满意，而对于工作的熟悉度又增大了，时间也还有很多，于是开始第二个球体的制作。在制作这个的时候，手的配合程度加强了，对工件的把握也高了，虽然用的时间比前一次要短，可是出来的成品明显比前一个好。我的心里倒是相当高兴。

经过前两天的工作，我倒是体会到了金工实习的一个重要感受：累。钳工都是手工的，所以我是整个手臂包括手指都酸软疼痛；而车工的时候，全天都是站姿，由于担心随便移动会控制不好机器，而造成加工工件的损坏，所以无论是上午还是午时，只要我是站在开动的机床旁边，基本都是一个站姿坚持到底一动不动的，一天下来，脚都肿了，走路的时候一踮一踮的。但在最终看到自我一天的劳动成果时，又会觉得很满足。虽说过程很累，可是却让我受到了一种锻炼，一种考验。锻炼的是自我的身体，考验的是自我的意志力，不管怎样说，经过这些劳累练习，我反而感到自我正经历着什么变化。虽然上大学以来我一向都在变化，但这一次是我真真正正感受到的，辛苦和劳累，汗水与欢笑，一切都那么真实那么丝丝入扣的撩拨我的记忆，让我真的为拥有这些经历感到深深的骄傲和满足。

相对来说，我自我比较喜欢的就是学习模具cam制作软件。看着那些线条在自我的操作下，经过软件的预定程序不断地由线条生成固体，再经过修改，生成曲面，最终经过模拟生产过程，把它在加工中的全过程播放出来，看着它由一个模块，在铣刀的切割下，一点一点地变成一个模具，心理很是有种满足感。想起一个工件的制作在实际中可能需要经过很多工序，并且由于其中某部分的形状比较奇特很难制作而使制作出来的成品不合要求。而经过电脑的模拟程序，就会更容易更直观地看到整个生产过程，同时对于工件在制作中可能遇到的情景都能够进行模拟，人们就更容易掌握制作时要注意的情景，进行相应的修改，使最终的成品更尽善尽美。我就很为科技的发达带来的好处而感叹。因为对这个软件的使用很感兴趣，下班后我还留在了电脑室里，请教师教我用软件制作了一个巧克力常用的半球柱的形状的模形。看到自我亲手设计的模形，我心里美滋滋的。

很快地两周的金工实习就过去了，在这个实习过程里我还得到了一个小小的纪念品——我在注塑挤塑的实习的时候制作的两个小小的塑料杯。物体虽小，也不比得其他同学化学加工时得到的自我设计加工的小工艺板趣味，但毕竟是自我的劳动结果，也算是能够给这次实习一个很好的回忆。

同时，经过一个金工实习，也让我理解了做很多工作是需要技巧的，并不是想当然地去做就会成功的。看着熟悉的东西，看着熟悉的工作过程，由于自我没有这方面的技能，便无法完成工作了，而由于没有相关的练习，还可能在工作过程中对自我或者他人造成伤害。而类似的这些事情我们在平常的新闻报道中已经屡见不鲜了，很值得提起人们的高度注意。

我们在整个金工实习的过程中所学习到的知识虽然不是很多，但经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，社会需要的是有本事的人才，我们新世纪的大学生仅有多有加实践，才能保证在未来的社会竞争中有自我的位置，真的很多谢这次金工实习，虽然有些辛苦，但如果能再来一次的话，我也还是十分乐意参加的。

最终值得一提的是工作环境。其中一些工种是属于比较危险的工种，我们是在专用的实习场地进行实习，所以实习的环境还算好，可是很自然地让人想到，那些一般的工人肯定没有我们这么好的待遇，他们的工作环境之差，不是我们能够想象的，而那么差的环境，对他们的身体所造成的危害是可想而知。他们的情景，一部分是由于工作的单位负责人为了自我赚钱而不管工人的死活而造成的，对于这些人我们应当谴责并想办法帮忙这些困难的工人；而另一部分是由于管理人员不懂得安全工作环境的要求而引起的，对于这些则需要更多高素质的管理人员参与其中，尽力改善工人的工作环境。当然，我们这些大学生也是应当努力朝着这一方面学习发展的。

**大学生金工实训报告篇五**

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………

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实习的两周!

数控车床

我们实习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。

唉，这时候我才知道编程在应用中是多么重要，后悔自己当初没有好好学以打下坚实的基础。真是“书到用时方恨少”!

后来又学习了数控电火花加工，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!

难忘的车工

车工不是由数控来完成的，它要求较高的手工操作能力。

**大学生金工实训报告篇六**

我们在学校工厂进行了为期10天的金工实习。期间，我们接触了车、钳、铸、电火花加工、快速成型等8个工种。每天，大家都要学习一项新的技能。36小时的实习时间里，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习要求，圆满地完成了9天的金工实习。

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，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。

20xx/5/23 电火花

今天是金工实习的第一天，多少有点好奇。当然，我们早就知道金工实习会很累，因为每个星期只有周四下午才有的休息，平时上课也没有这么累。

今天上午主要是进行安全教育。工实习过程中，安全第一！这句话谁都知道，但不一定都放在心上，所以金工实习的第一天，我们便被安排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，像电焊气焊，热处理等。我不得不承认老师播放的视频很恐怖，有点像《死神来了》或者《电锯惊魂》，有一个画面是一双被电锯切得露白骨的手，当时刚吃完早餐，又突然看到这么恶心的照片，差点就吐了。老师还说以前播放的视频更加恐怖，我都不敢想象了。同时，老师也告诉我们只要按照老师讲的去操作是不会有问题的，金工实习课程开班这么多年来还没有出过什么事情。

上完安全教育课就来到工程训练中心，开始了实际操作。今天内容就是电火花加工。电火花加工是一种靠短路电流产生机大量热量来气化金属的加工方法,在加工材料和加工精度等有许多其他方法无法比拟的优点。不过让我们难以忘怀还是加工过程.老师让我们充分发挥创意,自己制造一个刀具,用自己的刀具来加工工件.设计过程是有三个人一个小组来完成的，我们小组在设计的时候并没有很明确的想法，最开始想设计一个心形的图案，但是这个团已经有人设计过了，在加工过程中，我们发现可以设计一个扑克牌中的梅花形状。但是加工过程却没有那么容易，首先，需要将铜棒锯断，铜棒的直径不超过30mm，要在这个元面上加工出一个规则的复杂图形的难度可想而知。最后，通过锉、锯、磨等方法终于加工好了。我们把刀具装好启动了机器,在工作液中时不时会有烟雾飘出，可想而知加工温度有多高。最后我们的作品有结果了，在装刀具的时候没有调准好方向，加工的图案没有摆好，效果不是很好，但毕竟是自己的劳动成果，还是很开心。

第一天金工实习就这样过去了，第一天的经历让我对后来的实习充满了期待。20xx/5/24 工业控制

今天的实习内容工业控制，主要学习了两个方面的内容：高速电动主轴和装配机器人。上午主要讲了一些关于电动主轴和磁悬浮的知识。上世纪80年代,随着数控机床和高速切削技术的发展和需要,逐渐将电主轴技术应

**大学生金工实训报告篇七**

xx年7月14日——xx年8月21日

我市xx工厂车间

实习目的和任务：通过暑假的金工实习，提高实践操作能力，积累社会经验，了解金工方面的相关知识，把理论知识合理的运用到实践操作中去，掌握一定的操作技能，养成严谨的工作态度和仔细观察的良好精神，为毕业后正式踏上社会奠定坚实的基础。

金工实习的第一天，我知道了这个消息后特别的兴奋和开心，以前听学长们提起过，所以我们对这次的金工实习特别的期待，金工实习是一门操作性要求很高的实践课程，主要是学习机械制造的基本方法，实习是每个大学生必须经历的过程，能检验我们所学的知识。

终于，我期盼已久的金工实习开始了，还记得实习的第一天，我有几分期待，也有几分紧张，带着这种复杂的心情我参加了工厂的培训。实习正式开始前，我们先听了一堂安全讲座课程，指导老师特别强调了金工实习期间的安全问题，还说了下实习期间要遵守的规章制度，要穿工作服，戴好实习证等等繁琐的问题。接下来就去参加培训了，培训中我们对车间的生产流程有了一定的了解，也明白了自己的实习岗位，和岗位职责，一在强调的问题还是安全问题，讲座上提了，培训中也提了，看来金工实习真的有危险，我们一定要特别注意自身的安全问题。

培训完后，就正式上岗开始实习了，幸好有指导老师的带领和帮助，我很快熟悉了我的工作岗位，在实习中有不懂的问题我也会及时的请教指导老师，指导老师会很细心的为我解答，这让我学的更快了。我在实习期间严格遵守车间的规章制度，积极努力的完成每天的实习任务，在闲下来的时候也会主动协助其他同事一起工作，在实习期间的表现得到了大家的一致认可。

暑假的金工实习让我过的很愉快，虽然时间短暂，但是我却学到了很多的知识，我每天跟着指导老师工作学习，我要特别感谢指导老师的无私奉献和耐心指导，这是一次很愉快很有意义的实习经历，我相信有了这次实习经历，我的未来会更好。

**大学生金工实训报告篇八**

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枪的生活。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，不是一件轻松的事，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。

一、焊接

焊接是我们实习的第一项，曾在家里看过别人焊过东西的我对此感到不是很陌生，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，

金工实习报告钳工。焊接有三度，我想应该是焊接的关键，在实际操作的过程中，也往往是这三度在影响我们的发挥：焊条的角度一般在七十到八十之间，大也不可、小也不益，这还是比较好掌握的，然而后面的两度却是十分的困难了;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，这其实是很好控制的(熟练之后才知道)，然而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，在实际操作时，老师会在一旁提醒着高了，再低点或是提醒着低了，再高点的，因为高了则容易脱弧，而低了则容易粘住。

焊接我们主要进行了两种，一种是手工电弧焊，一种是气焊，两种焊接都带有一定的危险性：手工电弧焊是靠电在起作用，而且焊芯温度高达好几千度，并且在焊接过程中会发出极其强烈的刺眼的光芒，就算带着防护罩也不舒服，因为看久了，眼睛还是会感到疲劳，有时还会冒星星;气焊是靠两种气体氧气和乙炔通过特殊的仪器混合之后燃烧而作用的，两种气体都是易燃气体，因此是绝对严禁烟火的，在进行焊接的过程中也要高度的小心，防止回火发生，而且焊接处应离氧气瓶和乙炔瓶远一些，大概要保持在十米的距离。

二、钳工

钳工的实习是给我们留下印象最深的，我们通过近一周的努力，每人亲手加工了一把锤头，拿着这锤头我们都无比的高兴，因为它里面藏着我们太多的汗水。

一块长方体铁块，长约一百三十毫米左右，宽高约有二十三到二十六毫米，各面布满了氧化层，而且很不平整，主要工具是几把锉刀、一台台虎钳、尺子等，将这些放在一起，产出的却是一把长一百二十毫米，宽高在二十毫米的有模有样的有倒角有丝空的锤头，想起来都不是很容易的事，就好象古代说的那样要将铁棒磨成针似的，因为这所有的加工都必须要用手工来完成的，然而我们就是发扬了只要工夫深，铁棒磨成针的作风，大干了一场。

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，一位年约五十的老人民教师了，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杜老师了，

三、冷加工

冷加工，我印象不是很深，因为它是所有实习中最短的一门，作为学生的我们参与的很少，没有什么实际操作，老师在上面讲解，在各种设备面前示范，我们似乎只是站在了一个观众的角度了，也许是学校的设备有限的缘故吧，我真心希望，以后我们的参与会多一些，多参与一些实际的操作，多增强自己的才干。

四、铸造

对我而铸造言，我很高兴，因为我的成绩是特别好的，不仅如此，我们组的成绩也是最棒的。

出生在农村的我，不要说对铸造有多么的熟悉了，村里面经常会有人拉着一车的工具来干这个。儿时的我每每观看，那时很是不解，很是羡慕师傅的水平和技巧，因此自己参加铸造可谓是使我得到了一次实验的机会了。

铸造说起来很容易，看起来也是很容易的，但是做起来却不那么容易了，填土要垒实，最难的就是起模具的时候了，这是很不容易的事情，经历了无数次，也许每次的失败都是缘出此处的，起不好则什么都免谈了，当然也要有高手，总是能够修好它，我想我也许就是这么一个高手，因此，每每都是我修补，还有百分之一的希望我也不放过，总能修好，我说可以了，到老师那里每每都是优，最令人兴奋的是全班就浇铸了两个，然而这两个的腔体都是我们组加工的，老师说我们合作的好，分工仔细，确实，大家在一起相互监督着干确实要好的多了，失误也避免了很多，通过对铸造的学习，不仅使我学到了知识，更增强我的团队合作能力，我收益匪浅啊!

五、车工

车工是最脏的活了，然而却是最现代化的活了，因为我们每人面前都有一台大家伙车床，因此我们也是很高兴的。

首先老师简单介绍了一下车工，然后就告知我们去学习安全操作规程了，因为车工确实是很容易是出问题的，车床运作起来，那都是每分钟几百转的转速啊，切下削末有时能飞的好远，而且是带着相当的速度的，扳手可能就飞了，不知就是谁倒霉了等等。

车工不同于其他实习是因为它是机械化加工，除必要的人工参与外，其他都是机器来完成的，这就比其他实习先进多了。

加工的工件出乎我们的意料，是锤把，因为我们先前的那个班级不是加工的这个，想着能给自己的锤头按一个把，因此每个人加工的都是很认真仔细，老师也在一旁不停的指点，出现了毛病，老师会巧妙的修改，把的中间一段直径为十二毫米的，不容易加工的光滑，看起来不雅，然而老师却能将缺点变成亮点，简单的几圈就边的好看多了。

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。

**大学生金工实训报告篇九**

为其不长的金工实习即将落下帷幕。在过去的八天中，我们组先后实习了车工、线特/数铣/数车/铣磨、钳工、焊钣热等内容。虽然时间短暂，不能做深入学习，但这些天来的生活也称得上是内容丰富，充实有趣。在实习过程中，我不仅对实际工业生产过程有了一定的认识，掌握了一些基本技能，提高了自己的操作技能和动手能力,更学习到了许多工作学习中必备的品质，初步培养了自己作为一名工程师的素养。以下是我的一点心得。

在参加金工实习的这几天中，每天我们都是8点钟上班11点半下班，中午休息一个多小时，下午一点半又要上班，到五点才能结束一天的实习。这使我改掉了在暑假中睡懒觉的坏习惯，每天力争早睡早起，好像是回到了军训的时候。这就为这一学期的学习开了一个好头，十分有利于我们养成健康的作息习惯，帮助我们改正凌晨睡，中午起的颠倒的作息。不仅如此，这一作息规定还增强了我们的时间观念，让我意识到凡事要赶早不赶晚，做事留有余地才不会是自己陷入手忙脚乱的地步。

在实习过程中，许多工种都需要保持镇定这一要求。比如车工，一开始未免有些紧张，不是加切身时加得太多，就是不能用适当的速度竟转动手柄，又或者读不对数据或是根本想不起来要做哪一步，导致了效率的低下与失败。静下心来好好反思发觉自己是太紧张了，于是镇定情绪，不慌不忙的做下面的步骤果然取得了不错的效果。又如焊接过程中，太过紧张了手就老是抖个不停，焊的歪歪扭扭，焊枪动的不是快了就是慢了。只有平心静气才能慢慢地推动焊枪，焊准，焊好。

有许多操作过程中，需要两名或更多同学共同完成工作。这时，就需要发扬团结协作的精神。像热处理的实验过程中，每个人各司其职，负责自己的一个环节，又互相帮助，帮其他同学服务。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，拉近彼此的距离，填补了存在的隔阂，是大学生活中少有的几次彻底展现集体的魅力的机会。

要说金工实习中哪个环节给人印象最深，十有八九的同学都会回答钳工。一进工作间就是个下马威。站在那儿又锯又锉地折腾了一上午，就连一个像样的平面都锉不出来，那真是觉的头晕脑胀，大受打击。第一天结束的时候，还把锤子的羊角锯坏了，当真是觉得自己肯定做不完了。好在其间有两天的休息，养精蓄锐之后再度开工，终于按时完成了任务。钳工对于我来说是个不小的挑战，它告诉我要不急不躁，掌握方法。只有在耐心与耐力的双重保障下，才能出色的完成工作。

在教育方面孔子提倡因材施教，在实习中我也体会到也要因材施“工”。往往达到一个目的有好几种方法，这时就要综合考虑精度要求，经济效益邓众多因素选择最适当的方法。比如加工一个环可以用车床车，也可以用刨工，钳工，磨工，甚至线切割，但是它们加工出来的精度却不一样，耗时耗费也相差不小。同样是车床，对不同的材料每次的加工深度有不同，硬刚每次就应在1mm以内，软一点的刚或其他金属则可以每次切削多一些。如果对不同的车刀要求又不一样。精车比粗车的就要每次少切一些。总之，要根据根据具体情况进行具体分析。

近十天的金工实习，虽然有些累，但感到很欣慰。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习有多么重要，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习性知识有何等的可贵。它是让我们把自己当成一份钢料，在实习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！

1.由于实习的时间很短，而且工种比较多，安排比较紧密，基本上是一天左右就一个工种，很多东西都只是学到皮毛，或只是对相关的知识做大致的了解。这样一来，学到的东西很快就会忘记了，印象不深刻，更不用说熟练了，以至没有机会让学生在这方面做出创新。有些老师在讲解完工种的介绍和操作的步骤后，让学生按步骤操作一下，看还有时间就要学生做作业，我觉得这个时候老师应该给点时间学生按照自己的想法去自由发挥，或是指导学生进行一些有益于创新的活动，让学生活学活用，用学过的方法去做一些没做过的事，培养学生的创新能力。

2．如有时间的话，应尽可能先让学生了解一下工作原理再介绍机器和操作，这样可以让学生了解每一步操作的由来，而且让学生把每一步都记得更加清晰，操作时不容易发生错误，这也为同学们的安全加上了一层保障。

3．每一组的人数不宜太多，因为人多的话，听老师讲解也听不清，看老师的操作也看不清，这样容易使的学生在操作时不能确定自己的操作是否正确，就有可能误操作，容易产生危险。所以我觉得有一些工种应该增加老师人数，把每一组分的更细，让学生向老师询问的机会更多。

4.钣金中切割板材时，每次都要量取，十分不便，可以在床身上加上刻度及固定装置，使得可以实现连续切割。甚至可以考虑安装自动装置，类似于自动走刀，在切割相同型号的板材时可自动完成。

**大学生金工实训报告篇十**

我们在学校校工厂进行了为期xx天的金工实习。期间，我们接触了车、钳、铣、磨、焊、铸、锻、刨等8个工种。每天，大家都要学习一项新的技能。xx小时的实习时间里，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xx天的金工实习。

“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，完成工程基本训练的重要必修课。它不仅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。

接下来的工种是铸造，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。

车工不是由数控来完成的，它要求较高的手工操作能力。

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。

转眼为期xx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金工所必备的知识的同时还锻炼了自己的动手能力。而且也让我更深刻地体会到伟大的诗人——李白那一名言：只要功夫深，铁杵磨成针的真正内涵！

**大学生金工实训报告篇十一**

转眼为期一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。

我们实习的第一天看了有关金工实习的知识和金工实习过程中的注意事项的碟片。这是作为学生的我们第一次进入工厂当令人尊敬的工人，也是第一次到每一个工科学子一试身手的实习基地。我怎么会不激动万分呢？

一个星期，短短的一个星期，对我们这些非机械专业的工科学生来说，也是特别的宝贵。因为这是一次理论与实践相结合的绝好机会，又将全面地检验我们的知识水平。

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，十分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。

通过碟片的演示和老师的讲解。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！”

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。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，起锯时应该以左手拇指靠住锯条，以防止锯条横向滑动，右手稳推手柄，锯条应该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，锯弓应该直线往复，不可摆动，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，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。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。

第二项，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：车刀、镗刀、钻头、铰刀、滚花刀以及成形刀等。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。

而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，车削加工都占有十分重要的地位。

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。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。所以最好由中心向外切削。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。

一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能力、创新意识和创新能力。

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。

**大学生金工实训报告篇十二**

２０x x 年１１月我们土木专业进行了为期两周的金工实习，因为是第一次参加实习我们兴奋不已，但也难免有些茫然。由于对实习与金属加工的无知我们有点不知所措，但是通过为期一周的实习之后我发现收获真是太大了，视野更加开阔，对生产实践有了一个更全面更深刻地认识，在自己能力提高的同时更增添了我在以后面对激烈的社会竞争时的自信心。现在回想这一周的蓝领之行，我尝到了：酸——严格的上下班和工作制度；累——手持锉刀不停地锉呀锉；辣——各个工种师傅的精彩表演以及我们的亲自动手；的甜——亲手制作精美的心和子弹以及以后学会的基本技能。

好奇的我们，带着好奇的心情，各自迫不及待的地向工程训练中心飞奔。同学们个个朝气蓬勃、精神焕发，在阳光的辉映下，显得格外生龙活虎，激情飞扬，还时而散发出一股青春的气息。不知不觉中，我们来到了目的地——河南理工大学工程训练中心。理工大不愧是连云港最好的工科院校之一，这样的工程训练中心足以与重点大学相媲美了。按学校安排的日程，各个实习班先集合在一起由实习的老师先给我们讲解实习中的安全事项。然后各就各位，到各自的实习车间，第一次瞧见这么多的机器这么大的车间我唏嘘不已，由于是第一次来指导教师郑重的向我们强调了安全的重要性，所以没有一个同学乱动机器。而我们一组就更不会乱动了，我们第一项是铸工。这对于我们既熟悉又陌生，因为我们在家就见过人家用铝铸造铝锅了，但是我们还没有谁动过手。首先我们在展板上学习了铸工的实习内容和安全操作规程。

我们这个工种的实习教学内容 一、铸造生产工艺过程、特点和应用；

二、型砂蕊矿应具备的主要性能及组成； 三、型砂的结构，分清零件、模样和组件间的差别； 四、型砂的作用、结构及制造方法； 五、铸件分型面的选择，手工两箱造型的特点及应用，三箱、刮板、机器造型等造型方法的特点及应用； 六、熔炼设备、浇铸工艺以及浇铸系统的作用和组成； 七、铸造缺陷及其产生原因，特种铸造的特点及应用。

然后是安全操作规程

一、进入工作场地必须穿戴工作服，禁止传塑料底和胶底鞋；

二、工作前检查自用设备和工具，砂型必须排列整齐，并留出通道； 三、造型是要保证分型面平整，吻合。烘模造型有缝处要用泥补牢，防止漏铁水； 四、禁止用嘴吹型砂，是用吹风器时，要选择无人方向吹，以免沙尘吹入眼中； 五、搬运砂箱和砂型时要按顺序进行，以免倒塌伤人。调运重物或砂箱时要牢靠，听从统一指挥。操作时，随时注意过顶行车铃声，避让调运重物； 六、浇铸铁水时应穿戴防护用具，除直接操作者外，其他人必须离开一定距离。两人抬铁水包时要稳，步伐要一致； 七、浇铸前必须烘干铁水包，挡渣棒要预热，贴水面上只能覆盖干草灰不能用草包等易燃物； 八、浇铸速度极流量要掌握适当，浇筑是人不能站在铁水正面，并严禁从冒气口正面观察铁水； 九、发生任何事故时，要保持镇静，服从统一指挥。

学习完这些我们就可以跟师傅学习铸工了。看电视上的人做陶艺做的不错，千万不要往铸工上联系。铸工就是挖砂。我虽然小时玩泥巴的高手，在看见砂铳子知后，还是很好奇。想不到挖沙也能挖是那么高级。我们非专业的学生是做一个最简单的模具。按照这些要求我们依照指导教师的示范分别造了各种模型，在造模型时，先根据所需部件的大小选择所需的箱数，用手工来造型，先把模型放入箱底，再用细筛子把型砂筛入箱中，把型砂夯实后再放上另一箱，在该箱中设有铁水通道和气孔，最后开箱去模根据模型划出通道，清理干净砂屑，合箱即可进行浇铸。在整个过程中我们充分体验了铸造工艺的妙处，由于不知道这里的砂加了种种添加剂后的具体性质，所以生怕弄的太松，掉出来。结果是什么？结果是弄的跟砖头似的，就差在铸造实习中再放电炉中烧一下了，让人感觉似乎回到了童年时代，我们又玩起了“沙窝窝”。然而，现在的“沙窝窝”既象童年时代一样好玩，又是技术的学习。通过学习我知道了铸造工艺的复杂性，而且在生产中铸造又是很重要的，它一方面造出了所需工件的雏形，另一方面它有很好地把废旧资源从利用，这部一点无论是从生产效益上还是从环保上来说都是有着深远的意义的。在这项实践中我学到了简单零件的手工造型、型蕊的制作，以及简单零件的浇注，和对冲天炉结构的认识。对铸工我只有一句话：铸工是金属加工的基础，没有铸工什么都弄不好。

下午我们告别了已经熟悉的铸工工。到了一个个（应该是有3个）新的工种。这次一下午学习三个工种，当然了一样还要先学习今天下午的学习内容和安全事项。

在这个车间里我们首先看到的是几种机床，有普通车床、数控机床、铣床、刨床、磨床等，在指导教师的再一次注意安全的叮嘱后我们开始了车工、铣工、刨工、磨工等几种工种的实习，是习内容? 一、车库型号含义、车库组成及传动系统；? 二、车刀的组成及其结构特点，车刀的材料及性能，常用附件的作用；? 三、盘套类、轴类零件车削方法；? 四、锥面、螺纹和各类槽的切削方法；? 五、铣床、刨库、磨库的结构特点及加工范围 ；

六、纵磨法和横磨法，顺铣和逆铣的区别；

磨工安全技术操作规程

一、开车前要用手扳动砂轮，看是否有阻力，再点车运转，并注意各润滑部位是否有油，待砂轮空转几分钟后再行磨削。

二、工作前必须戴好防护用品，干磨零件时必须戴口罩和眼镜。

三、开始工作时应慢吃刀，以免冷的砂轮温升太快而产生裂纹。

四、被加工工件必须装夹牢固，吃刀不得过猛，装夹沉重工夹具时，先要垫好木板及其它防护装置，以免伤及机床及自身。

五、更换新砂轮时必须经过检查，砂轮规格必须符合机床转速要求，砂轮要无裂纹且响声清脆，并作好砂轮的静平衡试验，否则严禁使用。

六、新砂轮试转时，人必须站在砂轮旋转方向的侧面，不得面对旋向。严禁手拿工件在砂轮正面和侧面磨削。

七、对砂轮要妥善保管，即使有微小划伤，也要弄清原因清除隐患后方可使用。

八、安装砂轮必须垫好垫片，砂轮不要紧固太紧，紧至砂轮不会滑动时为宜，且必须安装防护罩。

九、顶磨时，夹箍一定要夹紧；检查顶尖是否合乎要求，采用合金顶尖要经常检查是否有裂痕；加工前顶尖孔一定要加黄油。

十、测量工件和装加工件时必须停车。

十一、磨平面时应检查磁盘吸力是否适当，工件要吸牢，砂轮进给方向的对面是否安装防护罩。

十二、砂轮快速进给时，必须位置适当，防止砂轮和工件相碰，快速移动时，砂轮必须退回。

十三、磨削中用冷却液时，停砂轮前，应先关闭水龙头，等砂轮略转一会后再关砂轮，以防冷却液流在砂轮中造成不平衡发生事故。

十四、工作时要精力集中，坚守岗位；离开机床时要关灯断电；电器发生故障要及时切断电源，不要乱动，以免发生事故。

十五、工作完毕后，要将各手柄打到空档位置，工作台放在中间，拉下电闸。

至于另外两个工种的安全操作规程，学到了的时候师傅还要讲我们就先只学了磨工。学完了上面这些内容我们就开始跟师傅学习了。

首先磨工，磨工名副其实的就是用机床上的一个高速旋转的特殊砂轮把工件磨平磨光。据师傅讲磨床是铣刨、磨和车床中最危险的一种机床了，这一说简直让我们毛骨悚然。不过又经过师傅细细讲过之后就不那么害怕了，但是由于我们是非专业的学生所以我们在这个较危险的工种就只有看的份了，不过我们还是可以了解很多东西的，我们也很满足了。

然后我们就来到了铣床车间，虽然是不同车床但也都差不多。以前以为所谓铣工，就是在有水的介质中进行精加工。到那一看，满不是那回事！铣床就是一个大机床，如果小一些就跟木匠用的电钻差不多。只是这个机床可以钻钢铁，而且可加工平面。为了安全师傅还是要再一次讲安全操作。首先进入工作场地必须穿戴工作服,操作时不准戴手套,女同学必须戴安全帽。然后是操作者必须熟悉本机床的性能、结构与操作方法；开车时要注意油窗是否上油，机床有无异常声音，操纵手柄是否灵活可靠，并清洁润滑部位加入润滑油；机床各导轨面严禁放置工具、零物等，以免损坏机床；工件与刀具必须装夹牢固，装夹大型工件及刀盘时，必须用木板垫好滑动面，以防止损坏机床；必须按照切削规范进行加工，不得吃刀过猛，以防断齿或扭轴等事故发生；刀杆反转时，尾端套管必须装键，以免螺帽松动坏刀伤人；铣切时，严禁用手模刀刃和切削部位，或用棉纱擦拭工件；铣刀若无机动冷却需人工加冷却液时，必须从刀的前方加入，毛刷要离开刀具，切勿在后方加入，以免铣刀伤人；严禁超负荷使用机床，严禁使用高压行灯，以免损坏机器和发生触电事故；变速时，必须停车，以免打坏齿轮；操作者必须坚守岗位，集中精力，严格按图纸工艺加工，有事离开机器要停车灭。又给我们讲了铣床加工的范围和操作方法，然后就开车做示范。这次还是没让动手，很是遗憾。

最后是刨工，就更是简单了，因为锻造车间弄的噪音很大而且刨床相对简单，师傅只讲了一点。我们还是了解了刨工安全技术操作规程，具体一、开车前首先检查电源开关是否在停止位置，并注意刨床各油孔是否有油。二、机器运转中不可用手模刀具及工件。三、工作进行中勿把头俯在刀架行程内。四、不要在刀具运行中进行测量、对样板、紧螺丝以及调换刀具与装卸工件。五、刨床开动前要前后照顾，行程内不得有障碍物。六、刀具装好后，刀尖要离工件略高一些，以免开车时刀具碰到工件发生事故。七、工作台侧面、行程挡板，必须上紧，不得松动。八、机床变速时必须停车进行。九、机床走刀时不准离开工作岗位。十、工作完毕后应将机床各润滑面清擦上油，并清扫卫生。没办法呀，谁让我们是非专业的学生呢。我们还是非常高兴的完成了这天的实习。

第二天，我们实习车工，当然了还是要先学习安全操作规程，这是安全的需要。车床是这四种车床中最危险的了。

车工安全技术操作规程? 一、上班时必须穿好工作服，女同志必须戴好工作帽。 ? 二、开车前，先把各手柄、闸把打到空挡位置，用手扳动车头，查看是否有妨碍之处，然后进? 行低速运转试车，并清洁各润滑部位，加入润滑油。

三、开车后应立即观看油窗是否上油，发现不流动，应立即停车排除故障。

四、车床导轨面、刀架上不准存放工件、工具、刀具等物件，脚不能放在丝杠、床面及油盘上。

五、变换转速与进刀量时必须停车，以防碰坏齿轮。

六、使用卡盘、花盘时凡有保险卡者，必须上保险卡，以免因吃刀过大将卡、花盘背的过紧而不好拆卸或反转时甩下卡、花盘，而发生损伤事故。

七、装卸卡具和较大工件时，必须在床面上垫上木板，以防止卡具和工件掉落而损坏床面。

八、自动走刀时，必须将刀架推至与底座一样齐，以防止刀刃未到尺寸而底座碰到卡盘上。

九、高速切削时，一定要使用活顶针，顶针伸出不可过长，最多不得超出尾座套筒的三分之一，严禁使用死顶针。

十、加工长、大工件时，吃刀不要过猛，刹车不能过急。

十一、加工细长棒料时，后端伸出不能过长，车速不能太高，以免开车后把料甩弯而伤人。

十二、加工偏心工件时必须加平衡块，且刹车不能过猛。

十三、车削时，必须加紧工件与车刀，并紧固好刀架。

十四、车床运转时，不准用棉纱擦拭工件，不准用卡尺测量工件，不准用手直接去清理切屑。

十五、避免切屑掉在丝杠、光杠上并随时注意清除床面切屑，长的切屑要及时清理，以免伤人。

十六、不准使用无柄锉刀，使用锉刀时右手在前，左手在后；不准隔机床传递工具、工件和其他物品。

十七、车床地面上放置的脚踏板，必须坚实、平稳，并随时清理其上的切屑，以防滑倒，发生事故；车床开动时不准坐凳子，防止打瞌睡放生事故。

十八、严禁超负荷使用机床，以免机床零件损坏。

十九、电器发生故障，要及时找电工排除，不得私自处理和接通电源，以免处理不当烧坏电机、电器或触电。

二十、修理、保养机床必须切断电源。

二十一、工作完毕后，要将操作手柄打到空档位置，尾座、中拖板、溜板箱移到后位，再拉下电闸。

二十二、将机床上的切屑、灰尘等脏物清除干净再加注润滑油于润滑面上。

学习完了就可以听师傅讲了，听完师傅讲我对车工以及车床有了更深刻的认识。车工主要加工曲面，几乎各种曲面都可以加工。师傅还向我们演示加工了一个带螺纹的封闭作用的工件。这才明白以前见的螺丝是怎么来的了。师傅就是师傅不大一会一个精美的工件就出来了。下午我们开始自己动手按自己的想象加工一样东西。开始只开了一台机床，我根本就插不上手于是我就又让师傅开了一台机床。这次我简直兴奋极了，我开始按自己的想象加工有个特别的子弹头。花了半下午的时间终于加工好了，那真有一份说不出的成功的感觉。

第三天是钳工，这次该我们用力气了。据说这就是地狱啊，简直就是累杀小子呀，不过还要去呀。虽然钳工大的机车很少用基本上是手工，但到了车间还是要学习安全操作规程。

一、工作前要检查各种工具是否完整与灵敏，否则应立即修理。

二、工作中使用的扳子，大小要合适，不得反向和套铁管子使用。

三、使用锉刀、刮刀时，必须安装木把且要安装牢固。

四、对面錾工作物时，中间需安装铁丝网。

五、紧螺丝时，要两脚站稳，不可用力过猛。

六、钻下或锉下的铁屑不得用嘴吹，需用毛刷清理。

七、使用台钻钻孔时，不得戴手套。

八、钻小的工件时，要用钳子或其他工具夹住，不准用手拿着。

九、使用摇臂钻时要检查自动走刀及操作手柄是否在空档位置。

十、使用手电钻或手提砂轮时，必须穿绝缘鞋或戴绝缘手套，并要使用地线。

十一、修理任何机器或设备前，必须停车关闭总电源并将传动皮带卸下来。

十二、修理好的机床在开车前必须检查各传动部分有无故障，将防护物品安装好，再开车试验。

十三、电器发生故障时，应找电工修理，不得乱动。

十四、放置窄面的工件时不得立着或摞的太高，以免倒下伤人。

学习完了我们就可以听师傅讲了，师傅先带我们了解了一些机床，然后又讲了钳工的主要设备，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，以及划线、钻孔等。等师傅讲完就每人发一块铁片自己动手加工自己想加工的东西。这时候整个车间噪声四起，弄的我直想捂耳朵。不过现在已经忘了钳工是最累人的工种了。我们各个都精神饱满的投入到战斗中去，各自加工着自己要加工的东西。有人为了摆脱俗气加工着很特别的玩意儿，我开始也加工了自己想的特别形状的东西，但后来又改成了最俗气的心了。经过一上午的加工终于成型了而且还相当不错。下午我们还是实习钳工我就对上午加工的心进行抛光，最后一个从俗气中走出来的心加工成功了。我好兴奋哦。在加工中我知道了钳工是需要技术的，只有方法得当才能省力气，而且加工很快。我几乎再也感觉不到钳工是地狱了。? 第四天我们实习锻工，说俗一点就是打铁。自从最初的冶铁以来，锻工这项工艺就在逐渐完善。看是一项很简单的操作但是其复杂程度很高的，虽然工具越来越先进，但是其丰富的文化积淀仍让我们对它小看不得。锻工虽然跟打铁差不多但比家里打铁的先进多了，加热有自动控温电炉，锻造有空气锤。那锤如果轧在身上可就粉身碎骨了。所以还要学习锻工安全技术操作规程， 1 2 3 4 5

一、工作前先检查动力锤、钻子、风机等各种工具、机器是否完好，锤把是否有钉楔子，机器要加油润滑。

二、红炉工及掌钳工要用好防护品。各种锤头、凿子等类似的工具，顶端的毛刺应及时磨去，以免飞刺崩出伤人。

三、要经常检查锤把和锤头，是否有断裂或活动现象。四、凿子锤子等类似工具，使用时要安装好木把，不得徒手操作。

五、红截、冷截钢铁时打锤者应站在侧面，至切料将断时，要酌量打击，以免断铁崩人。

六、不得使用钳口不适合锻件的手钳,以免锻件飞出伤人。

七、打锤者要听从掌钳者的指挥,二人动作必须一致,工作中不得说笑。

八、初学打锤时应前后注意一下,以免打伤别人,任何人不可在锤手背后2.5米内站立。

九、材料未知其凉热者,不要用手去拿,刚打完的热铁应放置在指定地点,不可随地乱放,以免不知者烫伤手和烧毁鞋衣等。

十、空气锤开动前必须对轴承等滑动部件进行检查,添加润滑油；并检查螺丝机件等有无松动。

十一、空气锤开动时勿用手搬动模子及工具头,受打击的工具务须加热。

十二、开动空气锤者和掌钳工应密切配合,锻件放稳后再开锤,不可疏忽大意。

十三、不可用手去移动钻座上放置的工作物,头不可伸入锤头下部。

十四、空气锤不可空打,也不可强打薄板,又不可打温度已低的工作物。

十五、锻打时不得将手钳或夹具的柄正对着腹部,要握在身旁。

十六、使用工具每日检查一次,锤要每周安放在水中泡一次,以免掉头.

十七、凿子、手锤等工具，顶端的毛刺应及时去掉。

十九、工作完毕后应将机器上各光面清擦润滑，将机器周围氧化皮清除干净。

学习完了才可以开始实习。先是师傅给我们讲淬火和锻造的有关技术。真是太复杂了，还要掌握温度、时间等。我听的很认真，但是因为我们是非转业的所以有些内容我们根本就没听说过。通过师傅讲解我了解到很多关于锻造的知识，比如：常见的锻造方法有自由锻、胎模椴和模锻。并且了解了它们的定义和应用范围。首先是自由锻的特点，工具简单，操作灵活，但锻件精度低，生产效率不高，只适用于单件、小批生产。自由锻的设备（1）加热设备（2）机锻设备（3）手锻设备自由锻工序：（1）基本工序有：镦粗、拔长、冲孔、弯曲、错移、扭曲和切割等（2）辅助工序如：压钳口、局部拔长等（3）修理工序如校正、滚圆等（4）实习件的锻造接下来是胎模锻，有以下内容：1、定义。2、优点。3、种类、结构及用途。最后讲的是模锻：分为锤上模锻和压力机上模锻。由于锤上模锻和压力机上模锻不同，制作模具时要求不同。这一点师傅还举了一个例子，锻打时模具的角度要大一些，不能按书本上的照抄。这又一次让我深刻体会到实践的重要性。讲了它们各自的特点和应用范围后，还讲了工作不慎容易造成的缺陷。对于缺陷我们锻造的工件在所难免。在我们开始亲自实习时，指导教师先给我们讲了一大堆金属材料的成分、结构特点以及获得不同的材料需要加热和冷却的方法等，让我们切实地了解了身边的铁具性能，大大丰富了我们的知识面。当把钢材料加热到1100度左右一段时间后便可开始进行锻造，我们使用的锤是40千克的空气锤 ，开启后，缓慢提起锤头，另一同伴把烧得发白的铁块用火钳夹牢后放在工作台上，控制进垂轻重使铁块在垂下前后左右进给，当铁块变成暗红色后停止锤炼，其中在翻转铁块时应提起锤头。当然在锻造过程中关键就在火候的控制，锤炼的掌控，以及冷却的方法，能否把三者恰到好处地处理决定着能否锻出高质量的材料，否则就会有锻造缺陷。这里把人类的科技文明得到充分体现，因此锻造确不是一种简单的体力活。

**大学生金工实训报告篇十三**

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

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。

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。

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。23下一页

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。要注意：1。焊枪要和面成大约80度角。2。用火要均匀。3用过的焊丝要放到另一边。

我们学校的热加工，是在校外的，每天都要跑到郊外。通过叶老师，温老师们的介绍知道哪里原来是茂名石化的一个下属单位，哪里有好多的火车经过，他们时常叮嘱我们不能靠近火车轨道。老师不仅给我们知识，在有空的时候常常鼓励我们，要好好学习。我还记得叶老师说过：我们要在三十岁前，有一份稳定的工作，如果你到了三十岁还在担心你是否会被解雇，那你的前途是很渺茫的。温老师说过：我们要自信，我们不比别人差，但是要在我们努力的条件下。总之，在热加工的四位老师带领下我们，顺利的完成了热加工实习任务。在这段时间我觉得是愉快的学习旅程，更是体验工作的过程，增长能力的过程。真是谢谢老师们的教导。

29号，30号是钳工实习。钳工实习前在其他班的同学中了解到钳工是很辛苦很累的活，要我们有心理准备。呵呵，经过自己亲身体验之后我觉得不是他们说的那么夸张，至少都学到知识学到经验得到老师们的帮助，我们都熬过啦。

钳工实习包括：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。学会了使用虎钳，划线盘，半径规，垂直仪，百分表·····也通过老师发给我们的那份工具清单，深刻的认知到工具的名称。

钳工实习是在我们学校本部的。钳工实习的第一天时，八点整，老师就开始了，点名。有些同学迟到了，被老师教训了。呵呵，老师的行为，但是对我们还真的吓坏了我们，“老师较真的”第一天就让我们知道，上班是绝对不能迟到的早退的。其实我们都知道老师们是为我们好的，让我们养成良好的习惯。谢谢老师们的呕心沥血，在以后的生活中我们会更加注意时间的观念。在之后的实习过程中，我才真真正正的认识到钳工里的老师是那么的风趣幽默，特别是老师们慢慢的矫正我们的错误。

通过观看大概一个小时多的视频，我们初步了解到关于钳工的种类，工具的使用方法，注意事项等等。之后再次通过老师的讲解，我们更进一步巩固了知识。我们这次的作业时，加工一块铁质零件，要求全是手工打造，除了钻孔外，还要和另外的一个同学配对。在老师的带领下，我们一步一步完成。我们每进行一步老师都会讲一下操作过程，减少了我们犯错的机会。

在我们的操作过程中，只要老师们一发现同学们，动作姿势，不对老师都是立即过来帮我们矫正。在这次实习中，我犯了最大的错误时，在锉方块的直角边的时候，太过用力了，所以最后我的直角配合件不到40mm40mm，20mm；最后经过老师的同意改为3636mm，18mm；圆弧依然是13mm，钻孔不变。导致后来配对的时候基本上找不到和我的尺寸一样小的零件，不过最后还是通过老师帮忙找到了隔壁班的同学的配对。其实其他划线，锉，钻孔的过程不是很难，但是要很细心，要注意经常测量观察。最难的是找到同学配对零件，还要把两个两件六个面的配合度要高，间隙达到最小既不能透光。在冲钻过程中，铁块一定要加紧，一定不能戴手套，女生的头发也要全扎起来。还有不能太靠近观看，否侧很容易出意外。

这两天，我们都是在站着的工作的，用手拿锉刀，用钻钻孔，有锤有锯，身体难免会腰酸背痛，腿软，但是我们都坚持下来了。最后在老师们和同学们的互相帮助顺利的完成了这次钳工实习。在这里想对钳工的老师们说声：你们辛苦啦，谢谢你们。

31号，是我们金工实习的最后一天了，今天的任务是机械加工。在今天我们又有新的体会新的认识。今天一进到车间，我看到好多的那些车床，心中有一点激动，毕竟我还是第一次看到车床，也是能一下子能看到那么多的车床。

今天主要内容是：了解车床的基本机构，各个部分的作用，和操作方法还有要我们自己做一个直径（14，13，12）±0。2mm，长为20mm，两边有退刀槽的圆柱作为作业。通过老师的讲解与示范和自己的亲身体验，我已初步认识到车床主要由变速箱、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，老师又向我们讲解了各个手柄的作用，然后就让我们加工一个主轴两个小轮和两个大轮。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。13下一页

在操作前和过程中，老师始终强调要安全第一不能违规操作，认认真真的按照步骤来完成。这个作业，要求的精密度很高，所以我组最后的作业都是不怎么理想，但是最重要的是我们记住了老师对我们说的那些理论，对我们以后是有好大的帮助的，在今天短短的几个小时固然不能让我们达到熟练地程度，但是我们学到了很很多经验。

总的来说，金工实习的五天以来，虽然时间很短，但是我在实习过程中并没有放弃过动手的机会，无论是多么脏多么难，我都学会了去尝试。在实习中，也间接锻炼到自己的意志力，忍受力，接受挫折的能力。在实习中，我们和老师们共同进退，团结合作，顺利完成了这次金工实习。虽然在这次实习中我表现的不理想，很多动作，方法，要领都不熟练，导致最后完成的作业不理想，但我通过这次实习后，我想更应该好好学习理论知识，在理论的基础上才能更好的实践。同时也是经历了实习经验，在以后的路上运用经验，更好更快的掌控新的机械操作。最后再次感谢老师给我们实习的机会，辛苦了老师们。

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