# 金工实训总结(10篇)

来源：网络 作者：紫云飞舞 更新时间：2024-10-16

*总结是对过去一定时期的工作、学习或思想情况进行回顾、分析，并做出客观评价的书面材料，它有助于我们寻找工作和事物发展的规律，从而掌握并运用这些规律，是时候写一份总结了。怎样写总结才更能起到其作用呢？总结应该怎么写呢？下面是小编整理的个人今后的...*

总结是对过去一定时期的工作、学习或思想情况进行回顾、分析，并做出客观评价的书面材料，它有助于我们寻找工作和事物发展的规律，从而掌握并运用这些规律，是时候写一份总结了。怎样写总结才更能起到其作用呢？总结应该怎么写呢？下面是小编整理的个人今后的总结范文，欢迎阅读分享，希望对大家有所帮助。

**金工实训总结篇一**

在第一天的安全教育中，完全展示了实习过程中应注意的问题，也播放了一些事故发生的片段，使我们了解到金工实习不是绝对安全的，有许多地方一不小心就会发生意外，出现严重后果，甚至会出现生命危险。要避免发生这种事情，需要认真了解工种的特点，时时留心，不能马虎了事和麻痹大意!

这两周里学习到的工种包括由手工制作的钳工、焊接、化学加工、铸造，机床操作的车工、铣工，以及由电脑控制的数控车床和数控铣床、电火花加工等多个工种。

钳工：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。

焊接：包括电弧焊和气焊、气割等。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。

化学加工：整个加工过程工序较多，而且要一步步地做。稍不小心可能就会使整个工件报废。化学加工是表面处理技术的其中一种方法。通过处理改变材料表面的特性，提高材料的功能。

铸造：因为只有一个下午的缘故，只学习了如何用型砂做铸型。型砂的质量很关键，太干时会粘得不够牢固，会出现“一盘散砂”，严重影响铸件质量。

车工：介绍操作时老师一再提到车工应该注意的安全问题，并说出了车床操作时发生过的意外。安全问题仍是不能忽视!车床的操作并不复杂，主要通过几个手柄来控制其转向、转速和进给量等，就能按要求做出合格工件。利用车床可以车出许多端面、螺纹、槽等，是使用较普遍的机床。

铣工：与车床相似之处是都是通过刀具的进给来加工工件。铣床一般可铣削出平面、沟槽、成形面、钻孔等。有顺铣和逆铣之分，而一般加工多会使用逆铣。

数车和数铣：都是利用电脑程序来控制车床和铣床的运动，加工原理跟手动的车床和铣床一样。但通过电脑操作，只需设定工作程序，就可以自动加工，而且加工精度比手动的要高，效率也高很多。数车和数铣都比手动的先进，是技术进步的体现。可在已有可以用数控的机床的情况下，有些地方仍需使用手动的。除了成本问题，也有技术上的限制，毕竟有不少的手艺在目前仍是无法由电脑程序来取代。

电火花加工：电火花加工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加工的一种工艺方法，与其它的利用金属切削加工原理完全不同!所使用的电火花成形机床也是数控的，操作上也比较方便。利用电流就可以金属表面加工出一般机床难以加工成形的形状图案。

金工实习虽然是学到了不少的知识，可都只是初步的学习，大概了解操作方法和工作原理，与真正的熟悉掌握存在很大的差别，无法想提并论。可这次实习与平时的学习有很大的不同，平时都只是在学习理论知识，只是“纸上谈兵”，对实际生产了解得极少!即使是实验，也只是在实验室里苦干。而这次金工实习使我们学习到材料加工方面的一些基础知识，更重要的是提供了一个我们可以亲自动手体验的平台，在实践中学习。通过动手，让我们迅速掌握相习的理论知识，也验证了这些知识。

**金工实训总结篇二**

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。本实习使非机类专业的学生接触生产实际知识，了解机械零件的加工工艺，从而得到机械制造基本技能的训练，并配合相关课程的教学。

实习分为车工和钳工。

1、车工：

懂得普通车床的结构特点和移动方式，熟悉常用刀具和量具的使用、毛胚的安装方式，学生通过实习能完成简单的阶梯轴的加工等。

2、钳工：

掌握划线、锯切、斩削、锤削、转孔、攻丝套寇等操作;按图纸下料，独立完成钳工各种基本技能。

1、车工概述：

普通车床分为床身、主轴箱、挂轮箱、进给箱、溜板箱、光杠和丝杠、操纵杆、滑板、床鞍、刀架、尾座。其传动系统有主动传动系统和进给传动系统组成。

具体操作步骤为：

首先用卡盘卡住下好料的棒材，留出端头20mm左右，用切断刀车平端面，然后将装有中心转的后顶座推向车床车头合适位置，固定后在棒材端部转出规定的中心孔。

外圆车削是车工最基本的操作。一般用尖刀车外圆，弯头刀用于粗车外圆、端面、倒角和有45度斜面的外圆;偏刀的主偏角大于90度，车外圆时径向力很小，常用来车有垂直台阶的外圆和细长轴。在制作过程中，对于进刀和退刀的若干操作，我们并不是很熟练，但在老师的指导下，我们还是很好地完成了。

车削好各外圆后，用滚花刀按图位置在1到3次之间滚出榔头柄花纹。

切断时工件一般用卡盘夹持，应使工件的切断处尽量距卡盘近些。切断刀刀夹必须与工件中心等高，否则将在工件上留下凸台，并且易将刀头折断。切断刀伸出刀架的长度不要过长，但要保证工件切断时刀架不碰卡盘。折断时就降低切削速度，用手均匀缓慢地进给。

在制作过程中，经过事先的老师演示及在制作过程中他的指导，我们对于车工的操作很快上手并圆满地完成了任务。

2、钳工概述：

(1)基本操作：利用钳工工具对原材料、金属工件、机械设备等进行加工、制作、修理的加工方法。常用的方法有划线、斩削、锉削、锯削、锯割、钻孔、扩孔、攻丝、套丝等。

(2)具体操作：

a、划线：根据图样要求，用划线工具在毛胚或半成品上划出待加工部位的轮廓线或作为基准点、线的操作称为划线。划线时，从划线基准开始。

b、锯切：

a)锯条安装：锯条安装在锯弓上，锯齿应向前，锯条不能有歪斜和扭曲。

b)锯切站立姿势与握锯：握锯的方法是右手握柄，左手扶弓，左手的压力不要过大。

c)起锯方法：为使起锯的位置准确而平稳，起锯时可用左手大拇指挡住锯条的方法来定位。

d)锯切速度和往复长度：以每分钟往复20-40次为宜，一般手锯的往复长度不应小于锯条长度的2/3。

(3)、锉削、斩削和转孔：

a)锉削平面：是锉削中的基本操作。粗锉时可用交叉锉法。待基本锉平后，可用细锉或光锉以推锉法修光。

b)斩削方法：起斩时应将斩子握平或使斩头稍向下倾，以便斩刀切入工件。当斩削到靠近工件尽头时，应调转工件从另一端斩掉剩余部分。

c)钻孔的方法：按划线钻孔，钻孔前可把孔中心处的样眼冲大些。钻深孔时，钻头必须经常退出排屑。

d)攻螺纹：攻螺纹时用铰杠夹持住丝锥的方尾，将丝锥放到已钻好的底处，保持丝锥中心与孔中心重合，开始时右手握铰杠中间，并用食指夹住丝锥，适当施加压力并顺时针转动，每转1-2圈要反转1/4圈。攻螺纹时要双手用力平衡。

对车、钳等工艺完成后的工件进行组装，并进行少量修整。

1.在做此工艺前，应先将制作的内容弄清楚并看懂图纸的尺寸，并构思好只制作的具体步骤，不可盲目动手做。

2.在做车工时，由于车床上的操作部件太多，所以有时容易操作错误。例如，本该是横向退刀的告成了纵向进刀等。在制作前，应弄明白车床上每一个操作部件的具体作用及操作方法，然后再看老师演示，最后自己动手做。不可凭自己的意愿操作。

3.本实习的大部分时间都用在了做钳工上，从开始的画基准线，到锯切、打孔，到最后的成型，每一步都必须认真完成。在锯工件时，一定要将锯柄握紧并且往复的频率均匀，每锯一段时间即观察是否锯平整。锯好后，测量其尺寸，并进行打磨处理，使工件表面光滑并达到所要求的尺寸。在此过程中，我们所遇到的最大问题就是锯时容易歪，为了避免此种情况，我们经常用尺子测量，有一点歪时就进行校正，最后再进行打磨。

4.将部件安装完后，最后对其进行修整处理，即达到图纸尺寸的要求并使其尽量美观。

5.在制作过程中，我最大的心得就是做任何事都必须有一个计划，不可盲目行事。此过程需要我们的全身心投入、不慌不忙地去做，并及时修正自己的目标;还要有团队精神，大家互相帮助，共同完成任务。

6.通过两周的努力，终于完成了任务。胜利果实来之不易，这是我们全体小组成员努力协作的结果。最后，多谢老师的指导!

**金工实训总结篇三**

为期一周的金工实习结束了，这是我大学第一次参加实习，我原本以为这一周将会是很枯燥无味的，但经过了亲身体验，这实习过程比想象中有趣得多。在仅有的几天时间内，我们接触了一些加工技能，包括车工加工、钳工加工和铣工加工，然后亲身上阵，通过加工技术制作几种作品，因为之前没有接触过类似的加工工具，所以操作起来，完成较高质量的加工成品，对我们来说都充满了挑战。

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。

作为一名电子信息工程专业的本科学生，虽说本专业知识和机械加工制造没有直接的联系，但是了解和掌握机械制造的一般过程，熟悉机械零件的常用加工方法，还是很有必要的。再者，平日大学生要么对着课本，要么对着电脑，动手能力较差，缺乏实践操作的机会。金工实习为我们提供了实践提升动手能力的平台，让我们走出课堂，走进车间，自己动手，实践体验，给我们理工类的学生们提供了很好的锻炼机会，是一次很有意义的“实践之旅”。

第一天，我们带着好奇和兴奋来到工程北楼的金工实习车间，在车间里，我们完成了分组，然后在老师的解说下看了一个有关金工实习的安全注意事项的视频，视频里讲解了很多我们只以为正确却带着安全隐患的操作，让我们对周围陌生的机器有了初步的了解，也对之后的操作机器加工有了一定的安全意识。之后，我们自行参观了车间，了解这些机器和工具的大概构造??

我们按照分组，由不同的老师带领参加各自的工种。我分在第三组，首先进行的是钳工加工，加工制成符合规格的燕尾板。负责老师向我们介绍了钳工加工用到的机器和加工工具，并给我们示范了加工制成燕尾板。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、刮削、研磨、矫正、弯曲和铆接等。但是，在我们这次实习中，由于时间较短，我们钳工的内容只包括划线、钻孔、锯割、锉削、装配。钳工加工的地点独立安排在一个小车间进行，里面有好几个工作台，上面装上了很多台虎钳，用来夹各种工件，而我们加工时将它用来夹待加工的燕尾板原件。除此之外，在加工过程中，我们还用到划线工具、尺子、锉刀、手锯、立式钻床。

老师告诉我们，钳工是一项靠手工来制作出各种零件，是最能锻炼一个人动手能力的工种，是最容易完成的。然而，其中的加工过程，却是十分累人的。在钳工加工中，我们首先在铁板上进行划线，规划出需要钻孔、锯割、锉削的地方。之后，我们将划好线的铁板放在钻床上进行钻孔加工。接着，我们将完成钻孔的铁板夹紧在台虎钳上，进行锯割步骤。最后，将差不多成型的燕尾板进行锉削，通过锉削使燕尾板和原样板装配好，这样一个普通的燕尾板就加工完成了。

钳工的实习中，我觉得锯割和锉削的加工过程是最难、最辛苦的。在锯割铁板时，我在力度和锯割方法上掌握时不大得当，锯割时很耗力，而且进度慢，锯割出来的效果不大理想，让之后锉削的加工过程变得更加艰难。锉削过程更加考验耐力，手握锉刀在工件上来来回回的锉，而且还要时不时对照原样板，进行一步步的修补。之后，因为缺乏耐心，而且没有注意对照原样板来锉削，结果我锉削得过多了，让修补变得异常艰难，最后的加工成品只能勉强达标。

在完成第一个工种——钳工加工的学习后，我们第三组安排参加车工加工，操作普通机床加工带有锥头的圆柱体器件。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。普通车床加工对象广，主轴转速和进给量的调整范围大，能加工工件的内外表面、端面和内外螺纹。这种车床主要由工人手工操作，生产效率低，适用于单件、小批生产和修配车间。。

面对眼前陌生的车床，负责老师不敢怠慢，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，然后老师亲自上阵，为我们示范操作普通车

床，让我们对纵向横向进给车刀的影响逐渐加深。为了提高实习作品的质量，老师要求我们在车刀时达到进退动作准确、自如，且要做到进给动作缓慢、均匀、连续。这对我们这种从来没有使用过车床的人来说，真是个不小的考验。

在加工圆柱体之前，我们首先用游标卡尺测量一些圆柱体器件的规格，之后，我们按照设计图在圆柱体器件上标记出需车工的区域，然后将圆柱体在车床上固定好，开始加工圆柱体的车工过程。在老师的指导下，我们先在圆柱体上试刀，车出一部分后，才开始按照着要求开动车床自动走刀车圆柱体，每车完一次，我们就用游标卡尺测量直径，防止车工出来的成品规格误差太大。在车工过程中，由于初次没有试刀，结果在启动车床的时候，刀头在碰撞圆柱体受力过猛而崩坏，不得不找负责老师换刀头??经过多次走刀车工，完成直径部分的加工后，我们开始加工器件的锥头。锥头部分的加工技巧性要求比较高，锥头部分要求车成成角60度，在加工过程中刀头的进给速度要缓慢、均匀。在加工锥头过程接近尾声的时候，我们不留意的碰到轮轴，导致刀头进给的深度不一致，结果崩坏了锥头的一小块部分。由于时间较紧,我们用锉刀将加工成品的一些边角屑锉削干净之后，就将作品上交给老师了。虽然作品多少有些不足，但我还是相当满意认真加工下的劳动成果。

铣工，作为我参加金工实习的最后一项实习工种，期间的加工过程一波三折。

这天，负责老师给我们详细介绍了铣工的相关知识以及铣床的种类，原理和使用方法。作为一种用途广泛的机床，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。铣床除能铣削平面、沟槽、轮齿、螺纹和花键轴外，还能加工比较复杂的型面。铣床分为立式和卧式两种，主要区别就是主轴的布置不同，一个与工作台垂直，一个与工作台平行。除此之外，他们的加工范围也不同卧式多用盘式铣刀，可用辅助支撑，刚度相对好些，而立式用的刀相对灵活一些。

在熟悉铣床的工作原理和操作后，老师给我们的任务是将一个圆柱体切削成正方体，要求每个面的边长为22mm，然后再铣出一个高1mm，宽10mm的凸槽。我们将工件夹在平钳上，然后转动转盘来控制平钳的位置，当刀具基本上置于中央位置时，开始对刀，对好后，根据要求设定转盘转动圈数，便可以开始加工工件。在加工过程中，要经常用毛刷清理铣削出来的工件碎屑。在操作立式铣床加工过程中，由于我们的疏忽，没有对刀直接开动机床，使铣刀碰撞崩裂，结果临时换到一台卧式铣床进行操作。在负责老师的指导下，我们逐渐熟悉铣床的操作，完成各个正方形面的进度也越来越快。然而，我们在完成每个切面之后没有在平轴放置好工件，导致切面之间存在倾斜，加工出来的正方体规格不太标准。之后由于时间关系，我们铣削出凸槽、打磨平整之后就上交了作品。

短短几天的实习生活结束了，我们的实习之路也要暂告一段落了，感慨实习的时间太短暂，匆匆忙忙，动手实践的机会也比较有限。但是，还是很感谢学校为我们提供这样宝贵的机会，同时也要感谢现场给我们指导的老师们，在他们的细心指导下，我们受益匪浅，从刚开始的什么都不懂，到现在对各种机器的基本认识，并掌握一些基本操作。本次的金工实习令人难以忘怀。金工实习给我们带来的，不仅仅有我们所接触到的那些操作技能，也有动手能力的提升和实践意识的加强。虽说实习已经结束，但我们仍需要去思考金工实习过程中的点点滴滴，总会有更多的收获和感悟。

**金工实训总结篇四**

时光匆匆，转眼间，为期三周的金工实习终于在汗水与笑声中落下帷幕。在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很快乐!因为我不仅锻炼了自己的动手能力，提高了自己的操作技能，学习到了许多工作学习中必备的品质，而且更深刻地体会到只要功夫深，铁杵磨成针的真正内涵。

“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的录像资料，进一步了解热处理，下午，我们对一块45钢进行热处理并测了其硬度，分析理解了热处理的实质。

锻压是利用外力使金属坯料产生塑性变形，改变其形状、尺寸和性能，以制成毛坯或零件的一种加工方法;锻压生产主要包括锻造和冲压两种基本方式。锻造按照坯料成形方式不同，分为自由锻造和模型锻造两类。我们的任务是锻压出制作小锤头的坯料，我们在老师的辅导下开始锻造我们的锤头，从中我深刻体会到了锻压的实质。

铸造是将液态合金浇注到与零件形状、尺寸相适应的铸型型腔中，待其冷却凝固后获得毛坯或零件的生产方法;铸造的方法很多，我们实习的主要是砂型铸造和熔模铸造;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：造下沙型、造上沙型、打通气孔、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。我们还参观了学校自行研发的钻头生产线，这用的就是熔模铸造。

粉末冶金是用两种以上的金属粉末或金属与非金属粉末经混合、压制成形和烧结，制成金属材料或零件的方法。在这实习中，我们主要通过录像了解粉末冶金的工艺过程及其特点与应用，之后又参观了解了粉末冶金的设备。

焊接是将两个分离的工件，通过局部加热或加压，依靠原子或分子间的结合形成不可拆的永久链接的工艺方法。焊接主要分为三大类：熔化焊、压力焊、钎焊。我们的任务是利用气焊切割两块薄钢板，然后用电焊把两块钢板焊接起来;上午，老师先给我们讲解了焊接的理论知识，并进行了气焊切割;下午，我们开始实习焊接，按照老师的考试准则，我们焊接了一条焊缝，首先，穿戴好防护衣、皮手套，戴好眼罩;然后， 我将焊条在金属板上点燃， 开始接在焊接的地方， 保持焊条与金属 2~4mm 的高度， 与缝垂直约 70~80 度;最后慢慢将焊条往缝里喂，一条焊缝就出炉了，待到变黑 时用铁锤敲击氧化铁，这样焊缝就更能与金属融为一体。

在铣床上用铣刀加工工件的工程叫铣削加工;铣工是机械加工中比较常用的工种，它可以加工平面、台阶、沟槽、成形表面以及切断等。在刨床上用刨刀对工件进行切削加工称为刨削加工;刨床可加工平面、沟槽及某些成形面。用磨具或磨料加工工件各种表面的机床称为磨床，在磨床上进行加工的方法叫做磨削加工。在这个工种中，我们主要进行了铣削加工，进一步加工了小锤头，老师首先给我们大致的讲解了一下铣床的种类立式和卧式，以及它的操作步骤和操作方法做了基本的示范，让我们对铣床有了初步的了解。之后我们在老师的指导下自己操作完成了小锤头的进一步加工。我们又了解了牛头刨床和磨床。

钳工是机械制造的重要工种之一，其基本工作内容包括划线、钻孔、攻丝、套扣、铰孔、扩孔、锯切、锉削、刮削、研磨和装配等。钳工的大部分工作是用手工操作完成的，钳工的劳动强度大、生产效率低，对工人的技术水平要求较高。我们的任务是对小锤头精加工，老师先是给我们讲解了一下钳工用的一些主要工具，然后进行了简单的演示，然后就让我们自己进行实际操作，在操作过程中，他主要是强调了锉刀的使用，那就是锉刀使用时一定要保持平稳，这样磨出来的工件才平整、光滑，而一开始的新手一般是很难做到这一点的。在钳工的实习时我最累的一天，但我觉得这是值得的，我的动手能力得到了锻炼和提高。

在车床上用车刀进行切削加工称为车削加工，车工时机械加工中最基本、最常见的工种，车工所用的刀具是车刀，也可用钻头、铰刀、丝锥、滚花刀等。

车床加工主要有两种加工形式：一种是把车刀固定，加工旋转中未成形的工件，另一种是将工件固定，通过高速运转的车刀，进行精度加工。在车工我们得到任务是加工锤柄，老师给我们做了示范，让我们进一步了解了车床的作用，之后再老师的指导下我们制作了锤柄。

在会操与掘进工作面中，为了保护工作面内机器和人员安全生产，要对板顶支撑和管理，以防止工作空间内的顶板垮落。按照支架和围岩相互作用以及维护回采空间的方式，液压支架一般可分为支撑式、掩护式和支撑-掩护式三类。我们主要了解了单体液压支柱。液压支架在工作过程中，不仅要能够可靠地支撑顶板，而且能随着回采工作面的推进，沿工作面走向向前移动。这就要求液压支架必须具有升、降、推、移四个基本动作。

数控加工主要指在数控机床上进行零件加工的工艺过程，是一种可编程的、有数字和符号指令实施控制的自动加工过程。在实习中，我们见识了数控技术，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了。我们还学习了简单的编程基础，手工对一些简单的工件加工过程进行了编程。

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，特别是 大学的机电学院的学生的必修课， 非常重要的也特别有意义的必修课。

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。

**金工实训总结篇五**

为期三周的金工实习即将进入尾声。或许在开始之前也就是我对这个课程，或者说短期工作还不了解的时候我还真的希望这个传说中又苦又累的时期赶快过去；但是现在我却有些不舍。金工实习带给我的真的很多。

发自内心地讲，从技能上说，我并没有学到很多，只是在每项基本技能中体验了一点点皮毛，是的，不能用“掌握”，只能用“体验”；而且我能预想一段时间之后，缺乏长期的巩固锻炼我也会忘记的吧。因此我所说的收获应该更着重于心灵上的。

讲一讲我感触最深的吧。由于整体上工作难度不大，因此我很少觉得力不从心，甚至还曾经觉得这个小学期可以很轻松地水过去，然而焊接彻底改变了我的想法。

看老师演示的时候，我觉得焊工除了有点小危险，并且保护措施比较严格之外并没有什么难的。但是真正轮到我做的时候问题接踵而至。

首先，由于各种焊接方法氩弧焊、气焊、锯条电弧焊，都是需要将金属加到较高温度，并且还会伴着耀眼的光，所以我们要戴墨镜面罩这种护具，于是想要看清楚工件上的情况真的很难。说实话，焊了这么多焊件，我从来没有真正完整地看清楚任何一个焊件，都是处于“半盲”状态摸索着焊的。

其次，每一种焊接方式，对于电弧高度、焊件表面熔池情况等都有要求，且对我这种初学者来讲还真的是很难掌握。只能是照着老师的要求，体会一下感觉，如果焊上得好就记住，如果焊不好就考虑下自己哪点做不好。一次次练习后才能在考试时“碰碰运气”。

另外，焊接时经常爆出我想象不到的情况，例如接触不良、电火花飞溅虽然我一再告诉自己，有护具没危险，但是总是处于一种自我保护的心态本能地向后面躲，这样就更看不清工件的情况，出现的失误更多，并且形成这样一个恶性循环。一次练习就这样被毁掉了。

焊接是我相当失败的一堂课，但是给我的感悟也最多。我真的明白到，看了，学了，和自己做了是完全不同的。尽管我多次看老师的示范和同学的操作，甚至在别人做的时候还能稍作指点，可是真的轮到自己的时候却像“睁眼瞎”一样，金工实习报告

完全摸不清状况。此时原本还成竹在胸的一套动作理论显得苍白无力，除了未知仅剩下慌乱。即使我告诉自己要放平心态，脑中努力回想示范动作，但是想要指导自己去摆出那样的姿势确实难上加难。那时候真的希望能有个人手把手地教我，帮我摆在一个正确的姿势上。

由这样的经历我又想到了今后的发展。作为一个工程力学系的学生，我相信我的理论知识将会很充分，并且我以后应该也不需要做金工实习中所接触的事情。但是实际的生产中我将会遇到更加复杂棘手的任务。那时候甚至连演示都没有，完全要从自己的认知、理解和想象出发。这是我这种从小只学习过理论的学生都要面对的一个问题吧。曾经也朦胧中对这个问题有过一定的考虑，但是都自以为可以很轻松地解决之。实习给我敲响了警钟：如果我不能在最近的几年培养自己转知识为应用、转认知为动手的能力，那么我很可能变成“百无一用”的“书生”。改变自己吧，就从现在开始。

我相信，如果我以后在学习过程中，多从心出发，并且多与实际情况进行联系，上面的问题会有解决的一天，而我也将摆脱学无所用的尴尬境地。

感谢学校为我们安排了这样丰富而有意义的金工小学期。

关于老师：

金工实习的这些天，老师们也给我留下了深刻的印象。例如钳工的柏孝友老师和铸造的王春友老师。

不可否认，金工实习中每一位老师都是经验丰富相关知识渊博的，而且对学生也很耐心，给我们带来了不少的欢乐。但是这两位老师给我印象极深的原因是，首先他们对学生特别关心，每当同学遇到困难和疑惑，他们总是伸出热情的双手并且耐心地予以解答；其次，他们经验非常丰富，制作工件不墨守成规；当然最重要的是他们有强烈的作为教师的责任感，这使我非常佩服和有感触。

因此我推荐这两位老师。

**金工实训总结篇六**

为期三周半的金工实习终于结束了，我从中收获了许多课堂中所学不到的知识。

今天是实习的头一天。刚到达实习的地点，我们便被要求去看一个关于实习安全方面的录像，录像里十分详尽的播放了许多工种的实习要求，像电焊气焊，热处理等。看着许多因为不按相关要求操作机器而发生的事故，再加上老师告诉我们的以前发生的类似事件，我真的有点害怕，许多人也和我有同样的感受。老师看出了这一点，就告诉我们，只要按照正确的方法，掌握要领，是不会发生事故的，于是我明白了，规范的操作，是安全的重要保证！

听完了老师的动员课，便去一楼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。看完资料，老师就向我们讲解了有关防火的各种知识，展示了四种常用的灭火器，有二氧化碳灭火器，干粉灭火器，

薄板加工算是金工实习里比较危险的了，因为操作工具都是些很锋利的东西，操作对象是一片金属板，要在这片金属板上划线，然后用剪刀剪裁，时刻都有划烂手的可能。但由于作品比较有趣，是一个铁皮盒子，大家的热情还是很高的。但做起来就不是那样了，划线难，剪裁更难，一不小心剪错了，真是欲哭无泪。但是看到自己剪的完美的配件，又有一种成就感。当自己做的铁盒装配成时，真是百感交集。金工实习的目的可能也在此，让我们体会到成功与付出的关系。最激动人心的那一刻，就是铁盒合上时，你可不要小看这一关，这一关最困难了，前面所有的失误都会对这一关产生影响，能不能合上，是对铁盒的最重要的判定。

在第一周的星期四，我们曾操作了数控车床，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。而非数控的车床就没有这么轻松了，我们第二周的周四就进行了车工的实习。首先我们边看书边看车床熟悉车床的各个组成部分，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两边是球形，中间是圆柱的一个工件。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。车床加工中一个很重要的方面就是要选择正确的刀，一开始我们要把所给圆柱的端面车平，就要用偏车刀来加工，然后就是切槽和加工球面，这时就要换用切槽刀。切槽刀的刀头宽度较小，有一条主切削刀和两条副切削刀，它的刀头较小，容易折断，故应用小切削用量。切槽的时候采用左右借刀法。

切完槽，就要加工球面了，这对我们这种从来没有使用过车床的人来说，真是个考验。我不停的转动横向和纵向的控制手柄，小心翼翼的加工，搞了整整一个下午，还算满意，不过比起老师拿给我们看的样本还是差了不少，而且在加工的时候我的手还被飞出来的热的铁屑烫伤了，不管怎么说，一句话，还是不熟练。但看着自己加工出来的工件，心里真的很高兴。

早就听别人说过钳工很辛苦，但我一直以为钳工不就是拿工具锉几下，锯几下不就行了？怎么会辛苦的呢？直到今天——实习第二周的周三下午，我才体会到。老师也没多说什么，就是介绍了一下台虎钳，锉刀和锯的使用方法，然后就叫我们用铁棒为材料加工一个。

其实一开始，老师就告诉我们今天来实习的目的一个是练手艺，因为钳工主要就是靠手工加工，另一个就是体验生活。虽然下午干的的确比较辛苦，但心里面还是挺充实的！

在这短短两周的时间内，我们还进行了电焊气焊，注塑挤塑，和cad等的实习操作，都非常有趣，特别是气焊，一开始看着的确是挺恐怖，然而学会之后就会发现不是那么难的事情。这段时间，虽然每天都要起的挺早，有时中午也来不及睡午觉，是挺辛苦，但感受到的那份充实，是什么也替代不了的。学到的一些基本的技能对我们将来也是很有好处的。

现在，我的桌子上摆着一个工艺品，那是化学加工时我自己动手做的。我把它摆在桌子上，希望自己能经常想起金工实习的苦与累，欢歌与笑语，也希望它能时时提醒我：要想做一名合格的工作者，首先要掌握过硬的本领。

**金工实训总结篇七**

在实习前，心里面总想着要把自己学习到的知识用到生产实践中，要好好的在那些大机器面前舞弄一番。两个星期下来，我的实习梦也圆满的结束了，虽然在此苦过、累过，也抱怨过，但是在实习中让我学到了很多书本上学不到的东西，也了解到生产不同游戏，不得儿戏，要始终保持严谨的态度才能把事情做好。

纪律与安全

在实习中让我感受到纪律与安全的重要性。实习就如上班一样，不能迟到和早退，更不能旷工，还要遵循所有的工作守则。没有严格的纪律就不会有很好的安全保障，可见纪律的遵守与否与我们的人生安全密切相关。在许多工种中，看上去好象都没什么安全隐患，但如果你不按照规则办事或不听老师的指令，一不小心就会发生一些让你终生遗憾的事。所以在实习以至以后的工作中，遵守纪律是保护自己人生安全的最有效的保障。

独立的动手能力

(工种：钳工、车工等)

在以往的学习生涯中，基本上都是在书本上度过的，没有多少的实践机会，至多就是一些简单的物理、化学实验，而这些实验都是基于课本知识的，难以用于生活上以至以后的职业中。然而这次的金工实习给了我很多的动手机会，基本上每种工种都有独自操作的机会，这不仅让我们锻炼了动手能力，而且消除了我们在平时学习中的依赖性。因为平时的学习中，不管做什么都是要等到别的同学做好了再来去参考甚至直接抄上去，这样一来就使我们失去了独立思考问题的机会了。而在实习中，基本上是独立操作的，大部分工种都是一人一台机器，独立操作，这就大大地锻炼了我们的独立性，消除了平时的依赖性。

团队合作精神

(工种：铣工、数车、电火花、齿磨模具等)

在训练我们独立性操作的同时，金工实习还注意到培养我们的团队精神。要我们互相配合、互相帮助，发挥出团结的力量。例如在铣工中我们分成两人一组，一人负责观察铣削的进度，一人负责定位铣刀、调节铣削深度，两人必须配合完成。还有在齿磨模具这个工种中，集体的力量更显突出，它要求我们每个同学都要有一定的集体荣誉感才能把这个工种很好的完成。因为这个工种是要同学们轮流操作转机在玻璃上打孔，按设定的路线进行工作的，每人打一个孔，有可能一个人操作错误就导致整个工件报废，这样就会把前面同学所做的一切都毁灭了，既浪费了时间，又浪费了材料，而且得不到我们所要的作品。

精确、方便的程序设计

(工种：数车、数铣、电火花等)

这次实习给我印象最深刻的就是程序给我们在生产上带来的好处。在钳工、车工、铣工过程中，我们就感受到手工有多少的辛苦，而且得到作品的尺寸并不容易达到所定规格，或是超出了误差范围，有的甚至要报废了。如此看来，辛辛苦苦的工作，得到的产品未必如你所愿。其中，让我最难忘的就是钳工，辛辛苦苦地拿着锉刀和手锯工作了一整天，连一个象样的螺母也做不出来，信心可谓饱受打击。这是自己的能力所致，还是所用的方法有误呢?我看了大部分的同学做出来的作品也都不是那么称心如意。后来经过数车、数铣和电火花等工种的实习后，我才明白学校安排这些工种的涵义。数车、数铣、和电火花基本上都是通过编程的方法，把要制造的模型通过程序表示出来，然后把程序输入到机器里，机器就会自动执行程序，把你所要的工件制造出来。这样得到的作品，除了精确度高和人为造成的失误少之外，更重要的就是把辛苦的手工工作给机器自动完成，既省时又省力。在这些工种的实习中，让我感受到程序的应用相当广泛，不仅仅局限在计算机上，其实在生产中也用得相当频繁，关键在于我们如何去编制一些我们需要的工件的程序，通过程序来帮我们完成生产，在这其中就有着很大的开发前景，有待我们以后去开发。通过钳工、车工、铣工这些工种，让我们养成了吃苦耐劳的良好习惯，而通过数车、数铣、和电火花这些工种却让我们学会了做事不能蛮干，开动脑筋和开拓新思维会让事情变得更简单、顺利。

在金工实习中让我感受良多、受益匪浅。借此，我想提出一些意见和建议，希望学校和老师在以后的金工实习过程中会做得更好，让实习效果更佳。

意见与建议

1.由于实习的时间很短(只有两周)，而且工种比较多，安排比较紧密，基本上是一天就一个工种，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.老师在介绍机器和操作时，应尽可能让学生了解一下工作原理，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，可以通过咨询老师来解决自己遇到的问题，这样就有利于学生的创新与安全。

后记

金工实习让我感慨颇多。当期待新奇变成了现在的习以为常时，对车床的那些恐惧在亲自实践了以后也荡然无存。这儿老师既和蔼又严格，说起话来很和气还会开玩笑，但讲到理论知识和安全教育却毫不含糊，认认真真，仔仔细细，还有让人提心吊胆的课堂提问，还好，大多数同学课听得都很认真，轻松过关。观摩课时，觉得挺简单的，一旦干起来才发现并没想象中那么容易。

此次金工实习也使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。任何理论和知识只有与实习相结合，才能发挥出作用。而作为思想可塑性大的我们，不能单纯地依靠书本，还必须到实践中检验、锻炼、创新。去培养科学的精神，良好的品德，高尚的情操，文明的行为，健康的心理和解决问题的能力。

虽然实习结束了，可我们还在怀念充满成就感的金工实习，它充实了我们的知识，使我们懂得操控机床，车零件，使我们懂得钳和锉。“纸上得来终觉浅，投身实践览真知”。

每次的实践都是对我们精神的一次洗礼，我们就是在一次又一次的实践活动中不断积累、成长，将来有一天我们必将带着这份成熟与经验投身到社会实践中去!

**金工实训总结篇八**

20xx—20xx学年上学期，我们在新迎校区工程实训中心进行了为期13周的金工实习。期间，我们接触了铸、锻、焊、热处理、钳、车、铣、刨、滚齿、数控和特种加工等工种的基本操纵技能和安全技术教程。每个星期，大家都要学习一项新的技术，并在4小时的实习时间里，完成从对各项工种的一无所知到制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13周的实习。

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；最辛劳的要数车工和钳工，车工的危险性，在一天中同学们先要把握开车床的要领，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、攻螺纹等步骤终极做成一个精美的螺母。一个下午下来固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产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纵技术。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，具有初步的独立操纵技能。

③在了解、熟悉和把握一定的工程基础知识和操纵技能过程中，培养、进步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，进步了我们的整体综合素质。

金工实习对我们工程素质和工程能力的培养起着综合练习的作用，使我们不但要把握各工种的应知应会要求，还要建立起较完整的系统概念，既要要求我们学习各工种的基本工艺知识、了解设备原理和工作过程，又要加强实践动手能力的练习，并具有运用所学工艺知识，初步分析解决简单工艺题目的能力。

在实习中，学校将各工种的实习内容如：结合制作榔头，将下料、车工、铣工、钳工、刨工、铸造、锻压、焊接等串联起来，使我们对机械产品的各个加工环节有一个整体的熟悉。使我们了解了各工种的先后顺序和作用。

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纵规程等要求，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熟悉，对于进步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慨，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。固然脏点累点，这些都无所谓，重要的是我们有了收获、也有了成果。

我以为在数铣和数线这些科技含量相当高的实习项目中，应多分配点时间，让我们能够真正体验到高科技带来的乐趣。

在焊接方面我觉得应该引进一些比较先进的技术，固然不一定就买来这些设备，但我觉得应该传授一些，以便让我们能知道自己与世界先进水平的差距。

另外，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纵时间时讲解，这样更有利于达到我们的目的。

实习期间，很多老师的敬业、严谨精神也让我们敬佩。老师能不耐其烦地帮我们查找程序中的错误，一遍又一遍。有的程序特别长，可老师才不计较这些，只要有一点毛病，就一定要把它揪出来，尽自己的努力把同学们的作品修整得更为完美一点。有的老师会一次又一次地给同学演示如何操纵，直到同学真正清楚。这种精神值得我们每一个人学习。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出色的一笔。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，让我熟悉到自己的优点与不足。

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进微的把要做的工作告诉我们，更多的是需要我们自己往观察、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，只有敢于往尝试才能有所突破，有所创新。就像我们接触到的车工，固然它的危险性很大，但是要求每个同学都要往操纵而且要做出成品，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。13周的金工实习带给我们的，不全是我们所接触到的那些操纵技能，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往感悟，往反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习达到了他的真正目的。

**金工实训总结篇九**

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！

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！

车工不是由数控来完成的，它要求较高的手工操作能力。

首先老师叫我们边看书边看车床熟悉车床的各个组成部分，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两边是球形，中间是圆柱的一个工件。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。车床加工中一个很重要的方面就是要选择正确的刀，一开始我们要把所给圆柱的端面车平，就要用偏车刀来加工，然后就是切槽和加工球面，这时就要换用切槽刀。切槽刀的刀头宽度较小，有一条主切削刀和两条副切削刀，它的刀头较小，容易折断，故应用小切削用量。切槽的时候采用左右借刀法。切完槽，就要加工球面了，这对我们这种从来没有使用过车床的人来说，真是个考验。

我不停的转动横向和纵向的控制手柄，小心翼翼的加工，搞了整整一个下午，自以为差不多的时候，准备在加以最后一刀，却操之过急，把球形的一角给削去了！我痛心不已，本来算成功的产品就这样被自己毁了。惨啊！无奈之下只好缩小圆球的半径.这样缩了几次终于把一个勉强可以说是圆球的零件车出来。最难受的是站了一整天,小腿都疼起来.但当把车好的零件交给老师时那种成功的喜悦使我忘记了站得发疼得小腿.这种成功的喜悦只有通过亲身参加实习才能感受得到.

接下来的工种是铸造，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！

**金工实训总结篇十**

历时2周的金工实习生活圆满地结束了!事情总是经历过之后才会有感触，如今再回首那段日子，才发觉那将会是大学生活中弥足可贵的一段经历，辛勤与收获并存，汗水与欢颜同在!14天的实习工作令我受益匪浅，师傅们的优秀师德仍时时让我感动!

我们知道，“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，金工实习报告--067。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。对我们来说,金工实习是一次很好的学习、锻炼的机会,甚至是我们生活态度的教育的一次机会!

在我认为实习的本身目的就是锻炼我们的动手能力以及对工业知识的基本认识。它不同于课本教育，因为它有我们动手操作的空间!我之所以对实习有一种说不出的留恋，是因为我早已被老师们幽默的讲解和生动的描述所吸引。一个简单的瓶瓶罐罐，要想知道它是怎么来的，是要颇费一番功夫的。生活在现代社会的我们，早已习惯了那些现成的东西，在用的同时，也不会多想它究竟是如何得来的，如果偶尔有人问起，也会很不以为然的说，这不是我们所应该知道的。现在才知道这种想法是多么幼稚，从而也让我知道了为期两周的金工实习对我们是多么重要!

·····安全第一

实习的第一步是进行工业安全知识的教育，这一步是及其重要和不可缺少的.安全第一!这句话谁都知道，但不一定放在心上，所以金工实习的第一天，老师就先给我们上了一堂安全教育课。通过观看录像带，我们了解了实习中同学们易犯的危险的操作动作。比如在车间里打闹嬉戏，不经老师的许可便私自“检验课本知识的正确性”，操作机床时方法、姿势不正确，等等。还真是不看不知道，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。事实上，工业安全培训的目的有两个：一是确保人身安全，设备安全;二是获得工业安全的基本知识，为将来的发展做准备。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!

·····汽车

实习的第一天是汽车.对于热爱汽车的人来说,这肯定是一件令人兴奋的事.而且我还看到后人都没有机会看到的”羊城130””老爷车”,但汽车的基本原理还在.首先由老师介绍汽车的各零件与其功能.在介绍老零件同时还介绍了现代汽车在这个零件上做了什么改进,促进了我对汽车的了解.然后到我们自己动手拆开和安装汽车的发动机等零件.显然以前已经知道发动机分两种:汽油打动机和柴油发动机,前者使用电火花点燃混合气体,后者使压缩气体使其自然着火.但通过亲手拆开发动机,了解其内部真是结构,更深入,更明白其四行程的工作原理.发动机是由两大机构和五大系统组成.对于一般的汽车故障能自己搞定,例如油路阻塞,可以检查化油器是否阻塞.不但是汽车的工作原理,我还学到很多关于汽车使用.保养其现代先进汽车的常识.在开车之前要检查汽车润滑油是否达到要求,大概在什么时候补充.在冷的天气里先使发动机预热一会再启动.自动档汽车的使用原理,防抱死系统等知识.

·····车工

在实习的工种中,车工是比较累的.那天一大早就去到车间,很快分好组,老师就开始讲解卧式车床的机构.操作方法.然后给我们做了一个示范.显然听起来很简单,但到我们操作时就这里或那里出问题.反复几次操作空机运作之后,终于熟练怎样控制车床.安装要加工的铁棒后,就开始开动车床.刚开始看到高速旋转托盘还有点束手束脚,不过很快就克服这样的心理.只要注意安全事项,没有什么好怕的.毕竟是初学者,整个上午才车出一条槽.下午继续,车圆球是最难的,左右手一起旋转,而且要求旋转的速度一快一慢.加上车床已经是很老的,有时在旋转时被卡住.稍微用力就把圆球刮了一道,无奈之下只好缩小圆球的半径.这样宿了几次终于把一个勉强可以说是圆球的零件车出来.最难受的是站了一整天,小腿都疼起来.但当把车好的零件交给老师时那种成功的喜悦使我忘记了站得发疼得小腿.这种成功的喜悦只有通过亲身参加实习才能感受得到.

······数车

我还以为金工实习只有打打，磨磨的.在实习一段时间后,轮到我们做微机数控车削加工时,我在知道金工实习还要学习编程.看似内容不多,但做起来却很花时间.结果我在匆忙之中勉强做完.无论是体力还是脑力都要求认真做好,尽最大的努力做的更好.这次实习是由2或3个人组合完成,我和我的合作者调了一个最难做的.当别人都快要做完了,我们才做到一半,而且我们还碰到不少不会的难题.在老师多次教导下,我们按时完成任务.最后还拿到好成绩!

·····致谢

我们第一次走进车间，第一次真正地操作那些机器，我们能顺利并较好地完成了金工实习任务，这与培训中心的师傅认真负责，实事求是的工作作风是分不开的!培训中心的每位师傅都是那么的和蔼可亲，都是那么的认真热情，都是那么的诲人不倦!他们的谆谆教导让我们如沐春风，他们的精辟讲解让我们茅塞顿开!感动，恰是我此时此刻的心情!感谢，希望能略表我的心意!在此衷心感谢华工工业培训中心的师傅们，谢谢这十四天来你们给予我们的知识与帮助，关心与照顾!并感谢学校为我们提供这么好的环境去学到一些在书本上无法学到的知识!再次谢谢你们!

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，实习报告《金工实习报告--067》。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巨大的财富。两周的金工实习，就像有一句这样的话，“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!”

实践是检验真理的唯一标准”。理论离开了实际，就变得空洞无其，就象游标卡尺来说，高考前学的游标卡尺认读，在实际中就很抽象，，这误差对平常人来说不算什么，但对我们干了机械的来说，这可是天文数字，我们一般误差范围是0。02mm.，通过实习，我们真正地掌握了百分尺的用法，一劳永逸。在实习其间，我们学习了热、铸、锻、焊、车、钳、磨、铣八种最基本的工种，实习范围之广，在别的一般学校是可望不可及的。

从金工实习培养人的各种意志品质方面来讲，不同的工种还有不同的作用呢!钳工，磨工都是费时费力的工作，你有时花上半天时间也可能没什么进展，而规定的时间又近在眼前，这个时候就要考验你的耐心了!试问心浮气燥，想一口吃成胖子的人制成的产品会是合格品，优质品吗?车工精度要求高，安全系数大，没有专心致志的工作态度，不循规蹈矩地按照师傅的要求操作，耍小聪明，那么一定是成事不足败事有余，不仅车不出所要求的产品，弄不好车床都要被你搞坏，将会给社会造成不小的损失。在劳动工作中，师傅们给了我们许多指导和帮助。可能有些师傅开始时比较严肃认真，在我们看来简直是苛刻古板，但我们应该明白师傅们的良苦用心。俗话说严师出高徒，没有师傅们手把手的示范教导，作为门外汉的我们会完成合格的产品吗?除了教我们操作，师傅们有时还向我们传授作人的道理，我们可不要辜负他们的殷切期望啊!

一起实习的同学也让我知道了什么是真正的大学同窗情。毫无私心的帮助，真诚的相互鼓励，一起分担工作的压力，一起分享成功的喜悦。金工实习更是一个集体活动，拉近我们彼此的距离，填补了曾经存在的隔阂，增进了我们之间的友谊!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。

短短的2个星期时间，我们在实习中充实地度过。我们学到的知识虽然不算多，但是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。如果我们没有社会劳动的经验，那么我们这些大学生也只能成为“纸上谈兵”型的赵括。我们只有摆正自己的位置，不怕苦不怕累，多参加社会实践，才能保证在未来的社会竞争中有自己的位置，才能成为祖国真正需要的人才，为国家社会作出更大的贡献!

真的感谢金工实习，感谢我生命中仅有一次的金工实习!

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