# 金工实习工作总结7篇

来源：网友投稿 作者：雾花翩跹 更新时间：2024-07-24

*金工实习工作总结范文7篇总结是指对某一阶段的工作、学习或思想中的经验或情况加以总结和概括的书面材料，它可以帮助我们总结以往思想，发扬成绩，让我们好好写一份总结吧。下面是小编为大家整理的金工实习工作总结，希望对你们有帮助。金工实习工作总结 篇...*

金工实习工作总结范文7篇

总结是指对某一阶段的工作、学习或思想中的经验或情况加以总结和概括的书面材料，它可以帮助我们总结以往思想，发扬成绩，让我们好好写一份总结吧。下面是小编为大家整理的金工实习工作总结，希望对你们有帮助。

**金工实习工作总结 篇1**

时间流逝得真快，还记得十几天前，大家看着渐渐变空荡的学校，对即将到来的金工实习是既紧张又好奇，转眼间，实习就进入了尾声。回顾这十几天的实习，应该用“虽然辛苦但收获很多”来概括。这短短十二天，对于复杂的金工生产知识而言太短太短，我们的学习只能算是走马观花，但我也从中学到了很多有用的知识，深深地体会到工人们的辛苦和伟大，这些宝贵经验将是能让我受用终生的财富。

第一次进入车间，大家满是好奇和新鲜感。实习的第一项是车工，老师说这算是金工实习里面比较危险的一项，大家看着漆色斑驳的车床顿时敬畏了起来。老师为我们介绍车床的各个组成部分——主轴箱、刀架、丝杠，他们通过齿轮螺钉等等连接组合到了一起，在工人们的手下车出各种复杂实用的零件。看到车床铭牌上比我们年龄都久远很多的数字，大家纷纷感叹这其中蕴含的历史积淀。我们的任务是车一个锤子的柄。工序并不复杂，在老师的悉心讲解下，大家上手很快，我们耐住性子按照图纸车去一层层的工料表面，最后那一个精致的锤柄握在我们手中的时候，大家都露出了欣悦的神情。

第二项实习内容是现代加工。其中又分了三个小科目。首先是电火花线切割，大家先在电脑上用CAD设计图案然后转成机器可以识别的程序进行加工，比起之前的车工体力劳动少了，脑力劳动多了。然后是数控车床，只需要写好程序运行就可以完成普通车床的工作，大大节省了人工。我们分组进行图形设计然后计算尺寸编写代码，大家都乐在其中。最后是数控铣，这次我们组为了达到更好的效果没有选择手工绘图而是用CAD构建了一个复杂的图形，最后我们超额完成了代码行数要求，虽然最后有一个小错误，大家也还是很满意。

接下来的一项是钳工。这算是金工实习中最累的一项了，对于平时十指芊芊不事重工的女生来说真是巨大的考验。我们的任务是加工与之前的锤柄配套的锤子头。用锯子锯、用锉刀锉，一块小小方方的金属渐渐在我们手中变了模样，而两天重体力活下来大家也都累散了架。最后再将锤头进行热处理——淬火，一支完整的锤子终于大功告成。

之后的一项是铸工。用型砂造型，大家似乎又找到了小时候用小模具玩沙子的乐趣，不过铸工的造型需要更多的细心和耐心，每步工序都要做对不能有一丝懈怠。经过了两个简单模样的练习，我们开始做小飞机的铸型，大家都认真小心完成每一个步骤，最后浇铸出来的小飞机十分美观，大家都很满意。

最后是锻压焊铣刨磨。进行手工电弧焊时，大家都穿上皮手套戴好防具全副武装，努力练习焊好焊缝。之后老师分别演示了气焊、气切割、锻造、冲压等，这些都是比较危险的工作，我们再一次体会到了工人们的不易。老师在讲解铣床时，说了很多不合规范的操作导致的事故，大家顿时紧张起来，操作时都万分小心生怕有什么疏忽。

这次金工实习让我们进入车间，了解了实际生产的一些知识，也锻炼了我们的动手能力，收获颇多。

**金工实习工作总结 篇2**

历时24天的金工实习结束了，在教师们耐心细致的讲授下，我们学习了“制造基础及安全”、“Slidworks”、“车工”、“钳工”、“铸、机械拆装”、“刨、磨”、“数控加工及检测”、“铣”、“数控车”、“电加工”、“激光加工”、“塑料成型与锻压”、“焊接”，完成从对各项工种的一无所知到制作出一件成品的过程。实习后，我觉得实习生活和以前想象的不一样了，实习不是一件简单的事，并不是我们的假期，不是一件简便的事，而是一件劳心劳力的事。在此期间，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。在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很欢乐!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我的动手本事。

我觉得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。就在课堂中的我们感受到了动手本事重要性，只凭着脑子的思考、捉摸是不能完成实际的工作的，仅有在拥有科学知识体系的同时，熟练掌握实际本事，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。

此刻我想经过对金工实习中的一些细节来剖析自我的内心世界。我们学习完“制造基础及安全”、“Slidworks”后，便进入了这次金工实习的重头戏，到了“动手”、“动脑”的阶段。

第一项——“车工”

初到咋来，我们对第一项的实习感到异常的激动，还有少许的狂热。也许是教师想给我们一个下马威吧!刚踏进实习场所时，我们觉得教师是板着脸的，谈吐间露出了超强的威严。但正所谓严师出高徒嘛，也这是因为教师们对我们的认真负责，着重强调了操作的安全性和准确性，为我们之后的顺利完成任务埋下了伏笔。

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

1)刀尖对准尾座顶尖，确保刀尖与车轴线等高。刀杆应当与工作轴线垂直。2)刀头伸出长度小于刀具厚度的两倍，防止车削时振动。3)刀具应当垫好、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景。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。

最终，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当尽量的短，

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。

我觉得虽然车工不需要我们很大的蛮力，可是它需要我们高度的集中精力，锤炼了我们工作时的细致性，所以我认为它是所有工种中最“卖力”的。

第二项——“钳工”

所有工种中，钳工是最费体力的，经过锉刀、钢锯等工具，手工将我们在车工阶段做成的初级加工锤头经过打孔、攻螺纹等步骤最终做成一个精美的锤头。之后，我们自我选了些钢板，设计自我想要的图形，我先在钢板上用铅笔画上五角星，把它夹在虎钳上，用手锯对准画好的线有节奏地来回运动，这是一项比较类的体力活，没掌握好姿势和技巧还真是费劲，在教师的指导下，我们开始体验到“绳锯木断”的感觉，先在起始线上锯出一个小口，然后右手握住锯柄，左手虎口压住锯前端，匀速拉动锯条，看着自我心目中的模型逐渐清晰起来，内心的喜悦驱除了手臂的酸痛。接下来是要对锯过的端面进行锉工，先用粗锉，再用细锉，把自我设计的五角心弄得光亮。一个午时下来虽然很多同学的手上都磨出了水泡，浑身酸痛，但当看到自我的胜利果实诞生时，内心的喜悦之情也是不言而喻的。

第三项——“铸、机械拆装”

在教师英明的指导和我们精明的配合下，较为简便地完成了任务。

第四项——“刨、磨”

刨削加工就是在刨床上用刨刀加工工件，我们用的是最常用的牛头刨床。磨削加工就是用砂轮以较高的线速度对工件表面进行加工的方法，其实质是用砂轮上的磨料自工件表面层切除细微切屑的过程。我觉得这两种加工相比较较简单点，我们很快就完成了任务。

第五项——“焊接”

我们在实习中接触的是电弧焊。经过观察师傅的操作以及自我对铁板进行电弧焊操作，我懂得了焊接的相关原理和操作，明白了部分焊接的精准度要求，学习到的不仅仅是……。锻炼了自我的勇气和心理，还有想起那整套装备，帅呆了。

第六项——“塑料成型与锻压”

在这次课中，我接触到了现代先进的塑料成型机并亲手制造了两个印有DGUT校徽的塑料图章，了解了塑料成型的原理、流程和一些简单的操作。另外，我们还分组用铁锤锻压了一条金属圆杆。我们先把金属圆杆(锻件)放进电能加热炉里加热到1000多摄氏度，然后再用铁钳把它取出来放在一个铁工作台上进行锤敲，要把曲面敲成平面，当锻件冷却到必须温度，锤敲起的变形作用变弱的时候，我们又把它放进加热炉里加热再取出加热，如此反复多次，最终把锻件加工成一个长方体。除上以外，我们还接触了金属片直角成型机。

第七项——“铣”

我们学了铣削，原先铣削就是在铣床上用铣刀得对工件进行切削加工的方法，而铣床又有卧式和立式之分，我们用的是立式铣床。我觉得进行铣削加工还是挺简便的。

此外，我们还学了“电加工”、“激光加工”、“数控车”、“数控加工及检测”。对于一名大学生，异常是一名理工科的大学生，实践和理论相结合显得尤其重要，而实习就直接供给了这个桥梁，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。

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，但我们一向没有把这句话当真，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。就在课堂中的我们感受到了动手本事重要性，只凭着脑子的思考、捉摸是不能完成实际的工作的，仅有在拥有科学知识体系的同时，熟练掌握实际本事，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，使得经过高考而进入大学的大学生的动手实践本事比较薄弱。所以，处于学校和社会过渡阶段的大学就承担了培养学生实践本事的任务。金工实习就是培养学生实践本事的有效途径。

实践是真理的检验标准，经过三个多星期的金工实习，我了解到很多工作常识，也得到意志上锻炼，有辛酸也有欢乐，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。

很快我们就要步入社会，面临就业了，就业单位不会像教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我去观察、学习。不具备这项本事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，仅有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。就像我们接触到的车工，虽然它的危险性很大，可是要求每个同学都要去操作并且要做出成品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。一周的金工实习带给我们的，不全是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是经过几项工种所要求我们锻炼的几种本事，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自我的情景去感悟，去反思，自勉，有所收获，使这次实习到达了他的真正目的。

另外，我也想对这次金工实习提一下小提议。我觉得我们实习中的机器的体积不需太大，无可厚非，学校购买大机器的出发点是使我们的实习跟接近工厂，为我们以后步入社会打下基础。但这样做的弊端也原形毕露了，大机器的价格高，导致经常都是一大群的同学合用一台机床，大大地削弱我们对机器的操作时间，利用率的降低，也致使我们对机床的熟悉度大大减弱了。所以，我期望学校研究到为了我们能够利用有限的时间内，对机床的最大程度熟悉，从而像车工的机床那样，购买一些小点的机床，以便到达人人有时间可干，有机床可操作的目的。

**金工实习工作总结 篇3**

两个星期的金工实习，对我而言，是一段用汗水浇灌的奇妙旅程。

刚开始金工实习不久时，我曾和同学调侃道：“金工实习就是让我们体会下手工操作的麻烦和累，从而给我们创造更进步的机械工具提供动力。”虽为调侃，但当时却的确是心中的真实想法。《劝学》中说得好：“术业有专攻”，毕竟清华对工科生的培养目标是高级工程师，并不是普通的工人。也就是因为这种态度，我在开始的几天里，实习的并不够用心。这种不用心让我遭遇了许多不顺，比如，在钳工实习做小锤子的时候，我就差点把羊角据坏······

我逐渐认识到，做任何一样工作，想要把它做好，不用心的话都是不可能做到的。尤其是金工实习中的一些工种，需要很多经验，在如此短暂的时间内，如果不认真学习时间的话只能是走马观花，到最后既浪费了老师们的辛勤劳动，也浪费了自己的时间和精力······在实习的过程中，不止一位老师强调听和做并用的重要性，我想原因也就在于此。

再来谈谈经过金工实习后我对“创新”的一些新思考。

“创新”向来是一个时讲时新的概念，有许多相关的论述。其中我对胡适的论述一直存在不解，他说：“所谓创新就是模仿到极致时玩出的新花样”，而这两个星期的金工实习却让我有些体会这句话了。在短短的两个星期内，我们几乎每天都会接触新的机器，要锻炼的内容更是繁多。在这种情况下，自己的某些创新想法很有可能带来的是错误，某些还是不可修复的。所以，对对象的熟悉是创新的前提，只有在充分了解面对的对象的基础上，我们才有可能提出一些有建设性的建议，进而达到创新的目的。当然，金工实习的目的并不是说让我们在这短短的两个星期里就能擦出创新的火花来，而是让我们能够初步的了解一些典型工艺的流程和方法，为以后的工作乃至创新打下基础。

总结来说，金工实习教给我的远比我当初想的多得多。已为我树立了一种心态，提供了一些新思路。在此，我也想给咱们的金工实习教学提一点自己的想法，所说安全是第一位的，但我们还是可以拓宽学生操作的机器的范围。比如，一些特种焊接方法，可以选择部分同学来进行尝试，毕竟只有自己亲自动手印象才会更深刻。最后，感谢各位老师这两个星期来对我的悉心教导!

**金工实习工作总结 篇4**

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趣味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。经过这次虽短而充实的实习，我懂得了很多。

1、安全第一。

在工业生产中，安全要摆在第一位，是至关重要的!!这是每个教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。真是不看不明白，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，听教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十分重要的知识，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!

2、数控车床。

我们实习的第一个工种就是数控车床的操作。就是经过编程来控制车床进行加工。经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的编程要求十分高的，编错一个符号就可能导致数车运行不了。编程对我来说，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，这时候我才明白编程在应用中是多么重要，后悔自我当初没有好好学以打下坚实的基础真是“书到用时方恨少”!

之后又学习了数控电火花加工，也是需要编程的。可是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，可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!

3、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本事。首先教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。车床是经过各个手柄来进行操作的，教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。教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，细心翼翼的加工，搞了整整一个自以为差不多的时候，准备在加以最终一刀，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我毁了。惨啊!无奈之下只好缩小圆球的半径.这样缩了几次最终把一个勉强能够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教师时那种成功的喜悦使我忘记了站得发疼得小腿.这种成功的喜悦仅有经过亲身参加实习才能感受得到.

4、铸造成型。

接下来的工种是铸造，听做完的同学说，这是个不简便的活儿!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，能够说完全是对小时侯玩泥沙的回味。可是这次除了那份冲动的心外，更需要的要算是细心加耐心了。看起来就这么简单的四步1造下沙型2造上沙型3打通气孔4开箱起模与合型。可是要想做出让大家叹为观止的模子来，不经过反反复复的修整是不可能得到的。有时候妙笔能生花但有时候也就是因为你的一点点修补让你前功尽弃!一整天下来尽管我们都给累得腰酸背疼，可是看到我们的辛苦换来的成果，心里就想其实那也不算什么!只是连我们自我都会不相信自我的眼睛，那么一堆东西在我们的精心加工下竟能够变成如此漂亮。

在这短短两周的时间内，我们还进行了刨工，注塑挤塑，和热处理等实习操作，都十分趣味。每一个工种都有不一样的操作要领和要求，难易程度也不一样。这段时间，虽然每一天都要起的挺早，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的发展也是受益良多的。

**金工实习工作总结 篇5**

一、实习的目的和意义

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

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

二、实习内容

1、钳工实习

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

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

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

2、车工实习

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

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

3、铣工实习

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

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

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

4、焊接实习

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

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

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

三、实习总结

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

在我看来，金工实习是一门实践基础课，它对于培养我们的动手能力有很大的意义。作为机械设计的一名学生，学好理论知识固然重要，但动手能力也是至关重要，现在的很多大学生，特别平时不注重实践的同学，自己动手的机会少，动手的能力差，很难适应以后社会对全面人才的需求。而金工实习课程为我们这些学生带来了实际锻炼的机会，让我们走出课堂，自己动手，亲身体验，这些对我们的帮助是巨大的。

在实习期间，我先后参加了钳工，车工，铣工，焊接，从中我学到了很多宝贵的东西，它让我学到了书本上学不到的东西，增强自己的动手能力。金工实习带给我们的，不仅仅是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是通过几项工种所要求我们锻炼的几种能力，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自己的情况去感悟、去反思，有所收获，使这次实习达到了他的真正目的。

**金工实习工作总结 篇6**

铸造是金属工艺学的基础，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。

通过实习，使我们了解了很多知识，在铸造过程中培养了我们对砂型的进一步了解，比课本上的知识更能加深我们对铸造的认识;几个同学一起做一个模型，培养了我们的团结合作的精神;通过对模型的修补练习，培养了我们的耐心和细心。实习最重要的是培养了我们的动手能力，使我们对铸造有了更深的认识，为我们以后的学习和接下来的实习奠定了良好的基础。

实习指导老师在实习中给了我们很大的帮助，他们都是铸造方面的能手，通过他们熟练的铸型演示，让我们充分的了解了铸造的工艺流程。同时在我们练习的时候他们不仅仅给我们指出了存在的错误，而且详细的给我们分析了产生错误的原因，以及这些错误可能造成的后果，让我们切实的感受到了铸造的严谨性，在实践中任何一点小错误都有可能出现残次品，造成了极大的浪费，有时甚至都会造成危险性。

这次实习给了我们很多学习的机会，在实践中锻炼了自己。

**金工实习工作总结 篇7**

经过两星期的金工实习，本人受益匪浅，学到了众多生产技术。

实习的第一天，本人参与的是钳工，是最苦最累的一天。钳工的工作十分简单，技巧性不强，却十分损耗体力。我们先要把工件的一个圆面磨平。仅此几个工序就耗去一个上午的时间。再在一个表面画好一个正六边形，把圆面磨成六个边，又耗去两个小时。再打孔，打螺纹，磨圆。辛苦了一整天，终于完成了一个螺母。听老师说，那些工具都已经有七八十年的历史，本人想，在那个年代，最熟练的老师傅一天也只能生产两三个螺母，生产力十分落后，而一个螺母的价值简直微不足道，工人们的生活水平可想而知。

实习的第二天，本人参与的是车工，是相对舒服的一天。以前本人难以想象机械加工的工件公差会如此之小。刀片的磨损，零件的松动老化，设计的偏差，机械被制造时的偏差，都是影响工件加工精度的因素。不过当本人看到车床有精密的标尺时，以上因素的影响就微不足道。熟练的老师傅可以把一小格三十等分，其精度已经够高了。老师要求我们的公差带为-0.01~+0.01毫米，相比起老师傅就逊色多了。车床加工的刀具为高速钢，固定工件的转盘转速为每分钟300转。先对刀，再粗车，每次进四格，进刀速度为S3，当剩下0.5毫米时，开始精车，每次进两格，进刀速度为S1。每车一次要用千分尺测一次。本人在失败一次后，第二次就达到公差要求范围了。

实习的第三天是铣工，这天的工作比较简单。老师要求我们把一个圆柱体加工成一个长方体。先把圆柱体压紧，用铣刀往下加工四毫米，再换另外一面，作同样的操作。两面加工完后用游标卡尺准确测量，直至加工到厚度为17毫米。这样便可以加工另外两面。加工过程中，由于铣刀与工件摩擦，需要加机油润滑并散热。铣床虽然比较旧了，但从一些细节可以看出设计机械真的很不容易，要考虑的因素很多。例如夹具上有一突起的地方，可以让机油分流，以避免油污堵塞上紧夹具的螺柱;纵向工作台的槽微微向内倾斜，让机油可以自动回流。

实习的第四天，第五天和第六天是学习使用数铣软件和数控车床。本人又再次领略到先进生产力带来的便利。只要我们按部就班，就可以把整个操作过程用软件编写好，需要生产什么工件只要调用相应的程序就可以完成。

实习的第七天是学习电火花加工。电火花加工是用于加工各种高熔点、高强度、高韧性材料。我们选择了加工自己的钥匙。用制动装置控制工具位置，使其对准工件要加工的位置，用工作液浸没工件并超过5厘米以上，用电脑控制加工深度，数分钟工件便成型。

实习的第八天学习的是化学加工。这天的工作比较有趣。我们利用铝的阳极氧化，设计出自己喜欢的图案。其工艺流程为：机械抛光，除油脂，清洗，化学抛光或电解抛光，清洗，

阳极氧化，清洗，中和，清洗，染色，清洗，封孔处理，检验。

实习的第九天学习的是焊接，分气焊和电焊两部分。电焊产生的温度可高达6000度，气焊也达到3000度左右。以前本人多次见过焊接的情景，但离操作还是很遥远的事情，今天却要亲自操作，感觉有点不可思议。电焊分平焊，竖焊，T形焊和仰焊，我们学习的是平焊。平焊时焊条与工件成70到80度，运动时有左右微小的来回摆动，使工件有足够的熔深。气焊的技术要求更高，焊接前先打开氧气，再打开乙炔，调节好气体比例。焊接时一手拿焊头，一手拿焊条，烧熔焊条液滴滴在焊逢上。焊接的技术要求较高，需要多次的练习才能熟练掌握，经验十分重要。

实习的最后一天是学习铸造，要用泥沙复制木模的形状。这项工作比较简单，但不细心是绝对做不好的。在这里可以看到所有工件的雏形，工件的浇铸就是从这一步开始的。工作环境虽然十分原始，但可以毫不夸张地说，整个工业生产过程的开端就在这里。先把木模放进沙框，再不断往里面放入泥沙并捣碎，最后磨平。一框沙捣实了，再在其上面捣一框并留出一个出水口。拿开上面的沙框，把下面一框中的木模拔出，在留下的形状旁边挖一个小槽用以进水，至此便基本完成。

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