# 2024年金工实习报告(12篇)

来源：网络 作者：繁花落寂 更新时间：2024-10-13

*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。那么我们该如何写一篇较为完美的报告呢？下面是小编给大家带来的报告的范文模板，希望能够帮到你哟!金工实习报告篇一根据学院的安排，机类专业实习为期四周，第一周为钳...*

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。那么我们该如何写一篇较为完美的报告呢？下面是小编给大家带来的报告的范文模板，希望能够帮到你哟!

**金工实习报告篇一**

根据学院的安排，机类专业实习为期四周，第一周为钳工（焊工、热处理）；第二周为铣工（铸工、磨工），第三周为数控机床实习（分为计算机自动编程数控铣、手动编程数控车、线切割）；第四周为车工。

第一周上午先进行岗前安全培训，使我们懂得了基本的车间安全操作规程；其中：机床工作过程中必须有人值守；测量和对工件进行重新装卡必须停车操作两点车间安全纪律特别值得注意。另外，对于车床，开车前用于卡紧工件用的三抓卡盘上的扳手必须去下。

钳工实习开始，我们在技师的指导下，拿起锯子，端起锉刀；按图样的要求加工锤头。锤头的加工分为划线、锯断、锉削三种操作。将长条六面体的两端锉平后，图上龙胆紫溶液，在划线平台上用划线尺进行划线，划线时紧靠在直角方砖上以保证垂直。

锯切起锯时，左手拇指抵住划线处，起锯角x~x度，保证垂直，轻轻用力起锯。起锯完成后，改平。推进式用力，会拉时应尽量轻，速度不宜过快。断锯时，更应轻慢。

最磨洋工的要数锉削了。推锉时，左脚在前，身体倾斜x度。右手握刀靠腰，左手抵住端平。身体顺势向前推锉的同时，下压力从左手渐渐过渡到右手保持平整。

在锤头的两个主要面上，需花费将近两天的时间才得以完成，然后是“表面功夫”，用小锉刀和砂纸进一步将表面修平，擦光。钳工的实习，让我明白了吧铁杵磨成绣花针需要多少工夫。

焊工的实习是电焊操作。（由于气焊操作的危险性更大，未能被允许操作，我深感遗憾）绝缘手套和防护面罩是电焊工的基本安全防护用具。带上手套，操作还算灵便；而戴上面罩，则眼前完全一片漆黑。我们练习了焊条的装卡、起焊、平焊等工作。要注意的有以下几点：

1、每次焊完后，焊芯融化比药皮多，缩进药皮内部一段，而药皮本身不具有导电性，所以起焊时先应轻敲除去多余的药皮方能起焊。

2、电弧放电的距离有严格的限制，焊中应保持距离和角度，缓慢平移。

3、一旦粘焊后，电流很大，发热很快，焊条在短时间就会达到很高的温度。应左右摆动，顺势拔下，若无法拔下，则应尽快取下焊枪，稍待冷却后，双手用力左右摆下。

热处理的工序主要有淬火和回火，淬火使材料变硬变脆，回火降低脆性并消除内应力。在实习用的x号钢上，淬火采用中温淬火，在电炉里加热至x度，并保存其温度在x度以上浸入冷水淬火，（加热时间不宜过长，温度不宜过高，必免过烧和过热）加热结束打开炉门时，热对流和辐射均很强烈，要迅速操作，保持淬火前温度。

实习用的x号钢，在常温下为亚共析钢，其组织结构为珠光体，在加热到x度以上是转化为奥氏体。保持高温不变时，进行淬火，得到淬火马氏体。进一步回火后，转化为回火马氏体，其组织有一定的脆性，但硬度够高，适合制造锤头等需要高硬度的结构。而中温回火得到回火托氏体，韧性好，可制成弹簧等需要弹性工作的结构。在更高的温度下进行调质处理，得到综合力学性能优良的索氏体，适用于各种杆。轴、齿轮等机械制造。

第二周以普通铣饱床的实习为主，也穿插有铸工和磨工。

铣削加工是机械冷加工中最为普遍，最为常用的加工方法，机件中的各种平（曲）面、盲（通）孔、台阶、槽，均可由铣床加工完成。铣床分为立式和卧式两种，立式铣床所使用的带柄铣刀形状类似于钻头，而卧式铣床所使用的圆盘铣刀形状类似于锯片。

根据实习中所要求的图样，我们用圆柱形毛料加工两个零件，一是长方体（图样名称为“六面体”，即我们钳工实习时制锤头的毛料），二是带槽的短轴。

此两个零件在立式铣床上完成，均采用平面铣削法和自动进给，较为简单，便于初学者操作。对此，需要注意的地方有以下几点。

一、所有回转机床工作必须排除头发的危险，禁用手套，开车对刀。

二、立式铣床在进行周铣进给方式必须逆铣；以保证铣削平稳和防止工件移动。在开车铣进的过程中，如需清扫铁屑或涂抹冷却液，则毛刷与铣刀的接触方向应与之旋转方向相反，否则易由毛刷将手卷入，发生事故。

三、机械加工的功率较大，加工完成后工件往往温度较高，应稍作冷却以防止烫伤。

此外，我还发现一个有趣的现象，在铣削完成后，由于工件受热和转动产生的感应电磁场，被磁化可以吸附起不少的铁屑。

铇床的作用较铣床来讲较少，仅适宜加工平面以及通槽，铇刀在滑枕的带动下进行往复运动是铇床的主运动，而工件的水平运动是其辅运动。虽铇床的应用范围不及铣床广泛，加工效率也较铣床低下，但其成本和维护费用较低，对于铸件等有坚硬氧化层的工件，铇刀的切削可以跳过以减少刀具的磨损。

通过仔细的观察对比，我发现在铣、铇床上，同样是额定电压xxv、功率xxkw、三角形三相接法的交流异步电动机，也有区别，铇床的电动机体积较大，其铭牌参数：自重xkg、额定电流xa；而铣床的电动机体积较小，其铭牌参数：自重xkg，额定电流xa。之所以铇床要采用更大的电动机；是因为铇床的主运动是滑枕带动刀具的往复运动，负载不恒定，而铇削量大时，要有更大的动力储备。

铸工是将铸砂在模型内压制成所需的形状，取出模型后，将沙箱拼合，再往里浇注钢水，生成基本外形的粗加工方法。

铸工又称为“泥沙工”，工作环境满是泥沙，较为肮脏。但对于我这种从小酷爱玩沙，至今还有玩沙瘾的人来说，脏不算什么。

加入工件位于沙箱底部，装满砂，用沙锤从边缘至中心，依次从轻到重把砂砸实。砸的力度可着实得考究：太松了，砂会散箱，而太紧了；由于砂中的潮气无法排出，又会在成形工件表面留下气孔。最后是翻箱拼合，沿着实现划好的泥线将两箱拼合，虽然箱子较一般铸工的小，但装满沙子还是端着有些吃力，且一旦放下就不能再挪动，有些难度。

磨工不是“磨洋工”，而是机械制造中最常用的精加工工艺，在磨床上进行操作还是很方便快捷的。

对于普通磨床，加工的形位公差等级可以到达x级，光洁度亦可达x~x级。而且由于磨床的砂轮没有固定形状的切削刃，所以可以加工很硬的物体，这是磨床较其它机床的固有优势。

磨工属于精加工，为了获得光洁的表面，避免装卡损伤；磨床的装卡普遍采用平面磁吸式；另外，磨床产生的热量较大，一定采用切削液冷却。

磨工的实习安排得过于简单，师傅也说“别看你们是学机械的，也是每人都在同一块废铁的同一面磨两下”没有成品零件，本次实习的意义在于学会正确操作磨床。

第三周实习的内容叫“数控”，全称计算机绘图与数控机床的编程操作。数控机床的核心部件为计算机，较普通机生产效率高，精度（品质）高，对劳动力的需求少，适宜现代机械大批量生产。带有自动换刀和自我诊断功能的数控加工中心，在更大程度上节省了操作维护成本。

实习的内容主要分为数控铣床和数控车床两部分。数控铣床用于生产三位零件，其操作程序及参数较为复杂，所以采用xx三位绘图软件绘制计算机图样，再由计算机自动转换为数控铣床可以识别的程序代码。

xx的绘图与已学会的xx三位绘图如软件比较操作效率高，当然上手门槛也较高。具体表现在xx先绘出大体形状，在进行数值约束。而xx每画一步都输入准确的数值坐标。xx由逐个平面绘制“草图”，而xx一次性绘制投影（主要是俯视）图。

在xx中，“关联输出”主要为了使矢量操作特征树的结构严整合理。以便分析复杂图样。“关联输出”默认是打开的，在绘制需要修剪的元素中，或需要删除的基准参考元素，一定一定记得先关闭。

在数控铣的创新绘制图样上，我完成了两个。第一个像一个小喇叭，内不是一圈圈密密麻麻的台阶构成近似光滑的圆锥面，每个台阶高仅xx毫米。其刀痕至密，视觉冲击力很强，很是“壮观”。在绘制过程中，圈与圈之间过于密集，在屏幕的显示分辨率的限制下，已出现严重的混叠现象，鼠标的操作分辨率也难以满足要求。对此，我对图样进行适当放大操作，关于超出屏幕范围怎样数清第几圈，我采用每xx圈画正字标记法，完成绘制后在清除。总之，此图样的绘制费时费力，是对耐心和细心的极大考验。

此图样由于过于复杂，逐圈铣削测算需独占铣床xx个小时。最后绘制了简单的骷髅头图样，以保证大家按时完成任务，对此我感到几分可惜。

数控车床与普通车床也各有异同，相同之处是加工回转类工件，而不同之处也是先进之处；可以两轴联动加工更复杂更精确的曲线回转截面。

数控车床其编程操作坐标是二维的，分别是沿工件回转半径反方向的xx轴和刀架向外的xx轴。二维坐标在编程方面便于手动进行，直接在机床操作面板上输入程序更为快捷，无需计算机软件绘图。

程序的代码与语法上，“gx”是自动分段车削，gx是“直线车削”，而“gx、gx”分别是逆、顺时针圆弧截面车削等等。

程序的编写过程过于简单，内容太少，以至于实习过程有过多的空余时间和休息时间。实习开始的头一天“新官上任三把火”，老师强调了很多关于纪律的注意事项，也暂时的没收了某位同学的扑克。但严格的纪律并没有持续多久。很快，老师也默许和放任了同学们在二楼的研发室大声喧哗，大打扑克。

我感到了厌倦；独自走出研发室，来到一楼半（楼梯上），透过车间一扇较小的窗来偷学车间里师傅操作机床的方法步骤。怎料到，仅仅不足五分钟的时间，看完师傅调配完一桶切削液，就被发现了。师傅毫不领情的大声斥责，并将我赶回了二楼。

这一来，我感到了些许委屈、不解和郁闷。因为师傅的管理不但没有尽到本应完成的义务，反而无辜的挫伤了我求学的动力。纵观古今中外，之所以西欧北美的制造加工技术发达；除了有先进科学理论的指导外，跟着熟练技师现场实习学习也是非常重要的一面。我理解师傅手头的忙碌和心底的厌烦。但我并未步入车间，仅在外边隔窗观望，并不妨碍操作，亦无安全隐患，至少不应被批评。

数控机床还有一项为“线切割”即数控电火花线切割机。线切割通过电火花的放电烧蚀形式对工件切削加工；工件的材质过硬，过脆；又或是过软黏性太大，都无关紧要；只要求工件具有一定的导电性。

切削时，工件连接正极，细线连接负极，在电火花的放电形式下，电子束由细线放出，打在工件上，温度可达xx~xx度，对于熔点高的钨钢同样适宜。

线切割最适宜切割平面薄板，对于立体零件，仅能够加工母线为直线的部分。

最后一周是普通车床的实习，车床以工件的回转为主运动，所以也只能加工回转类零件；具体包括内外圆柱面，内外圆锥面，内外螺纹和成型面等。

根据实习的图样，加工的零件有锤柄（与钳工的锤头配成锤子）和一个短轴。

车工的实习安全隐患多，师傅再三说要特别谨慎，因超xx%的实习事故来自车工。例如：床尾架砸落、膝盖误顶启动手柄，三抓卡盘扳手忘记取下，物件从床头箱落入回转部位等等易发事故；为此，我们警钟长鸣，牢记于心。

锤柄分为尾部装饰球面，两端直径不等的圆柱面，一段圆锥面，还有最重要的配合螺纹部分。全部在车窗上完成。

锤柄的车削过程较为简单，主要分为处理毛料，粗车、精车三步完成。使用高速钢车刀时，车削速度不宜过快；特别是精车时，速度过快表面会很粗糙。

实习的加工速度很慢，为了照顾我们新手，在确保安全的基础上，还留有很大的余量。在一旁的年轻师傅调侃道：“你们实习不讲效率当然可以，但就你们这速度，别说私营企业，就连共产党企业他也耗不起……”车床自动进给的的速度被调整得过慢，而且由于我所在的一组起步较晚，进度落下了不少。为了赶上进度，在操作技能稍微熟练后，我自行尝试了调高转速至xx转，增加背吃刀量和采用手摇快速进给，同时涂抹切削油，，控制合适的连续速度使得车削保持轻微冒烟为止，这时车削温度大约在xx~xx度，已接近高速钢车刀xx~xx度的承受上限。此时虽车出的表面较为粗糙，但也满足粗车快速去除材料的要求。

而精车就没办法了，为了保证其表面粗糙度符合要求，只能一刀刀慢慢车削。另外，在批量快车的过程中，我也有操作的失误：在切削短轴的过程中，端面与一侧的大径同轴度要求在xx毫米以下，应一次装卡车削完成，我略显贪多贪快，把组里的xx件分批装卡做完；导致重复装卡精度难以保证。没办法，只能降低精度要求，从已车好的面定心来装卡，勉强完成了几个短轴。

实践出真知，苦练强才能。很快，为期4周的金属工艺学实习即将结束。在实习过程中，我不仅明白了机械零件生产的主要过程，也基本能够自主熟练的操作机床。多一分仔细，少一分骄傲；多一些执着，少一些鲁莽。愿谨慎治学的态度，能伴随我今后的求学之路。最后，向本次金工实习的教师、师傅们，由衷的说一声，您们辛苦了。

**金工实习报告篇二**

为期八天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

自1月4号早晨我们六点多起床，七点二十坐车出发去清华，正式开始了金工实习。在实习期间，在实习期间，我们系统学习了铸造、车工、钳工、焊工等工种，每两天，大家都要学习一项新的技术，并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，圆满地完成了金工认知实习，并自己设计了纪念币、钳工小饰品、焊工钢丝工艺品等一系列值得珍藏的小饰品。通过这次实习，不仅增强我们的实践能力，提高综合素质，而且培养创新意识和创新能力。尽管时间短暂，但我们学到了很多东西，真是受益匪浅。

金工实习第一、二天：焊接。我们学习了二氧化碳气体保护电弧焊、氩保护电弧焊 、电焊、气焊和焊条电弧焊，并亲手进行了操作。平时坚硬的钢铁在顷刻之间融化，那是多么高的温度，所以操作时，我们戴着防护面罩防止弧光伤眼，穿防护衣服戴防护手套防止火星烧伤自己。虽然焊接技术掌握的一般但是已经非常满意，接近那么高温的东西的机会是很少的。看着金属的融化、黏合，真是觉得自己有了神的力量一样。

金工实习第三、四天：铸造成型。铸造成型就是将液态金属浇注到铸型中待金属冷却、凝固后获得铸件的生产方法。这可是个不轻松的活，要把那些特殊的砂子变成我们想要的模具，要我们好好动一动脑子的，它需要的不仅是我们的体力，更需要我们的耐心和细心，来不得半点马虎。老师讲解完一些基本操作后，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。看起来挖砂铸造成型就是简单的四步：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具来，不通过反反复复地修整是不可能得到的。撒分型砂后，不能低头用口去吹走分型砂，以免砂尘入眼，已翻转后的上砂型应按统一规定位置放好，以免顶裂或碰坏，将模型埋入砂型时，不能用铁锤猛击，以免损坏模样，在制作木模时要考虑起模斜度、加工余量、收缩余量、分型面及浇注系统等技术要求。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。有时候因为你的一点点修补会让你前功尽弃，懊悔不已。 不过看着自己还算可以的作品，中有一种成就感。

金工实习第五、六天：车工。车工是在机床上利用工件的旋转运动和刀具的移动来对工件进行加工的。车削时，工件的旋转为主运动，车刀的直线移动为进给运动。此次实习也是到了车工实习才是自己动手操作的，有一种愉悦的感觉，所以同学们都很积极。每个同学都做了外圆加工、内圆加工、台阶孔加工及倒角加工。

在实习制作工件时有点小小的失误，但在后来的作业中我都认真地计算，认真地按老师讲的步骤一步一步细心地做，再认真测量。经过两天的练习，效率也提高了很多，制作的工艺也越来越精确，美感系数也随之提高!

金工实习第七、八天：钳工。上钳工课前对这项工作已经略有所知，知道这个钳工就是一个体力活，于是我也做好了充分的准备，早饭吃得饱饱的。我们的第一个任务是用一个铁块和铁棒做一个锤子，第二个任务是用一块钢板做一个起子，形状自己设计，看着任务就有点泄气了。刚开始真是一头雾水，不知如何下手，在老师的讲解下，我们量好尺寸，画好线，开锯，两手握着锯子，一来一回，再一来一回，枯燥、单调、乏味，再没有什么词比这些更贴切了。据完时，早已汗流浃背，兴奋之余，我又陷入新的痛苦之中，该打磨了。于是，再一次开始那枯燥、单调、乏味的工作，偌大的房中只剩下大家锉刀打磨的声音。磨得天昏，终于，一件件凝结着我们汗水和智慧作品大功告成。从中我发现这不仅是一个体力活，还是一个技术活，但钳工没有什么生命危险，没火没电，最多就是蹭破点皮。突然想到，以前可是什么机器都没有，做什么的都得依靠钳工，我从心底里想说：钳工师傅们，你们真的辛苦了!

时光如流水，八天时间转眼即逝，虽然每天早出晚归，虽然苦虽然累，但我觉得这很有意义。金工实习给我们留下的是其他别的什么都代替不了的深远的影响，我们十年寒窗苦读，几乎都是在学习理论知识，没有什么实践的机会，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。理论与实践的完美结合，才是一个国家需要的复合型人才。

**金工实习报告篇三**

暑假开始的时候我们在学校进行15天的金工实习，在这时候我觉得要有一定的社会实践，提高自己的实践能力，积累一些工作经验，以便于以后更好的找工作，所以我暑假没有回去，而是选择留校打暑假工，在大光明眼镜专业店进行了为期四十天的眼镜销售实践活动。现将此次实践活动的有关情况报告如下：

本次实践活动为期四十天。在这四十天里，我主要是进行的是眼镜销售的工作。回顾这四十天的实践，中我的总体表现尚可，基本能达到实践的预计目的，但由于以前缺少工作经验，实践机会少，在实践的过程中仍有很多细节问题需要改进提高。

在这短短的四十天里，虽然我对眼镜知识的了解不算很深入，销售成绩也不是很好，但却也收获颇丰，感触良多：

由于上学的原因，我大部分时间都呆在学校里，没有任何销售经验，在实践的前面两天就常常碰壁。俗话说“不当家不知柴米贵”，以前听人家说销售如何的难，自己都不以为然．然而等自己站到柜台那与顾客磨嘴皮的时候，才知道销售的难度要远比自己想象中的难多了！由于不了解眼镜的专业知识，在介绍的一些性能时结结巴巴，给客人留下了很不好的印象。为了搞好销售，我除了白天主动跟一些老的店员了解各种眼镜的价格、性能与及一些销售的基本常识外，晚上还要学习一些书本上关于眼镜的知识，尽管前几天比较累，但总算摸到了一些门道，在接下来的日子里工作就好做多了。有时我的销售量甚至比老员工还好！

无论哪个销售行业，目的就是把东西卖出去以换取利润，顾客就是上帝良好的服务态度是必须的，要想获得更多的利润就必须提高销售量。这就要求我们想顾客之所想，急顾客之所急，提高服务质量、语言要礼貌文明，待客要热情周到，要尽可能满足顾客的要求。这一点我深有感触，在实践的初期我就就是因为态度不够好，服务不够耐心而错过了很多顾客！ 在开始上班的时候，由于态度不好和缺少耐心，动不动就闹点小脾气，常常一天下来一副眼镜都卖不出去。在上班的第一天，我就遇到了一位顾客，我把店里的所有品牌逐一给他介绍，在介绍的过程中，他频频点头，我心里暗自高兴，原来卖东西不过如此！可等介绍完了我才知道自己错了，那顾客只说了一句都“不怎么样”就扬长而去了！我当时很生气，就冲他瞪了瞪眼，没想到被老板看到了，把我狠狠地批了一顿，一再向我强调服务态度的重要性。后来又遇到了几个这样的顾客，但因为有前车之鉴，我一直努力保持面带微笑，再加上老店员传授的一些经验，我终于成功的卖出了第一副眼镜！这样到实践结束的时候，成绩还很不错，老板直夸我进步快！

在当营业员之前，老板告诉我一些销售技巧、要有良好的服务态度，我满口答应，而等到真正接近实战的时候，我才发现如果不掌握一定的销售技巧，仅仅依靠良好的服务态度和礼仪是不能成功的完成交易的.在向顾客推销眼镜时我就发现，同样一副眼镜，往往不一样的介绍方式就会收到不一样的效果.比如有一次，有一位先生看中了一副太阳镜，却嫌弃镜片稍微大了点，而店里又没有小一点的，我只能一个劲的跟他说他戴起来很好看，但他就是犹豫不决，眼看生意就要泡汤了，这时意味老店员走过来说：先生，这副眼镜是专门为成功男士设计的，镜片大一点戴起来就显的大气了！那先生听了二话没说就付款了！这就是销售技巧的成果.

(1)通过顾客需求调查，触及顾客的购买问题。顾客的问题才是顾客的需求之母，需求是顾客自己对问题的解决要求，很多问题是需要营业员发掘出来展示给顾客的；

(2)了解顾客购买心理，通过对顾客问题原因专业化的表达，使顾客产生信任；既而进一步表述出顾客问题所引发的不良性后果，使顾客产生强烈关注，最终造成顾客的购买兴趣；

(3)掌握对从众型顾客的沟通制约，即提前说出顾客要说的话，以此制约顾客的潜在思维方向，让销售朝对卖方有利的方向发展；

(4)应对主动提问的顾客时，要合理运用先去评价一下顾客问题，然后寻找顾客提问原因，再找一个“垫子”引导顾客说出其真实需求的方法。

(1)了解顾客购买的思维方式，根据营销理论中的排除法，顾客会购买价格两个极端的商品，通过体验销售，不断排除顾客认为不符合其要求的品牌和产品；

(2)加强主题，突出三个卖点，提供正面的展示或负面不良的暗示，使顾客积极参与到产品的性能体验中来。

（1）异议包括销售异议与售后异议。销售异议是指在购买过程中顾客对产品与服务的异议，例如怀疑性能、认为价格超过价值、怀疑质量、怀疑售后服务等。售后异议是指由于多种原因造成售后顾客不满意而产生的异议。

（2）处理异议的几个要点：

尽早获得主动，顾客总是对自己有点熟悉的东西感兴趣；

销售过程中关注技术问题，尝试衡量标准；

不要贬低竞争对手，在让步中强调自身独到的竞争优势和产品利益；

承认顾客提及的事实，转移顾客可能忽略的自身性价比的结果。

（3）处理售后异议的几个要点

倾听的要点：急于辩解等于火上浇油；

分析的要点：证实你理解了顾客的异议，可以在顾客面前重复一次；

引导的要点：不要争论，重在引导；

转移的要点：立场转移，事态转移；

解决要点：答复异议，努力成交。

4、把握成交的控制

(1)掌握成交缔结的技巧，在多数销售中，营业员如何控制销售过程的发展，在每一个阶段及时帮助顾客做出决定即成交缔结，对不同的顾客应该采取不同的方法。

(2)成交的要诀：多看、少说；一问一答；不急不忙；保持态度。

现在的市场由于竞争激烈，顾客成了稀缺资源，而且顾客往往都有“货比三家”的习惯。因此，要想让顾客在第一时间购买自己的商品，分析顾客的心理就显得至关重要。我就有过很多这样的经历，有很多顾客往往已经看上了一些产品，但因为价格等原因而迟迟不肯出手，这时就要抓住他的这种心理，向他充分介绍产品的效能，使其产生物有所值的想法。

还有就是通过顾客的言行举止掌握其心理，不同类型的顾客往往需要不同的销售方法。以下是我在这段时间与顾客的交往过程中总结出来的三种顾客类型判断的方法：

1、即定型顾客的需求：有明确的问题和实际的需求，可以通过提问沟通了解需求；

2、 巡视型顾客需求：言谈与行动不同，没有明确的需求。通常表现为直接问价，可以通过为其设立选择标准达到锁定顾客的目的；

3、旁观型顾客需求：七嘴八舌型的销售形态。可以通过抓主要及共同的要点，分析需求，逐步帮其缩小需求范围。

此外，在这次实践当中，我还养成了许多好的习惯。比如，注意细节的习惯，销售工作的成败往往系于一些不经意的细节当中，一句话，一个微笑，都可以改变销售的结果！总结的习惯，在每一次销售成功之后，我都要认真回想一下这次销售的整个过程，品位其中的每个细节并从中总结经验。

总的来说，这次实践活动的收获实在是太多了，不是短短的几页纸就能说完了。经过这次社会实践，我的动手和用脑能力得到了一定的提高，对社会生活的认识有了进一步加深，这一切都将会对我今后的学习生活产生深远的影响。我想，在今后的学习生活中一定会表现得更好。

**金工实习报告篇四**

进入大学的第二个学期，伴随而来的是为期2周的金工实习，但有一周被五一假日代替了。起初的我是非常高兴的，人人都知道金工实习是非常累和脏的。但是在将近结束之际，我才意识到，虽然累了、脏了，但金工实习所带来的不仅仅是这些，它让我深深体会到了劳动的价值。

从小无忧无虑的生活，注定了我们这些衣食无忧的孩子忽略了劳动的价值和不珍惜劳动带来的优越条件。也让我深深体会到了父母养育我们所要付出的劳动代价。虽然金工实习即将结束，虽然我们在学校的锻炼也会告一段落，但我们能以这次的金工实习所带来的劳动经验，在社会上或许仅仅是在我们周围的环境中进行进一步的锻炼，以次来做为我们3年后真正踏上社会宝贵经验。

我们金工实习的第一项是数控。

对于数控，以前的我是非常陌生的。先是那一台台的数控机床上居然还带有数码技术，而后是老师的操作，居然让他拙劣的金属块成为了一个个光泽的零件。这对于我们而言是非常新奇的。

老师告诉我们，这项技术能让我们的设计变成成品。这顿时也让我们对数控更加有好奇心了，也更加促使了我们学好它的决心了。毕竟我们是艺术设计专业的，有的时候自己设计的东西没办法表现出来是一件让人很悲哀的事情。

我们主要学习的是如何掌握mill8这个程序。运行它的时候我就有种非常熟悉的感觉，因为和先前学的cad有着非常相象的地方，都是一个制图软件么。因此对它，我学的相当顺利,老师的讲解我能够很好的领会，老师布置的任务我也是完成的最快的。虽然还有很多的不足，但在老师的精心教导下，修正了这些错误。

虽然数控我们只学了点基础，但对于我们的触动也是非常大的。它让我们了解到，如今是数字信息化时代，再也不是以前那个“有力气就有饭吃”的时代了，“科学技术是第一生产力”，我们必须掌握好科学知识，以此来创建更美好的社会。

第二项是铸造

铸造是什么?这个对于工人家庭出生的我并不陌生，从小就看到父亲厂里面有人做过。当时觉得真有意思，不就是造出各种各样的模型来么，就跟玩泥巴一样。当我走进我们的工房的时候我还是这种心理。看着一堆沙土，感觉好熟悉。

课开始了，感觉很兴奋。先是理论，后是实践。由于好奇，对于理论部分我并不象其他同学那样不耐烦。但听着听着，我就发现根本就不是我想的那么回事。它对于工艺的要求是非常严格的，尤其是当老师说到“对于你们艺术设计系的学生而言，今天这个工种是最累的一个”的时候我差点没岔气。

终于开始动手做了。按照老师说的先那出所需要的模型和工具。看着这些好玩有新奇的工具的时候，心里还在暗自想着“这么好玩的东西，真的有象老师所说的那么难么?”然后是跟着老师一步一步的做。在冲沙的环节真的用了不少力气，毕竟是女生不如男生。看着男生们一个个的完工，我不由得加快了速度，但是我想到慢工出细活，又不情愿的耐下心来。但心里还是琢磨着“这个实习项目我会不会完成不了，会不会不及格?”

几经折腾终于把模完成了。经过老师的检阅，得了93分。看着自己的劳动成果心中兴奋无比，但是听到“打好分的同学们把你们做好的敲成细纱，堆到老地方……”我又差点没岔气。

第三项是焊接

我以前就知道这是啥玩意。于是我一直期盼着这天晚点到来。

刚进工作间的时候我就有种道不明的感觉，我就知道我这为期2天的日子不好过。果然不出所料，第一天我就因为动作错误而被老师训了。当时真的有种哭的冲动，但还是忍住了。

技术工作就是这样，一个小小的动作错误就可能有危险性。老师的及时指正让我明白了，无论做什么事情都要一丝不苟，都要认真对待，都要有一种负责的态度，对自己是这样，对别人也是一样。

经过一遍遍反复的练习，对于焊接时的速度、角度和焊弧的高度已经掌握得比较熟悉了。只是离游刃有余还有段距离，毕竟我们的老师做了那么多年还是那么的仔细。

第四项是数控线切割。我们学的是数控电火花机床。老师说这种设备精确度非常高，也因此对他的好感又增加了一点。因为他能加工出精致的挂件，这就更让我们兴致昂然了。转而言之，我们能在学习这种工种期间做出自己设计的成品。我想这对于我们中的任何一个人都是第一次。于是，预料之中的，大家都非常认真的学习着制图、编程、操作机床。

学习的第一天，老师让我们了解和学习了简单的机床工作原理和基本的操作要领。也让我们第一次尝试了独自操作机床和第一次制作出了一个六边形的金属片。在这个过程中，大家都是一个迫不及待的小孩子。

第二天，我们就要制作自己画出来的图形了。在制图的过程中，我们都遇到了不同的问题，我们都意识到了没有我们想象的那么简单。图中必须是一条密闭的没有简短的线，要不然就不能生成程序，不能制作出来。在这个环节我的图也出了类似的问题，放大了改、还原了做轨迹，这样重复了有n多次。那时真有种放弃的冲动，但是抬头看了一下周围的同学们，他们都在认真的制作着，再看看已经做出成品的那些喜悦的脸，放弃的念头就像坠落山崖的玻璃杯一样，消失不见了。经过1个多小时修剪，轨迹终于生成了。这是一件多么让人兴奋的事情。

这次数控线切割工种的学习，让我懂得了有耐心的必要性。无论做什么事情，耐心和认真的心态是非常重要的。

第五项是雕刻。由于种种原因，雕刻成了我们最后学习的工种。但这似乎就更增加了他的神秘性。不要以为雕刻是右手拿着刻刀，左手按着竹片进行的一项累人的活。其实他也是在机床上完成的，这就颠覆了我以往对他的印象。据老师说，这个工种是专门为我们艺术设计专业的学生准备的。

同样，雕刻的作品老师也留给我门作为了纪念品。我想这都是我们一辈子都会珍惜的。

以上就是我们艺术设计专业的这次金工实习的全部工种。我们学的虽然不多，但都是和我们专业息息相关的。我一个理科的同学跟我说：“你们学设计的怎么也要金工实习?”起初我也不理解，但经过这一个星期的实习，我才真正体会到了学校的苦心，也体会到了我们学校的办学优势。

金工实习不仅仅对我们专业上有帮助，对我们经后的工作和生活都有很大的意义。通过这次金工实习学到的不仅仅是技术，更重要的是学到了一中生活的心态和面对困难勇往直前的精神。

**金工实习报告篇五**

我们在学校校工厂进行了为期5天的金工实习，今天是金工实习的最后一天。期间，我们接触了车、钳、铣、磨、焊、铸等6个工种。每天，大家都要学习一项新的技能。30多个小时的实习时间里，完成从对各项工种的一无所知到作出一件成品的过程。在老师们的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5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。通过这次虽短而充实的实习我懂得了很多。

我们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。编程对我来说并不是非常的难，由于我自己就是学习网络编程的，自己心里一开始就觉得没什么障碍，不一会我就拿出了一个可行的方案。 虽然没能将方案实施，但是在电脑的仿真过程中，我还是能充分的感受到科技与实际生产过程相结合产生的伟大的创造力。

我们学习的第二个工种是焊工。我们在实习中接触的是电弧焊。通过观察师傅的操作以及自己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…….锻炼了自己的勇气和心理。

在钳工实习中，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。

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。

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!

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。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直径由20mm车到19mm，然后换刀用两轮网纹滚花刀把圆柱的表面压花，最后要换用切槽刀切把圆柱截断。这对我们这种从来没有使用过车床的人来说，真是个考验。

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，把轴的直径车小了!我痛心不已，本来算成功的产品就这样被自己毁了。惨啊!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.

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。基于此，同学们必须给予这门课以足够的重视，充分的利用这一个月的时间，好好的提高一下自己的动手能力。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。

**金工实习报告篇六**

为期两周的金工实习在金属交响乐中圆满地落下了帷幕。但是总得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。

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。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！

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

我们小组第一个工种就是铸造成型，我们在没去之前都认为这肯定是很累的活儿，我没这样认为，因为在农村长大的我，经过日晒、风吹和雨淋，一些很辛苦的农活都做过，还会怕这些东西！但结果我错了，它的辛苦一点也不亚于干一天的农活！！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！一整天下来尽管我们都给累得腰酸背疼，但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

自己都会不相信自己的眼睛，那么一堆东西在我们的精心加工下竟可以变成如此漂亮。此时我相信了，世上其实是可以有奇迹发生的，只要我们用心。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部1造下沙型2造上沙型3打通气孔4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。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，因此你是选择百尺杠头更进一步还是知足者常乐就是一个不可避免的难题，它就像你人生中的岔路口，没个人都是在经历了无数个岔路口的决折之后才能到达生命的最高点。

第十周的星期三，就是一个相对较难的工种车工了。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，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

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！

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，

**金工实习报告篇七**

在厂里我是一名普通的质检员，刚开始做质检的时候，首先学习游标卡尺、千分尺、高度百分表等测量仪器的使用。熟悉测量仪器以后，主要工作是：借助测量仪器对生产的零件进行检测并写成检测报告上交；协助质检部经理对外协送来的产品进行验收；统计产品的合格数量。

1.1测量仪器使用的学习

1、千分尺

千分尺有数显千分尺和刻度显示千分尺。数显千分尺可以直接显示被测量零件的尺寸值。刻度千分尺测量零件时，测量值需要将主轴刻度和副轴刻度进行相加。

刻度千分尺的读数

(1)首先读出副轴边缘在主轴上的刻度；

(2)读取和主轴刻度基线重合的副轴刻度；

(3)在(2)中得到的数据上乘于主轴1个刻度的单位；

(4)把(1)和(2)的结果相加，就得到最终的测量值。

数显千分尺：；使用前，使其显示为00.000。

刻度显示千分尺：使用前确认主轴零点和副轴零点重合，如果不重合，需通过调整千分尺使主轴零点与副轴零点重合。

在测量时需要注意:

(1)必须正确，确实地把千分尺放在被测件的测量处，夹在基准面和锭子内。

(2)在数显千分尺里装有自动停显装置，因此平时是不显示，但一旦旋转副轴就开始显示，便开始可测量，所以如果零点不准，就有可能带来误差。因此在使用前必须进行零点调整。

还需要注意：千分尺的精度为0.01mm。

游标卡尺由主尺和副在主尺上的游标两部分组成。游标卡尺的主尺一般以mm为单位，而游标上有10、20或50个分格，根据分格的不同，游标卡尺可分为十分度游标卡尺、二十分度游标卡尺、五十分度游标卡尺。它们的精度依次是0.10mm、0.05mm、0.02mm。

游标上部有一紧固螺钉，可将游标固定在尺身上的任意位置。尺身和游标都有量爪，利用内测量爪可以测量槽的宽度和管的内径，利用外测量爪可以测量零件的厚度和管的外径。深度尺与游标尺连在一起，可以测槽和筒的深度。

游标卡尺的读数方法和千分尺的读数方法类似。在测量大于1毫米的长度时，整的毫米数要从游标“0”线与尺身相对的刻度线读出，然后看游标上第几条刻度线与尺身的刻度线对齐（若没有正好对齐的线，则取最接近对齐的线进行读数）。

使用游标卡尺时的注意点用游标卡尺进行测量时需要注意：

（1）用软布将量爪擦干净，使其并拢，查看游标和主尺身的零刻度线是否对齐。如果对齐就可以进行测量：如没有对齐则要记取零误差。

（2）测量时，应先拧松紧固螺钉，移动游标不能用力过猛。两量爪与待测物的接触不宜过紧。不能使被夹紧的物体在量爪内挪动。

（3）使游标卡尺一定要与工件的轴方向垂直，保持平衡测量时的力。

（4）读数时，视线应与尺面垂直。如需固定读数，可用紧固螺钉将游标固定在尺身上，防止滑动。

（5）实际测量时，对同一长度应多测几次，取其平均值来消除偶然误差。

高度百分表由杠杆百分表和高度尺组成。高度尺主要用于测量工件的高度，另外还经常用于测量形状和位置公差尺寸，有时也用于划线。

杠杆百分表是利用杆齿轮传动将测杆的直线位移变为指针的角位移的计量器具。主要用于比较测量和产品形位误差的测量。杠杆百分表的精度为0.01mm。

（1）使用前检查：

①检查相互作用：轻轻移动测杆，表针应有较大位移，指针与表盘应无摩擦，测杆、指针无卡阻或跳动。

②检查测头：测头应为光洁圆弧面。

③检查稳定性：轻轻拨动几次测头，松开后指针均应回到原位。

④沿测杆安装轴的轴线方向拨动测杆，测杆无明显晃动，指针位移应不大于0.5个分度。

（2）读数方法：

①读数时眼睛要垂直于表针，防止偏视造成读数误差。

②测量时，观察指针转过的刻度数目，乘以分度值得出测量尺寸。

（3）使用方法：

①将表固定在表座或表架上，稳定可靠。

②调整表的测杆轴线垂直于被测尺寸线。对于平面工件，测杆轴线应平行于被测平面；对圆柱形工件，测杆的轴线要与过被测母线的相切面平行，否则会产生很大的误差。

③测量前调零位。比较测量用对比物（量块）做零位基准。形位误差测量用工件做零位基准。

调零位时，先使测头与基准面接触，压测头到量程的中间位置，转动刻度盘使0线与指针对齐，然后反复测量同一位置2-3次后检查指针是否仍与0线对齐，如不齐则重调。

④测量时，用手轻轻抬起测杆，将工件放入测头下测量，不可把工件强行推入测头下。显著凹凸的工件不用杠杆表测量。

⑤不要使杠杆表突然撞击到工件上，也不可强烈震动、敲打杠杆表。

⑥测量时注意表的测量范围，不要使测头位移超出量程。

⑦不使测杆做过多无效的运动，否则会加快零件磨损，使表失去应有精度

1.2零件的检测

如图3.1所示为度目，其检测过程包括以下几步骤:

1、在测量零件之前首先根据零件的使用要求，以及配合公差要求对零件进行图纸分析。

2、经过分析知道度目需要检查的尺寸有：高24mm；厚为4.6mm；孔到上表面边的距离为11mm；走针面距离为2.4mm；孔直径为3mm (以上的尺寸公差为+/-0.02mm)。凹槽宽3.7mm；凹槽的厚为1.4mm(公差为-0.02±0.05mm)。

3、检测零件尺寸之前，先目测零件表面是不是有明显的刀痕、振刀的痕迹，影响零件的外观；

3、然后借助测量销、高度表、微型铁等测量仪器对分析出的尺寸进行逐个测量并记录下来；

1．3外协零件的验收

如图3.2所示新压腿固定座与接针压腿的组装图。当外协送来新压腿固定时，我们首先检查零件的外观，看零件的表面是否有损坏、刀痕等；其次，要根据图纸分析的尺寸，对零件进行尺寸的测量，测量结果与图纸要求的公差尺寸对比，看零件的尺寸是否在要求的公差范围之内；然后我们需要测量几个尺寸公差为零的接针压腿与新压腿固定座一起组装，再用螺丝锁紧，然后用塞尺测量接针压腿与新压腿固定座的配合间隙，看是否符合组装要求。经过以上检测之后，如果符合要求，我们需要签字并把零件送到仓库；如果不符合要求我们就需要将真实情况向上级反映。

1.4产品合格数量的统计

对与产品的合格数量的统计，主要是每天在下班之前将这一天机床加工的零件填写日检生产单如表3.1所示；统计生产的零件、总数、合格数量。填写好以后交给生产厂长。

4质检过程中的问题及解决

4.1机床在调试生产过程中，同一板加工的零件尺寸不稳定

1、测量零件的毛胚与图纸进行对比，检查之前加工零件的毛胚是否都有加工余量；

2、按照工件在机床加工时的装夹顺序进行排序；然后按照顺序依次测量所加工的工件,看尺寸是否有规律的变化。若工件按顺序的依次变大或者变小，那么说明加工工件的夹具装斜了，利用寻边器重新装夹具（寻边器在数控加工中，为了精确被加工工件的中心位置的一种检测工具。寻边器的工作原理是首先在x轴上选定一边为零，再选另一边得出数值，取其一半为x轴中点，然后按同样方法找出y轴原点，这样工件在xy平面的加工中心就得到了确定。）。

3、如果加工工件的尺寸没有规律的变化，那么很可能是加工工件的夹具变形，夹具板变形的原因：

（1）焊接时的热变形；

（2）夹具板平放时的自然变形；

（3）加工工件锁螺丝时，锁紧力太大引起的变形；

（4）夹具装机床的时候，敲打引起的变形

解决办法：

（1）重新铣各重要平面，让出底板上销子所在位置和挖去形腔板上对应的销孔位置，并将其余面铣；

（2）所有的形腔板重新加工一便。

4.2有的时候，雕刻机机床加工的零件第一板批零件加工结束后测量尺寸合格，测量第二板零件时外形尺寸大小不稳定，第三板零件又恢复正常。

1、可能是机床在加工第二板工件时电压不稳定，可以将机床的工作电压用稳压器控制在合理的范围内，防止再出现类似情况；

2、可能是装刀的弹簧夹头里的脏物没清理干净，用将弹簧夹头里的脏物清理干净，同时将刀具夹紧；

3、在装夹工件时，用力均匀将工件夹紧；

4、检查刀具的是否装错，每次拆卸刀具时按照机床程序加工的顺序，把刀依次放好。

4.3机床加工的零件表面有振刀的痕迹

振刀有三方面原因:一方面是装夹的刀具和弹簧夹头的同心度不好，操作机床时刀具跳动太大；第二方面是进给的切削参数不合理，转速太慢，进给太快或者是转速太快，进给太慢；最后一方面是刀具在装夹时刀柄装夹太短，刀在加工过程中，刀具容易晃动。

1、重新装夹刀具，装刀时先将机床调到手动模式；再按住主轴上的气动按钮；然后将刀柄装在主轴上；放开按气动钮，听到啪的声音就可以了。刀具装夹时应尽可能将刀具装夹的越短越好，但不能装到切削刀刃上；

2、调整机床的切削参数，将转速、进给都调慢，再观察零件表面是否有振刀的痕迹。

4.4螺纹孔丝牙偏浅

螺纹孔丝牙偏浅的原因：

1、丝锥用的时间比较长，丝锥由于长时间的摩擦丝锥上的丝牙就变浅，攻的丝牙就会很浅，不符合要求；

2、螺纹孔在攻丝之前需要铰孔，可能是程序中用的铰刀型号偏大、装错铰刀、铰刀上面有毛刺、铰孔时机床加工进给速度太慢。所以孔被加工之后尺寸的偏大，攻丝时丝牙就会偏浅。

解决方法：

1、换新的丝锥。

2、在铰孔之前，首先检查程序铰刀的型号是否符合加工要求；其次将铰刀用游石游一下；还要注意将机床的加工进给速度调的快些。

4.5斜面有加工刀痕

最容易出现的质量问题是手摇式万能铣床加工的工件，因为手摇式万能铣床操作比较方便，而且铣床上的夹具容易制作，所以对精度要求不高的山板表面件的斜面一般都在手摇式万能铣床铣上操作。但对于山板表面件的光洁度要求非常地高，不能有明显的刀痕，由于我们在操作手摇式万能铣床的转速不太好控制，做出的零件有很多都有明显的刀痕，而且刀痕偏大、刀纹偏深，粗磨、精磨之后更明显。所以在手摇式万能铣床加工的工件我们只能逐个排查，将有明显刀痕的工件挑出来，一种办法是用砂纸去除斜面的刀痕；另一种办法是将铣刀磨的更锋利，然后在手摇式万能铣床上重新加工，而且加工的速度需要很慢。

4.6下板在磨床上加工后面不平

磨床是利用磨具对工件表面进行磨削加工的机床。而且磨床是使用高速旋转的砂轮进行磨削加工。下板在磨床上加工一方面是为了去除下板表面的毛刺；另一方面是提高下板表面的光洁度。但是测量磨床上加工的下板，发现下板的面不平。首先分析导致下板面不平的原因可能有：

1、放下板的磁铁板上有较多的磨屑没有清理；

2、砂轮表面有磨屑或者损坏；

3、下板在进行磨削加工之前，下板的面不平。

解决方法：

1、用水或者其它磨削冷却液将磁铁板表面冲洗干净。

2、利用锥形铁块刮砂轮，将砂轮表面的磨屑刮掉。如果砂轮损坏，已经没办法修整，需要填写领料单交到车间主任，经过审核、批准，再到仓库领新的砂轮安装到磨床。

3、下板进行磨削加工之前，利用整板机床对下板进行整板。整板后，经过检测，平面公差不超过0.05mm的下板，再进行磨削加工。

4.7零件组装之后，装配的间隙太大

零件做成成品时，需要进行装配。装配时必须根据零件的使用要求进行公差配合，在学校我们学过配合有间隙配合、过渡配合、过盈配合三种。

纺织机的山板一般采用较小的间隙配合。如图2.1所示纺织机山板的组装图，山板的表面件都是采用较小的间隙配合，并且要求间隙0.04-0.08mm之间；中山导块和上板之间也是采用较小的间隙配合，单边间隙0.05-0.08mm之间；度母与上板配合间隙在0.1mm以内。但经过检测：它们配合间隙一般都在0.1mm以上。

分析原因：

1、装配的图纸里，各个零件的尺寸要求有误差；

2、零件在机床上加工时尺寸的测量有误差，零件测量的尺寸值比实际尺寸偏大。

解决方法:

1、对装配图纸、技术部设计的图纸、编程用的图纸、检测用的图纸进行审核，看图纸要求的尺寸是否一致，然后用绘图软件里将零件模拟装配，检查它们是不是符合装配要求。

2、零件在机床上加工之后，量一组公差尺寸为零的零件，做上标记进行跟踪调查，

经过后道加工流到装配件之后，将这一组零件装配到一起，看装配的间隙是否还是偏大。

本次实习使我亲身感受了所学知识与实际的应用，理论与实际的相结合，让我们大开眼界，也算是对以前所学知识的一个初审吧！这次生产实习对于我以后的工作也是受益匪浅的。也让我初步的认识了这个社会，对于以后做人所应把握的方向也有所启发。

2产品介绍

我所在的实习单位是炬联纺织机械科技有限公司，公司主要生产纺织机的山板（如图2.1所示），山板由上板、下板、度目、度目引导块、中山导块、翻针导块、左右侧护山等零件组装而成，山板是纺织机的核心部件。纺织机是通过山板上的接针压腿前后摆动带动中山导块、翻针导块的上下运动，从而带动度目引导块和度母一起前后运动，最终带动纺织机走针，从而使纺织机正常工作，而且只有确保生产的零件在公差范围内配合，才能保证纺织机工作时运动平稳从而才能确保纺织机高产量、低缫折等特点。

心得体会

xx年2月22号我来到张家港市炬联纺织科技有限公司实习，当我到车间里时，看到那么多台各种样式的机床，我是多么的兴奋和好奇。这些我没看过的机床加工我没见过的零件……那时候对自己的未来充满希望，希望在这里大展拳脚，实现自己的抱负。那时候想的是多么的好啊！直到此刻我才觉得自己是那么的幼稚。

几个月的实习期不算长也不算短，虽然吃了不少苦，但让我懂了不少，更成长了不少。

在实习过程中，我们不仅从企业职工身上学到了知识和技能，更使我们学会了企业中科学的管理方式和他们的敬业精神，感到了生活的充实和学习的快乐，以及获得知识的满足。真正的接触社会，使我消除了走向社会的恐惧心里，使我对未来充满了信心，以良好的心态去面对社会。同时，也使我体验到了工作的艰辛，所面临的严峻问题，促使自己努力学习更多的知识，为自己今后的工作奠定良好的基础。

这次的实习，我还学会了在工作中如何与人相处。要按照原则、规定程序来完成任务。同时对纺织机零部件的生产有一定的了解，对机械这一行有了更深入的了解。并且经过几个月的培训让我知道对一个企业而言，得控则强，失控则弱，无控则乱。企业经营好比一湖清水，管理范围好比千里长堤。水从堤转，才能因祸得福，如果大堤本身千疮百孔，水就会破堤而为祸一方。军中无法，等于自败，企业无规，等于自乱。经过几个月实习下来让我受益良多。

1、要有坚定的信念，不管到那家公司，一开始都不会给我们安排特别好的部门，对于工作中的困难我们要端正心态，对于前进道路中的困难，取决于我们脚踏的位置的。

2、要认真了解公司的整体情况和工作制度。 只有这样，工作才能得心应手。

3、要学会怎样与人沟通。只有这样才能有良好的人际关系，才能有助于自己的工作，与同事相处，一定要礼貌、谦虚、宽容、相互关心、相互尊重、相互帮忙、相互体谅。

4、要学会严肃认真对待工作。以前在学校下课之后就知道和同学嘻嘻哈哈、大声谈笑。在这里不能这样，因为这里是公司，工作的地方，是绝对不允许发生这样的事情。工作容不得半点马虎，否则就会出错。

5、要多听、多看、多想、多做。公司给你安排职位时，要知道自己能不能胜任这份工作，关键看自己的工作态度，态度对了，即使自己以前没学过这方面的知识也可以在工作中逐渐的掌握。态度不对，就算自己学过，而且专业知识很好，在工作中也不会运用。

6、要学会虚心。因为只有虚心请教才能真正学会很多东西。也只有虚心请教才能让自己快速进步。

**金工实习报告篇八**

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。

一、安全第一

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，

二、薄板加工

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。

三、车工

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。

四、辛苦的钳工

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。

**金工实习报告篇九**

20xx年10月8日至19日，我们进行了为期14天的金工实习，在这十四天里，我们学到了，很多实际有用的东西。相比书本上枯燥的理论，金工实习，显得更有意思!为了更好的总结我们的实习经历，特作此一报告，以纪念那逝去的美好回忆！

安全教育

安全第一，作为一种从未接触过的事物，我们必需有足够高的安全意识！老师用生动的的视频，向我们详细的展示了在操作过程中应该注意的各种问题！时间段虽短，但是，安全第一的意识已深深地刻在了脑海！就好比，我们可以少做一点，但是，要保证安全，这个非常重要！这毫无疑问的为以后的操作，起到了很好的防范作用！

加工中心是典型的集高新技术于一体的机械加工设备，它的发展代表了一个国家设计、制造的水平，因此在国内外企业界都受到高度重视。如今，加工中心已成为现代机床发展的主流方向，加工广泛应用于机械制造中。

与普通数控机床相比，它具有以下几个突出特点：

（l）工序集中加工中心备有刀库并能自动更换刀具，对工件进行多工序加工，使得工件在一次装夹后，数控系统能控制机床按不同工序，自动选择和更换刀具，自动改变机床主轴转速、进给量和刀具相对工件的运动轨迹，以及其他辅助功能，现代加工中心更大程度地使工件在一次装夹后实现多表面、多特征、多工位的连续、高效、高精度加

工，即工序集中．这是加工中心最突出的特点。

（2）对加工对象的适应性强加工中心生产的柔性不仅体现在对特殊要求的快速反应上．而且可以快速实现批量生产，提高市场竞争能力。

（3）加工精度高加工中心同其他数控机床一样具有加工精度高的特点，而且加工中心由于加工工序集中，避免了长工艺流程，减少了人为千扰，故加工精度更高，加工质量更加稳定。

在加工中心，我们进行了刻字编程，这是一个很有意义的事，为此，我们又开始学习软件，在短短的四小时里，我们迅速的从陌生到熟悉，再到运用，实现了一个快速的转变。

作为一个理科生，软件对我们来说并不陌生，但是，在短短的时间内，可以有这么好的效果，还是蛮值得鼓励的。在加工过程中，我们能亲眼目睹了，自己的编辑程序，慢慢的变成实体。心理确实激动！

在加工中心，我们看见了目前比较先进的机器，感觉，在工业高度发达的今天，我们有必要，对机器进行了解，两耳不闻窗外事，一心只读圣贤书“的时代早已过去。当今时代，我们不仅要知道怎么做，更要有好的动手能力，如此，更加凸显了，金工实习的重要性！在接下来的日子里，我们有必要好好的学习！

第二天还是满怀期待的跑去实习地点，不过这个事可不好做呀。打铁……不过还好有机器的帮助！谢天谢地！

我们的任务很简单，就是把一段圆柱经过锻压后，变成一个正六边形。 乍一听还是很困难的，眼看着那么高的柱子，要锤多久呀？！先把铁柱扔进炉子，我们来聊聊锻压这个问题。

锻压

定义：

对坯料施加外力，使其产生塑性变形改变尺寸、形状及性能，用以制造毛坯、机械零件的成形加工方法。是锻造与冲压的总称。

简介：在锻造加工中，坯料整体发生明显的塑性变形，有较大量的塑性流动；在冲压加工中，坯料主要通过改变各部位面积的空间位置而成形，其内部不出现较大距离的塑性流动。锻压主要用于加工金属制件，也可用于加工某些非金属，如工程塑料、橡胶、陶瓷坯、砖坯以及复合材料的成形等。

锻压和冶金工业中的轧制、拔制等都属于塑性加工，或称压力加工，但锻压主要用于生产金属制件，而轧制、拔制等主要用于生产板材、带材、管材、型材和线材等通用性金属材料。锻压是锻造和冲压的合称，有如工业和贸易，也称工贸，正点工贸。

在本次实习中，我们是用了自由锻，相比其他的，自由锻是最简单的了，我们还是来了解我一下自由锻。

自由锻是将加热好的金属坯料放在锻造设备的上、下砥铁之间，施加冲击力或压力，直接使坯料产生塑性变形，从而获得所需锻件的一种加工方法。

自由锻由于锻件形状简单，操作灵活，适用于单件，小批量及重型锻件的生产。自由锻分手工自由锻和机器自由锻。手工自由锻生产效率低，劳动强度大，仅用于修配或简单、小型、小批锻件的生产，在现代工业生产中，机器自由锻已成为锻造生产的主要方法，在重型机械制造中，它具有特别重要的作用。

自由锻造的基本工序包括拔长、镦粗、冲孔、切割、弯曲、扭转、错移及锻接等。

而在这次的操作中，我们主要运用了镦粗。什么叫镦粗呢？我们一起来看看：镦粗是使毛坯高度减小，横断面积增大的锻造工序。镦粗工序主要用于锻造齿轮坯、圆饼类锻件。镦粗工序可以有效地改善坯料组织，减小力学性能的异向性。 镦粗与拔长的反复进行，可以改善高合金工具钢中碳化物的形态和分布状态。

1、 完全镦粗。完全镦粗是将坯料竖直放在砧面上， 在上砧的锤击下， 使坯料产生高度减小，横截面积增大的塑性变形。

2、 端部镦粗。将坯料加热后，一端放在漏盘或胎模内，限制这一部分的塑性变形，然后锤击坯料的另一端， 使之镦粗成形。用漏盘的镦粗方法，多用于小批量生产；胎模镦粗的方法， 多用于大批量生产。在单件生产条件下，可将需要镦粗的部分局部加热，或者全部加热后将不需要镦粗的部分在水中激冷，然后进行镦粗。

3、 中间镦粗。这种方法用于锻造中间断面大，两端断面小的锻件，例如双面都有凸台的齿轮坯就采用此法锻造。坯料镦粗前，需先将坯料两端拔细，然后使坯料直立在两个漏盘中间进行锤击，使坯料中间部分镦粗。

**金工实习报告篇十**

金工实习是高等学校工科学生开始接受工程实践训练的重要教学环节，实习内容包括、车、钳、铣、刨、磨、铸、锻、焊机械加工实训和金属热处理工艺。并为学生学习工程材料、机械原理、机械设计、机械制造技术基础等有关后续课程，建立必要的实践基础。这也是每一个学习机械的学生必备的基础技能。

金工实习是高等学校工科学校学生开始接受工程实践训练的重要教学环节。并为学生学习工程材料及机械制造工艺基础等有关后续课程，建立必要的实践基础。

在这一学期的金工实习中，我学到了很多的东西。不仅仅是金属材料才加工的这一个专业技能，还有很多如果的处理是以后实习工作中所可能遇到的问题，以及一个对于工作的体验。一个学期的金工实习落下了大幕，总的来说这次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……

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

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。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。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！”

我们实习的来不得半点马虎！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。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。

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。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！一上午下来尽管我们都给累得腰酸背疼，但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！只是连我们自己都会不相信自己的眼睛，那么一堆东西在我们的精心加工下竟可以变成如此漂亮 。

**金工实习报告篇十一**

时间似流水，眨眼间，两个星期的金工实习就结束了。回顾两个星期来的点点滴滴，虽然难免有些疲惫，但也学到很多很多的东西。我们不仅可以在实习中学习新知识，还可以在实习中将旧知识具体化，形象化，从而加深了对其的进一步理解和记忆，除此之外，我们还可以从工人师傅那里学到课本中学不到的知识。或许，实习是在对我们进行考验，但我想它更多的是在教育我们，培养我们，教育我们如何去操纵机器进行机械加工，教育我们许多重要的操作要领和技能，培养我们严谨的态度，良好的习惯和精神投入到今后的学习中去，为了把自己培养成栋梁之材而作积极的准备，还要培养我们的耐心等。

回顾起刚刚实习时，那是五一前一周的星期一，我从宿舍集合地点——工业培训中心，一直都不知道金工实习的真实情况，心里面有一点的茫然和紧张，以前只看到过一些师兄师姐们疲惫的身影，实习真的很累吗，我心想着。拿到实习证后，我们就正式开始了金工实习的第一课——安全教育。

安全教育之后，我所在组的第一个工种是铣工，铣工在旧楼进行，来到车间后，师傅就开始讲解我们工作的器械以及注意事项。看着这些铣床，比较陈旧的样子，好奇心促使我们注意了一下它们的生产日期，是1984年的，跟我一样年纪。师傅比较详细的说明了我们需要的东西，并给我们做了示范。师傅还要我们在注意安全之下不要对机器有畏惧感，不然也不会做好的。之后我们便开始了各自的工作。今天我们的任务是要把圆柱体铣成长方体，两个同学一组。虽然看过师傅的演示，但心中难免有些紧张，开始我们还是十分小心地去熟悉机器，一会儿工夫，我们好像对这机器比较熟悉了，我们也比较放得开手来，铣刀一遍一遍得在工件上走过，第一个面眼看就要好了，看看旁边的同学，好快啊，他已经快弄好第二个面了，结果一问才知道，原来他把铣刀一次就步进了2个mm，我只进了1个mm，第二个面时，我们组也一次进2个mm，可能是由余我们这台机器不怎么好，进刀时发出很大声音，这时，师傅过来了，他看了看，问我们进了几个mm，我们十分小心地告诉了他，他很严肃地批评了我们，这样是很容易破坏机器的，之后我们便慢慢来加工，反正也不急，一天才加工这个东西，中午下班时，我们组已经加工完了三个面，其实也还算挺快的。

中午吃过饭，我们又来继续加工，一开始也没什么，在加工第四面时，我们的机器又发出了烦人的噪音，师傅又过来了，怎么回事，我们并没有违规操作啊。

原来我们的机器出现故障了，没办法，我们只有换机器，又得重新安装工件，挺麻烦的。

在第二台机上，本以为很顺利，可事与愿违，又出现新的状况了，这次没刚才那么严重，只是铣刀走得不直，所以每个面要铣三次，本来只要铣两次的，这下要花我们更多的时间了，这倒不说，那个铣刀也不行，铣出来的平面不平，我们后来只好把它给磨平了，啊！终于完了，其它同学早就好了，我们把工件交上时，师傅勉强给了及格，真是出师不力啊。我们搞好清洁工作便下班了，第一天还真是印象深刻啊。

第二天我们进行的是plc，起初不知是干什么的，后来了解到，原来是数控技术，老师给我们讲了许多关于plc的知识。让我们进一步了解了plc，plc是一种数字去处的电子系统，它无机械触点，所以寿命长，它还有其它许多的优点，

如体积小，重量轻，使用灵活方便等，plc是通过用指令编制程序来进行控制的，当控制逻辑需要改变时不必要换plc，只需修改plc中存储器内的用户程序。近年来plc成本下降功能增强，在工业发达的国家里几乎需要控制系统的地方就有plc存在。plc的应用大体可以概括为以下几方面。

1，开关量逻辑控制。

2，运动控制。

3，循环过程控制。

4，数据处理。

5，通信功能。

plc实质上是一种用于工业控制的专用计算机系统，因此它也是硬件和软件两大部分组成的硬件包括cpu，存储器，接口电路，软件为软件和用户程序。plc在其软件的管理下循环执行用户程序，称为扫描。循环一次称为一个扫描周期。通常plc的一个扫描周期为几十～几百毫秒，此数值与plc的扫描速度和用户程序的长度有关。

随后老师给我们演示了一下，让我们有更深一步的了解。

接下来是我们自己来设计程序，控制电路，花了好几小时，我们终于把一个不怎么像样的程序交了上去，也算是完成了任务。确实，我们需要学习的东西太多了啊。

接下来是数车，师傅给我们讲解了数车的原理，这次我们实习的数车是半自动的，是由普通车床改造而成的，是我们学校较古老的一代机器。师傅细细给我们讲了数车的原理，构造以及一些基本的操作。接下来由我们自己来练习，每个同学都要自己独立完成，我们还练习了如何调整刀具。下行我们还进行了程序设计。第四个工种是数铣，这跟铣工有什么不同呢，我有些好奇，数铣就是先用电脑，用相关的软件把程序做好，然后再联接机器，再用石蜡做模型，我们先在电脑室用电脑做了许多的模型，当然，其中要设置许多的选项，说真的，确实还比较复杂。做好后，我们在电脑上试运行了一下，好像没问题了，于是请老师来检查一下，还是漏洞百出啊，在老师的指导下，我们作品终于完工了，于是便去做模型了，只可惜做了一半就下班了，我的作品还没完呢，怎么办呢，没办法。只要知道如何做就行了。我们满意得走了。五一节前最后一个工种是线切割，看着以前其它同学做好的模型，真是很羡慕，自己也想做个像样的东西出来。左思右想啊，试了许多，最后选了个比较简单的做了设计。

五一节后，我们又进行了注塑，电焊，板金，铸造和钳工，其中印象比较深的是钳工，那是我们金工实习中最辛苦的一个工种，开始以为不就只是“手持工具对金属进行切削加工的方法，其基本的操作只有划线，锯削，錾削等等。”听来好像很简单，不就这么几个吗，我还以为一下子就可以做出来了，真的是这样吗？事实并没有想象的那么好，我就不说其它的，就锯削吧，你也许要说这不就是用那个什么什么的锯削工具把你要锯的零件锯开不就行了吗，你说得没有错，但是也是错了，锯开是没有错，但是怎么样去锯呢？这个就要技巧了，要是你不知道怎么去锯就去乱锯的话，那么我可以说你做出来的肯定不是合格的产品了。为什么这样说呢？首先，你要是不知道怎么样上锯条的话或是你的锯条没有上好的话，你在锯的时候就会左右摆动，还有，锯休是有锯齿的，要是你不知道它的锯齿的方向，要是在上的时候反了，那么你是一定锯不好的。还有就是要有起锯的方法，那个也是有两种：一种是从工件远离自己的一端起锯，称为远锯，另一种是从工作靠近操作者身体的一端锯，你为近锯。还有起锯的角度不要超过15度，为了要起锯的位置准确和平稳，起锯时可用左手大拇指挡住锯条的方法来定位。还有就是锯削时的速度和长度，这个可要经过实践以后才能知道的，你要是不做，只是想是永远也不会知道的。

你就是知道了怎么样去锯，你也不一定是能锯好的，因为你面前的材料是铁，你想一想你要把铁条锯断是很简单的事吗？所以这里还要锻炼你的耐心，你要是没有耐心，那么我可以对你说，你是一定做不好的，不信到时你试一下就知道了的。

短短的两个星期时间，我们在实习工厂里充实地度过了，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，社会需要的是有能力的人才，我们新世纪的大学生只有多有加实践，才能保证在未来的社会竞争中有自己的位置，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。

**金工实习报告篇十二**

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！

金工实习总结报告

两个星期的金工实习在金属的回响中落下了帷幕，总的来说这次为期两周的实习活动是一次很有价值的实习。“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。对我们来说,金工实习更是一次很好的学习、锻炼的机会,甚至是我们生活、工作态度得到很好教育的一个机会!

实习的第一步是进行工业安全知识的教育，这一步是很重要和不可缺少的。“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。通过观看录像带和和老师讲解，我们了解了实习中同学们易犯的危险的操作。比如在车间里打闹嬉戏，不经老师的许可便私自乱操作机器，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，使我在以下的实习中能很好的注意安全。

进行完安全教育，就是我们说起来辛苦但也是充满乐趣的实习了。

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，因为它需要我们自己动手操作！一个简单的零件，要想知道它是怎么来的，是要颇费一番功夫的。生活在现代社会工业发达的我们，早已习惯了那些现成品，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的重要！

实习的第一个内容是铸造，听以前的师兄师姐说，这是个很辛苦的活儿！没做之前，我没这样认为，因为在运动场打滚的我，经过日晒、风吹和雨淋，还会怕这些东西！但结果我错了，它的辛苦一点也不亚于踢一天的球！要让那些没有形状的沙子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！一整天下来尽管我们都给累得腰酸背疼，但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！只是连我们自己都会不相信自己的眼睛，那么一堆沙子在我们的精心加工下竟可以变成如此漂亮。此时我相信了“世上无难事,只怕有心人！”的正确.

钳工是较之于铸造更辛苦的活了，以前从来没有珍惜过想螺母这样看似微不足到的东西，因为我没有想到它会来得这么不容易.虽说只是一个螺母但它需要的程序一点也不能少，而且还需要有足够的耐心和细心！在做这个工作之前我就想，这要做多久才可以把一段铁棒加工成螺母啊！首先要把铁棒的一面挫平，可是要想把坑坑洼洼的表面挫平可不是一件容易的事情，要掌握正确的方法才行。在挫削的过程中，要不时的用角尺来检验是否已经挫平。挫好了一个端面，接下来的工作就是锯了，要用手锯锯下10mm的一段，锯完后，接着挫另一个端面，两面都比较平的时候就可以加工螺母的六个侧面了，工具同样是锉刀,和前面的程序一样。最后钻孔,不过这是由机器完成的.一天的辛苦工作才勉强做出来一个还算可以的小小的、不为人所重视的螺母，心里不免充满感慨！我想,每一个做过钳工的人都会发出这样的感慨：如果没有机器,我们的社会将会变得怎样啊!!看似简单的钳工，给人的影响会是很深，以后某天的某个时间也许我们会想起它，或许想起的不仅会是做钳工的辛苦还有我们对手工制作与现代科技工具的速度与精确度的差距，在我们感叹现代工具速度之快以及给我们带来的无上方便时，我们也会对那份手工制作的东西带有不少留恋！工作完以后,老师还允许我们把那螺母买回去留念,几乎所有同学都把它拿了回去,因为这毕竟是自己一天得劳动成果.

在第一周的星期四，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。老师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。切槽的时候采用左右借刀法。一个上午,我们就只是切了槽.切了槽,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，更是个考验。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。

在第二周的星期一,我们进行了plc的实习,在实习之前,我连它是什么都不知道.老师首先叫我们把教材看了一遍,然后他说了一下如何操作,最后给我们布置了两题作业.在老师的说明下，我们知道了plc是可编程序控制器的简称，它是一种新型的工业自动控制装置，以微处理器为核心,将传统的继电器控制技术,计算机控制技术,通信技术融为一体,比继电接触控制系统更可靠,功能更齐全,响应速度更快,具有体积小,功能强,可靠性高,自从20世纪60年代末诞生以来,发展迅速,目前在各种生产机械和生产过程的自动控制中应用相当广泛,已成为工业自动化的主要支柱.不说不知道，一听吓一跳，原来plc是这么厉害的。得知它的功用后，我们对它更有兴趣了，在兴趣的催动下，我们成功地编写完了程序，并通过了测试。

当然，我们实习的内容还有很多，它们都不同程度的给我带来影响，也让作为工科的我了解到一些工业方面所必须的东西，我珍惜这次来得不易的实习机会，同时也感谢学校给我们提供了这样的与工业相接触的机会！虽然金工实习只有短短两周的时间，并且真正实习的时间只有10天。在这屈指可数的10天时间里，我们却接触了好10个工种。每天一个工种，甚至半天一个工种的学习，实习之后，我发现在这为期10天的实习，给我们留下了很多东西，虽然有些只是短短的接触，但留给我们可能是一些终生受用和一辈子都忘不了的东西。这段时间，尽管每天都要起的很早，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。

实习感想

“痛并快乐着”―――这句话用来形容短短10天的金工实习再也恰当不过了。

感想一：苦和累！

虽然我们已经做好了一天站立7小时以上的准备，但还是没有想到金工实习会这么累。在铸造的时候,虽然基本上是坐着,但差不多一天都是一个姿势,一天下来腰疼，腿疼，屁股疼!在别的工种,也基本上是站立一天.所以说,在金工实习中,我们体会到了劳动的艰辛,也深深的体会到工人师傅的不容易.

感想二：成就感!

当我们车出一个符合规格的零件时；当我们铸出一个个有模有样的工件时；当我们累得满头大汗，终于将自己的螺母，工件顺利完工时；当我们用了一天编出了一个程序，并且测试成功时，成就感油然而生，那种感觉真的很好，就好象什么呢？这很难用文字来表达出来。虽然我们搞出的零件有很多缺陷，虽然我们做的零件还有些简陋或者不太耐用，但它们是我们心血与汗水的结晶，这些金工实习的纪念品，我将会保留着。也许到了以后，当我再看起它们，就会回想起快乐的大学生活，还有那写满汗水与成就感的金工实习。这些“作品”是无价的。

此次金工实习使我们学到了很多书中无法学到的东西。它培养了我们吃苦的精神和严谨认真的作风,培养了我们的纪律，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，教会了我们以后如何生活和工作。有些老师不只教我们金工实习的内容，还教我们如何学习，如何做人，让我们学到了课本上学不到的知识。一起实习的同学也让我受益匪浅。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，拉近了我们彼此的距离，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体现！感谢金工实习给了我们这样一个机会!

总的来说,感谢金工实习!!!感谢金工实习的老师们!!!

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