# 金工实训感想(九篇)

来源：网络 作者：紫云飞舞 更新时间：2024-08-28

*范文为教学中作为模范的文章，也常常用来指写作的模板。常常用于文秘写作的参考，也可以作为演讲材料编写前的参考。相信许多人会觉得范文很难写？下面是小编帮大家整理的优质范文，仅供参考，大家一起来看看吧。金工实训感想篇一很快的金工实习就过去了，在这...*

范文为教学中作为模范的文章，也常常用来指写作的模板。常常用于文秘写作的参考，也可以作为演讲材料编写前的参考。相信许多人会觉得范文很难写？下面是小编帮大家整理的优质范文，仅供参考，大家一起来看看吧。

**金工实训感想篇一**

很快的金工实习就过去了，在这个实习过程里我们得到了一个小小的纪念品——自己制作的小工艺品。

作为一名金工实习生，都要会写金工的实习报告。

你是否在找正准备撰写“金工实习报告实训体会感想”，下面小编收集了相关的素材，供大家写文参考！

本学期的开学伊始，第一周就是金工实习。当得知这个消息的时候，我们都感到异常兴奋，因为进入大学学习一年半载有余了，整天都是理论学习，这次最终可能亲自实践下了，大家都摩拳擦掌，跃跃欲试。但我明白，金工实习并不是给我们放松的，而是一次比理论学习更为重要、更为辛苦的学习实践。

金工实习又叫金属加工工艺实习，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选修课，它对于培养我们的动手本事有很大的意义，并且能够使我们了解传统的机械制造工艺和现代机械制造技术。但像我们这类大学生，刚刚从应试教育中解放，动手实践本事比较薄弱，基于此，金工实习这门学科应运而生。在这短短的一周内，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很好的锻炼。在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很欢乐，因为我体验到了作为一名技工的基本操作，并且提高了动手本事。

本次实习时间仅有短短的一周，然而训练的任务不少，有钳工，机加工和热加工三类。这对我们非机械类专业的学生来说，异常宝贵。我们不是真正来学习手艺的，一是获得机械制造一般过程的感性认识，二来是体验工人生活及锻炼动手本事，即接触真正的生产实际，这两点十分重要，这也是我们这次实习的根本理念。机械制造生产过程实质上是一个资源向产品或零件的转变过程，是一个将很多设备、材料、人力和加工过程等有序结合的一个大的生产系统。一个星期的时间不可能使我们完全掌握这门技术。可是重要的是我们在金工实习锻炼中得到本事和经验!对于一名在校大学生，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，然而都懂得理论知识与实践是有差距的，但我们一向不以为然，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，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。

(1)钳工

第一天，我们都早早地来到金工实习基地，等待教师的安排，还没开始前，教师搬出个很大的电视机，放了大概一个小时的录像，原先是介绍下金工实习的一些要点，包括设备的一些介绍和安全准则。教师一再强调：安全第一!这句话刻在我们每个人的心上，所以一周的金工实习我们都一向把安全放在首位，严格按规操作，绝对不在车间打闹嬉戏，认真谨慎不敢有半点马虎。

钳工实习中，我们明白了钳工的主要资料为刮研、钻孔，攻套丝、锯割、锉削、划线等等。什么注意安全，怎样使用锉刀，锯等工件，手法，距离，用力等等，慢慢地对钳工有了必须的认识。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，可是能够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。听完教师的讲解，看完图形，就开工了。将一块正方形的铁块，制作成必须形状的模型。首先是把在铁块上量好尺寸并画线，画线，这工作不可轻视，一旦出点差错便会使自我的零件不合尺寸。接下来就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，锯锯子并不是必须都会累得两手发麻，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，起锯时应当以左手拇指靠住锯条，以防止锯条横向滑动，右手稳推手柄，锯条应当与工件倾斜一个锯角，约10度到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，锯弓应当直线往复，不可摆动，前推时加压均匀，回到时锯条从工件上轻轻的滑过。往复速度不应当太快，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，可是只要掌握方法，同样不难了。

首先要正确的握锉刀，锉削平面时坚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，锉刀回到时不施加压力，这样我们锉削也就比较简单省力了。

(2)机加工

经过了前两天的钳工，我们对金工实习有了必须的了解，于是立马开始了机加工。总的来说，机加工要求我们十分认真和谨慎，不容一丝的马虎。机加工所用的刀具有：车刀、镗刀、钻头、铰刀、滚花刀以及成形刀等。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。我们练习工具是加工一个像螺丝一样的东西。其中，最大的困难是精度。要求误差是0。01mm。最重要的是长度要十分的精确，一不细心加工多了没有留余量，那就只能重新来过了，加工的时候要控制速度，最终精加工的时候手动进给要缓慢均匀，切削速度要低。

机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

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。

(3)热加工

今日是第三天，我们不再在学校的金工实习基地联系，早上八点左右，我们一道乘坐学校的校车，开往公馆的机械加工厂，这次是真的去工厂实战了。在路上，我们看到一家工厂前面有个很大很累人的标语：进入工厂意味着放弃一切自由。大家看到后，不约而同地笑了。也许这个标语是雷人了点，但的的确确强调了一点，我们要遵守规则，安全操作。

走进工厂，看到很多以前没见过的大小型机械设备，教师一一给我们耐心地讲解，但由于时间有限，只对部分机器开动演示给我们看。然后我们分别学习了电焊，气焊，和切割。跟我们讲热加工在现代工业中的重要性和其不可估量的核心地位、电焊和气焊各有什么优缺点，各有什么异同，教师的耐心讲解，加上我们的认真听讲，使整个实习操作过程进展的相当顺利，在短短的几个小时内，我们就懂得了热加工的一些基本知识，并且初步学会了怎样操作，这使得我们对我们这个专业有了更为具体的了解，也使得我们更爱我们这个专业。

结束语：

时间如白驹过隙，一周的时间就在各种机器轰鸣声中划上了一个恋恋不舍的句号。之所以觉得恋恋不舍，其原因是时间太短暂了，这是本次实习的唯一遗憾。真的期望学校能多给我们实习的时间。虽然有些累，但我们痛并欢乐着。因为我们学习到了很多有用的只是。俗话说的好，实践是检验真理的唯一标准。经过一个礼拜的金工实习，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，注定对我以后的学习和工作将有很大的影响。

很快我们就要走出学校，进入社会，面临就业了，我想用人单位不会像教师那样点点滴滴细致入微地地手把手地引导我们怎样去做，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。随着科学发展的日新月异和新技术的广泛应用，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。就像我们接触到的机加工和热加工，虽然危险性较大，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身情景去感悟，去思考，这才是本次实习的根本目的。

感激金工实习给我这次机会!

金工实习的操作在那里都几乎没有用处。前五天我的实习资料大多都是坐在工厂里的办公室里进行的，我相信，不会有哪个同学经过实习学到的东西会比我的更理论。当然，这样的实习也并不简便，经过了一个月不洗澡不理发每一天在自习室里学习14个小时以上的期末复习的煎熬之后在暑假实习，我也同样相信，所有人都宁愿去底下搬砖头。而之后的资料则是到车间里练习装配和平衡调试等工作，虽然都只是拧螺丝之类的打下手的工作(技术工作我也根本作不了)，但凡是其中所遇到的相关问题几位师傅都会详细地给我讲解，理论在实际中的应用得到了更透彻的理解，之前在办公室里学到的东西也都起到了很大作用。并且和工人师傅们在一齐很开心。

我并不是说在学校里学习没有必要，相反，在我发现学校里学到的东西没有太多用处的同时我竟矛盾地感觉学习这样的东西都有着十分重要的意义，学校里的学习提高的不是我们的技术，而是我们的本事，而如果没有这样的本事，到了工厂里我们将一无是处。

对《通风机选型实用手册》(孙研主编)的学习，我没能进行得太久，只和之前的图纸对应着看了不到200页，因为里面的东西实在是太过于专业让我短时间内无法理解(说是手册，实际厚度到达了1129页)。在学校学习的时候，我们都觉得教材里的理论部分比公式部分更好理解，而看过专业书籍之后我的感觉正好相反：经过在学校里的学习和训练，我觉得这种书里的公式都不是很难，而对专业叙述说明的部分则实在是看不懂。在学习微积分概率复变函数数学物理方程等课程的时候我们都在抱怨：这样的课学来有什么用，实际上，我在看手册的时候感觉到，这些课程对我们是一种思维上的锻炼，让我们有了一个进行数字分析的本事，否则看到那么多抽象的符号图形和公式，我必须会疯掉。当然，如果此刻让我计算全压静压风速，虽然觉得比较简单，但我还真没有那个本事。

我父亲也搞了十几年的风机并且有着不少的成绩，我小时候也会去四平市鼓风机厂里玩，可能是由于离这样的领域太近，一向觉得风机没有什么技术含量，可是是几个叶片在转然后带出些风力而已。而看过工图和手册之后发现，其实这并不是什么简单粗暴的东西。工作时是选用离心风机还是轴流风机左旋还是右旋低压还是高压用d还是用c等等等等。尽管不是什么精致的机器不用做得像电子产品那样精细，但它会受到多方面影响。在我实习的第二天，办公室的一位设计者给商家打电话，说订购风机的厂商所处的位置有一个海拔，风机工作时会受到大气压的影响使用标准规格的风机可能会有问题，风机设计之复杂由此可见一斑。当然，如果到装配车间里去看一看，许多资料还是很容易理解的，并且与汽车飞机等比起来，风机应当还算是比较简单的机械工业。在大学里没有具体的风机专业，可是有相关的重要课程：我在下学期要学的流体力学。据说这门课程不是很好学，特点是有很多的经验公式，看来下学期学习的时候我得格外认真才行。

而在练习cad制图的时候，我觉得在工厂里所使用的清华天河pccad要比学校里所使用的autocad方便得多。在上一个小学期工程图学设计课程中我画了我组所有的油泵零部件cad图，相比之下复杂的操作让我做了不少无用功，如果当时使用的是清华天河的pccad我想我会省力得多。比如说，在使用autocad时，尺寸公差要用特定的命令输入，标注表面粗糙度的时候要建立块，剖面线有时会因图形不连续无法填充等等，这些都不是所谓的“土路子”，而是教师在课堂上所讲授的方法。pccad就省去了这些麻烦，几乎所有操作都会有对应选项，尺寸公差的标注只需要双击尺寸进行对应修改，粗糙度能够在pccad常用命令中找到，剖面线视图放远即可填充。甚至说当时我们用auto时图纸的尺寸都需要自我画，pc完全没有这样的必要。长时间没有用过cad，感觉很生疏，以后对这样重要的工具我会常加练习。

其他的细节，比如说轴承不能直接放在地上以免沾灰、轴承箱未经过时效处理需要在边沿部分磨出角度以免以后轴承箱变形将轴承卡死、一些部件不能装配需当做配件一齐出厂等等则都是书上所没有的经验。

同样的，在车间里我也能发现许多东西在学校课程中讲解的并不够详细。比如说车床加工，金工实习中所学到的都是用来加工规则的轴类零件，实际上，一些支座类的内孔除了用镗床外也需要用车床加工，在金工实习课上，我们无法想象笨重的轴承箱也能卡在车床卡盘上，而事实上，能够。再比如，铣工实习时教师只是提到过铣床能够用来加工键槽但我们所看到的铣刀都是盘状的，在工厂里看到用铣床加工键槽时我竟没有反应过来这是铣床因为刀具和我在校工厂里所见的完全不一样。在机械原理课上，第十章关于动静平衡的课程，我们主要学到的都是对于轴类的动平衡的方法和计算，实际上在风机方面需要做平衡的是盘类零件叶轮，而加工出来的主轴基本上已经到达了平衡条件不需要做平衡。在对叶轮做平衡时，需要正确地操作平衡机。第一次的处理需要进行较大数值的平衡调整，调整方式是在对应角度位置上焊接相应质量的平衡块，在焊接时要注意焊接电机的工作方式，即要注意关掉平衡机以免回路对其造成损害。之后是焊接平衡块还是进行磨削加工需要以所差的质量为标准。焊接平衡块我们能够用天平称出质量，可是磨削则需要很多的经验以把握自我所磨掉的部分到底是多少克。

【前言】

本学期的开学伊始，第一周就是金工实习。当得知这个消息的时候，我们都感到异常兴奋，因为进入大学学习一年半载有余了，整天都是理论学习，这次终于可能亲自实践下了，大家都摩拳擦掌，跃跃欲试。但我知道，金工实习并不是给我们放松的，而是一次比理论学习更为重要、更为辛苦的学习实践。

金工实习又叫金属加工工艺实习，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选修课，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。但像我们这类大学生，刚刚从应试教育中解放，动手实践能力比较薄弱，基于此，金工实习这门学科应运而生。在这短短的一周内，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很好的锻炼。在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很快乐，因为我体验到了作为一名技工的基本操作，并且提高了动手能力。

本次实习时间仅有短短的一周，然而训练的任务不少，有钳工，机加工和热加工三类。这对我们非机械类专业的学生来说，异常宝贵。我们不是真正来学习手艺的，一是获得机械制造一般过程的感性认识，二来是体验工人生活及锻炼动手能力，即接触真正的生产实际，这两点非常重要，这也是我们这次实习的根本理念。机械制造生产过程实质上是一个资源向产品或零件的转变过程，是一个将大量设备、材料、人力和加工过程等有序结合的一个大的生产系统。一个星期的时间不可能使我们完全掌握这门技术。但是重要的是我们在金工实习锻炼中得到能力和经验!对于一名在校大学生，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。

身为大学生的我们经历了十几年的理论学习，然而都懂得理论知识与实践是有差距的，但我们一直不以为然，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，就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。

(1)钳工

第一天，我们都早早地来到金工实习基地，等待老师的安排，还没开始前，老师搬出个很大的电视机，放了大概一个小时的录像，原来是介绍下金工实习的一些要点，包括设备的一些介绍和安全准则。老师一再强调：安全第一!这句话刻在我们每个人的心上，因此一周的金工实习我们都一直把安全放在首位，严格按规操作，绝对不在车间打闹嬉戏，认真谨慎不敢有半点马虎。

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、划线等等。什么注意安全，怎样使用锉刀，锯等工件，手法，距离，用力等等，慢慢地对钳工有了一定的认识。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。听完老师的讲解，看完图形，就开工了。将一块正方形的铁块，制作成一定形状的模型。首先是把在铁块上量好尺寸并画线，画线，这工作不可轻视，一旦出点差错便会使自己的零件不合尺寸。接下来就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度到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省力了。

(2)机加工

经过了前两天的钳工，我们对金工实习有了一定的了解，于是立马开始了机加工。总的来说，机加工要求我们十分认真和谨慎，不容一丝的马虎。机加工所用的刀具有：车刀、镗刀、钻头、铰刀、滚花刀以及成形刀等。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，车削加工都占有非常重要的地位。我们练习工具是加工一个像螺丝一样的东西。其中，最大的困难是精度。要求误差是0.01mm。最重要的是长度要十分的精确，一不小心加工多了没有留余量，那就只能重新来过了，加工的时候要控制速度，最后精加工的时候手动进给要缓慢均匀，切削速度要低。

机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

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。

今天是第三天，我们不再在学校的金工实习基地联系，早上八点左右，我们一道乘坐学校的校车，开往公馆的机械加工厂，这次是真的去工厂实战了。在路上，我们看到一家工厂前面有个很大很累人的标语：进入工厂意味着放弃一切自由。大家看到后，不约而同地笑了。也许这个标语是雷人了点，但的的确确强调了一点，我们要遵守规则，安全操作。

走进工厂，看到很多以前没见过的大小型机械设备，老师一一给我们耐心地讲解，但由于时间有限，只对部分机器开动演示给我们看。然后我们分别学习了电焊，气焊，和切割。跟我们讲热加工在现代工业中的重要性和其不可估量的核心地位、电焊和气焊各有什么优缺点，各有什么异同，老师的耐心讲解，加上我们的认真听讲，使整个实习操作过程进展的相当顺利，在短短的几个小时内，我们就懂得了热加工的一些基本知识，并且初步学会了怎样操作，这使得我们对我们这个专业有了更为具体的了解，也使得我们更爱我们这个专业。

【结束语】

时间如白驹过隙，一周的时间就在各种机器轰鸣声中划上了一个恋恋不舍的句号。之所以觉得恋恋不舍，其原因是时间太短暂了，这是本次实习的唯一遗憾。真的希望学校能多给我们实习的时间。虽然有些累，但我们痛并快乐着。因为我们学习到了很多有用的只是。俗话说的好，实践是检验真理的唯一标准。通过一个礼拜的金工实习，我了解到很多工作常识，也得到意志上锻炼，有辛酸也有快乐，这是我大学生活中的又一笔宝贵的财富，注定对我以后的学习和工作将有很大的影响。

很快我们就要走出校园，进入社会，面临就业了，我想用人单位不会像老师那样点点滴滴细致入微地地手把手地引导我们怎样去做，更多的是需要我们自己去观察、学习，不具备这项能力就难以胜任未来的挑战。随着科学发展的日新月异和新技术的广泛应用，会有很多领域是我们未曾接触过的，只有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。就像我们接触到的机加工和热加工，虽然危险性较大，但是要求每个同学都要去操作而且要做出成品，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身情况去感悟，去思考，这才是本次实习的根本目的。

感谢金工实习给我这次机会!

1. 通过这次实习我们了解了现代机械制造工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作技术。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，具有初步的独立操作技能。

3. 在了解、熟悉和掌握一定的工程基础知识和操作技能过程中，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。

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，提高了我们的整体综合素质。

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作规程等要求，对学生的综合工程素质培养起到了较好的促进作用。

6. 工厂师傅对我们做的工件打分，使我们对自己的产品的得分有明确认识，对于提高我们的质量意识观念有一定作用。

7. 同学之间的相互帮助才得以完成任务，使我们对团队的概念有了更深层的理解，也使我们明白了团队精神的重要性!

1. 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。有人跟我说我们不是机械专业的学生学习这个没有什么用，我带着怀疑的态度参加了这个实习，但是最后的结论是我对此否认了，它交给我的不只是机械专业的知识，而是一种能力，创造力以及适应力。

2. 劳动不仅对自然世界进行改造，也对一个人的思想进行改造。经过这周的金工实习，在这方面我也深有体会。

1〉、 劳动是最光荣的，只去实践才能体会劳动的辛酸和乐趣。

2〉、 坚持不懈，仔细耐心。

3〉、 认真负责，注意安全。

4〉、 只要付出就会有收获。

3.实习带给我们的不仅仅是经验，它还培养了我们吃苦的精神和严谨认真的作风。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。它是生活的一种动力，促进我们知、情、意、行的形成和协调的发展，帮助自我完善。此时，我还在怀念充满成就感的金工实习，它充实了我们的知识，使我们更加体会到这样一句话：“纸上得来终觉浅，绝知此事须躬行。”实践是真理的检验标准，通10天的金工实习，我了解到很多工作常识，也得到意志上锻炼，有辛酸也有快乐，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。

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入微的把要做的工作告诉我们，更多的是需要我们自己去观察、学习。不具备这项能力就难以胜任未来的挑战。随着科学的迅猛发展，新技术的广泛应用，会有很多领域是我们未曾接触过的，只有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。就像我们接触到的车工，虽然它的危险性很大，但是要求每个同学都要去操作而且要作出成品，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。10天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，也不仅仅是通过几项工种所要求我们锻炼的几种能力，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自己的情况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，因此实习报告和日记的任务都给我们提供了这个机会，而最后的创新设计也对我们的创新能力进行检验和新的提高!

结束语：眼睛是会骗人的看似简单的东西并不一定能够做好，只有亲身实践才知其奥妙，才会做出理想的产品，实践是学习的真理!如果再有机会我还会参加这样的实习，还会去用实践来完善自己的知识面和自己的各项能力，以求在走出校园的时候有适应社会的更高的能力。感谢学校和老师给我们这个磨练自己和完善自己的机会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，钳工等工种 的磨练，我们终于完成了这门让人欢喜让人忧的金工实习课程。

一起实习的同学也让我受益非浅。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展现!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。这样的活动值得教育部门的借鉴。

短短的2个星期时间，我们在实习中充实地度过了，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际学习掌握的技能还很多、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赵括“纸上谈兵”。社会需要人才，社会需要的是 有能力的人才。我们新世纪的大学只有多参加实践，才能保证在未来的社会竞争中有自己的位置。真的多谢金工实习，我还想再有一次。

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。它不仅仅能够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，提高了自我的操作技能和动手本事，并且加强了理论联系实际的锻炼，提高了工程实践本事，培养了工程素质。这是一次我们学习，锻炼的好机会!经过这次虽短而充实的实习我懂得了很多。

在实习期间，我先后参加了车工，数控机床，钳工，焊工，刨工的实习，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，增强自我的动手本事。

一、车工

第一次金工实习，对我们来说感觉很新鲜，一大早，我们迎着朝阳，兴致勃勃地向实习基地出发，一个小时以后我们乘车来到了朝阳东区，教师对我们专业的48名同学进行了分组，我所在的第一组首先接触的车工。

车工是在车床上利用工件的旋转和\_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\_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，\_相对工件的横向或纵向移动为进给运动。

应对着庞大的车床，我们除了好奇外，对它十分的陌生，教师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，教师要求我们先不开动车床，重点进行纵横向手动进给练习。要求到达进退动作准确、自如，且要做到进给动作缓慢、均匀、连续。到必须程度后可开车练习，每项操作都进行到我们熟悉为止。

从午时开始，我们开始了实际的加工工作，我们的任务是要用45号钢坯料加工一个锤柄。教师先给我们演示了一遍加工过程，看着师傅加工出来的精致的锤柄，我们一个个都跃跃欲试。看师傅加工的时候异常简便，操作自如，我自我加工的时候才明白什么叫差距，且不说开始时候对车床的恐惧感，尺寸的测量和进刀量的控制就得忙活半天，有时候还会忘记了加工的步骤，有点手足无措的感觉，最终在师傅的指导下最终完成了自我的锤柄，虽然称不上杰作，但看着自我的成果，心里还是美滋滋的。

车工是产品加工中十分重要的一个工种，是对经验和熟练程度要求较高的一个行业，经过自我的实际操作才明白，功夫真的不是一天练就的，师傅做的时候在自动走刀和手动走刀的衔接十分流畅，几乎看不出什么痕迹，而我自我做的时候老是感觉会有一点停顿，一致中间有过渡的痕迹;师傅加工的锥面平整、光滑，为我自我加工的时候虽然异常仔细，但还是做不到师傅那样的进刀速度的均匀。

经过师傅的讲解和我们的实际操作，我们对于车床的加工范围和工件的加工顺序有了更深的了解，明白了什么样的结构在车车床上是能够简便而精确加工的，哪些是比较难加工的，这样如果我们需要做一些简单的设计时就能做到心中有数，使结构尽可能合理，易于加工。同时实际操作也增强了我们的动手本事。

二、数控机床

数控车床的操作是我们实习的第二个工种。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。比起我们前两天车床的操作要方便的多，能够让机床自动连续完成多个步骤，同时在加工之前还能够进行模拟加工，如果不成功的话，能够修给程序，这样就减少了因为误操作而带来的原料的浪费：并且，只要完成程序的修改就能够用来重复加工，大大的提高了加工效率。经过教师清晰明了重点突出的讲解，我们很快掌握了数控机床编程软件的应用，对常用的功能能够熟练操作，并且学会基本语法和常用的编程语句，能够进行简单的编程操作。随后我们开始按照图纸进行程序修改工作，开始的时候不太熟悉，总是出现加工出错的情景，经过反复的研究和修改，第一个程序最终顺利完成了，看着界面上成功模拟出加工的过程，加工出成品，心中陡然升起一股成就感。

虽然我们所用的设备是仅供实习而专门设计的，与真正的生产加工用的设备有必须的区别，并且比较陈旧，但我们还是从中了解了数控机床加工的基本原理，只要将机床经过必须的接口与计算机相连接，经过必须的应用软件就能够成功的控制机床，将机床的转速、进刀量、进到速度等经过编程来控制，使加工自动化程度和效率大幅度提高。数控机床还能够自动完成一些复杂的加工过程。

经过努力，按照教师的要求，我成功完成了任务，用三种方式(绝对坐标、相对坐标、循环)编出了加工程序。我们所做的只是最基本的加工，相对于真正的生产加工还有很大的区别，但还是感觉收获颇多。

三、钳工

钳工是我们这次金工实习中相对最累的一个工种，我们的任务是要将一块条形的坯料加工成一个锤头。

在操作之前师傅先给我们讲解了有关钳工工种和所用工具的一些资料，我们了解到，钳工的种类是很多的，例如说装配钳工、划线钳工等，钳工是金属加工中相当重要的一个工种，在产品的加工、机械维护以及修理中都需要钳工的参与。钳工所用的工具最重要的就是虎钳了，还有手锯条，锉刀，以及钻床。我们明白了钳工的主要资料为刮研、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，锉削平面时坚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。锉刀回到时不施加压力。这样我们锉削也就比较简单了。

师傅告诉我们，钳工是一项完全靠手工来制作出各种零件，是最能锻炼一个人动手本事的，一些伟大的工程师，他们都很重视自我在钳工方面的锻炼，并且都能很好的掌握钳工。听了教师的话，我们顿时觉得钳工是一项很了不起的工种，实习期间应当好好去体验。

我们先将坯料用虎钳夹紧，用锉刀锉出两个光洁平整的平面，这个看似简单的工作还真是一项技术活，需要掌握好锉刀的角度和力度，并且运动要平稳，仅有这样才能很好的锉出平整的平面来。同时，这还是一项比较耗费体力的活动，一个动作不停的重复，不大一会儿将肩膀和胳膊就开始有点酸了，还是没有锉下去多少，钳工的工作效率低果然是名不虚传。之后我们用画线工具进行画线，画出锤头的轮廓。然后用手锯条沿着所画的线进行锯割，这对于没有什么经验的我们还真算的上是一个挑战，想要锯直了还是真的不容易。首先要把握好方向，不能发生偏斜，力度要均匀，并且要比较专注，否者很容易把锯条折断。一次锯割的量是比较小的，太快了反而会因铁屑附着在锯条的表面而影响了锯割的速度，需要合理把握力度，才能适当的是效率得到提高。经过一番努力，最终锯了下来，虽然表面不是很平整，还是比较满意的，我们的锤头轮廓清晰起来，随后进行适当的表面锉削，把锤头锉成方形的，使各个表面平整，并锉掉锋利的棱角。我们的锤头最终完成了。

在师傅的指导下，我们将自我的锤头和锤柄进行了锚固，我们的锤子最终全部完工了，虽然因为技术不太熟练，难免会有些瑕疵，但那毕竟是自我一手打造的，看着自我亲手做出来的小锤子，心里还是有难以抑制的喜悦，这将是金工实习结束后我们能够走的除了经验和完美回忆之外最值得纪念的东西了。

四、焊工

早就见过路边工人焊接工件时的样貌，大的面罩，刺眼的光，是我们对焊接最初的认识。经过这两天的学习和亲手操作，我们就不只是停留在这样浅层的认识上了。

绩经过。经过此次焊接，我们已经掌握了点焊接的知识，但要想作到职业工人那样标准，需要我们反复的练习，熟能生巧。焊接虽然很累，也很危险，但我们亲手焊接过，体验过，以后有机会再好好实践。

以前在金属工艺学上就学过有关焊接的知识，但只是停留在书本上的认识，经过这两天的学习，我们更直接的认识了焊接设备，掌握了手工电弧焊最基本的一些操作方法，虽然跟师傅比差的相当的多，但我们所练习的是最基本也是最实用的东西，我想如果以后真的遇到需要的情景，我能够成功的应付一些简单的情景了。

五、刨工

最终的两天我们组实习的工种是刨工。

我们所用的设备是老式的牛头刨床，教师给我们讲解了牛头刨床的结构和基本特性以及牛头刨床的加工范围。这种牛头刨床具有比较典型的摆动导杆机构，这种机构具有急回特性，在进刀加工的时候运行速速比较平稳，速度较慢，复位的速度较快。教师说这是仿照当年苏联的机床制造的，在上世纪五六十年代，也算是比较先进的设备了，可是此刻看来已经很落伍了，生产效率相当的低。我们所要完成的任务就是用刨床为钳工加工出做锤头所用的坯料，把圆柱状的钢件刨出四个平面，使之成为规则的方形柱状。

教师想给我们讲述和演示了牛头刨床的操作方法，然后我们按照教师的方法来进行实践。牛头刨床的操作是相比较较简单的，只要掌握好进刀的时机，和进刀的幅度，并且进刀量均匀，就能够刨出比较平整的平面来。我们各个同学都进行了实际操作，最终在我们的共同努力下，完成了12块坯料的加工工作，我们也都学会了刨床的简单基本操作。

刨工实习的车间时一个比较综合的车间，我们在这个车间还看到了铣床及磨床的工作，教师还给我们介绍了剪板机和折边机。最终这两天实习可谓是收益颇多，看到可好多以前没有见过的金属加工设备，对金属加工又有了进一步的了解。

结束语

短短的十天的实习生活结束了，我们的蓝领之行也画上了一个圆满的句号，感激学校为我们供给这样的机会，同时更要深深感激我们的教师，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，到此刻对各种机器的深刻认识，并掌握一些基本操作。本次的金工实习令人难以忘怀。十天的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，勤时自勉，有所收获，使这次实习到达了他的真正目的。

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。

**金工实训感想篇二**

我段检修车间承担沈局客运机车中休任务，需要为线上机车提供优质的检修服务，保证机车能够在线上正常运行，因此我更要严格要求自己，严把机车冷却间管路组装，冷却系统正常运转，不在自己检修过的配件上出现故障，影响机车的正常运行。我段承修的机车类型较多，任务也较重。所以出现的问题也较多，在实际的工作中，出现的问题往往不能用所学的知识来解决，经常会出现一些特例的情况，我把自己的经验总结如下。

冷却系统是机车中必不可少的一部分，东风4b型机车的冷却风扇驱动采用的静液压传动技术。该技术能满足机车柴油机功率调节范围冷，热负荷变化频率的要求。静液压马达通过温度控制阀中的恒温元件，把冷却风扇转速的变化与柴油机油、水温度的变化有机地结合起来，由于静液压系统较为复杂，管路及元件较多，造成风扇不转或转速不正常的原因也是较为复杂的，静液压系统常见故障最终反映在风扇不转或转速不正常。处理故障时，应准确判断其产生的原因，并采取以下步骤进行检查和处理。

1、起机前检查与静液压泵相连的静液压油箱的油位是否正常。如果打开变速箱油尺有油益处，则可判断为静液压泵的油封漏造成窜油，高压油路建立不起正常油压，影响风扇的转速：如果油位正常，再用手拨动风扇，若转动不灵活，可判断为静液压马达故障，再根据故障现象相应的检修，更换静液压泵的骨架油封或检修静液压马达。

阀回油管与进油管感到无明显温差时，便可判断为温度控制阀的滑阀与阀体间隙过大或有拉伤，更换温度控制阀即可。

3、经过判断确定温度控制阀正常后，让柴油机转速仍保持在最高位，可判断位安全阀实效或静液压泵故障。为了减轻检查工作量，可先拆下安全阀在试验台上进行测试。如果测试结果不符合要求，说明安全阀失效，更换即可;如果测试正常，则为静液压马达的故障，必须更换压马达。

4、如果温度控制阀及静液压马达均正常，可将柴油机转速保持在最高位，如果风扇转速仍然偏低，则可判断为压泵出口压力不够，高压油路建立不起正常压力，造成风扇转速偏低。更换静液压泵后，风扇转速就会恢复正常。

5、在检查静液压泵或马达时，最好测量它的容积效率。因为柱塞连杆组与相应缸体的间隙过大，其泄漏量必然较大，因而容积效率降低，当静液压泵或马达的容积效率低于规定时必须检修或更换。

6、把压泵和马达单油封改为双油封后，泄漏情况已经基本消除，可使风扇处于良好的运行状况。

通过对液压系统故障分析处理，我把理论和实际相结合，也学习了不少新技术知识，锻炼了自己分析问题和解决问题的能力，为今后更好的检修配件，积累了良好的经验。

检修工作的几年来，我把学习技术，提高能力当作增强自身综合素质的重要关节。把上车的实际故障处理能力作为积累能力的一种方法，要锻炼出自己钻的精神，遇到难题查资料或请教师傅，一定要有解决问题的决心，相信只有这样我才为铁路事业作出自己的一点贡献，并相信铁路的跨越式发展，需要自身的更多的努力，更新自己的知识，不断进取，争取为铁路事业作出自己的贡献。

**金工实训感想篇三**

20\_\_年\_\_月——\_\_月。

二、实训地点

\_\_工厂。

三、实训目的

1、了解机械制造的一般过程及机械零件的常用加工方法，熟悉主要机械加工设备的工作原理与典型结构，学会使用常用工具与量具的基本技能。

2、对简单零件初步具有选择加工方法和进行工艺分析的能力，在某些主要工种上应具有独立完成简单零件加工制造的实践能力。

3、使学生增强对生产工程的感性认识，培养理论联系实际的科学作风，树立正确的工程观念和劳动观点，以逐步获得工程技术人员应具备的基本素质和能力。

4、学习工艺知识，增强实践能力，培养良好的思想和作风。

四、实训内容

钳工、铣床、点焊。

五、实训任务

钳工：

1、了解钳工在机械制造和维修中的作用，以及钳工的特点和应用。

2、熟悉钳工常用设备、工卡量具的大致结构和使用方法。

3、完成简单的画线、锯割、锉削、钻削、打磨机械工件。

4、初步了解机械产品生产的全过程。

5、熟悉钳工车间的安全注意事项、钳工安全操作规程。

铣工：

1、了解铣床在在机械制造和加工中的作用，以及铣床的特点和应用。

2、熟悉铣床的基本操作。

3、完成简单的平面工件加工。

4、熟悉铣工车间的安全注意事项。

焊接：

1、了解手工电弧焊和气焊的工艺过程、特点和应用。

2、了解手工电弧焊和气焊所使用的设备、工具和焊条。

3、能进行简单的手工电弧焊的操作。

4、熟悉焊接车间的安全注意事项和焊接安全操作规程。

六、实训总结

自从接到下学期搬迁的消息后，我们就开始了忙碌的下半学期，物理实验要把下学期的一起做完，金工实习原本也是下学期的也被安排在了下半个学期的周末。直到\_\_月\_\_日，金工实训终于算是完工了。回顾本次金工\_\_的始末历程，我感受颇多。从刚开始的期盼之情，到练习技术时的愈挫愈勇，再到最后的恋恋不舍，我们走过了从朦胧到熟悉继而熟练的每一个沟沟坎坎。可以说，身为工科的一位学生，在每一个工种的学习中，我都体会到了极大的挑战和自豪，这种挑战来源于自己的无知，而这种自豪则源自克服种种困难依旧前进的勇气。

我们金工实训的第一项就是钳工，钳工的\_就是台虎钳。使用锉刀是一种学问。挫削金属的时候要是使用方法不对？很容易把中心部位挫高。钳工实习是我最感兴趣的一项，也是我最记忆深刻的一项。我们老师交给我们的任务是每个人拿一块铁片，磨出一个直角来。首先拿到一块铁片要进行画线，直接用游标高度尺画线，画两条15\_15的直角标准线，再画两条\_的割据起始线。画好线后便开始打洞，在15\_15的交点处打个洞。打好洞后便开始据割，拿起钢锯装上一片新的细尺锯条。从18\_18画线处开始据割，就锯成了一个\_的直角工件，接下来就是锉了，把18\_18锉成15\_15的直角。锉刀有大小粗细之分，先大后小，先粗后细，精心打磨，才能做出合格的工件来。

第二项，铣床。老实说我们做这个工件的时候纯属打酱油，尺寸老师已经调好了，我们每个同学只需拿一个铁圆柱放上去夹紧，开铣，拿下来交作业就可以了。

第三项，焊接。焊接也是个技术活，我们学习的是电弧焊，主要练习的是直线行走。十几个人一组，轮流来联系，不足的就是工作坊太少了，一个人在焊接练习大家都在外面等着，等的时间多了，便显得有些无聊。联系焊接也是需要有耐心的，越是想快就越是焊不好，快了就不够粗。根据老师的要求，第一要够粗，第二要够流畅，第三要直。还好我们班的人都比较认真细心，大家都做得不错，老师都说我们是神班呢。通过这些工种的学习，我们也做出了自己的工件，虽然有些工件的制造对几乎没接触过机械制造的我们来说是一个大挑战，但只要我们肯努力，勇于克服各种困难，不怕苦，不怕累，认真地去实践，并坚持不懈，最终我们还是能做出工件来的。当然我们做出的工件只是粗产品，还待进一步加工。看着自己辛辛苦苦做出的工件，我们心里都万分欣喜，颇有成就感，同时也体会到了工程技术人员，工人们的不容易。最后感谢老师对我们实习的耐心指导。

**金工实训感想篇四**

一、实训的目的和意义

金工实训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。

本次实训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，另外在钳工实训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、实训内容

1、钳工实训。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。

钳工实训所要用的工具有：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、车工实训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。

3、铣工实训：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。实训中用到了立式铣床，对脚垫和方钢进行加工。与车床一样，为保护工件和\_\_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对\_\_进行加水降温。

4、焊接实训。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、实训总结

短短两周的实训生活结束了，我们的\_\_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，金工实训是一门实践基础课，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。

在实训期间，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训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。

**金工实训感想篇五**

通过为期两周的金工实训，学习了一些金属加工方面的知识，也得到了很好的动手锻炼机会，加强动手能力。

首日的安全教育中，展示了实训过程当中应注意的问题，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。

透过车工实训，我们熟悉了有关车工及车工工艺方面的基本知识，掌握了必须的基本操作技能，已经会初步正确使用和操作车床，而且还增强我们的实践动手潜力，以及分析问题和解决问题的潜力。

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当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。

金工实训实际上是一个了解现代先进的工业技术的过程。金工实训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。可这次实训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。而这次金工实训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。

金工实训的时间是有限的，但是收获却是很大的，我们会把金工实训过程中所看到的我们与世界先进技术的差距转化为学习的动力，为我国技术革新、科技进步贡献出自己的一份力量。

**金工实训感想篇六**

xx

了解普通车床的工作原理，工作方式、结构特点各部件的用途，并掌握普通车床和立式升降铣床的基本操作。车工对应的机器主要是车床，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。在了解了各个手柄的作用之后，老师按照图纸要求给我们示范了一遍今天需要完成的一个小型零部件的加工过程，并给我们指导了注意事项。我们的任务是要加工出大圆直径20mm，长5mm，小圆直径15mm，长10mm的小型零部件。精细的操作要求，认真仔细的数据计算分析，都是对我们没有做过实际车间工人的学生的严峻考验。正是因为缺乏经验和耐心，在零件加工的最后一步，我就因为操之过急而将零部件大圆部分的长度切成4mm而痛心不已。可见，车工虽然不那么累，却是精细活儿，需要精神高度集中，对技术要求也高。

利用普通车床加工阶梯轴，并用立式升降铣床洗键槽。

选φ32长100㎜的45号纲棒料。

阶梯轴工艺过程：在车床上，先车阶梯轴的一端端面，然后车外圆，倒角，在铣床上，铣键槽，去毛刺。

90°硬质合金刀、切断刀、铣刀、三爪钥匙、刀具扳手、三爪自定心卡盘、游标卡尺、直尺、划线针、动扳手、普通毛刷。

加工时因注意的事项：

a、工作时必须精力集中，不准擅自离开机床。

b、工件和车刀需装夹牢固，以免工件和车刀飞出伤人。

c、工件旋转时，不准测量工件。

d、工件安装好后，三爪扳手必须随手取下，以免不注意开动车床，以免扳手飞出伤人。

1、取料：根据图纸的要求选取φ32长100㎜的45号纲棒料。

2、根据图纸的要求对于胚料的选取并理定加工顺序。

3、刀具的安装：用刀具扳手对刀架上的螺钉进行扭送，将90°硬质右偏刀放入刀架右偏65°。利用顶尖头的高度来调节刀具刀尖的高度，调节好后并刀架上的螺钉用刀具扳手扭紧，切断刀的安装与90°硬质右偏刀安装方法一样。刀具安装好以后，把刀架上的手柄扭紧，以固定整个刀架，以免加工时刀架松懈，不利于切削。

4、材料的安装：用三爪钥匙将三爪自定心卡盘扭开，将材料装夹上去。再用三爪钥匙扭紧自定心卡盘，把三爪钥匙拿下来。开机检查材料在旋转时是否有甩摆现象，如有甩摆现象，关机对材料进行调整，调整后在开机检查材料是否还有甩摆现象。直到材料在旋转中没有甩摆现象才可以进行加工。

5、准备好加工中要使用的工具如游标卡尺、图纸放在方便拿的地方，以方便使用。

6、准备完全开始对毛胚料进行加工，要进行工艺分析。加工顺序因应为粗加工、半精加工、精加工。

7、由于阶梯轴加工的精度要求较高，所以在加工过程中要不断停车，用游标卡尺进行测量尺寸，保证尺寸的要求。工件在旋转时不能进行尺寸的量取，也不可能用手去触摸工件，以免打坏游标卡尺及伤手。

8、工件切削好以后，关掉机床，等工件自然停下来，再用游标卡尺根据图纸上的尺寸要求进行测量，尺寸无误后，在开机换切断刀在切断处切一个槽，在前端和后端进行倒角。再切断工件，然后停机。

9、将车好的阶梯轴用划线针和直尺对键槽划线定位。

10、用活动扳手松开铣床上固定工件的螺钉，将工件装夹好，并将铣床上的横向工件台和纵向工件台进行定位。定位好以后开动铣床进行键槽的铣销工作。

11、铣好键槽以后，关掉铣床电源，再用普通毛刷对工作台进行清扫，然后懈下加工好的零件。

12、将以加工好的零件对照图纸进行彻底的测量尺寸。

13、对普通车床和立式铣床进行清扫，并放置好所用的工具，然后对机床打油。

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。

**金工实训感想篇七**

车工对应的机器主要是车床，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。在了解了各个手柄的作用之后，老师按照图纸要求给我们示范了一遍今天需要完成的一个小型零部件的加工过程，并给我们指导了注意事项。车床加工中一个很重要的方面就是要选择正确的车刀。这次实习我们所用的车床配有3把车刀，其中切螺纹的刀我们不要求掌握。我们的任务是要加工出大圆直径20mm，长5mm，小圆直径15mm，长10mm的小型零部件。精细的操作要求，认真仔细的数据计算分析，都是对我们没有做过实际车间工人的学生的严峻考验。正是因为缺乏经验和耐心，在零件加工的最后一步，我就因为操之过急而将零部件大圆部分的长度切成4mm而痛心不已。可见，车工虽然不那么累，却是精细活儿，需要精神高度集中，对技术要求也高。

这个工种实际操作的东西比较多。早上老师给我们讲解了铣床的种类，标准规格，操作规范和要领，需要注意的安全事项，并为我们示范了图纸要求的带凹槽和凸条的尺寸工件的“铣”的过程。接下来就是我们分组动手实际操作了。一个早上我们都在面对着机床切削工件，瞄着目标对刀，计算尺寸，切了一次又一次，才完成了一个工件。不过由于是第一次加工，不敢有半点马虎，所以切得第一个工件也比较平整，尺寸误差也较小。下午，我们对操作和计算熟练了很多，就分工操作，一人计算和清扫铁屑，另两个人控制前后左右上下移动的手柄，配合着很快就完成了剩下的2个工件的加工。总算在要求时间内完成加工任务，虽然觉得很累，但对机械加工中的加工精度要求之高印象颇深，而且体会到做机械的“粗活”不仅要有相当高的技术水平，对工人的细心和耐心也有严格的要求。

数控车床可以说是最轻松的一个活了。不过看似简单的一个工种，技术含量却是最高的。工人不仅要会操作数字设备，还要看得懂数字符号的含义，会编写数控车床的程序，也就是要会按要求输入控制车刀的走向，速度，变换的代码等等。通过数控车床的操作及编程，我深深地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，编错一个符号就可能导致数车运行不了。不过编程对我来说并不是非常的难，编程指导也讲解得很详细明白。很快我就按老师的要求编译完成了切割尺寸要求深度和长度的螺纹的程序，并在计算机模拟数控车床程序里成功运行。

**金工实训感想篇八**

实训，即“实习（践）”加“培训”；本源自于it业的管理实践和技术实践；目前引入到“营销管理”和“商务管理”专业。下面是小编为你带来的金工实训报告 ，欢迎阅读。

了解普通车床的工作原理，工作方式、结构特点各部件的用途，并掌握普通车床和立式升降铣床的基本操作。车工对应的机器主要是车床，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。在了解了各个手柄的作用之后，老师按照图纸要求给我们示范了一遍今天需要完成的一个小型零部件的加工过程，并给我们指导了注意事项。我们的任务是要加工出大圆直径20mm，长5mm，小圆直径15mm，长10mm的小型零部件。精细的操作要求，认真仔细的数据计算分析，都是对我们没有做过实际车间工人的学生的严峻考验。正是因为缺乏经验和耐心，在零件加工的最后一步，我就因为操之过急而将零部件大圆部分的长度切成4mm而痛心不已。可见，车工虽然不那么累，却是精细活儿，需要精神高度集中，对技术要求也高。通过实训使自己的`理论知识与实际工作相结合，增强自己 的学习能力和动手能力。

利用普通车床加工阶梯轴，并用立式升降铣床洗键槽。

选φ32长100㎜的45号纲棒料。

阶梯轴工艺过程：在车床上，先车阶梯轴的一端端面，然后车外圆，倒角，在铣床上，铣键槽，去毛刺。

90°硬质合金刀、切断刀、铣刀、三爪钥匙、刀具扳手、三爪自定心卡盘、游标卡尺、直尺、划线针、动扳手、普通毛刷。

加工时因注意的事项：

a、工作时必须精力集中，不准擅自离开机床。

b、工件和车刀需装夹牢固，以免工件和车刀飞出伤人。 c、工件旋转时，不准测量工件。

d、工件安装好后，三爪扳手必须随手取下，以免不注意开动车床，以免扳手飞出伤人。

1、取料：根据图纸的要求选取φ32长100㎜的45号纲棒料。

2、根据图纸的要求对于胚料的选取并理定加工顺序。

3、刀具的安装：用刀具扳手对刀架上的螺钉进行扭送，将90°硬质右偏刀放入刀架右偏65°。利用顶尖头的高度来调节刀具刀尖的高度，调节好后并刀架上的螺钉用刀具扳手扭紧，切断刀的安装与90°硬质右偏刀安装方法一样。刀具安装好以后，把刀架上的手柄扭紧，以固定整个刀架，以免加工时刀架松懈，不利于切削。

4、材料的安装：用三爪钥匙将三爪自定心卡盘扭开，将材料装夹上去。再用三爪钥匙扭紧自定心卡盘，把三爪钥匙拿下来。开机检查材料在旋转时是否有甩摆现象，如有甩摆现象，关机对材料进行调整，调整后在开机检查材料是否还有甩摆现象。直到材料在旋转中没有甩摆现象才可以进行加工。

5、准备好加工中要使用的工具如游标卡尺、图纸放在方便拿的地方，以方便使用。

6、准备完全开始对毛胚料进行加工，要进行工艺分析。加工顺序因应为粗加工、半精加工、精加工。

7、由于阶梯轴加工的精度要求较高，所以在加工过程中要不断停车，用游标卡尺进行测量尺寸，保证尺寸的要求。工件在旋转时不能进行尺寸的量取，也不可能用手去触摸工件，以免打坏游标卡尺及伤手。

8、工件切削好以后，关掉机床，等工件自然停下来，再用游标卡尺根据图纸上的尺寸要求进行测量，尺寸无误后，在开机换切断刀在切断处切一个槽，在前端和后端进行倒角。再切断工件，然后停机。

9、将车好的阶梯轴用划线针和直尺对键槽划线定位。

10、用活动扳手松开铣床上固定工件的螺钉，将工件装夹好，并将铣床上的横向工件台和纵向工件台进行定位。定位好以后开动铣床进行键槽的铣销工作。

11、铣好键槽以后，关掉铣床电源，再用普通毛刷对工作台进行清扫，然后懈下加工好的零件。

12、将以加工好的零件对照图纸进行彻底的测量尺寸。

13、对普通车床和立式铣床进行清扫，并放置好所用的工具，然后对机床打油。

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。

**金工实训感想篇九**

20xx年x月x日

了解普通车床的工作原理，工作方式、结构特点各部件的用途，并掌握普通车床和立式升降铣床的基本操作。车工对应的机器主要是车床，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。在了解了各个手柄的作用之后，老师按照图纸要求给我们示范了一遍今天需要完成的一个小型零部件的加工过程，并给我们指导了注意事项。我们的任务是要加工出大圆直径20mm，长5mm，小圆直径15mm，长10mm的小型零部件。精细的操作要求，认真仔细的数据计算分析，都是对我们没有做过实际车间工人的学生的严峻考验。正是因为缺乏经验和耐心，在零件加工的最后一步，我就因为操之过急而将零部件大圆部分的长度切成4mm而痛心不已。可见，车工虽然不那么累，却是精细活儿，需要精神高度集中，对技术要求也高。（根据题目要求进行修改）

利用普通车床加工阶梯轴，并用立式升降铣床洗键槽。（如图1—1）

选φ32长100㎜的45号纲棒料。

阶梯轴工艺过程：在车床上，先车阶梯轴的一端端面，然后车外圆，倒角，在铣床上，铣键槽，去毛刺。

90°硬质合金刀、切断刀、铣刀、三爪钥匙、刀具扳手、三爪自定心卡盘、游标卡尺、直尺、划线针、动扳手、普通毛刷。

加工时因注意的事项：

a、工作时必须精力集中，不准擅自离开机床。

b、工件和车刀需装夹牢固，以免工件和车刀飞出伤人。

c、工件旋转时，不准测量工件。

d、工件安装好后，三爪扳手必须随手取下，以免不注意开动车床，以免扳手飞出伤人。

1、取料：根据图纸的要求选取φ32长100㎜的45号纲棒料。

2、根据图纸的要求对于胚料的选取并理定加工顺序。

3、刀具的安装：用刀具扳手对刀架上的螺钉进行扭送，将90°硬质右偏刀放入刀架右偏65°。利用顶尖头的高度来调节刀具刀尖的高度，调节好后并刀架上的螺钉用刀具扳手扭紧，切断刀的安装与90°硬质右偏刀安装方法一样。刀具安装好以后，把刀架上的手柄扭紧，以固定整个刀架，以免加工时刀架松懈，不利于切削。

4、材料的安装：用三爪钥匙将三爪自定心卡盘扭开，将材料装夹上去。再用三爪钥匙扭紧自定心卡盘，把三爪钥匙拿下来。开机检查材料在旋转时是否有甩摆现象，如有甩摆现象，关机对材料进行调整，调整后在开机检查材料是否还有甩摆现象。直到材料在旋转中没有甩摆现象才可以进行加工。

5、准备好加工中要使用的工具如游标卡尺、图纸放在方便拿的地方，以方便使用。

6、准备完全开始对毛胚料进行加工，要进行工艺分析。加工顺序因应为粗加工、半精加工、精加工。

7、由于阶梯轴加工的精度要求较高，所以在加工过程中要不断停车，用游标卡尺进行测量尺寸，保证尺寸的要求。工件在旋转时不能进行尺寸的量取，也不可能用手去触摸工件，以免打坏游标卡尺及伤手。

8、工件切削好以后，关掉机床，等工件自然停下来，再用游标卡尺根据图纸上的尺寸要求进行测量，尺寸无误后，在开机换切断刀在切断处切一个槽，在前端和后端进行倒角。再切断工件，然后停机。

9、将车好的阶梯轴用划线针和直尺对键槽划线定位。

10、用活动扳手松开铣床上固定工件的螺钉，将工件装夹好，并将铣床上的横向工件台和纵向工件台进行定位。定位好以后开动铣床进行键槽的铣销工作。

11、铣好键槽以后，关掉铣床电源，再用普通毛刷对工作台进行清扫，然后懈下加工好的零件。

12、将以加工好的零件对照图纸进行彻底的测量尺寸。

13、对普通车床和立式铣床进行清扫，并放置好所用的工具，然后对机床打油。

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。

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