# 最新学生金工实训报告(十三篇)

来源：网络 作者：梦醉花间 更新时间：2024-06-29

*“报告”使用范围很广，按照上级部署或工作计划，每完成一项任务，一般都要向上级写报告，反映工作中的基本情况、工作中取得的经验教训、存在的问题以及今后工作设想等，以取得上级领导部门的指导。怎样写报告才更能起到其作用呢？报告应该怎么制定呢？下面是...*

“报告”使用范围很广，按照上级部署或工作计划，每完成一项任务，一般都要向上级写报告，反映工作中的基本情况、工作中取得的经验教训、存在的问题以及今后工作设想等，以取得上级领导部门的指导。怎样写报告才更能起到其作用呢？报告应该怎么制定呢？下面是我给大家整理的报告范文，欢迎大家阅读分享借鉴，希望对大家能够有所帮助。

**学生金工实训报告篇一**

理论联系实际，在特定机械领域(风机)内了解理论知识在实际生产中的应用

20xx学年暑假为期20天

xx省xx市中成风机工程有限公司(7月20日迁至辽宁现辽宁金丰风机工程有限公司)

风机相关的简单内容

与以往的师兄师姐们相比，我的这次暑期社会实习可以说幸运得多。在风机厂里我受到了不少照顾而不是像许多师兄师姐所说的那样到工厂里只是搬了一个月的砖头或者其他各样的体力活却没有学到什么更实际的东西。说起来，我想我的实习与其说起来是“实习”，更不如说是“学习”，因为我在学校所学到的知识无论是纯理论还是

金工实习的操作在这里都几乎没有用处。前五天我的实习内容大多都是坐在工厂里的办公室里进行的，我相信，不会有哪个同学通过实习学到的东西会比我的更理论。当然，这样的实习也并不轻松，经过了一个月不洗澡不理发每天在自习室里学习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。而之后的内容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。而且和工人师傅们在一起很开心。

通过这次实习，我所认识到的最重要的是：我在学校里学到的东西在工厂里究竟有什么样的用处。在实习刚刚开始的时候，机械原理和材料力学考试才刚刚结束。本来以为这些东西都会给我的实习带来很多帮助，但实际上，它们几乎一点用处都没有(只有机械原理关于动静平衡的知识点在给叶轮做平衡时有助于我的理解和操作)。在工厂里，我们不需要通过复杂的计算去选择用料，起码在我参加实习的工厂里，常用的材料只有q235，16mn，ht250，zg45等几种，钢材常用的也只有槽钢角钢和带钢，带钢在学校的相关课程里还没有学习过。工字钢和t型钢在建筑中可能用的会多一些但是风机这里基本不用，而且槽钢的用处大多是用作支架，不用像材料力学中计算扭转时那样麻烦。而对于钢的热处理，也不会要求到组织转换那么细致，只需要知道通过怎样的工艺多长的时间能得到要求的强度刚度就可以了。对每个部件都进行强度和刚度的校核然后对应地选取最好的用料，这是没有效率的也是没有必要的。很多部件的铸造已经有了对应的标准或者手册里有对应的经验公式，而设计中对相应的工件也都保守地达到了安全。以前不理解为什么工程力学毕业的学生不好找工作，现在明白了，没人会花钱去雇用一个掌握着自己跟本用不到的本领的大学生。虽然这样说，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，而是我们的能力，而如果没有这样的能力，到了工厂里我们将一无是处。

开始的几天通过看y4-73-11no20f的图纸(锅炉用离心引风机，压力系数乘以5后取整为4比转速73设计序号11机号20即叶轮直径xxmm联轴器传动叶轮安装在两轴承之间，好不容易学的东西实习报告里拿出来得瑟得瑟)，对风机的一般工作原理有了一个大概的了解。当然，更细节的东西不是通过几天就可以学会的，我也就放弃了更细致的研究，而之后在车间实习的时候这些细节竟也都弄懂了。在工厂里学习的好处得到了体现：在看图无法理解的时候可以到楼下车间里找到对应的零件观察，比如说叶轮和调节门等相对比较复杂的零件，依然有疑问的话可以询问身边的设计者，比如说止推轴承和支撑轴承的区别。这个型号的风机进风口用的是马蹄性状的特殊式样，设计和制作都十分困难，很少应用，在车间里我没有找到对应的部件，只能想象它的样子。工程力学系的工程图学和机械原理学的都是b(似乎08级的课程是a)，所以对这样的方面我感觉自己没能更深入的了解更多的只是停留在表层上。当然，拿过一套风机图纸，我已经能完全看懂了。至于实际加工，没学过也没有充足的时间去学，毕竟我读的是吉大而不是“技大”，想学到工人的手艺，师傅们告诉我：“没两年时间下不来。”

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，实际厚度达到了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：通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能力，否则看到那么多抽象的符号图形和公式，我一定会疯掉。当然，如果现在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，一直觉得风机没有什么技术含量，不过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，许多内容还是很容易理解的，而且与汽车飞机等比起来，风机应该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，不过有相关的重要课程：我在下学期要学的流体力学。据说这门课程不是很好学，特点是有大量的经验公式，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”，而是老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，粗糙度可以在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己画，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。

而之后到车间里所学到的东西，个人认为更加实用。正如几位师傅所说的，理论上东西到了实际中遇到问题，书本知识学得再好未必能够解决，更何况书本里也未必找得到。当然，这样的细节在短时间的实习中我还没能学习到但也有了不少体会。在车间里，我所能做的不过是偶尔拧拧螺丝或者帮师傅递些东西(后来也会跟着做平衡)，大部分时间我都是在观察学习师傅们的工作。通过这样的实际练习，第一个星期里所留下的疑问都得到了解答，比如说在安装轴承箱时，虽然实际中我所看到的风机型号(比如说第一天看到的g4-72-11no10d轴承箱)和我之前所看的图纸不一样，但毕竟类似，明显的区别不过是d式风机止推轴承和支撑轴承安装在一个轴承箱中叶轮安装在两个轴承的同侧而已，所以有关轴承箱的问题自然明了，而且其加工装配过程也都熟悉了。在这之前，一直以为装配是没有太高的技术要求的，看过师傅们的操作和听过讲解之后，发现这样的观点是完全错误的。比如说安装轴承就是完完全全的技术活。我所看到的轴承箱装配中轴承都是过盈配合需要进行热安装，安装之前轴承要在油中加热至一百度，然后安装到主轴上，如果轴承受热不均匀或者在安装时没有一推到底使得轴承卡在主轴上，可能一下午的时间都要浪费到处理这个轴承上了。而其他的细节，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起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，可以。再比如，铣工实习时老师只是提到过铣床可以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同。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达到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，即要注意关闭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。焊接平衡块我们可以用天平称出质量，但是磨削则需要大量的经验以把握自己所磨掉的部分到底是多少克。

**学生金工实训报告篇二**

开始金工实习前一天的概论课在建管报告厅举行，很多人在一起听课，天气很热，可是我还是专心听讲，总觉得老师讲的东西很亲切。当天晚上我读了读从图书馆借来了几本书，非常期待第二天的实习，这毕竟不同于以往的课程，是一门动手为主的课程。

第一天的金工实习，我们学习的是数控铣，最先接触的是较为先进的加工技术，只需要在电脑上自己设计一个图案，然后用相应的制图软件生成g代码，再通过局域网传送到数控铣的电脑上就可以完成加工了，人的工作量很小，我做了一个“禅”字。

下午则是线切割，需要我们做的也只是设计一个一笔画图案，其他的工作由师傅完成。当然还有一个求坐标的小练习，大家做了很多精美的图案，虽然我也设计了一个，但是在投票时没有得到大家的青睐。线切割加工的图案很精细，在后来实习了钳工之后我才知道这并不是一件容易的事情。之后我们又参观了其他的特种加工仪器，比如激光切削加工，电火花加工和超声波加工。

第二天则是数控车和铣磨，在数控车的编程上我遇到了一些麻烦，在机器模拟的时候加工出来了一个诡异的图形，后来经过师傅检查，才发现是换刀之前没有把刀推到指定点，导致换刀后错位。这个问题警示我做任何事情都不能忽略细节，千里之堤毁于蚁穴，一定要注重细节。纠正了这个问题之后，加工出来了一个类似国际象棋中卒的形体。后面有一小段塑料，师傅说可以在钳工用锉挫平。

下午实习铣磨，师傅很和蔼，自己也动手铣了几个平面和齿轮，同时也见到了很多不同的设备，各式各样的铣床和磨床。对于不同的零件，用不同的工具加工，比如t形槽铣刀和燕尾槽铣刀，后来实习钳工的时候才知道那个锤子头的原料就是用铣磨加工出来的地面边长为15.5cm的长方体。

第三天开始了钳工的实习，几个很有经验的师傅教我们如何切削，如何使用锉，如何使用锯，和平口钳、打孔机等机器，就这样一点点地加工着那块金属，最后加工出了一个锤头的形状，真有几分铁杵磨成针的感觉。另外惊讶地得知钳工磨削加工的精度远高于磨床磨出来的精度。看来手工加工还是很有用的。师傅们说钳工是最累的，同时也是非常有技术含量的工种。简单的一把锉，谁都能比划几下。但是真正用好却需要长期的刻苦练习。三年，才能使用好一把锉。勤学苦练!一点不假，正是靠着日复一日的练习，每天辛苦地切削打磨，才能练出本事来。这次我真切地感受到我爷爷当年学徒的艰难和劳动人民的\'伟大和劳动的光荣。学习装配的时候，要装一个立铣的铣头，这次我自信过头，没有仔细看图纸就盲目装配，导致错误频出，我们小组在最后才完成了装配，还有很多错误，这是一个不小的打击。但同时也给了我一个重要的教训：做事不能冲动，只凭一时的感觉是注定会失败的。在做事前一定要认真准备，认真分析。做瓶盖起子的时候，我设计了三个图案，最终选择了一个牛的图案，但是最后的加工结果却很不合人意，后来分析原因时发现是因为图案虽然可以，但是不符合加工实际，难以加工。这又给我一个教训：一切从实际出发，杜绝脱离实际。

第五天开始学习焊工，必需得穿长袖的工种，还得面对动辄三千度的高温。“条件大概会很艰苦吧。”在开始实习前我就这么想，然而事上却没有那么艰苦，很有趣。用焊条或焊丝就可以把两块原本毫不相干的金属牢牢地粘在一起，带着面罩或是墨镜，拿着几千度的热源焊接金属，这感觉，只能用一个“酷”字来形容，热处理实习也很有趣，一个爱开玩笑的老师傅让那个上午充实而有趣，又通过显微镜亲眼看到了各种金属材料的纤维结构。锻压给我的印象是机器真有劲，那么厚的钢板在液压锻锤下立刻变成了预定的形状。

**学生金工实训报告篇三**

我们在20xx年的6月进行了专业实习，转眼间8天的金工实习就结束了.回首看看已经过去了的8天实习生活，心中不免感慨万千.在这次金工实习中，我们学到了很多理论外的知识，同时也加深了以前很多学过但不是很了解的东西的理解.这些所有学到的东西将永远留在我的记忆中，当然，他们肯定也会给我未来的生活和工作带来很多的益处.通过自己的劳动所获得的锤子也让我们在劳累中体会到了成功的喜悦，这将是一段美好的回忆。

1，锻造.一开始老师说到锻造实际上就是打铁，有很多同学就显得不以为然，认为打铁这样粗俗的工作让我们这些大学生来做简直就是对我们的一种侮辱，但是当我们实际接触到这种工作的时候，我们就开始改观了.锻造就是将原材料打造成毛坯，让我们在以后的工作之中使用.也就是我们以后实习的基础材料.在锻造中最重要的工具是气锤，并不是我们传统意义上的锤子.这种锤子在打击的时候很注重人的稳定与平衡性，需要我们将双手摆平，并做一定速度的往复移动，但是又不能让我们的夹钳接触到锤子，否则由于重钝力很容易使自己的手受伤.这其中原材料的的煅烧温度也很关键，太高了不行，难以控制气锤的轻重.太低了又不能打出形体来.一般是烧到铁成亮黄色为宜.在煅烧后还要把外面的一层氧化层抖掉.

2，磨床和铣床.这一道工序由于时间很少，老师仅仅让我们认识了一下各个设备的构造作用和简单的操作技术，在这两中机床中由于涉及到电动机和锋利的刀具，所以最重要的是安全操作以及选择正确的刀具进行不同需要的加工.

3，电焊.电焊是一种比较危险的工种，但是只要我们按照要求去做，这又是一种比较安全的工种.在电焊过程中主要要保护自己的眼睛，因为在电焊过程中产生的强光会对我们的眼睛造成很大的伤害.所以我们一般都要佩带防护眼罩，这样可以保护我们的眼睛.在电焊操作过程中我们为了防止溅出来的火星烫伤手，还要戴手套.整个操作过程要胆大心细，掌握一个焊条离需焊接工具的高度要适当，即不能让焊条粘在工具上，也不能离工具太高.同时焊条的移动速度要适当，不能太快，也不能太慢，当然在我们看来能够慢下来是最重要的，我们心里一般都有阴影，所以会不自觉的快起来.焊接出来的条纹要均匀并形成一条条弧型形状.

4，钳工.钳工是我们在这个实习工程中时间最长的一个工种，同时也是我们老师要求最严格的地方.它是以手工操作为主，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。在钳工中主要的是做好准备工作后才能进行，比如说画线，打样冲，测量工件尺寸，在什么地方什么时候使用什么工具，这些都要有比较清晰的认识，做的时候按照步骤去做，才不会手忙脚乱，忘了这里忘了那里.导致最后做出来的东西既不符合工艺要求，又没有实用价值.

5，铸件.铸件在机械生产和加工过程中一个十分重要的步骤，同时他的工作也比较复杂.在实习工程中老师主要给我们介绍了造型这个步骤，并且要求我们实践.整个铸件的过程主要就是要思考和细心.

要先思考这个模型怎么才能造型出来，比如说应该在哪里开浇灌的位置，如何取出模型才不会损伤整个铸 件.然后就是在制作的工程中要十分的细心，在哪里重打，哪里轻打，怎样打，这都需要细心.

6，车工.车削加工所用的刀具有：车刀、镗刀、钻头、铰刀、滚花刀以及成形刀等。车削加工时，工件的旋转运动为主的运动、刀具相对工件的.横向或纵向移动为进给运动。 这也是我们所实习的重点.在这个过程中，我们主要是要确定尺寸的精密性，因为很少的一个误差就可能导致整个产品的不合格.与此同时，注意安全.

1，动手能力很弱。一直都是在学校学习，很少接触社会，父母也很少让我们做这些事情，所以在实习的时候往往就不知道怎么下手，一出小点错，就手忙脚乱，不知道如何处理，不是忘了这就是忘了那。开始十分熟悉的步骤也不能很顺利的做出来。所以应该加强我们所学知识与实际相结合的时间，培养我们的动手能力。

2，组织纪律较差。这是一个比较普遍的问题，从老师的口中我们也知道了一些以前学生的事情。由于一直在学校学习，没有见过这么多的机械设备，所以有很多人就十分兴奋，喜欢这里摸摸，那里碰碰，虽然没有造成什么事故。但是在工作过程中的一些不讲卫生，乱扔纸屑的现象还是经常出现，还有的人提前下课，喜欢在工作的时候离开自己的工作位置和其他的人聊天。有人喜欢在实习的地方大声的喧哗，在老师讲解的时候擅自离开去操作机器。在放学以后很少有人能主动留下来打扫卫生，有的人甚至连自己工作台的卫生都没有搞好就走了，还要老师一再的要求和提醒。所以我们应该加强组织纪律的学习，培养良好的组织纪律性和公德意识。

3，基础不是很扎实。这一点在车工和钳工实习的时候体现的最明显。几乎所有的人都很难回答出老师在讲解的时候提出的问题，而这些问题又是我们以前所学过的知识。所以我们还应该加强基础知识的学习，巩固我们的基础知识。为今后进入社会良好的适应社会的工作和生活打下坚实的基础。

1， 知识只有在经历了实践的检验以后才能够成为自己的。以前都很困惑，我们化学专业的学生为什么要进行机械专业的金工实习，直到在进行了这次实习之后，才明白这个实习的重要性，我们化学专业中经常讨论到化工设备如何如何样，应该怎么安装，但是从来不知道这些设备是如何制造出来的.我们总以为在《化工制图》中学的东西不可能在实际生活与工作之中应用到。直到这个实习进行以后。比如在钳工的过程中，我们很少想到一个小的锤子居然要那么多的步骤，在一个小小的方铁上我们要运用我们所学的制图知识绘制很多条线，然后再根据这些线来进行锯、锉、钻等工作。每一道工序都要胆大心细，不然就会花费几倍的功夫去做，而且还做不好。我的锤头做的不怎么好，就是因为这个原因。我这时候才感觉到我们从书上学到的东西与现实的差距，因为书上的东西是永远也不会让我们体验到这些东西的。这也许就是书与现实的差距吧。每次想到我们现在学的东西与现实的差距，都不知道该怎么办，幸亏有了这次实习。

2，在任何事情中我们都应该仔细的观察问题，用科学的方法来思考问题、解决问题。就像在铸件的工作中，老师风趣的讲述和严格的要求，让我也学到了很多东西，比如说如何在使用铸造工具的时候，如何使用，为什么这样使用都是有依据的，而不会是凭空想象出来的，就连一个非常普通的工序，就像在刮平铸件表面的沙子的时候所使用的工具应该是倒三角摆放的，我们之所以选用倒三角摆放，就是因为倒三角很平稳，同时倒三角的斜坡使得刮的时候更省力。这只是最平常的一个例子，之中的道理却非常复杂。

老师告诉我们不应该放弃和忽视每一个细小的问题，因为所有的重大的问题都是由这些细小的问题堆积起来的。在铸件的时候，老师还常常告诉我们要用哲学的方法来思考和解决问题，要抓住主要矛盾，抓住矛盾的主要方面，比如在平整造型平面的时候，我们为了好看而整得十分平整，但是却是透气性能不好。因此此时我们就应该抓住主要矛盾，看矛盾的主要方面了，我们应该在两者之间找到一个最佳的平衡点，重点照顾透气性能的好坏，因为这关系着造型的质量和成败。

3，很多事情并不能以我们的想当然来思考和理解它。电焊在我们平时看来是一个比较危险的工作，但是有一句话叫做没有调查就没有发言权，直到我开始接触这门工作，才知道其实这并不是想象中的那样危险，只要按照步骤来进行就没有什么危险。在电焊的工作中同样需要胆大心细，掌握一个高度适当和一个移动速度适当就可以基本成型，这之后就有很多同学认为电焊也不过如此。其实这并不是一个焊工的条件，老师说一个焊工要拿到证至少需要两到三年的学习，从理论知识到实践，每一个方面都必须十分清楚。只要想到要天天在一块铁板上那样机械的重复一样的事情，那不是什么人都能够做到的，所以现在的高级的焊工十分紧缺，当然待遇也十分的丰厚。一个焊工如此，在生活中的很多事情更是如此，粗看起来很难，进入角色很容易，但是要做好做精就十分困难，所以对于每一件事情我们都应该客观的去看待和理解它，而不应该以想当然的态度来对待它。

4，越是高级的工作越能体现出基础的重要性。在车工的工作中老师这样教育我们，很多同学都认为基础在高技术的工种里面不适用，其实一开始我也这么认为，但是在车工中我发现自己错得很厉害。在车工中有很多事情是一般人都能完成的，但是前提必须是你对车床的个各个部分的功能十分的了解。在实习的过程中有很多同学连游标卡尺都不知道怎么使用，不知道怎么读数，我自己在计算尺寸的时候也经常出现错误，一个问题老半天也想不出来原因是什么。其实这些计算和工具的使用都是我们以前最最基础的知识，但是我们却很少重视他。所以在实习的时候就错误百出。

1，建议今后有更多的类似的实习让我们去做，这样我们可以更多的接触社会，接触实际.加深我们对所学习的知识的理解，提高我们运用知识的能力.

2，建议以后更加好的组织实习，让我们的学生能够有组织的有次序的进行实习.

总之通过这次实习，我真的是受益匪浅.看着自己一步一步做出来的锤子，心中油然升起一种自豪的感觉.这是我所劳动的成果.看着同学们的笑脸，我又深深的感受到了这种气氛.谢谢这次实习，他让我们这群整天在课堂里学习的人多了一次接触实际的机会.

整个实习期间，我们得到了湖南大学的各个老师的悉心教导，从原理到实际操作，从实习中到生活中，他们在在实习中严格要求我们的同时又十分关心我们在湖南大学那边的生活.因为我们不是机械专业方面的学生，所以在实际操作之前，他们总是不厌其烦的给我们讲解一些十分基础和重要的原理知识，并不时和我们互动，引导我们积极的思考.更让我们感动的是他们不仅在学习上关心我们，他们还经常询问我们在那边吃午饭的地方，告诉我们应该在哪里吃午餐，在哪里休息.从他们的身上，我们不仅仅掌握了很多实际的工业操作技术知识，还学会了很多做人的道理.总之，非常感谢学校给我们这次实习的机会，同时也感谢那些指导我们的那些湖大的老师们.在实习结束之后，同学们都感觉到很舍不得.现在在这里总结了以下几点心得和体会，其实心目中也很感慨，就当是对这一次实习的一次总的整理和纪念吧。

**学生金工实训报告篇四**

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……

安全第一。在工业生产中，安全要摆在第一位，是至关重要的！！这是每个老师给我们的第一忠告。在工业安全科目中，我们便被安排

轮流去看一个实习安全方面的录像。录像里详尽的播放了许多工种的实习要求和安全处理，像电焊气焊，热处理等。看着那么复杂生于操作的机器还有许多因不按要求操作机器而发生的事故，我们都吓了一跳。真是不看不知道，一看吓一跳！一个无意的动作或是一个小小的疏忽，都可能导致机械事故甚至人身安全事故。在未发生安全事故前，许多人对安全教育不重视，认为太烦琐，太枯燥。一旦发生了事故，事后诸葛亮就很多。看完录像后，我们在车间里，听老师讲解有关工业安全方面的知识。看着发下来的资料，我才明白工业安全的重要性，工业安全知识是工业高层管理人员和开发人员的必备知识，对于草拟或一个企业的安全条例，减少工业污染，防火防爆等方面来说是非常重要的知识，如果不掌握的话，不但会被人斥为无知，有时还会发生重大事故。所以安全总是第一位的，我们深深牢记于心，做起事来认真，严肃。我很庆幸我对它有了足够的重视，所以我安全的度过了金工实习。

我们实习的第一个工种就是钳工，所以后来都在为小锤的形状做工作。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，锉刀推到中间位臵时，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。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。接着便是研磨、钻孔等。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。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！”

我们实习的第二个工种就是是锻压，通俗一点也叫打铁。说到打铁，我脑子里就会浮现出古代铁匠在火炉边挥汗如雨，一手拿着钳子，一手用铁锤敲打的画面。但是在我们的实习中，取而代之的是高大明亮的厂房，大功率的风扇，先进的电阻炉，还有可以提供一吨力的空气锤。想象中那酷热难耐的情景没有出现。工欲善其事,必先利其器，有了这些先进设备，我们的工作也变得异常轻松。我们今天的工作是把一个圆柱体状的铁块打造成一个正六棱柱。我们所需要做的就是等待电阻炉把铁块加热到合适的温度，然后用钳子将其取出，放到空气锤的砧垫上，由两个同学用铁钳固定住，另外一个同学操纵空气锤对其进行打击。唯一需要注意的安全问题就是防止被烫伤和被空气锤砸到，不过只要用心一点，都不会出现这样的事故。打击时要注意力度，力度太小的话，会形成细腰形或夹层，力度太大，又会使工件形状出现偏差。在我们三人的完美配合下，我们很快就打造出了要求的产品。

我们实习的第三个工种铸造，听做完的同学说，这是个不轻松的活儿！要让那些没有形状的沙子和泥巴变成我们想要的东西是要我们好好的动一动脑筋的，它需要的不仅是我们的体力，还要我们的耐心，

来不得半点马虎！铸造成型，可以说完全是对小时侯玩泥沙的回味。不过这次除了那份冲动的心外，更需要的要算是细心加耐心了。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 。

我们实习的第四个工种就是热处理，热处理是一项要和高温烘箱亲密接触的工作，不过经过了打铁的经验，我们都还能轻松地应付。我们首先学习了热处理的一些理论知识，然后来到实习点，第一个房子是热处理工序的实验地方，放臵着四台加热炉，还有硬度计量仪。在这里我们完成了正火，淬火，等工序。接下来的第二个课室里我们在反光显微镜下观察了钢的表面结构，增加了对fe的了解。最后也是我们最为闪亮的一个实验是根据金属与旋转的砂轮摩擦产生的火花来判断金属的种类。小心翼翼的操作下，耀眼的火花飞跃着为我们的金工实习画上永不磨灭的句号。这里还有两项比较有趣的工作：火花鉴别法和金相分析。在火花鉴别中我们第一次 听到了流线、节花、花粉这样的对于火花束的描述。以前我看到有人用砂轮的时候想到的只是这样一个词语：“火树银花”，真的很漂亮。但是判断含碳量就不是那么简单了，经验还是占了很重要的作用。

我实习的第五个工种就是焊工。也就是后来第四天和第五天的工作。师傅指导我们应该注意哪些安全措施。一、进入工作场地必须穿戴工作服及防护用具（手套及气焊防护眼镜等）二、工作前认真检查

氧气，乙炔胶管是否漏气，串气或堵塞，乙炔瓶压力表是否正常，发现问题及时报告有关人员处理。三、氧气瓶与乙炔瓶距离应在三米以上，与气割点的距离应在五米以上。四、装氧气表前应放气少许，上表后放气前应闪躲在瓶嘴侧面。瓶嘴螺纹失效时必须用卡子卡紧不准垫铜片，氧气瓶和乙炔瓶不准接触油类物质。五、在封闭的环境中工作时，必须检查是否有易燃易爆气体和有毒气体，如果有，排除后方可进行工作。六、手持割焊把时，注意不要伤及周围的人。七、保持场地清洁卫生，焊接后的零件要摆放整齐，严禁磕碰已加工表面。八、操作结束后，关掉气瓶，检查周围有无易燃易爆物，注意防火。焊接时，先找准切入点再戴上面罩，永华擦法焊接，焊接时有对接、交叉接和t型接，不同的接法采用不同的焊法。电焊工作台必须装好屏风板，在潮湿的地方进行电焊工作时，应加强防触电措施，露天焊接时，必须有风挡，如果风力大于5级一般禁止露天焊接作业。然后师傅给我们进行演示，并且一一指导我们的错误做法。起初的时候我都不敢拿起那焊具，就怕电着自己。师傅说没事的，就勇敢的去试试，我也大胆的去点触。在老师和师傅的指导下。我从电弧焊上学到了怎样是最好的焊工技术。后来的两天里我们用废铁料练习我们的技术，也逐渐的感受到完成一项完美的工程是多么的高兴。那份喜悦只能自己去感受。

我实习的第六个工种就是车床工，这需要较高的手工操作能力。最让我们烦的的是对刀，稍微一个不细心就把x轴和z轴弄反了。在同学和老师的帮助下学会了对刀。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。我们一起学习新知识，遇到不会或是不懂的互相帮忙解答。随后老师又让我们去开正真的机床，把那些编的程

序在机床上演示。我们可算知道了模拟和真实有很大的差距了。仿真模拟可以犯错后能纠正可是到真正的机床上时一个撞刀就让材料浪费了。我们的计算也是很重要的，误差不能大于1毫米去。每个人都有亲手去实践的机会，亲自动后和看着别人做又有很大的区别。当我第一次去开动机器的时候感觉都束手无措了。不知道要干些什么了，那些先做那些后做都晕了。还好有老师的指点，也做出了成品。尽管不是那么的完美可是那是自己亲做的还是心里感觉很高兴的。然后在老师的指导下又练习了刨床的使用方法，我们一边观察师傅的动作一边记下各种开关的功能。怎样进行微调和计数。然后我们自己也动手演练，让我们想到了在锯小锤斜面的时候可以在刨床上刨就不用慢慢的锯了。并也面很光滑精度也和准确。老师笑呵呵的说我们真会想办法，并且会活学活用。

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臵。我很希望能多参加这样的实习活动，似乎十天的时间比我们课堂上学到的东西更多。老师的幽默，师傅的高超技术让我永远都不会忘的。我们是即将走进社会的人，更需要的就是吃苦耐劳的精神，当面对困难的时候能够坚持到底，相信自己能胜任。不论以后会遇到多大的困难我们都会学着克服的，因为我们在彼此身上看到了学习的优点和劲头。因此我建议现在的孩子更应该多参加这样的课程，不仅身体得到了锻炼更有助于成长为一位自己动手丰衣足食，遇到挫折不退宿不怕辛苦的有用人才。

深刻的体验

1. 通过这次实习我们了解了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！

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!经过了车床，铣床，刨床等工种 的操作和相关知识，我们终于完成了金工实习课程。

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。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会从事不同的工作，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价值连城的财富。金工实习的作用与影响，就象《 美国丽人》里男主人公最后说的话那样“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!”

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，一起相互学习与交流，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，大学里连同班同学相处的机会都很少，它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!感谢金工实习给了我们这样一个机会。

这无疑是一个理论与实际相结合的过程。有些东西是要自己去摸索的，有些东西是要从理论中去发现用于实际。从开始的车床，就让我学到了要想做好一件事并不是那么的简单，要用实际去证实它。眼见的不一定真实,这让我想到了学校为什么要我们来这里实习，是要我们懂得学习的可贵，学习车床一样要有一丝不苟的精神才能做到最好，同时还要让我们认识到动手的重要性。只是一味的学习理论，那也是远远不够的，没有实际的体验，提高不了自己的动手能力，这都需要理论与实际相结合。更需要头脑和双手的配合。

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

自己的位臵。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。

理论知识没有通过实践永远是理论，是没有多大的用处的。这次的金工实习提供给了我一个动手的机会。我们动手去感受了平时看似很简单的东西。例如电焊，看着是多么的简单，但是动起手来就知道这是一项不简单的工作。没有经验的工人是难以的做出优美的焊缝来的。而且在这个实习车间我也感受到了一个工人的辛苦，以及那种对于工作的心情。我在看到课表的时候，我就想，我这个专业应该是与金工没有什么关系的，为什么学校还要安排我们这样的实习呢？当时我记得是带着一种怀疑的态度进入实习车间的。等到差不多要完成的时候，经过了金工实习的洗礼我才知道这不仅仅是一种学习技能的积累，也是一种对生活的体验。在车间中学习到一定的金属加料加工的技能，也感受到了工人的创造力和适应力。作为一个工科类的大学生，从这次的实习中我又再一次的意识到劳动是光荣的，只有通过实践才能感受劳动的辛酸与乐趣。

总的来说，这一次的金工实习使我收获不少。实践是学习的一个捷径，通过实践可以很好的加深我的知识面和各项知识能力，为以后走出校园有更好的社会适应能力打下了又一个的坚实的基础。感谢学校的这次机会。

**学生金工实训报告篇五**

我们在学校校工厂进行了为期10天的金工实习。期间，我们接触了锻压冲压、铸造、汽车、车工、铣工、加工中心、数车、数铣、电火花、化学加工等10个工种。每天，大家都要学习一项新的技能，在不到7小时的实习时间里，完成从对各项工种的一无所知到作出一件成品的过程。在师傅们耐心细致地讲授和在我们的积极的配合下，我们基本达到了预期的实习要求，圆满地完成了10天的认知实习。其中印象最深的就是车工、锻压冲压、铸造和化学加工。

车工是我接触的第一个工种，也是我第一次看到真正的机床。实习中，我了解到了车刀的种类，常用的刀具材料，刀具材料的基本性能；知道了车刀的组成和主要几何角度。当然，机床的操作是最重要的，按照老师所讲的步骤，经过一天的努力，终于加工出了一个成品，虽然尺寸有点偏差，但是还是非常的激动。在锻造实习中，我们当了一回“打铁工人”。看着一节节被烧得通红的铁圆柱在同学们的共同努力下，乖乖地变成了一个个有用的零件时，大家都有一种莫名的成就感。铸造虽然最累的了，但是让人感觉似乎回到了童年时代，我们又玩起了“沙窝窝”。然而，现在的“沙窝窝”既象童年时代一样好玩，又是技术的学习。化学加工是最有趣的。每个同学都充分发挥自己的想象力，在染好色，上完腊的吕板上画上了自己喜欢的图案，我则画了爱抽烟的爸爸，写上了祝福的话语。再过不久就是父亲节了，把这个自己亲手做的工艺品送给爸爸是再好不过的了。“纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行”。难忘的\'回忆还有很多很多。10个工种个不相同，但我从中学到了相同的东西：

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习能力、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。

金工实习对我们工程素质和工程能力的培养起着综合训练的作用，使我们不但要掌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，又要加强实习动手能力的训练，并具有运用所学工艺知识，初步分析解决简单工艺问题的能力。

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认识，对于提高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+考勤+综合考试成绩+实习报告=总成绩，使我们能认真对待每个工种和每个实习环节。

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，反复实习，失败了就从头再来，培养了我们一种挫折感等等。18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，使这次实习达到了他的真正目的。

**学生金工实训报告篇六**

金工实习，大家都期盼着它的到来，期盼在学习，偷懒去享受一下工厂生活。难而，实习后，我觉得实习生活和以前想象的不一样了，实习不是一件简单的事，并不是我们的假期，不是一件轻松的事，而是一件劳心劳力的事。在这个短暂的一个星期内，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锻炼。

时光匆匆，岁月流梭！

第一项，钳工。

转眼为期一周的金工实习结束了。在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很快乐！因为我们在学到了作为一名钳工所必备的知识的同时还锻炼了自己的动手能力。

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

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

金工实习是培养学生实践能力的有效途径。又是我们大学生、工科类的大学生，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。

通过碟片的演示和老师的讲解。我终于明白了什么是钳工。同时也懂得了为什么有人说“当钳工是最累的！”

钳工是以手工操作为主，使用各种工具来完成零件的加工、装配和修理等工作。与机械加工相比，劳动强度大、生产效率低，但是可以完成机械加工不便加工或难以完成的工作，同时设备简单，故在机械制造和修配工作中，仍是不可缺少的重要工种。

第一天，来到车间，听完老师的要求，也看了黑板上那看似简简单单的图样，我们便开始了我们的实习。首先是把在铁块上量好尺寸并画线，画线，这工作可马虎不得，一旦画错便会使自己的零件不合尺寸，还好听了老师说的注意事项，我按老师所说的，稍微把尺寸画大了一点。接着，便是令我一生难以忘怀的锯削了。我原先以为锯锯子嘛，就那么来回拖啊拖，没什么大不了的，小事一桩。但事实上锯锯子，也是讲究诀窍的，锯锯子并不是一定都会累得两手发麻，两眼发慌的，我们首先要调节好锯口的方向，根据锯口的方向使力，起锯时应该以左手拇指靠住锯条，以防止锯条横向滑动，右手稳推手柄，锯条应该与工件倾斜一个锯角，约10度~15度，起锯角过大锯齿易崩碎，起锯角过小，锯齿不易切入，还有可能打滑，损坏工件表面，起锯时锯弓往复程要短，压力要小，锯条要与工件表面垂直。同时，锯削时右手握锯柄，左手轻握弓架前端，锯弓应该直线往复，不可摆动，前推时加压均匀，返回时锯条从工件上轻轻的滑过。往复速度不应该太快，锯切开始和终了前压力和速度均减小，以免碰伤手臂和折断锯条。还可加少量机油。锯完了，还得锉削，锉削也是一个又累又苦的差事，但是只要掌握方法，同样不难了。

首先要正确的握锉刀，锉削平面时保持锉刀的平直运动是锉削的关键，锉削力有水平推力

和垂直压力两种。锉刀推进时，前手压力逐渐减小后手压力大则后小，锉刀推到中间位置时，两手压力相同，继续推进锉刀时，前手压力逐渐减小后压力加大。锉刀返回时不施加压力。这样我们锉削也就比较简单了。

接着便是刮削、研磨、钻孔、扩孔、攻螺纹等。虽然不是很标准，但却是我们汗水的结晶，是我们两天来奋斗的结果

钳工的实习说实话是很枯燥的，可能干一个上午却都是在反反复复着一个动作，还要有力气，还要做到位，那就是手握锉刀在工件上来来回回的锉，锉到中午时，整个人的手都酸疼酸疼的，腿也站的有一些僵直了，然而每每累时，却能看见老师在一旁指导，并且亲自示范，他也是满头的汗水，气喘呼呼的，看到这每每给我以动力。几天之后，看着自己的加工成果，我们最想说的就是感谢指导我们的老师了。

第二项，车削加工——也是我们此次金工实习的重点。

车削加工所用的刀具有：车刀、镗刀、钻头、铰刀、滚花刀以及成形刀等。车削加工时，工件的旋转运动为主的运动、刀具相对工件的横向或纵向移动为进给运动。

而车工又是机械加工中最常用的工种，无论是在成批大量生产，还是在单件小批生产以及机械维修等方面，车削加工都占有非常重要的地位。

车削加工首先是要安装刀具，安装刀具应该注意的是：

1）刀尖对准尾座顶尖，确保刀尖与车轴线等高。刀杆应该与工作轴线垂直。

2）刀头伸出长度小于刀具厚度的两倍，防止车削时振动。

3）刀具应该垫好、放正、夹牢。

4）装好工件和刀具后，检查加工极限位置是否干涉、碰撞。

5）拆卸刀具和切削加工时，切记先锁紧方刀架。

安装完刀并对好刀后，就开始进行车削加工了。

车端面的时候，应当检查车刀、方刀架及床鞍锁紧在床身上，用小滑板调整背吃刀量，以免端面出现外凸内凹

的情况。由于在端面上，由外至中心直径逐渐减小，切削速度也逐渐减小，粗糙度值较大。所以最好由中心向外切削。

最后，便是将工件进行切断了。

切断工件一般要注意的是：

1）工件一般装夹于卡盘上，切断处尽量靠近卡盘

2）安装时，刀尖与工件轴心线等高，经免切断处剩有凸台，切断刀伸出刀架的长度应该尽量的短，

3）尽量减小滑板各活动部分间隙，提高刀架刚性，使工件的变形和振动减小。

4）手动进给要缓慢均匀，切削速度要低。

一个星期的金工实习结束了。虽然很累，但我却学到了很多：

1. 了解机械制造工艺知识和新工艺、新技术、新设备在机械制造中的应用，培养、提高和加强了我们的工程实践能力、创新意识和创新能力。

2.? 金工实习培养和锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，使我们不但对金工实习的重要意义有了更深层次的认识，而且提高了我们的实践动手能力。使我们更好的理论与实际相结合，巩固了我们的所学的知识。

3.? 我们同时也学到老师的敬业、严谨精神。有的老师会一次又一次地给同学演示如何操作，直到同学真正清楚。实习过程中我们也发扬了团结互助的精神男同学帮助女同学、动手能力强的同学帮助动手能力弱的同学，大家相互帮助相互学习，既学会了如何合作又增强了同学间的友谊。

4.? 在实习过程中我们取得的劳动成果。这些曾经让人难以致信的小铁器，竟然是自己亲手磨制而成，这种自豪感、成就感是难以用语言来表达的。

金工实习让久在课堂的我切身的感受到作为一名工人的苦与乐，同时检验了自己所学的知识。金工实习更让我深深地体会到人生的意义。

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。

实践是真理的检验标准，通过两星期的金工实习，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。

很快我们就要步入社会，面临就业了，就业单位不会像老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。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己的情况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习达到了他的真正目的。

**学生金工实训报告篇七**

为期两周的金工实习结束了。就像军训一样，有说不出的痛苦，也有刻骨铭心的欢乐。这周开始上课，没有白天实习的劳累。但是，当我像前两周一样看着机电专业的学生练习时，心里难免会有一种特殊的回味。在老师耐心细致的教学和我们的积极配合下，我们没有发生一起伤害事故，基本达到了预期的实际要求，顺利完成了为期两周的实习。《金工实习》是一门实践性很强的技术基础课，是高校工科学生学习机械制造基本工艺方法和技术，完成工程基础训练的重要必修课。它不仅使我们能够获得机械制造的基本知识，了解机械制造的一般操作，提高自己的操作技能和实践能力，而且加强了理论与实践相结合的训练，提高了工程实践能力，培养了工程素质。通过这次短暂但充实的实习，我学到了很多。

学校大部分理工类学生都应该有金工实习。作为安装与控制专业的学生，自然要接受这种训练的过程，但没想到来得这么快。突然，我以为我们要按照密密麻麻的作业时间表上课了。没想到开学第一课是金工实习，充满了惊喜和恐惧。惊喜的是，传说中的金工实习终于来到了我们面前，极大的满足了我们的好奇心。另一方面，恐惧是因为我不知道实习是什么样的，会不会像传说中的那么脏，那么累。

知道要去金工实习，我们都拿出了“压箱宝”——军训服。因为军训服又脏又耐磨，成了我们首选的“工作服”。第一周的周一，一大早，我们都穿着褪成白色的军训制服，向第三区后面的金工实习厂出发。一路上，我们也看到很多人穿着和我们一样的衣服，大家异口同声地向工厂走去，让我感觉又回到了上学期的军训生活。我们从老师那里得知实习持续了两周。在这两周内，我们将学习两个主要科目:钳工和机械加工。第一周，我们打算学习钳工。老师把厂门口的同学都叫来做了一些介绍之后，我们把椅子挪到门口坐下，然后放一张关于钳工的资料。这部电影很老了。可以看出有些年代了，最重要的是没有字幕，都在门外。我们还没有接触到机械设备，也没有字幕，这无疑让我们更难理解钳工。好在接下来的几天老师讲解的还挺到位，来回宿舍一趟，对钳工有了透彻直观的`了解。钳工是切削、机械装配和修理操作中的手工操作，所以得名，是因为它经常用钳工台上的虎钳夹住工件。钳工的应用范围很广，钳工的主要任务是加工零件。有些不适合或不能用机械方法解决的工序，可以由钳工完成，如划线、精密加工、检验和修理等。另外，装配工在装配、设备维护、工具制造、维修等方面都有使用，说明装配工与我们的生活和生产息息相关，所以一个理工科学生有必要去实践和接触装配工。在视频和老师的讲解中，我们也了解到钳工是机械中最古老的金属加工技术。历史悠久。虽然各种机床的发展和普及已经使大多数钳工操作逐渐机械化和自动化，但钳工仍然是机械制造过程中广泛使用的一项基本技术。钳工的操作主要包括铰孔、锉平、锯切、划线、钻孔、铰孔、攻丝和攻丝、磨削、矫直、弯曲和铆接等。

随着我们对钳工的初步了解，接下来就是实际操作了。要知道只有理论离不开实践。于是，在老师的带领下，我们一大群人进了工厂，那里有很多又大又长的桌子。每张桌子两边各有四个工作台，桌子之间用铁丝网隔开，防止加工操作时铁屑飞出，伤及对面工作台上的人。工作台上安装了台钳，舞台旁边有工具箱。其实老师让我们自己找工作台，然后打开工具箱检查里面的工具有没有丢失或者损坏。打开抽屉，映入我眼帘的是一大堆黑色的东西，横的竖的，圆的扁的，大部分看起来都像是不知道。幸运的是，里面有一个工具列表，根据它们的特性逐一进行了识别。我们的任务很简单，就是把一个圆铁柱加工成六角螺母。因为装配工大多都是手工操作，没经过培训的人刚开始都在挣扎，手都快断了。但是，我们不断地熟悉和知道如何正确地使用工具。由于手术方法的修正，我们渐渐不那么纠结了。到了第四天，我手里的坚果已经成型了，至少在我看来，已经完成了。坚果的完成是对我这些天努力工作的鼓励。因为有生以来第一次看到自己在工厂做的成品，感觉很有成就感。

因为适应的快，时间不知不觉就溜走了，一周的钳工实习很快就过去了。接下来是机加工实习。与钳工相比，机加工侧的“庞然大物”让我们的好奇心瞬间爆发，但同时机加工侧的危险却比钳工侧大得多，因为那些冷冰冰的家伙毫无感情，他们的力量超出了我们的身体。其实整个金工实习之后，无论是钳工还是机加工，老师一直强调的问题是安全。“安全生产、文明施工”时常在我们耳边回响，提醒我们注意安全。因为是操作机械的，加工面比钳工容易很多，但同时这里零件加工的精度比钳工高很多，我们有点走神，让我们很头疼。车床的基本操作包括工件的夹紧、刀具的选择、通过换挡改变车床主轴的速度、左右手在进给和进给中的配合等。俗话说“熟能生巧”，我们在反复的故障和练习中培养了操作车床的技能，在操作过程中双手变得非常协调，可以灵活地调整车削速度和控制进给速度。最后，通过我们娴熟的技巧和不懈的努力，我们创造了精美的零件。除了车床，我们还接触到铣床和刨床，用来加工平面。在老师的精心讲解下，我们掌握了这些机器的操作方法。按照老师的话来说，这对我们以后就业很有帮助，因为现在企业对你是什么不感兴趣，而是你会做什么。

这些天我从实践中学到了很多。实践是培养学生实践能力的有效途径。对于我们的大学生和工科学生来说，这也是一门非常重要和有意义的实践课程。金工实习是我们真正掌握知识的又一个机会。没有严谨的课堂环境，我们了解现代机械制造业的生产方式和工艺流程，感受车间的氛围。同时，我们也感受到了作为一名员工的心情，这让我们更加意识到自己的责任。虽然有时候我们真的很累，很辛苦，手脚酸痛，睡眠不足，但这些其实都在训练我们，为我们走出去后尽快适应工作打下坚实的基础。我觉得这个金工实习对我们来说还是挺有必要的，因为以后大家或多或少都会接触到这些机器。如果你今天不学习，将来在社会上学习可能要付出很高的代价。

在实践中，理论和实践很重要，两者要相互结合。有时候你没有理论却找不到实践的机会，所以没人会认可你的能力，甚至简单的事情也要认真实践；同时，有时我们过于低估理论知识，认为自己可以掌握，认为很简单。老师讲解演示的时候，我们不认真听，甚至动手就出错。所以我觉得两者应该是平衡的，相互渗透的。在实践中，我们的角色是工人，所以我们应该更加意识到我们的责任。作为一名工人，最重要的是遵守各种规章制度，在安全的前提下正确操作机械，才能生产出符合标准的产品。所以在实习的过程中，有一个很重要的词，就是安全。钳工老师说:“我没让你在这一周掌握钳工的全部技能，这是不可能的，但有一点必须做到，那就是安全生产，文明施工！”所以在施工前，一定要了解每一个工种都要注意的安全问题，比如不能在操作中玩耍玩耍，长发要卷起来，不穿拖鞋等等。各种工种的安全要求比较多。例如，装配工可以戴手套，但特纳不能戴手套。

另一个很重要的是态度。既然是工人，那就一定要长得像工人。态度决定一切。态度首先要端正。每个工厂都有自己的规章制度。进入企业，一定要遵守他们的规则，比如通勤制度。许多学生在第一天实习后成为老员工。他们上班迟到，下班溜，完全无视实习。我很高兴大学有这样一门课程让我。

实习中学到的另一点就是团结精神。在小范围内，有时候一台机器需要很多人操作，这就要求我们在生产中要有足够的默契，分工明确，协调一致。大的方面，大家都在工厂上班，要互相帮助。实习期间，同学们没有自私的帮助，真诚的鼓励对方加油，分担工作的压力，共同分享成功的喜悦。金工实习更像是一种集体活动，拉近了我们之间的距离，填补了曾经存在的差距。集体主义的魅力已经彻底展现！

**学生金工实训报告篇八**

新学期的开始我进行了为期一周的金工实习，在这一周里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。

在这一周的金工实习中，我把金工实习中近机械类的工种基本都去尝试了一遍。其中包括钳工、机加工、热加工、数控加工。在这个实习的过程中，由浅入深，由简及繁。先是钳工的用锉刀锉大半天才可以弄好一个零件;而后的车床轻松的，精密的，用时更短的车好一个零件。最后的数控车床更是有编程实现零件批量生产的。这一个变化深深的体现了科技的力量。热加工更是每一个机械设备的生产都离不开的工序。下面分别介绍一下这一次金工实习的收获。

首先要进行是钳工的实习。钳工是一个以手工操作为主的工种，他要求使用各种工具来完成零件的加工、装配和维修等工作。这个工种设备简单，可以完成机加工难以完成的工作。也正是由于这个原因这是一个不可或缺的工种。

钳工实习的开始，老师先是给我们放了一段的录像，让我们先了解钳工到底是要做什么的，还讲解了多种工具的使用方法与注意事项，最后还介绍了钳工的一些基本的工作步骤。这一次的工作是要求加工一个“l”形状的工件。去到属于我的那个工作台，认识了各种的工具。开始钳工的工作，最重要的是划线，在工件上用划线工具画出待加工部位的轮廓线是最重要的一道工序。通过划线可以明确的标出加工余量，加工位置为加工工件提供加工依据，为我们能更好的做出更优秀的工件打下一个坚实的基础。这一次我们的实习主要是用了划针及划线盘进行了简单的平面划线，并使用了样冲。划线之后就是要进行锯削了，利用手锯把多余的角料锯开。主要动作的要点是：站立姿势，注意起锯，用力，速度等各个方面才能轻松的用好手锯。否则结果就不是轻松的完成工作而是把锯条弄断。

有不少的同学在短短的两天就弄断了6条锯条。不禁感叹生产成本真高。在锯削的过程中我认识到了劳动的辛苦，只是短短的\'十几分钟，就感觉到很累了。以后应该加强体育锻炼，增强身体素质，为以后更好的工作打下一个坚实的外部条件。也学到了锯削时锯缝发生歪斜是处理方法。这是能做的不是把锯条弯转而希望是锯缝变直，而是应该左右摆动，使锯缝加宽或者翻转90度重新起锯。锯削的时候应不时的加机油润滑，冷却，可以提高锯条的寿命。锯好工件之后就要对平面进行加工了休整了。这一次我们使用的锉刀只要是300mm的扁锉、方锉。一直我以为使用锉刀是件很简单的事情，但是直到我使用的时候我才认识到我的想法是那么的天真。使用锉刀不仅要求用力均匀，还要时时的对比平面是否已经平直。

单单一个用力均匀我就掌握不了。推过去的时候常常用力过大，把边角弄掉了不少。以致最后出来的产品一直看的都是中间凸出来的。稍后还是老师说了交叉锉之后才把这个工件的平面做好。就是一个平面也花了我差不多一个早上。之后弄好了各个表面之后，进行的是钻孔。使用台式钻床进行钻孔，然后用立式钻床行进倒角。这些机械化的设备更应该注意安全的问题。钻孔之后还有攻螺纹。这些都是在钳工的一部分工种的实习，对钳工有了一定的了解。在这里在这里老师强调了专业术语的应用，很多人才钳工实习中的锉，用磨来表达;在车床，也用磨来表达。在进入一个新的领域，应该学会他的专业术语，要不然会被笑话的。

两天的钳工实习之后就是机加工了。在这一天的实习中，听老师讲了很多的车床方面的知识，而我却是不甚求解，只是学会了如何简单的开动车床，并进行了简单的零件的加工。还有就是学到了如何精确的安装刀具。这是一件精细活。要不断的测量、校正。在零件的加工过程中，除了不少的问题。首先的问题是变速手柄没有到位，以致机床启动不了。车削完毕之后，溜板箱的横向移动与纵向移动的顺序错误。使车削平面不能达到平整。启动手柄也有多次不到位，经常的停车。各种的问题不断出现，使我对车床有了更深入的认识。即使是问题不断，但是在车床与钳工的对比实习中，我认识到了科技的力量。钳工，我辛辛苦苦的花费两天时间才把一个工件做好，而使用车床之后，加工的效率得到了很大程度的加强。几分钟的时间。一个工件做得比手工做得更漂亮平滑。这便是机械化大生产的好处!这便是科技的力量。

**学生金工实训报告篇九**

金工实习是我们大三开学碰到的“头等大事”，她真的很累人，而且对技术和精度的要求很高，对于我们这些习惯了坐在教室里听老师讲课动动笔就可以的学生来说，这门课程真的是与众不同。可是你不要以为我很讨厌这门课程，恰恰相反，都结束了，回过头肯肯自己这十天来走过的艰辛路，发现地上留下了一串深深的脚印。

作为一名非机类学生，也许这一辈子就这么一次机会能与这些“大家伙”们“亲密接触”，想到这，觉得这次经历很难得。

看看自己做的飞机，虽然下半个机身满是砂眼，和我的榔头，虽然头和把不是很合适，但看着他们还是很高兴，毕竟也是我的经过一番努力的见证。

为期两周的金工实习在金属的回响中落下了大幕，总的来说这次为期两周的实习活动是一次有趣且必将影响我今后的学习工作的重要的经验。我想在将来的岁月里恐怕不会再有这样的机会，在短短的时间内那么完整的体验到当今工业界普遍所应用的方法；也恐怕难有这样的幸运去体验身边的每一样东西到底是如何制造出来的了。

“金工实习”是一门实践性的技术基础课，是高等院校工科学生学习机械制造的基本工艺方法和技术，完成工程基本训练的重要必修课。它不仅可以让我们获得了机械制造的基础知识，了解了机械制造的一般操作，提高了自己的操作技能和动手能力，而且加强了理论联系实际的锻炼，提高了工程实践能力，培养了工程素质。这是一次我们学习，锻炼的好机会！通过这次虽短而充实的实习我懂得了很多………

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！

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。

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，都非常有趣。每一个工种都有不同的操作要领和要求，难易程度也不一样。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的发展也是受益良多的。

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，磨工，铸工，铣工等一系列工种的磨练，我们终于完成了这门让人欢喜让人忧的金工实习课程。

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。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价值连城的财富。金工实习的作用与影响，就象《美国丽人》里男主人公最后说的话那样“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！”

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！

**学生金工实训报告篇十**

为期一周的内线工艺实习在电路顺利通路中落下了大幕，总的来说这一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。在将来的岁月里，这样的机会还有很多，但这第一次，给我留下深刻印象。因为这算是第一次专业方面的实习，它让我掌握了电力系统的相关知识，了解了电路方面的基本要求和操作，提高了自己的操作技能和动手能力,加强了理论联系实际的锻炼,提高了工程实践能力,为我以后深入学习，培养工程素质提供了良好条件。

安全第一

在电力操作中，安全要摆在第一位，是至关重要的！这是老师每次强调的重点。第一天，老师就阐明了实习过程中的注意要点，分析了规范操作的利弊，教授了许多人生道理，其中，着重强调了工作要牢靠，才能为做好后续工作打下基础。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。随后，老师开始指导电线缠绕。一字型和t字型，老师讲解的\'很详细，很透彻，图形并茂。在讲解过程中，老师一直强调要牢靠，在牢靠的基础上才能要求精益求精，要求美观。在后几天的电路铺设、电路通路过程中，我们也谨记工作中要慢而求精，做到每个环节都没有纰漏，达到完美的境界。安全第一，是必须具备的尝试，是必须拥有的良好习惯。

专业知识

大一一年，我们学习的多是一些基础课，培养我们德智体美并重发展。电力专业方面只仅限与中学的物理知识和平日的相关了解。这次实习过程中，虽然没有学透更多的专业知识，但是还是有许多知识补充做基础。比如电工测量，接地、接零等等各方面的基础知识。老师同时也讲解了许多实际电路知识，各种电力设施的运作原理和基本作用。一周下来，我们还是受益匪浅的。最后通路过程中，我这组电线方面有所差错，各我有所启发。工作实践过程，要全面了解各个环节起到的作用，不能盲目上手，以造成不可挽回的后果。

深刻体验

内线工艺实习有苦也有乐。缠绕电线时，由于手拙，付出很多辛苦，做到手麻，手疼，但看到自己的成果，还是有一定成就感的。铺设电路时，由于没有经验，付出更多努力，汗水淋漓，但还是完成了任务，没有一无所成。还有同学间的通力合作也让我受益匪浅。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，内线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，感谢内线实习给了我们这样一个机会。现在想想这段难忘时光，其中滋味，只有亲身经历的人才能体会得到。通过实践，我们了解了许多内线操作的原理和过程，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！学以致用，实践才是检验真理的唯一标准！只有通过实践操作，我们大学生才不会成为现代赵括，只会“纸上谈兵”，社会需要有能力的人才。

**学生金工实训报告篇十一**

金工实习，大家都期盼着它的到来，期盼在学习，偷懒去享受一下工厂生活。难而，实习后，我觉得实习生活和以前想象的不一样了，实习不是一件简单的事，并不是我们的假期，不是一件轻松的事，而是一件劳心劳力的事。在这个短暂的一个星期内，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锻炼。

转眼为期一周的金工实习结束了。在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很快乐！因为我们在学到了作为一名钳工所必备的知识的同时还锻炼了自己的动手能力。

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

金工实习是培养学生实践能力的有效途径。又是我们大学生，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。

实习的第一天，我们召开了动员大会并且看了有关金工实习的知识和金工实习过程中的注意事项的碟片。这是作为学生的我们第一次进入工厂当令人尊敬的工人，也是第一次到每一个工科学子一试身手的实习基地。内心有些激动。通过碟片的演示和老师的讲解。我终于明白了什么是钳工。同时也懂得了为什么有人说“当钳工是最累的！”

钳工是以手工操作为主，使用各种工具来完成零件的加工、装配和修理等工作。与机械加工相比，劳动强度大、生产效率低，但是可以完成机械加工不便加工或难以完成的工作，同时设备简单，故在机械制造和修配工作中，仍是不可缺少的重要工种。

来到车间，听完老师的要求，也看了黑板上那看似简简单单的图样，我们便开始了我们的实习。首先是我们每个人领了一个圆柱形的铁块，。老师给每个同学分发了三把尺寸不一的锉刀，把锉削的基本要求告诉了我们。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。讲完要求，老师又让人上台做了示范。看上去很简单的锉削，等我们实际做起来才知道有多难，锉削是件很幸苦事，刚开始的我们，掌握不到基本要领，不一会儿就没有力气，手也开始酸了。甩甩手，我们又继续做了起来。钳工的实习说实话是很枯燥的，干一个下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，锉到一半时，整个人的手都酸疼酸疼的，腿也站的有一些僵直了。好不容易到了放学时间，整个人都累趴下了，脚底像灌了铅一样沉重，两只胳膊整个就使不上力，酸酸胀胀的。回到宿舍倒床就睡。实习第一天就这样过去了。

实习第二天，今天的工作是要把圆柱体的铁块打磨成长方体，听到这个任务我们都咂起了舌。我能行吗? 拿起锉刀时，连锉削的力气都没有了，整个胳膊胀胀的，完全是利用身体前后晃动的惯性在打磨。一个多小时过去了，终于长方体的一个表面初见端倪，这增加了我的信心。更加卖力的打磨起来，四个表面都打磨出来了，接下来是把表面打磨平整。看着自己打磨的长方体，表面有点凹凸不平，便开始用锉刀锉表面。一个下午在劳动中不知不觉就过去了。放学时，才发现手上磨出了水泡，一碰到就钻心的疼。两只脚后跟疼的都快站不住了。

第三天，开始对工件表面进行画线，要开始进行斜面的切割和钻孔了。画好线后，我们便紧张的开始了磨斜面。手上有了水泡，打磨起来就不那么方便了，一不小心碰到了就疼的甩手。一个斜面用了很长时间才初具样子，有了大致的轮廓，便改用小一号的锉刀开始将斜

面打磨平整。斜面的前端需要打磨出一个半圆状，努力试了好几次，总是打磨不出来，后来老师过来给我讲解了正确的打磨方法我才发现原来使用锉刀也是有讲究的，一味的`蛮干是无用的。

接下来的一天是用来钻孔，扩孔和攻螺纹。我有幸被老师安排在了钻孔这一岗位，帮同学对做好的模具进行钻孔。刚刚接触到带电的钻孔机器，有点好奇也有点担心，老师让我自己先试一试，结果第一次就出现了差错。在老师的帮助纠正下，我渐渐能熟练的运用了。虽然自己做工件的时间少了些，但能帮助别人让我感到开心。钻好孔，攻好螺纹后，老师便让我们用砂纸开始对工件进行加工了，并给我们发了锤柄。

最后一天来到了，我们对工件进行了精加工，安装上了锤柄。经过一番细致的打磨与加工后，成品做成了。看着自己的劳动成果，同学们个个脸上的都露出了开心的笑容。经过老师的检查与打分后。领导对活动进行了一个短暂的总结。我们用热烈的掌声致以谢意。 一个星期的金工实习结束了。虽然很累，但我却学到了很多：

1. 了解机械制造工艺知识和新工艺、新技术、新设备在机械制造中的应用，培养、提高和加强了我们的工程实践能力、创新意识和创新能力。

2. 金工实习培养和锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，使我们不但对金工实习的重要意义有了更深层次的认识，而且提高了我们的实践动手能力。使我们更好的理论与实际相结合，巩固了我们的所学的知识。

3. 我们同时也学到老师的敬业、严谨精神。有的老师会一次又一次地给同学演示如何操作，直到同学真正清楚。实习过程中我们也发扬了团结互助的精神男同学帮助女同学、动手能力强的同学帮助动手能力弱的同学，大家相互帮助相互学习，既学会了如何合作又增强了同学间的友谊。

4. 在实习过程中我们取得的劳动成果。这些曾经让人难以致信的小铁器，竟然是自己亲手磨制而成，这种自豪感、成就感是难以用语言来表达的。

金工实习让久在课堂的我切身的感受到作为一名工人的苦与乐，同时检验了自己所学的知识。金工实习更让我深深地体会到人生的意义。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。

实践是真理的检验标准，通过一个星期的金工实习，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。 很快我们就要步入社会，面临就业了，就业单位不会像老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。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己的情况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习达到了他的真正目的。

**学生金工实训报告篇十二**

时光匆匆，岁月流梭！

转眼为期两周的金工实习结束了。在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很快乐！因为我们在学到了作为一名钳工所必备的知识的同时还锻炼了自己的动手能力。而且也让我更深刻地体会到伟大的诗人—李白那一名言：只要功夫深，铁杵磨成针的真正内涵！

我们实习的第一天看了关于金工实习的有关的知识与我金工实习过程中的注意事项的碟片。看到那飞转的机器、飞溅的铁花，令我既担心又激动。担心的是，如果那飞转的机器隆隆声让人心惊肉跳和那鲜红的铁花四处飞溅的发出耀眼的的光芒令人眼花缭乱；激动的是，等待了将近一年的金工实习就要开始了。这是作为学生的我们第一次进入工厂当令人尊敬的工人，也是第一次到每一个工科学子一试身手的实习基地。我怎么会不激动万分呢？

两个星期，短短两个星期，对我们这些工科的学生来说，特别作为中国石油工业大市的大学学子是多少的宝贵。因为这是一次理论与实践相结合的绝好机会，又将全面地检验我们知识水平。

我暗暗下定决心：我会做得最好的！

金工实习是机械类各专业学生必修的实践性很强的技术基础课。学生在金工实习过程中通过独立地实践操作，将有关机械制造的基本工艺知识、基本工艺方法和基本工艺实践等有机结合起来的，进行工程实践综合能力的训练及进行思想品德和素质的培养与锻练。

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，特别是处于石油工业大市的.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。

这次我们金工实习的主要任务是当一名钳工。

通过碟片的演示和老师的讲解。我终于明白了什么是钳工。同时也懂得了为什 么有人说“当钳工是最累的！”

钳工是以手工操作为主，使用各种工具来完成零件的加工、装配和修理等工作。与机械加工相比，劳动强度大、生产效率低，但是可以完成机械加工不便加工或难以完成的工作，同时设备简单，故在机械制造和修配工作中，仍是不可缺少的重要工种。

钳工的常用设备有钳工工作台、台虎钳、砂轮等。

钳工的工作范围有划线、錾削、锯削、锉削、刮削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、锪孔、攻螺纹、套螺纹、装配、和修理等等。其中钳工的实习安全技术为：

1、钳台要放在便于工作和光线适宜的地方；钻床和砂轮一般应放在场地的边缘，以保证安全。

2、使用机床、工具（如钻床、砂轮、手电钻等），要经常检查，发现损坏不得使用，需要修好再用。

3、台虎钳夹持工具时，不得用锤子锤击台虎手柄或钢管施加夹紧力。

4、使用电动工具时，要有绝缘保护和安全接地措施。使用砂轮时，要戴好防护眼镜。在钳台上进行操作加工时要有防护网。

5、毛坯和加工零件应放置在规定的位置，排列整齐、安放平稳，要保证安全，便于取放，并避免碰伤已加工的表面。

6、钻孔、扩孔、铰孔、锪孔、攻螺纹、套螺纹时，工件一定要夹牢，加工通孔时要把工件垫起或让刀具对准工作台槽。

7、使用钻床时，不得戴手套，不得拿棉纱操作。更换钻头等刀具时，要用专用工具。不得用锤子击打钻夹头。

以上都是作为一名钳工必须懂的基本知识。这次金工实习我共做了五个零件。 第一天，来到车间，老师叫我们做的第一个零件是螺母。

听完老师的要求，也看了黑板上那看似简简单单的图样，我们便开始了我们的实习。首先是把在铁块上量好尺寸并画线，画线，这工作可马虎不得，一旦画错便会使自己的零件不合尺寸，还好听了老师说的注意事项，我按老师所说的，稍微把尺寸画大了一点。接着，便是令我一生难以忘怀的锯削了。我原先以为锯锯子嘛，就那么来回拖啊拖，没什么大不了的，小事一桩。但是事实在锯锯子，也在诀窍的，锯锯子并不是不管三七二十一，单纯的来回拖啊拖啊，如果是这样做的话，无论一个人多少强壮，都会累得两手发麻，两眼发慌的，我们首先要调节好锯口的方向，根据锯口的方向使力，起锯时应该以左手拇指靠住锯条，以防止锯条横向滑动，右手稳推手柄，锯条应该与工件倾斜一个锯角，约10度~15度，起锯过大锯齿易崩碎，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。 开始锯时我实在是吃了大亏，因为我一直都是用力的拉啊、推啊，完全是死力的锯削，结果弄断了一根锯条不说，第二天吃饭都成问题，右手像裂开了一样，真是惨啊，还好我终于学会了怎么锯削了。

锯完了，还得锉削，锉削也是一个又累又苦的差事，但是只要掌握方法，同样不难了。 首先要正确的握锉刀，锉削平面时保持锉刀的平直运动是锉削的关键，锉削力有水平推力和垂直压力两种。锉刀推进时，前手压力逐渐减小后手压力大则后小，锉刀推到中间位置时，两手压力相同，继续推进锉刀时，前手压力逐渐减小后压力加大。锉刀返回时不施加压力。这样我们锉削也就比较简单了。 接着便是刮削、研磨、钻孔、扩孔、攻螺纹等。一块黑沉沉的铁块在我们的努力下变成又光又滑又可爱的螺母。虽然不是很标准，但却是我们汗水的结晶，是我们的努力。

**学生金工实训报告篇十三**

光阴似箭，为期四周的金工实习转眼间结束了。为期不长的“金工实习”课落下了帷幕。四周金工实习经历的种种是我所不曾经历的，对于我这个之前从未接触过车床、铸造、铣床等机器的人来说，这次实习我是大开眼界，通过老师的讲解和自己亲身动手操作，以及同学之间的相互学习和帮助，我对各个工种和不同机器都有了更进一步的了解。回想这四周，每一天发生的每一件事，都如过电影般历历在目，在这四周的时间里，每天过的都是那么的充实，因为每天都是按固定的时间上课，我们就直接称“上班”，这就让我们对真实生产中的工作有了更加贴切的称呼和体验。在短短的时间内真正学会这些工种是不可能的，但经过老师的经验讲解和自己的动手操作，还是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,提高了动手实践能力,培养了工程素质。

在实习中自己动手操作，不仅熟悉了机器的构造和基本操作，也自己动手做了很多自己的东西。包括在铸工中的一匹马、车工中的一件小工艺品和实习的主要要求：一把锤子。他们一直摆放在我书桌上最显眼的地方在铸工当中，这不仅是一种装饰，更提醒我劳动的价值和工人的艰辛。他们虽然比起行家做的相差很多，但是它凝集了自己的努力和热情，所以他在我心中比买来的工艺品有更重要的地位。

我们在自己学校的工程训练中心实习的，不愧是国家级的工程训练中心，这里设施齐全，老师认真负责，这既让我们实习安全有了保证，同时也能确保我们的实习质量，不会由于设备不全而只是走走形式。一个月的金工实习期间，我们接触了车、钳、铣、磨、焊、铸、锻、刨等几个工种。每天，大家都要学习一项新的技能。实习时间里，完成从对各项工种的一无所知到作出一件成品的过程。在师傅们耐心细致地讲授和在我们的积极的配合下，我们没有发生一例伤害事故，基本达到了预期的实习要求，圆满地完成了一个月的金工实习。其中我对数控机床的实习影响最为深刻。

数控机床是我们第一天实习的内容，还没开始实习的时候，我就在网上搜索相关知识，了解到数控技术是指用数字、文字和符号组成的数字指令来实现一台或多台机械设备动作控制的技术。它所控制的通常是位置、角度、速度等机械量和与机械能量流向有关的开关量。数控的产生依赖于数据载体和二进制形式数据运算的出现。

现在，数控技术也叫计算机数控技术，目前它是采用计算机实现数字程序控制的技术。这种技术用计算机按事先存贮的控制程序来执行对设备的控制功能。由于采用计算机替代原先用硬件逻辑电路组成的数控装置，使输入数据的存贮、处理、运算、逻辑判断等各种控制机能的实现，均可通过计算机软件来完成。

刚进车间的时候，看到车间里面摆放着几台机器，老师介绍说这就是数控机床，当时我还不知道怎么去操作它，但是对后面的实习充满了期待。随后，老师让我们观看了教学片，向我们讲解了数控车床的基本操作和注意事项。下午，老师向我们讲解了数控车床的编程，在实习过程中,老师耐心地给我们讲解数控软件上面每个指令的使用，在老师的指导下，我们很快就上手了，踏入了数控这个门槛，还适当地给我们布置些作业，我们也积极认真地对待，认真完成每一次老师布置下来的任务。在随后的软件模拟中，根据老师的要求，我完成了编程和对刀以及模拟加工的全过程，虽然不是在真真的数控车床上，但是看着车床自动加工成自己想要的工件，感到十分佩服人的智慧。在做完老师要求的工件后，我又通过请教老师和同同学们讨论，又对数控的操作基本事项和需要注意的问题有了更深刻的认识。在完成任务之余，我们还发挥自己的想象空间，自己尝试着车一些自己想要有图案零件，效果还不错。

随着计算机技术的发展，数字控制技术已经广泛应用于工业控制的各个领域，尤其是机械制造业中，由于数控化加工可以让机械加工行业朝高质量，高精度，高成品率，高效率方向发展,最重要的一点是还可以利用现有的普通车床，对其进行数控化改造，这样可以降低成本，提高效益。

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。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。

当我们毕业后步入社会，面临就业，就业单位不会像老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己去观察、学习、总结。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。两的数控实习带给我们的，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，使这次实习达到了他的真正目的。另外，我也对金工实习提一点建议，希望老师们考虑一下：我觉得在教学机器和师资允许的前提下，将工程训练中心对我们开放，这样更有益于我们接触各种机器，从而提高我们的综合素质，为以后工作打好基础。

时光总是匆匆而逝，很快金工实习的四个星期就这样过去了。但是在这四个星期中我学到了在书本上学不到的东西，车工老师的幽默、铸工老师的亲切、锻工老师的严谨、焊工老师的儒雅、热处理老师的生动讲解、数控老师的深入浅出、铣工老师的和蔼，以及他们毫不保留的传授他们的经验和知识，都使我印象深刻，这次实习将是我大学四年甚至是一生宝贵的财富。

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