# 金工焊工的实训报告(8篇)

来源：网络 作者：独坐青楼 更新时间：2024-07-16

*报告材料主要是向上级汇报工作,其表达方式以叙述、说明为主,在语言运用上要突出陈述性,把事情交代清楚,充分显示内容的真实和材料的客观。报告书写有哪些要求呢？我们怎样才能写好一篇报告呢？下面是小编为大家整理的报告范文，仅供参考，大家一起来看看吧...*

报告材料主要是向上级汇报工作,其表达方式以叙述、说明为主,在语言运用上要突出陈述性,把事情交代清楚,充分显示内容的真实和材料的客观。报告书写有哪些要求呢？我们怎样才能写好一篇报告呢？下面是小编为大家整理的报告范文，仅供参考，大家一起来看看吧。

**金工焊工的实训报告篇一**

一、实习目的：掌握了解焊接和气割的基本要领。

二、实习内容：

安全：工作前穿好工作服，带好工作帽，检查所有工具是否齐备，有无损坏，观察周围环境并熟悉工作环境，开关电源时用单手，焊接过程中若发生故障应立即断开电源，气割中若突然火焰熄灭应立即关掉乙炔再关氧，以免发生漏气或爆炸事故。

焊接内容：先检查所需工具是否齐备，有无损坏，线路接触是否良好，电弧焊机是否外壳是否接地，焊条放在指定的容器内，焊接时，打开电源，夹好焊条，焊条与焊枪夹角在90-120度左右，调节电流大小为焊条直径的30-40倍左右，此次实习主要以平敷焊为主，焊接中，引弧可选敲击或划线的方式，引弧后以划圆的方式进行焊接，应注意的是，划圆的宽度和焊接的速度，若不注意会引起夹渣和未焊透等现象，焊得好的其宽度基本相等，表面呈鱼鳞状看起来比较美观，渣壳自然脱落，工作完后，关掉电源清理工具打扫卫生。

气割内容：工作前穿好工作服，带好工作帽隔热手套及墨镜，气割时先检查管子有无漏气及接触是否良好，开启气阀，调压在0.4-0.6mpa之间，并注意保留0.4-0.6mpa在瓶内，点火时，应先开乙炔，待点燃后立即开氧，调节氧和乙炔的比例，适中后，先预热再在待割件边缘加热，后开高压氧进行气割，速度适中手要稳，工作后关掉气阀清理工具，打扫卫生。

三、心得体会：实习的第一天，我们在老师的带领下给我们讲解了焊接实习的安全知识和注意事项，之后我们便来到了焊接实训室，在老师的指导下接下来的这几天，我们便学习平敷焊和气割，在这一周的实习中使我深深的体会到了，一个人要想学一门技术并不难，但要学好一门技术那就难了，要把一门技术学得精益求精那可就难上加难了，常言道：世上无难事，只怕有心人，路，走的人多了便有了路，我便通过自己坚持不懈的努力，便对这次实习的收获很大，学到了不少东西，使我终身受益，在这，我将感谢老师的细心指导，老师，您辛苦了！本次电工电子实习中，学生普遍反映这次实习激发了他们对专业的兴趣，培养了他们的实践动手能力，树立了他们的劳动观念和发扬理论联系实际的科学作风。在实验室的程老师和张老师的帮助下，我也成长起来，更加清醒地认识到作为一名教师的责任。教育不是为了教会学生谋生，而是教会他们创造生活。

这次实习的成功离不开同学们的积极参与，离不开程老师的丰富经验和认真负责的态度，也离不开张老师做的许多大量、繁杂的准备工作，离不开系领导的关心支持。

通过这次实习，在电工方面同学们掌握了常用的电工工具，如钢丝钳、尖嘴钳、螺丝刀、万用表、电烙铁等使用方法及注意事项。在电子方面，熟悉了常用电子器件类别，如电容、电阻、二极管等型号、规格、性能、使用范围及基本测试方法。

在理论知识方面，同学们系统地学习了：①元器件的焊接技术②元器件基本知识和测试③万用表的使用，包括磁电式万用表和数字式万用表④印刷板的制作⑤电子门铃工作原理⑥万用表的实验原理。

实验的重点项目：万用表的安装调试在程老师、张老师精心指导及自己的努力和严格要求下，结果很令人满意，全班无一失败。

黄志清等许多同学在实习报告中提到：“这次实习，使我更深刻地了解到了实践的重要性”，是的，通过实习他们更加体会到了“学以致用”这句话的道理，还有许多同学呼吁学院多给他们一些实习的机会。冯丹丹同学写到：实习前的自大，实习时的迷惘，实习后的感思，恰恰组成了我此次实习的“三不曲”。有感思，就有收获，有感思就意味着有提高，我从心里感到无比的快乐，因为我付出了，我得到了。

这次实习中，本着耐心、责任、认真、细致的工作作风，作为一名新教师，我在这里得到了很大的提高，深刻了解到作为一名民办教师的责任和对待工作应有的态度。按学院的要求培养实用型人才，而实验恰恰是提高他们动手能力的最好途径，为他们今后走上社会打下基础。

最后，我要感谢实验室的张老师和程老师给予我的帮助和领导的关系支持。

**金工焊工的实训报告篇二**

主要学习了焊接生产工艺过程、特点和应用；安全操作方法；焊条的组成、作用、规格及牌号表示方法；手工电弧焊的工艺参数对焊缝质量的影响；常用焊接接头形式、其他焊接方法等。

（2）钳工实习：

主要学习了钳工在机械制造维修中的作用；划线、锯割、锉削、錾削、刮研、钻孔、螺纹加工的方法和应用，各种工具、量具的操作和测量方法；钻床的主要结构，传动系统和安全使用方法，了解扩孔、铰孔等方法；

焊接

步骤：

1、引弧（接通电源。把电焊机调至所需的焊接电流，然后把焊条断不与工件接触短路，并立即提起到2～4mm距离，就能使电弧引燃）

2、焊条运动本实验焊条沿着焊缝从左向右运动，注意保持一定的角度和焊接速度。

3收弧时要运用焊条进行花圈，并迅速提起```

3敲打焊缝，露出焊条的实质材料`````

1注意实习环境的通风

2注意用电安全

3注意设备的使用安全

4使用焊条要预留几厘米

钳工—————加工六角螺母

四、工艺：

六角螺母加工工艺（序号内容工具）

序号内容工具

1、锯割下φ45\*16mm钢尺、锯弓

2、锉削锉二端面、尺寸到12mm钢尺、平锉

3、划线划六方钢尺、圆规、样冲、鎯头、划针

4、锉削锉六方并300角平锉、游标卡尺

5、钻孔钻φ8。5府孔，扩φ12孔口麻花钻φ8。5φ12各一支，台钻

6、攻丝带攻m10螺纹绞杠、丝锥（m10）

一、锉削时，不能用手摸工作表面，以免打滑受伤，更不能用嘴吹铁屑，以免飞入眼睛受伤。

二、不要擅自使用砂轮机，如要使用，可在老师指导下操作，人要站在侧边，工作必须夹牢，用力不能过猛。

三、钻孔时，严禁戴手套，工件必须夹牢。

四、实习时，工具要摆放整齐，实习后要整理好工具、量具、并搞好工作卫生。

经过为时两周的颠簸和劳碌，我们结束了这学期我们专业十分重点的一个模块：金工实习。虽然说在离开南校的那一刻身体还是十分的疲惫，但是心情却是异常的平静，那是一种成大功后的平静，像丰收了累累硕果一样充实而满足。

在金工实习的过程中我们熟悉了机械制造的一般过程，掌握金属加工的主要工艺方法和工艺过程，熟悉各种设备和工具的安全操作使用方法培养了我们认识图纸、加工符号及了解技术条件的能力。通过实习，让我们养成了热爱劳动，遵守纪建的好习惯，培养经济观点和理论联系实际的严谨作风。虽然说金工实习只有两个周，恍惚之间，悠然而过，让我十分留恋，久久不愿忘怀，但是常言道天下没有不行散的宴席，更何况，在这短短的两周里能有这么多的收获，就应该知足了，剩下的时间我们应该更多的花在体会着些收获的成果上，讲求在有限的时间里有更大的提高。在这两周的时间里，我要特别的感谢两位老师给予我的帮助和指导，使我学到了许多书本上学不到的东西，尤其是老师那和蔼可亲、循循善诱，态度给我留下了很深的印象，使我们无论是在今后的学习甚至到将来走向工作岗位他们给我带来的匪浅的受益，都会给我予很大的帮助！

我十分相信这两周的收获会使我今生受益匪浅！

**金工焊工的实训报告篇三**

金工实习报告三（焊接）

一、标出气焊工作系统图中各装置的名称并说明其用途。

1一溶解乙炔瓶是贮存和运输乙炔的容器，其外形与氧气瓶相似，比氧气瓶矮，但略粗一些,其表面涂成白色，并用红漆写上“乙炔”字样。

2一氧气瓶是贮存和运输高压氧气的容器。容积为40升，贮氧的最大压力为15兆帕（mpa）。按规定氧气瓶外表漆成天蓝色。并用黑漆标明“氧气”字样。

3一氧气减压器的作用是将高压氧气瓶中高压氧气减压至焊炬所需的工作压力（约0.1～0.3mpa）供焊接使用；同时减压器还有稳压作用，以保证火焰能稳定燃烧。

4一乙炔减压器：构造和工作原理与氧气瓶减压器基本相同。但外部漆成白色（氧气减压器为天蓝色），由特殊夹环与气瓶连接（氧气减压器用螺纹与氧气瓶连接）。

5一回火防止器：其作用是截住回火气体，防止回火蔓延到可燃气体源，保证安全。一般有水封式与干式两种。

6一焊炬是使乙炔和氧气按一定比例混合，并获得稳定气焊火焰进行焊接的工具。

二、说明三种氧乙炔焰的性质与应用（填入表内）。

三、填空。

1．氧气切割过程可分为 （1）预热 （2）燃烧 （3）

熔化与吹除 三个阶段。

2．氧气切割对材料的要求是

（1）金属材料的燃点必须低于其熔点 ，

（2）燃烧生成的金属氧化物的熔点，应低于金属本身的熔点，

（3）金属燃烧时能放出

大量的热，而且金属本身的导热性要低。适宜于氧切割的材料有 纯铁 和 低碳钢 ；不适宜氧切割的材料有 1高碳钢、、 2 铸铁、 、3 高合金钢 等。

3．引起回火的原因是

1焊嘴堵塞 、 2焊炬与焊嘴过热 、 3焊嘴离工件太近 ，遇到回火时，应先关乙炔调节阀 再关氧气调节阀。 四、根据图示标出手工电弧焊工作系统各组成部分的名称。

1,电源开关 2,电焊机 3,电缆线 4,电焊钳 5,电焊条 6,焊件7,焊缝

五、填空。

1．你实习操作时所用的电焊机名称是 交流弧焊机型号为 bx1一315 ，其初级电压为 380v，空载电压为 60一80v，额定电流为300a。电流调节范围为75一300a。

2．你实习操作时所用的焊条牌号是 j422，焊条直径为 2.5 mm，焊接电流50一90a。

3．直流电焊时，焊较薄的工件应采用 反 接法，焊较厚的工件应采用 正接法。

六、用简图表示对接接头常见的坡口形状。

七、说明电焊条的组成部分及其作用。

八、解释焊条牌号。

九、试对手工电弧焊和气焊进行比较。

十、用手弧焊焊下列厚度的低碳钢板（水平位置焊缝），将焊接规范参数的大小填于下表内。 十一、绘出手弧焊中几种常见的焊接缺陷示意图，并简述其产生的原因。

t0101 外圆车刀

t0202 切刀 宽5mm 左刀尖对刀 o0012;

m3s1000t0101f0.5; g0x30z2; g71u2r0.2; g71p10q20u1; n10g0x17; g1z0; x20c1.5;

z-25; x25c0.5; z-50;

g2x25w-15r16; g1z-70; x28; n20z-90; g70p10q20; g0x100z100;

m3s400t0202f0.2; g0x30z-25; g1x16; gox30; x100z100; m30;

**金工焊工的实训报告篇四**

项目一 基本知识讲解

一、焊条电弧焊的基本原理

焊条电弧焊是用手工操纵焊条进行焊接的电弧焊方法称为手工电焊弧焊。手弧焊是以焊条和焊件作为两个电极，被焊金属称为焊件或母材。焊接时因电弧的高温和吹力作用使焊件局部熔化。在被焊金属上形成一个椭圆形充满液体金属的凹坑，这个凹坑称为熔池。随着焊条随着电弧以适当的弧长和速度在工件上不断地前移，熔池液态金属逐步冷却结晶，形成焊缝。

焊条熔化末端到熔池表面的距离称为电弧长度。 从焊件表面至熔池底部距离称为熔透深度；

电弧焊是熔化焊中最基本的焊接方法，它也是在各种焊接方法中应用最普遍的焊接方法，这种方法设备简单，灵活方便，尤其适于结构形状复杂、焊缝短或弯曲的焊件和各种不同空间位置的焊缝焊接。

1、焊条电弧焊的特点 优点

l）使用的设备比较简单，价格相对便宜并且轻便。焊条电弧焊使用的交流和直流焊机都比较简单，焊接操作时不需要复杂的辅助设备，只需配备简单的辅助工具。

2）不需要辅助气体防护。焊条不但能提供填充金属，而且在焊接过程中能够产生保护熔池和焊接处避免氧化的保护气体，并且具有较强的抗风能力。

3）操作灵活，适应性强。焊条电弧焊适用于焊接单件或小批量的产品，短的和不规则的、空间任意位置的以及其他不易实现机械化焊接的焊缝。凡焊条能够达到的地方都能进行焊接。

4）应用范围广，适用于大多数工业用的金属和合金的焊接。

缺点：

l）对焊工操作技术要求高，焊工培训费用大。焊条电弧焊的焊接质量，除靠选用合适的焊条、焊接工艺参数和焊接设备外，主要靠焊工的操作技术和经验保证，即焊条电弧焊的焊接质量在一定程度上决定于焊工操作技术。因此必须经常进行焊工培训，所需要的培训费用很大。

2）劳动条件差。焊条电弧焊主要靠焊工的手工操作和眼睛观察完成全过程，焊工的劳动强度大，并且始终处于高温烘烤和有毒的烟尘环境中，劳动条件比较差，因此要加强劳动保金工实习护。

3）生产效率低。焊条电弧焊主要靠手工操作，并且焊接工艺参数选择范围较小，另外，焊接时要经常更换焊条，并要经常进行焊道熔渣的清理，与自动焊相比，焊接生产率低。

4）不适于特殊金属以及薄板的焊接。

由于焊条电孤焊具有设备简单、操作方便、适应性强，能在空间任意位置焊接的特点，所以被广泛应用于各个工业领域，是应用得最广泛的焊接方法之一

2、焊接的定义

焊接是通过加热或加压，或两者并用，并且用或不用填充材料使焊件达到原子结合的一种加工方法。因此，焊接是一种重要的金属加工工艺。

焊接方法可分为三大类：熔化焊、压力焊和钎焊。

熔化焊是将焊接接头加热至熔化状态而不加压力的一类焊接方法，如电弧焊（手工电弧焊、埋弧自动焊等）、气焊、气体保护焊、电渣焊和激光焊等。

压力焊是对焊件施加压力，加热或不加热的焊接方法，如电阻焊 摩擦焊和爆炸焊等。 钎焊是采用熔点比焊件金属低的钎料，将焊件和钎料加热到高于钎料的熔点而焊件金属不熔化，利用毛细管作用使液态钎料填充接头间隙与母材原子相互扩散的焊接方法，如烙铁钎焊、火焰钎焊、电阻钎焊等。

熔焊焊接头的组成 a)对接头 b)搭接接头1-熔焊金属 2-熔合区 3-热影响区 4-母材

二、焊条电弧焊的设备及工具

手弧焊的主要设备是弧焊机，简称为电焊机。电焊机是焊接电弧的电源。电焊机按所提供的焊接电流种类不同可分为交流电焊机和直流电焊机两类。

1、常用焊条电弧焊机简介

1）、交流电焊机（弧焊变压器）

交流电焊机又称弧焊变压器，是一种特殊的降压变压器，它是由降压变压器、阻抗调节器、手柄和焊接电弧等组成。为了使焊接顺利进行，这种变压器电源能按焊接过程的需要而具有如下特点：

为了适应不同材料和板厚的焊接要求，焊接电流能从几十安培调到几百安培，并

可根据工件的厚度和所用焊条直径的大小任意调节所需的电流值。电流的调节一般分为两级：一级是粗调，常用改变输出线头的接法（ⅰ位置连接或ⅱ位置连接），从而改变内部线圈的圈数来实现电流大范围的调节，粗调时应在切断电源的情况下进行，以防止触电伤害；另一级是细调，常用改变电焊机内“可动铁芯”（动铁芯式）或“可动线圈”（动圈式）的位置来达到所需电流值，细调节的操作是通过旋转手柄来实现的，当手柄逆时针旋转时电流值增大，手柄顺时针旋转时电流减小，细调节应在空载状态下进行。各种型号的电焊机粗调与细调的范围，可查阅标牌上的说明。

常用的交流电焊机型号有：bx3～300、bx1～330、bx1～400、bx3～500等。实习中使用的型号有bx1～250，其型号含义如下：

额定电流的安培数

系列品种序号：1-动铁芯式（3-动线圈式） 下降特性电源 弧焊变压器

2）、直流弧焊电源

（1） 直流弧焊发电机

一般由特种直流发电机、调节装置和指示装置等组成。按驱动动力的不同，直流弧焊发电机可分为两种：以电动机驱动的并与发电机组成一体的称为直流弧焊电动发电机；以柴（汽）油驱动并与发电机组成一体的，称为直流弧焊柴（汽）油发电机。它与弧焊整流器相比，制造复杂，噪声及空载损耗大，效率低，价格高；但其抗过载能力强，输出脉动小，受电网电压波动的影响小，一般用于碱性焊条电弧焊。 （2） 弧焊整流器

是由变压器、整流器及为获得所需外特性的调节装置、指示装置等组成。它把电网交流电经降压整流后获得直流电。与直流弧焊发电机相比，它具有制造方便、价格低、空载损小、噪声小等优点。而且大多数弧焊整流器可以远距离调节焊接工艺参数，能自动补偿电网电压波动对输出电压和电流的影响。它可作为各种弧焊方法的电源。

（3）逆变式弧焊电源它把单相（或三相）交流电经整流后，由逆变器转变为几百至几万赫兹的中频交流电，降压后输出交流或直流电。整个过程由电子电路控制，使电源获得符合要求的外特性和动特性。它具有高效节能、重量轻、体积小、功率因数高等优点，可应用于各种弧焊方法 是一种很有前途的普及型弧焊电源。

常用的整流弧机型号有zxg～300、zxg～500等，其含义举例如下：

硅整流式下降特性电源 弧焊整流器

⑴ 正接法 当焊件是厚板时，由于局部加热熔化所需的热量比较多，焊件应接电焊机的正极（阳极）；而电焊条接电焊机的负极（阴极）。这种接法称为正接法。

⑵ 反接法 当焊件不需要强烈加热时，例如堆焊或对铸铁、高碳钢、有色金属以及薄板件等，焊件应接负极（阴极），而电焊条接正极（阳极），这种接法称为反接法。但在使用碱性焊条时，均采用直流反接法。

三、焊条电弧焊所用其他工具

1、 电焊钳

焊钳是夹持焊条和传导电流进行焊接的工具。焊接对焊钳有如下要求：①焊钳必须有良 好的绝缘性，不易发热②夹持处导电性要好．与焊接电缆连接应简便可靠，接触良好；③ 在任何角度上都能迅速而牢固的夹持和松开不同直径的焊条；④焊钳通电后不得与焊件接触， 以免短路而烧坏焊钳及焊机。

2、焊接电缆

焊接电缆的作用是传导电流．对焊接电缆的要求是：①一般要求使用紫铜线，并具有一 定的横截面积和足够的导电能力；②要求易弯曲和柔软性好，便于焊工操作，减轻劳动强跃

③焊接电缆外皮必须完整、柔软、绝缘性好，以免产生短路而损坏焊机。

3、面罩：

它的作用是保护眼睛和面部，以免弧光的灼伤。

护目镜片色号选用参考表

4、辅助用具

焊条电弧焊常用的辅助用具有敲渣锤、钢丝刷、烘干箱、焊条保温桶、角磨机等焊接时焊工必须戴专用手套，穿绝缘鞋戴工作帽，敲渣时戴平光镜。

四、电焊条

电焊条（简称焊条）是涂有药皮的供手弧焊用的熔化电极。（如下图）

1.焊条的组成和作用

焊条是由焊芯和药皮两部分组成(如上图)。

⑴ 焊芯

焊芯是焊条内的金属丝。焊芯是经特殊冶炼的焊条钢拉拔制成，它与普通钢材的主要区别在于具有低碳、低硫和低磷。它的作用有两个：

①起到电极的作用。即传导电流，产生电弧。

②形成焊缝金属。焊芯熔化后，其液滴过渡到熔池中作为填充金属，并与熔化的母材熔合后，经冷凝成为焊缝金属。

焊条的直径是焊条规格的主要参数，它是由焊芯的直径来表示的。常用的焊条直径有2～6 mm，长度为250～450 mm。一般细直径的焊条较短，粗焊条则较长。下表是其部分规格。

一、焊接方法的分类

1-焊芯 2-药皮 3-焊条夹持端

d-焊条直径 l-焊条长度

⑵ 药皮

药皮是压涂在焊芯上的涂料层。它是由矿石粉、有机物粉、铁合金粉和粘结剂等原料按一定比例配制而成。药皮的主要作用有三个：

① 改善焊条的焊接工艺性能：容易引燃电弧、稳定电弧燃烧，并减少飞溅等。 ② 机械保护作用：药皮熔化后造成气体和熔渣，隔绝空气，保护熔池和焊条熔化后形成的熔滴不受空气的侵入。

③ 冶金处理作用：去除有害元素（氧、氢、硫、磷），添加有用的合金元素，改善焊缝质量。

2、焊条的分类、型号及牌号

⑴ 焊条的分类

焊条的品种繁多，有如下分类方法：

① 按用途进行分类 我国现行的新国标按用途分为八大类型：碳钢焊条、低合金钢焊条、不锈钢焊条、堆焊焊条、铸铁焊条及焊丝、镍及镍合金焊条、铜及铜合金焊条和铝及铝合金焊条。

② 按药皮熔化成的熔渣化学性质分类 将焊条分为酸性焊条和碱性焊条两大类。 ③ 按焊接工艺及冶金性能要求、焊条的药皮类型来分类 将焊件分为十大类，如氧化钛型、钛钙型、低氢钾型、低氢钠型等。

（2）焊条的牌号

焊条牌号是指除焊条国家标准的焊条型号外，考虑到国内各行业对原部标的焊条牌号印象较深。因此仍保留了原焊条分十大类的牌号名称，其编制方法为：每类电焊条的第一个大写汉语特征字母表示该焊条的类别（相当于国标焊条型号e4303），例如j（或“结”）代表结构钢焊条

酸性焊条钛钙型，交直流两用（若为1、3、4、5均为酸焊条；若为6、7均为碱性焊条）

**金工焊工的实训报告篇五**

石油化工生产技术这一门学科的学习是理论与实践相结合，光学不练等于纸上谈兵，经过大一上学期的基本知识学习之后，在下学期我们又进行了为期两周的金工实习课程，金工实习报告。通过金工实习我不但了解了工业产品的生产过程，而且增加了对工业生产的感性认识，在实习中获得了机械工业生产中常用金属材料加工工艺基本知识，掌握了初步动手能力的重要途径。

这次我们金工实习了三个工种，下面我将三个工种的实习总结如下：

钳工是我们第一个实习的工种，也是一个实习工种中最累的一个工种。我们实习的项目是做一个小榔头，说来容易做来难，我们的任务是把一个16×16的9cm长的方刚手工挫成14×14长8。5的小榔头，在此过程中稍有不慎就会导致整个作品报废，即便是很小心，我还是因为下挫的力度稍大了一些在作品即将完工的时候犯了一个致命的错误，挫伤了一个导角。为了保证能交上一个合格的作品，我又重头开始：锯毛坯，错毛坯，，量长度，量厚度，磨光斜面，打导角，钻孔，攻丝，安装，每一个步骤都要求细致入微，精益求精，每挫一下用的力度，攻丝的方向和方法都有要求，这不是凭空的规定，而是师傅们留下的宝贵经验。经过师傅耐心的指导和自己的不断摸索，同时借鉴了其他同学的方法，我终于有了自己加工零件的做法，在四天时间里成功做出了一个较为合格的作品，当然这个作品也有一些不足之处，因为材料有限，整个榔头比例失调，看上去不是很美观，但整个作品也在本组获得了最高分。

车工实习是我组第二个实习项目，用时三天，目的是学习车床的组成和操作方法及加工范围和加工技巧。工作不是很累，但要车出一个合格的作品还需要花的量时间来练习。我们小组七人一个车床，时间紧，任务重，同学们都认真对待每一次车床操作，车工实习的任务是车一个手柄，因为车床是精密加工机器，所加工出来的工件公差范围小于±0。5mm，其中最难的部分就是车圆弧，双手必须配合好，稍有不稳妥的地方就有可能产生不可挽回的损失。一次在联系中我眼看就快成功了的作品，一个不小心退刀失误切去了手柄的大半，整个手柄就在关键时刻功亏一篑。车工的要点就是掌握进退刀的速度和厚度，进刀过快会打劈木料，过慢又影响加工手柄的用时，进刀过厚会使工件的表面粗糙，过薄也会使加工次数增加，浪费时间，影响成绩。经过紧张而有序的学习和实践我已在三天内掌握了车工的基本操作方法和加工技巧，最后的考核过程中我的作品整体比较完美，但因为加工出的工件厚了一毫米被重扣了分数。还是那句话：熟能生巧，学到皮毛的技术没有什么值得我骄傲的，只有不断的学习和训练才能使自己更优秀。

整个实习中就属焊工实习最伤眼睛，如果保护不得当眼睛就会红肿流泪，还好，师傅教了我们如何保护自己，我的眼睛才算逃过了一劫。焊接看上去并不是很难可轮到自己才发现不是想象中的那样容易。一开始我连电弧都打不着，在师傅的耐心帮助下我终于顺利突破了打电弧，引电弧的难关。焊接的优劣取决与焊缝的平整度，如果在焊接时手感不好或是焊接的方法不正确都会使焊点错位，焊缝移动，焊线扭曲，为了攻克这些难关我虚心向师傅求教，在师傅的指点下我的焊接水平逐步提升，从起初的歪七扭八到最后的平整均匀我付出了很大的努力，同时我还发现一个窍门，在焊接过程中先把与焊钳连接的电线梳理好，这样方便焊接时焊钳的移动，也可以保证焊缝不被碰开。经过三天的认真学习我的付出得到了相应的回报，我得到了本组最好的成绩，这对我来说又获得了一次成功的喜悦。

短短的两周金工实习时间很快过去，我在学到了知识和技能的同时还学到了许多方法，在理论学习的基础上通过实践对知识有了更深一步的了解，也在实际环境中锻炼了自己，为以后的工作打下了很好的基础，总之，我这次金工实习达到了本次实习的目标和要求，在实习中受益颇深。

**金工焊工的实训报告篇六**

为期两周的金工实习已经结束了，然而这次的实习留给我的记忆与意义却是永久的。经过这次的金工实习，我学到了很多课堂上与日常生活中无法学到的宝贵知识，也增强了我的操作动手能力，实在是四年大学生活中非常宝贵的一次经历。

回想这十几天的实习，我觉得金工实习对于我的意义主要有以下几点：

首先，金工实提高了我们大学生的实际动手能力与解决现实问题的能力。作为大学生，我们平时获取知识地点是教室，看到的是文字与图表，记得的是理论与公式，即便是每天练习解决的问题，也都是由老师们虚构的，“在理想情况下”的。一旦在生活中遇到些实际问题，就免不了手忙脚乱，不知所措。即使是硬着头皮勉强干，也会四处碰壁，弄得狼狈不堪。然而通过金工实习，不但给我们提供了非常多的亲自动手机会，而且在师傅们耐心仔细的指导下，又保证了我们能够安全正确的进行操作，并通过自己的不断练习最终掌握这些工艺!

由于工种分配的关系，我们这一组的金工实习并不像传说中的那么累。第一天是车工，要用庞大的机器加工一个小小的零件。早晨刚看了安全教育的片子，老师又给我们讲了操作机器的危险性，搞得我们对那机器望而却步。但后来实践证明，只要按照规章操作，那些机器还都是安全的。车工，作为我的第一个实习项目，我对它的记忆是深刻。当老师给我们讲完40多分钟的机器理论课时，我才知道了车床的.工作原理。我也知道了怎样辨认车床，怎样根据加工零件的大小选择车床。我们实习所用的车床都是卧式车床，它的铭牌上都有“c61---”的标志。它的工作原理其实也很简单，实际上就是电动机输出的动力，经变速箱通过带传动传给主轴，更换变速箱和主轴箱外面的手柄位置，得到不同的齿轮啮合，从而得到不同的主轴转速。主轴通过卡盘带动工件旋转运动。同时，主轴的旋转运动通过换向机构、交换齿轮、进给箱、光杠(或丝杠)传给溜板箱，使溜板箱带动刀架沿着床身作直进给运动。这样就可以加工一个所需要的零件了。当我第一次开动它的时候，我心情有点激动，我怕一不小心就会出现危险，可是经过几次的操作后，我感觉到我好像是一个师傅了，我站在车床旁边认真地操作着机器。当我拿着我的第一件成品上交的时候，你可以想象我的心情是多么的激动

其次，金工实丰富了我们大学生的生产和生活知识，一些朴素的从实际生产中获得的智慧，是书本中学不到然而又更巧妙的。这其中又以安全知识最为重要!金工实习中很多的工种都具有一定的危险性，即便是最简单的钳工磨挫也会又划伤手的可能，至于车，铣等需要用到机床的和电火花、焊等需用到大功率电流的工种危险性就更大了，所以，实习前的安全教育中，一幕幕血与生命的教训不但给我们留下了深刻的印象，更使我们懂得了实习中最基本折安全规范教育，又使我们懂得了在面对各种生产事故，如触电、火灾、工伤时，脱离险境的有效办法。至今仍然对被火灾困在高楼时的几种逃生方法记忆犹新。

实习的第二周周二的上午，我们的实习内容是安全教育。就是看火灾怎么逃生的录像，以及灭火器的使用方法等。本来觉得这是些挺无聊的内容，但老师跟我们说在广州有次火灾，烧死了十几个人，但如果这么多人中有一个会使用灭火器的，就不至于造成这么悲惨的结局了!可见有些东西并不是我们想象的那么简单，我们所忽视的，往往是一些很重要的东西。

再次，金工实习也使我们感受了所学知识在实际中的运用，从而指导我们日后更加有效的学习。作为理工类大学生，所学的专业知识，很多都是来源于生产的，例如电子电路、电气控制、机械制图、应用化学等，通过金工实习的相关工种，使我们充分体会了知识对生产的指导作用，例如在操作数据控制机床的几种编程软件时，只要还记得机械制图中x、y、z的三轴关系以及各种视图的特点，零件图的绘制便会轻松的多;在以后进一步的学习中，也能帮助我们联想记忆，更快更好地掌握新的知识。

最后，金工实习也为我们将来的工期作提供了非常重要的生产经验。在将来走向工作岗位后，我们工科生总会需要进行相当多的规划设计工作，但是不管设计得再精美，一颗螺母、一块角钢摆放得不合理，或是加工方式难以实现，都会造成产品的无法制造，也是前功尽弃!有了这些实习经验。就能使我们在设计中考虑到以上种种问题，做到“闭门造车，出门和辙”了。

这十几天的金工实习带给我们的，应远非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，并将这种感悟运用到我们生活和学习中去，学以致用。这才是金工实习的真正目的所在。

金工实习留给我的意义是丰富的，留给我的记忆是美好的!如此宝贵的一次经历，我一定会好好珍存。最后，向所有金工实习的师傅们道一声：辛苦你们了，非常感谢!

**金工焊工的实训报告篇七**

金工实习作为一门实践必修课程，是理工科专业的必修实践科目，他包括电焊、车床、铣床、钳工、电焊、塑形加工、淬火、数控车床和数控洗车等，它对于培养动手能力有很大的意义，而且可以了解传统的机械制造工艺和现代机械制造技术。增强了我们的动手能力，可以说是劳逸结合。让我们在学校学习理论文化的同时进行金工实习锻炼我们的实践动手能力。了解实践，感受书本与实践的差异，增强动手能力，开拓视野，让我们对生活和工作有个深的理解，也对他们之间的联系有了进一步的了解，明白理论和实践是不能脱离的，一切理论知识必须建立在实践上才有意义。

在进行金工实习之前我们进行了金工实习的安全教育，实习中心的主任老师用了两个小时的时间来教导我们在金工实习期间应当遵守的规定和需要注意的安全事项，这让我们对金工实习的安全有了更多的了解，也使得我们不对金工实习掉以轻心，这对之后十天的金工实习有很多的帮助，这能让我们更放心和更安全的去实习和学习。

我们第一天进行的焊接的实习，通过上午理论的学习，我了解了焊接技术的基本知识、概念和基本技能，我初步了解了焊接生产工艺过程、特点、应用等；了解了手弧焊种类、结构、性能及使用等；熟悉了电焊条的组成及使用，熟悉了焊接接头型式，空间位置及工艺参数对焊接质量的影响等。下午，我们则进行实习操作，每人都要将两块铁板焊接到一起，经过上午的理论和练习，我很容易的就完成了老师所布置的任务。通过实习操作，我基本上掌握了焊接技术的工作要领，能独立完成手弧焊的平焊操作，并能焊出较整齐的焊缝等。

第二天的实习是数控车床的实习，通过这次的数控车床，让我们对机械加工有了一个新的认识，之前我们对机械加工的了解非常模糊，总觉得加工一个很小的零件很麻烦，但是今天的学习，让我看到机械加工的现代化，老师为我们视频展示现代科技先进的数控车床，然后给我讲解了车床的结构原理，又教我们编程，最后由我们自己进行编程，制作一颗子弹，进过分组之后，经过大家的努力，一颗子弹外形的产品终于出来，他让我们见识了数控车床的现代化，

到了第三四天就是我们这次实习最累和最充实的项目了，钳工磨工。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、铰孔、锪孔、攻螺纹、套螺纹、装配、和修理等等。两人一组，经过我们一天半的切割打磨终于出来了一个完好的锤子，锤柄也是实习做出来的，只不过我们的做锤柄的实习安排在后面，过几天我们又会去做锤柄加工。

第五天的实习也是在塑形加工区了，板材的切割，这次的实习是比较简单的，没有太多需要我们进行实际操作的地方，就是上午在教室里面学习理论知识，下午就看看机器，然后一人切割两个铁板学习画线，也是比较简单的，每个人都需要画，所以当全部画好后，这一天的实习也就结束了。

第六天的实习，也就是下个星期一了，今天学习的是塑形加工同时对我们的锤子进行淬火，上午一样的是理论课程的学习，学习模型的形成和一下机械，让我们对塑形有了初步的了解。然后老师又把我们的锤子放到烤箱里进行淬火。下午，我们需要自己到烤箱里拿属于自己的锤子，当打开烤箱的时候，我看到整个烤箱都是红的，锤子已经红透了，我带着老师给的手套，拿着一个铁钩子钩出自己的锤子放到水里，冷却完之后锤子是黑色的，而且有股很腥的味道，没有了原来的光亮，其实这样也挺好看哈，淬火增加了锤子的硬度。紧接着就是今天的重点了塑形加工，我们两人一组，用沙土制作模型，这个需要细心，因为可能一点沙土的堵住就无法浇出完整的器具，经过努力我的模具终于出来了，我本以为这个还挺容易的，只要细心就行了，可是浇筑后我的器具是不成型的，它少了一块，我才知道一切都没自己想的那么简单，所以今天是我学到比较多的一天，很充实。

第七天和第八天进行的是普铣和普车的实习，这两个实习的内容就是制作锤头的原材料和制作锤柄了。普铣就是把圆柱型的刚才加工长方体，以便其他同学在钳工实习时制作锤头，普铣的机械还是比较手动的，很多都是需要我们自己手动操作的，比起之前的数控车床多了更加的手动快乐，但是通过比较还是深知科技才是第一生产力啊。普车就是制作锤柄了，这个是要求是比较高的了，精确到零点几毫米，本来我以为差不多就行了，可是到上交检查的时候我才知道我的差不多会让零件差很多，所以这次的实习让我知道工作不能差不多。

第九天是数控铣床的实习，这次的任务主要就是编程然后用数控铣床进行模拟加工了，他的操作和数控车床是相似的，所以老师一讲我们就都明白了，这个也是比较简单的，所以也今天十分的轻松，不像普铣的时

候那样麻烦和累，这里就是那句话了“科学技术是第一生产力”。

第十天也就是最后一天了，我们实习的时候线切割和激光雕刻，上午我们实习的是线切割，老师讲解了线切割的原理，然后为我们进行了演示，那个线是钼丝，在高速下切割钢板，很锋利，但是总给人一种很笨的感觉，总觉得应该给我们演示更先进的切割技术。下午就是激光雕刻了，这个是比较愉快的，老师让我们回去自己找图片然后下午在微机室用软件进行操作，然后老师用激光机雕刻出你想要的图案。

金工实习就这样结束了，十天的时间，金工实习这个动手实操特点极强的一门学习课程很大程度地增强了我的动手能力。之前我对于我所接触到的各种生产工具的认识有了很大的提高。以前只是看到这些生产工具设备是怎么工作的，甚至有的以前只是听说，现在不仅能听到老师深刻的讲解，还能够亲手去触摸，去操作。同时金工实习加强了我对机械制造专业方面的学习，毫无疑问，这必将会提高我对我自己的工科专业的学习兴趣和能力。最重要的是金工实习还训练了我们做事情了原则性和规范性，做事情不能有差不多的想法，一个差不多，很多的个差不多在一起的时候就是差很多，差很多就会出现问题，一个问题可能不被重视，但是多个问题出现那就是事故。，我想说，金工实习不仅让我学会了很多课堂上无法学到的知识，还让我对自己，对学习有了重新的思考和新的认识。

谢谢金工实习的各位师傅，也谢谢学校给我们提供了这么有用的实习机会！

**金工焊工的实训报告篇八**

一、实习目的：

掌握了解焊接和气割的基本要领。

二、实习内容：

安全：工作前穿好工作服，带好工作帽，检查所有工具是否齐备，有无损坏，观察周围环境并熟悉工作环境，开关电源时用单手，焊接过程中若发生故障应立即断开电源，气割中若突然火焰熄灭应立即关掉乙炔再关氧，以免发生漏气或爆炸事故。

焊接内容：先检查所需工具是否齐备，有无损坏，线路接触是否良好，电弧焊机是否外壳是否接地，焊条放在指定的容器内，焊接时，打开电源，夹好焊条，焊条与焊枪夹角在90-120度左右，调节电流大小为焊条直径的30-40倍左右，此次实习主要以平敷焊为主，焊接中，引弧可选敲击或划线的方式，引弧后以划圆的方式进行焊接，应注意的是，划圆的宽度和焊接的速度，若不注意会引起夹渣和未焊透等现象，焊得好的其宽度基本相等，表面呈鱼鳞状看起来比较美观，渣壳自然脱落，工作完后，关掉电源清理工具打扫卫生。

气割内容：工作前穿好工作服，带好工作帽隔热手套及墨镜，气割时先检查管子有无漏气及接触是否良好，开启气阀，调压在0.4-0.6mpa之间，并注意保留0.4-0.6mpa在瓶内，点火时，应先开乙炔，待点燃后立即开氧，调节氧和乙炔的比例，适中后，先预热再在待割件边缘加热，后开高压氧进行气割，速度适中手要稳，工作后关掉气阀清理工具，打扫卫生。

三、心得体会：

实习的第一天，我们在老师的带领下给我们讲解了焊接实习的安全知识和注意事项，之后我们便来到了焊接实训室，在老师的指导下接下来的这几天，我们便学习平敷焊和气割，在这一周的实习中使我深深的体会到了，一个人要想学一门技术并不难，但要学好一门技术那就难了，要把一门技术学得精益求精那可就难上加难了，常言道：世上无难事，只怕有心人，路，走的人多了便有了路，我便通过自己坚持不懈的努力，便对这次实习的收获很大，学到了不少东西，使我终身受益，在这，我将感谢老师的细心指导，老师，您辛苦了！本次电工电子实习中，学生普遍反映这次实习激发了他们对专业的兴趣，培养了他们的实践动手能力，树立了他们的劳动观念和发扬理论联系实际的科学作风。在实验室的程老师和张老师的帮助下，我也成长起来，更加清醒地认识到作为一名教师的责任。教育不是为了教会学生谋生，而是教会他们创造生活。

这次实习的成功离不开同学们的积极参与，离不开程老师的丰富经验和认真负责的态度，也离不开张老师做的许多大量、繁杂的准备工作，离不开系领导的关心支持。

通过这次实习，在电工方面同学们掌握了常用的电工工具，如钢丝钳、尖嘴钳、螺丝刀、万用表、电烙铁等使用方法及注意事项。在电子方面，熟悉了常用电子器件类别，如电容、电阻、二极管等型号、规格、性能、使用范围及基本测试方法。

在理论知识方面，同学们系统地学习了：

①元器件的焊接技术

②元器件基本知识和测试

③万用表的使用，包括磁电式万用表和数字式万用表

④印刷板的制作

⑤电子门铃工作原理

⑥万用表的实验原理。

实验的重点项目：万用表的安装调试在程老师、张老师精心指导及自己的努力和严格要求下，结果很令人满意，全班无一失败。

黄志清等许多同学在实习报告中提到：“这次实习，使我更深刻地了解到了实践的重要性”，是的，通过实习他们更加体会到了“学以致用”这句话的道理，还有许多同学呼吁学院多给他们一些实习的机会。冯丹丹同学写到：实习前的自大，实习时的迷惘，实习后的感思，恰恰组成了我此次实习的“三不曲”。有感思，就有收获，有感思就意味着有提高，我从心里感到无比的快乐，因为我付出了，我得到了。

这次实习中，本着耐心、责任、认真、细致的工作作风，作为一名新教师，我在这里得到了很大的提高，深刻了解到作为一名民办教师的责任和对待工作应有的态度。按学院的要求培养实用型人才，而实验恰恰是提高他们动手能力的最好途径，为他们今后走上社会打下基础。

最后，我要感谢实验室的张老师和程老师给予我的帮助和领导的关系支持

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