# 2024年金工实习铸造总结最新三篇

来源：网络 作者：眉眼如画 更新时间：2024-08-30

*总结是把一定阶段内的有关情况分析研究，做出有指导性的经验方法以及结论的书面材料，它可以使我们更有效率，不妨坐下来好好写写总结吧。相信许多人会觉得总结很难写？下面是小编带来的优秀总结范文，希望大家能够喜欢!2024年金工实习铸造总结最新三篇一...*

总结是把一定阶段内的有关情况分析研究，做出有指导性的经验方法以及结论的书面材料，它可以使我们更有效率，不妨坐下来好好写写总结吧。相信许多人会觉得总结很难写？下面是小编带来的优秀总结范文，希望大家能够喜欢!

**2024年金工实习铸造总结最新三篇一**

即将6月面临毕业的我，一个月前踏入金工实习场地，进行为期一个月的金工实习。对于我们计算机专业来说根本不知道什么叫金工，金工实习应该干些什么。

所有听到的人都会问一句：“我们不是这个专业的怎么实习这个啊?我也会在心里嘀咕：“计算机专业搞什么这个啊”然而进了工训中心才感觉到，这次实习非常有意义，可能一生中就这么一次机会，让我去体会机床带来的喜怒哀乐，寻求实践带来的经验。

这次实习可以分为两部分：车间实习和项目实习。

车间实习：

在前期的车间实习阶段，我们先后分别接触了车、磨、铣、激雕、数铣、数车、线切割、钳、铸、焊等十项技术。基本上，半天到一天就要学一门技术。车与钳的时间相比之下长了些，用了一天半的时间。师傅们会手把手、一步一步地教我们操作，直到工件成形。

当我接触“车”的那一刻，在师傅教我们装车刀的那一刻，在师傅叫我们车削的那一刻，我想到了妈妈，从早到晚对着小车床重复着做相同的零件的妈妈。今天的我能站在这里轻松地操作着大机床，都是她们给我的机会。于是我下决心要将金工实习漂亮的完成。在“车”上，我们一人一台车床。我认真地记着师傅说的每个步骤，并且一步操作到位。做出了锤子的锤柄。在过程中，我看到了师傅向我伸出大拇指，还向我做ok的姿势，还问我：“知道是什么意思吗?”我点头笑了，我做到了第一步，那是师傅对我的肯定。很是欣慰，为接下来的实习树立了坚定的信心。

在“磨”的车间里，我看着其他同学在师傅的监督下一个接一个的操作动程序。轮到我时，师傅正在改实习报告。于是凭着先前的记忆在没有师傅的指导下，完成了磨得操作，并且关掉机器。没有出任何差错。师傅笑着发愣：“没看到你操作，不知怎么给你打分了呢!”我笑了。

在“铣”过程中，我们一组人在老师指导下完成一个工件。难度大大降低。 在“激雕”上我们只停留了半小时，看完老师操作就结束了课程。但在后来的项目化实习中激雕的使用率非常高。一个受大家欢迎的操作。

数铣、数车、线切割都是自动车床，但需要我们做的是编程。刚接触时，产生了恐惧，感觉与理工科很有关系。但随着一次次的练习逐渐摸出了门路。其实挺简单的。这些规律都是在后来的项目实习中摸索出来的。

接下来，我需要面对的就是纯手工的“钳工”，我们需要将一块长方体铁块使用钳工制造出一个榔头。看完师傅拿锯示范，自己也拿起锯子去锯多余的部分时，才知道有多难拉锯。很是吃力，半天锯下来，手臂酸痛无比，因为我选择不找男生帮忙。又花了一个下午的时间将粗糙表面用锉刀挫标准。因为先前工件被我锯得差点报废，所以锉时就加大了难度。在完工的那一刻，我倒吸了一口气：终于成功了。触碰手指，疼痛清晰?有锉刀伤到的痕迹，有用力过大留下的红印子。但喜悦之感在此刻已经超过了疼痛感。

在“铸工”车间，我有独自完成了操作，并被老师打了五角星+。又是一个肯定，超开心的结束。

在“电焊”车间，我遇到了困难，我发现我怕火，也怕电，看到火花飞溅。

心老揪得特紧。终于鼓起勇气拿起电焊工具准备焊接，却由于恐惧，将它短路，于是更是恐惧。第二天，静静地放手去学，终于焊接出了一条术语我的短弧。

总结10天的实习，使我们将“金工实习”这字面理解搬到了实践中，初步理解了这门课程。

项目实习：

在后期的项目化实习中，我感受到了其中的乐趣，到了最后一天，我感觉到了自己的不舍，希望一直能做下去，做自己喜欢的东西，为喜欢的事物奔波辛劳。

先前听说要自己做东西，感觉那是不可能完成的任务。直到定下自己要做跳棋，才有了真实的感受，于是上网查资料，画设计草图，虽然是两个人一起搞，但却总怕不完善，一手搞定了80%的方案。在制作中也是寸步不离的操作监督着，怕有遗漏，怕有不妥。我们的棋子很受欢迎，不但有同学，还有老师呢。在我们的制作过程中，我们其实是要做60个棋子，然而才做了20来个，就被其他老师发现，说：好漂亮啊。我门了，来下一盘啊。。。那时已经快到下班时间了。爹人天，越来越多的同学和老师围聚在跳棋边上。我们看了。也超开心的，因为我们的成果受大家认可了。这不也是我们做棋子的目的所在嘛。于是时而我也去凑热闹，拍了一些小照片留念。其中我们也遇到了不少问题，例如材料和我们当初预计的不一样;有些加工过程不能按我们想像的工序进行，在原有的基础上跳棋的圆盘方案改了又改，把原来计划的圆盘中心为实的六芒星变为中空的六芒星，发现不但能让老师将它数铣出来，形状反而美观了不少;于是中心的圆盘芯片也进行了一定的改进，在远有的芯片下又家了一块透明的有机玻璃六芒星，效果不错。在线切割那边，对排得很长很长，为了我们的工序能顺利进行，我们在排了一天队后，终于说服一起的同学让我们先完成这个简单的形，于是老师也同意了，但是由于到了下班时间，所以我们留下来打扫线切割机床，第二天继续时，冷却液没了，于是我们去仓库领取它，回来时又被老师拉住去洗冷却液槽。经过一小时的清洁工作后，我们的加工终于在次进行了，终于顺利完成了线切割。

在这里指导老师帮了我们很多很多，我们图画错了，是您带我们去办公室，耐心帮我们补图;当我们不会编三潭印月的程序时，您手把手叫我们完成：我们需要什么，您还到处为我们去找材料。非常感谢老师，没有老师的帮忙，那跳棋真的会成为遥不可及的梦中跳棋。老师帮我们反复的修改程序，直到出现我们脑海里的理想画面。还要感谢数铣郝老师，为了帮我们完成跳棋圆盘内的六芒星型，延迟了好久才下班。

总结我自己，我感到工作中认真起来的自己最美，少了几分不正经，轻佻，多了几分严谨，严肃，与灵敏。对作品的要求也相当严格。一旦遇到连机床都不能操作的工序，就马上想出另一套方案。使之改变却不是美观。然而也充分感觉到自己的急躁，当在忙碌中程序出了差错，心急得说话速度都快了。一心想快点解决，却感觉到组里的另一个她木木地站着看我。我顿时感到了自己的失控。也联想到了以后：若是真正的工作中也表现出这种心态，绝对不是好习惯。所以今后，我一定要时刻提醒自己，反思自己的行为，戒骄戒躁。

实习内容比较齐全，安排三周一也比较合理。但由于我喜欢上了这次工训，所以建议时间安排为4周，延长我们车间实习操作的时间，还有将激雕的课程时间安排的再充分些，因为在后来的项目化实习阶段，用到激雕的作品制作比较多，若都由老师帮忙操作会比较麻烦。实习环境挺好的，但是激雕和线切割的车床再多几台就更完美了。

最后感谢老师给我们安排了这门有意义的课程，为我们在大学生活中增添了难忘的一笔!

**2024年金工实习铸造总结最新三篇二**

将所学的理论知识与实践结合起来，培养勇于探索的创新精神、提高动手能力，加强社会活动能力，严肃认真的学习态度，为以后专业实习和走上工作岗位打下坚实的基础。

单位简介

\_\_市\_\_机械制造有限公司，是一家集熔模精密铸造和数控机械加工为一体的股份制企业。公司创建于1988年，位于\_\_市\_\_\_\_工业区，占地面积15000平方米，建筑面积8500平方米，固定资产5000余万元，拥有各种中高级技术、管理人员260余人。目前，公司已具备模具设计制造、熔模精密铸造、产品高精加工等生产能力。

公司始终贯彻“科技创新，诚信为本，顾客，追求卓越”的管理理念，建立起了完善、科学的管理体系。质量管理方面，公司严格贯彻执行ISO9001：20\_\_体系;生产管理方面，公司全面推行Lean的管理思想并坚定不移的有效落实6S管理要求;信息管理方面，公司全面、有效运用金蝶公司的ERP系统;基础管理方面，公司贯彻“日事日毕，日清日高”的管理理念。

公司拥有精铸厂、机械厂两个实体生产单位。精铸厂建设有两条设备先进的精铸生产线，拥有完备检测设备，具备年产1000吨精密铸件的生产能力;机械厂拥有各种普通及高精、大型机加设备80余台，具备来图设计制造、来料机械加工、大件综合生产的能力。

精益求精，追求卓越是我们不变得追求;诚信经营，与客户共赢是我们的经营理念;实业报国，造福地方是我们的理想;百年发展，立足世界是我们的目标。

实习过程

1)安全第一。对于任何机械厂，安全始终是重中之重，所以在实习老师的带领下，首先对我们进行了一些安全教育和以及在实习过程中的安全事项和需注意的项目。比如在进加工车间时了，不允许穿凉鞋进厂;进厂必须穿长裤;禁止在厂里吸烟，进厂后衣服不准敞开，外套不准乱挂在身上，不得背背包进厂;人在厂里不要成堆，不要站在生产主干道上;在没有实习老师的允许情况下，不准乱按按扭、开关;

2)毛坯选择。首先我们来到了零件的原始毛坯加工车间，在老师的指导作用下，我们了解到了下面知识，零件一般是由毛胚加工而成。而在现有的生产条件下，毛胚主要有铸件，锻件和冲压件等几个种类。铸件是把熔化的金属液浇注到预先制作的铸型腔中，待其冷却凝固后获得的零件毛胚。在一般机械中，铸件的重量大都占总机重量的50%以上，它是零件毛胚的最主要来源。铸件的突出优点是它可以是各种形状复杂的零件毛胚，特别是具有复杂内腔的零件毛胚，此外，铸件成本低廉。据指导我们实习的师傅说，我们厂主要就是靠这种方式制作毛坯。但其缺点是在其生产过程中，工序多，铸件质量难以控制，铸件机械性能较差，而锻件是利用冲击力或压力使用，加热后的金属胚料产生塑性变形，从而获得的零件毛胚。锻件的结构复杂程度往往不及铸件。但是，锻件具有良好的内部组织，从而具有良好的机械性能。所以用于做承受重载和冲击载荷的重要机器零件和工具的毛胚，冲压件是利用冲床和专用模具，使金属板料产生塑性变形或分离，从而获得的制体。冲压通常是在常温下　3)加工车间。来到加工车间，这里给我的第一感觉就是太大了车间共分为五部分，分别为车削加工，铣削及其他加工，钳工，数控加工，焊接，几乎是涵盖机械加工的各个方面，大概有五六百人同时在里面进行各种零件加工，虽然我们在学校的时候也进行过金工实习，做过一些零件，对机床也有一定认识，但是真的处于那种加工零件的气氛下，有很大的不同，一是我们学校的机床都是有一定年代的，很少近年出来的新型加工机床二是在速度上，我们的加工速度也太慢了，加工同一个零件，我们需要的时间大概是这些加工师傅的五六倍，根本不能进行工业化的生产。在此次对加工车间的认识过程中，我更加明白了机械加工一些流程;胚料---划线---刨床(工艺上留加工余量)--粗车--热处理,调质--车床半精加工--磨--齿轮加工--淬火(齿面)--磨面;齿轮零件加工工艺:粗车--热处理--精车--磨内孔--磨芯,轴端面--磨另一端面--滚齿--钳齿--剃齿--铡键槽--钳工--完工。4)装配车间。任何机器都是有一个又一个零件装配而来，在装配车间，这里大概有接近一百多人在进行零件的收集和装配，以及包装，再发送至储货厂，在这个车间，工人师傅首先将起所收集的零件进行飞类，一便于进行组装，确定装配方法，装配顺序，所需工具;再进行清洗零件，去除油污，锈蚀，涂油，确保机器组装以后，表面整洁美观。在产品装配完成以后，还要对零件各方面进行调试，检查运动件的灵活性，密封性等性能，再转箱入库。　5)质保，销售和售后处理

最后，我们来到质检部门，他们主要是对所生产出来的产品进行随机性的抽查，记录其数据，并返回到加工车间，对产品进行修正和修改，更好的生产储合格产品。至于销售部分，据销售相关部门介绍，由于该企业采取的订单式生产，所以销路一路看好。

对机械制造的体会

历时将近一周的实习结束,该次实习,真正到达机械制造业的第一前线,了解了我国目前制造业的发展状况也粗步了解了机械制造也的发展趋势.在新的世纪里,科学技术必将以更快的速度发展，更快更紧密得融合到各个领域中,而这一切都将大大拓宽机械制造业的发展方向.

在将来机械制造将会向“四个化”发展，即柔性化、灵捷化、智能化、信息化.即使工艺装备与工艺路线能适用于生产各种产品的需要，能适用于迅速更换工艺、更换产品的需要,使其与环境协调的柔性,使生产推向市场的时间最短且使得企业生产制造灵活多变的灵捷化,还有使制造过程物耗,人耗大大降低,高自动化生产,追求人的智能于机器只能高度结合的智能化

进行，冲压件具有重量轻，刚性好，尺寸精度高等优点，在很多情况下冲压件可直接作为零件使用。

**2024年金工实习铸造总结最新三篇三**

实习目的：为配合完成教育教学任务，培养和提高我们的实践操作能力，使学生理论联系实际，学以致用，使学生在金工具体操作过程中，对机械制造过程有一个完整的感性认识，为学习有关的后续课程和将来从事相关的技术工作，打下一定的实践基础。同时增强我们在实践中获取知识的意识，达到教学与实践相结合的目的。

实习过程概述

本次实习类容包括锻造，锻压，焊工，刨工，磨工，钳工，铸造，铣工以及车床加工。由于工种众多，我们的安排情况是第一次是锻造，锻压，焊工;第二次是钳工，第三次是数控车床，第四次是磨工，刨工，铣工。在实习开始时我们看了书籍，对我们所要实习的工种有了大致的了解和认识，以及大致的说了一下在实习中应该注意基本常识和安全事项。比如，女生还必须要带帽子，任何人不得戴手套进行操作。实习的基本要求是一切听从老师的安排，不得擅自开启动用设备和机器，安全第一。

实习由老师对将要进行的工作和机器做简要必须的介绍和示范操作，我们需认真观察老师的每一步动作，以免在自己操作的过程中出现错误。同时在操作中应特别注意安全，对于比较危险的动作需向老师请教确认之后才能操作，以免发生不必要的事故和机器故障。在实习结束时应打扫一下工厂卫生，在老师允许的情况下方可离去。

主要实习岗位和内容

车工的主要工作方式是在车床上用车刀对旋转的工件进行车削加工，主要是进行一些简单的切割如切割出平面元，圆锥，圆环。操作前，老师先给我们讲解了车床的构造和工作原理，然后又详细的讲解了车床的主要操作步骤和主要原件的操作方法，然后给我们示范的做了一个机械零件。

刨工主要是操作刨床，按照图纸的工艺要求，以刨刀对工件水平相对直线的往复运动来切削加工零件的工艺。这位老师还是同以前的老师一样，先是介绍一下机器的大致机械构造如驱动系统、传动系统、变速系统、加工尺寸以及加工用的刀具和刀具运动的距离调节和加油润滑系统等。然后老师开启刨床，向我们演示了一些基本的操作技巧，如该选择在什么时候移动刀具，对不同的工件应该选用不同的刀具运动距离等。然后老师要求我们每一个人都去操作一下机器，去感受一个实际的操作，的确有一种不同的感觉。

磨工是运用磨床加工工件的。磨床能加工硬度较高的材料，也能加工脆性材料，能作高精度和表面粗糙度很小的磨削，也能进行高效率的磨削。它的工作方式是使用高速旋转的砂轮进行磨削加工。

老师给我们介绍了它的驱动系统，砂轮工作情况以及工件固定等一些基本知识后没有用实际的工伯进行了加工演示。由于砂轮工作需要的条件较苛刻，所以也没有用传统的用机械方式固定工件的方法，而采用了电磁吸附式的固定工件方式，因为如此，它所加工的工件的摆放也有技巧，应尽量让光滑、面积较大的面让机械吸附，以增强工件固定的牢固程度，增加安全性。

【2024年金工实习铸造总结最新三篇】相关推荐文章:

2024年金工实习总结心得体会

2024年大学生实习总结最新三篇

最新实习年度工作总结2024年三篇

金工实习报告总结 金工实习心得体会

金工个人实习工作总结2024年

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