# 金工实习报告--高分子甲班 吴丽娟

来源：网络 作者：梦回唐朝 更新时间：2024-10-10

*金工实习报告200336001092 03高分子甲班 吴丽娟 G2 027两周时间相对于我们的一生来说也许不值一提，然而这两周时间却给了我一种寿命延长了的感觉，从而在心中占有很重的份量。金工实习是一门不同寻常的课程，既是知识的学习，又是...*

金工实习报告

200336001092 03高分子甲班 吴丽娟 G2 027

两周时间相对于我们的一生来说也许不值一提，然而这两周时间却给了我一种寿命延长了的感觉，从而在心中占有很重的份量。金工实习是一门不同寻常的课程，既是知识的学习，又是动手能力的训练，还是技术的熟练，更是修养的提升——细心、耐心、认真负责。汗水滑落，手臂酸痛，腰酸背痛，那算什么，难道还不抵我们掌握的不少知识和技术吗？如今我感觉自己成长了，生命在宽度上得到了延伸。今生难忘金工实习的点点滴滴——累？充实？感叹？……

在我心中实习是快乐的，不管是实习操作，还是培养安全意识，又或者是和同学的分工合作。的确，有些工种会很累，而且会要求你重做。但试想一下，当你流过汗水、抱怨过后完成一项作业的时候就不会兴奋不已吗？那可是付出努力后收获的喜悦，一种由心底发出的高尚的喜悦！

虽然短短的两周时间我们不可能掌握很多的工种，但我们了解的也不少。每个工种有哪些程序，有哪些知识点，如何操作，要注意哪些安全问题，都随着学习与实践印在了我们心中。尽管这些还很皮毛，但对各个工种的初步认识是很必要的。此时此刻，实习的经过又一幕幕地放映在我眼前……

安全意思

安全课是我们的第一堂课。安全在生产中首要的，因而我们不能忽视。我们被老师带到了一间多媒体教室看录像。录像首先给我们介绍了部分工种及流程，同时也说了实习中应该注意的问题，像要按时上班，佩戴胸章，不能穿凉鞋、拖鞋，男女生都不能穿短裤，女生不能穿裙子，头发长的要戴安全帽，等等。接着是一些安全事故的录像以及可能存在的安全隐患，让我们在实习的过程中能够提高警惕，防止意外的发生。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。这堂课实在是太重要了，要不然我们这些糊涂虫说不定还会闹出更离谱的事故来。可一堂课下来我们都感到有点害怕了，然而老师笑着告诉我们，只要掌握了正确的方法，按要求操作是不会有意外发生的。总算放松了些，但我们又如何能保证我们的操作是符合要求的呢？还是不放心啊。

第一个工种相信无论对谁来说都是难以忘怀的。电焊气焊，我们G2组实习的第一个工种。听完安全教育我们便奔向目的地，此时我们的心情是好奇、兴奋与紧张的混合体——想学习，了解有关知识却又怕出现刚看过的安全事故（不能使用违规电器，不能满身汗水地工作，否则有触电的危险）。然而，我们还是静静地坐了下来听师傅讲解电焊的知识：焊接是一种通过对金属加热或加热加压同时进行，把金属加热到熔化或半熔化状态，从而把金属连接在一起的一种工艺方法……焊条电弧焊的设备……焊条的分类和保管……焊接头和坡口形式……焊接种类……焊接方法……基本操作及安全……焊接的优点和缺点……在师傅的指导下，我们穿上防护衣，分组实践了。现在已经不再那么紧张了，因为知道只要规范操作是不会出事的。于是引弧，焊接，我们开始操作了。隔着面罩我们还是能看到弧光的，惨白的，耀眼的，于是我们的手就带着这诱人的弧光走，希望能走出让我们满意的路。就这样由不会到会，由歪歪扭扭到基本直线，再由粗细不均到基本均匀，手发抖到平稳。然后听师傅一声称赞，我们真是乐飞了天。这只是电焊，还有气焊呢，就不多说了。经过这一天我们知道了什么是焊接，该如何操作，要注意哪些安全问题……

累与喜悦

许是每个人都会谈到最累的工种吧，据统计钳工是独占鳌头，而对于我也不例外。也许不了解的人会觉得奇怪，不过就动动钳子嘛，又什么累的？我想这主要是因为他并不了解这个工种具体是做什么的才这么说的。且让我来介绍一下吧：钳工是手持工具对金属进行切削加工的方法，工具简单和手工操作是它的两大特点。钳工的主要工具有木制钳工台、虎钳、划针、划规、划针盘、方箱、样冲、手锯、錾子、手锤、锉刀、钻床、麻花钻、铰刀、丝锥和铰杠、板牙和板牙架等。钳工的基本操作有划线、锯削、錾削、锉削、钻孔、铰孔、攻螺纹、套螺纹等。下面就我们的实践来说说吧。我们的目标就是制作一个螺母，六边形螺母。首先我们选择自己的工具，这很关键，因为工具选不好会事倍功半的。然后我们分步进行：①选好圆柱坏件，划线，锯一段约12mm的圆柱（因为要求螺母厚度为10mm，所以要保留一定的余量） 。在这里我就吃了没选好工具的苦头了，因为所选的手锯旋不了很紧，导致锯了一个多小时。这里安装锯条要求锯齿朝前，起锯稍小于15度角，锯速在40次每分钟左右。在锯的过程中我们既要维持我们的手锯水平，又要保证它竖直向下。这是比较难的，不小心很可能就要重来。有多少同学锯到手酸了，汗流出来了，但大家都是歇歇马上又接着锯。长吁一口气是同学们锯完的共同反应。②将两个圆周面用锉刀锉平，并使其厚度为10mm。首先要保持锉刀的水平，不然锉出来的面就不是水平的。而且要注意进行交叉锉，保证平面别小看这一步，大部分同学就这一步累得不行了，手酸了，甚至麻了，让你想干脆放弃。而我在这里才真正体会到了金工实习的累：握锉刀的手掌红了，紫了，还隐隐作痛；来回拉动的手臂酸了，麻了，甚至使不出力气来；头上，身上汗水不断往外冒。常常，我又把平面锉成了中间高边缘低，于是又要继续锉。然而我知道，这是考验我的时候了，所以累了我就让自己休息一下接着干，烦了我会对自己说现在就不想做了，以后还怎么办事，耐心与恒心是很重要的。于是就在这受挫与自我鼓励中我完成了操作，那两个平面呀，它们的每一锉都包含着我的汗水与微笑。③找圆心，画圆，画正六边形（过程中要打样冲点）。④按线把圆柱锉成底面为正六边形的柱体。⑤锉其中一个底面的圆角,要求锉刀与水平面成约30度角,刀具路线为圆弧,使最上的平面如圆形。这是最能引起我的兴趣的操作，将一个六边形锉成圆，这还是一项艺术。⑥钻孔，扩孔，攻螺纹。钻孔和扩孔时要注意对准圆心和加紧工件，否则孔会钻歪的。我对自己的这一步操作最满意啦，因为无论钻孔还是扩孔我都能对准了中心。攻螺纹时应进退交替，使铁屑能及时送出。⑦装配。只有能装配上的才算合格的螺纹。套上螺栓的那一刻，连我自己也弄不清自己是什么心情了，是石头落地？还是燕子掠水？或者应该说是苦乐交集。再看着师傅给自己的作业打了个不错的分数，那种汗水与欢笑掺杂在一起的喜悦更是无法言喻。

感叹

最令我们惊叹的是将近全自动化的数控铣工。为什么？请听我解释：数控铣工是使用数控机床对工件进行铣削加工。在这里主要的特色是数据控制，只要我们编好程序，通过计算机调用输出，不用手工控制就可以将整个工件按要求加工出来。尽管我们没有机会见到加工的真实情况，但通过录像我们惊叹数控的方便与快速，甚至感叹之前的工种为什么就没使用数控呢。但我明白，想钳工，虽然比较辛苦，但却是生产中必不可少的一项工艺。

上述只是我们实习的部分内容，除此之外我们还领略了铸造，数控板金，车工，刨工，CADRP，数车，电火花特色。工种不多，但我想我们主要是了解生产如何进行，一些工种的操作，然后是动手实践。所以十天的实习对我们来说是及其重要宝贵的！

我的看法

很感谢学校给我们安排了这么一门课程，让我们了解到生产上的各种工种。通过实习我们扩展了我们的知识面，锻炼了我们的动手能力。只是部分工种的设备缺乏，本应个人操作的要两个人一起操作，这样握往往造成有些只有看的份，因为他的搭档包揽了将近所有的操作。有些工种对工种的有关知识讲解比较详细，但缺乏甚至没有机会实践；而有些工种得到了实践，但对其知识的了解却较肤浅，比如一些需要编程的工种。两人甚至两人以上合作的操作我觉得是很必要的，因为在生产上合作是无处不在的，因而我们要加强与他人合作的能力。我感觉对各种工种的实际应用还不是很了解，尽管对工种的工具，操作等已经了解。我们实习的设备部分已经很残旧了，或者说不能用了，我觉得应及时更新。中和各个工种，每个工种都能得到实践并加深了解。

尽管时间飞逝，尽管以后我们的路还很长，但金工实习的这一段记忆是永远不会退色的！让我再感受这特别的日子，这美好的时光！

2024，05，18

高分子甲班 吴丽娟

G2 027

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