

金工实习报告总结

作者：有故事的人 来源：范文网 www.wtabcd.cn/fanwen/

本文原地址：<https://www.wtabcd.cn/fanwen/zuowen/1677788467118994.html>

范文网，为你加油喝彩！

主持稿范文-质量记录



2023年3月3日发(作者：素养教育)

金工实习报告总结6篇

金工实习报告总结1

一、实习时间：20__年X月2日至X月6日

实习地点：邵阳学院机械实习工厂

实习单位：电气工程系12电气工程及其自动化实习目的：

此次金工实习可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。

二、实习过程概述;

在七里坪校区的校工场里，我们进行了为期一周的金工实习。在实习期间，我们接触并学习了车、铣、磨、刨四个工种的操作要领。每天，大家都会有新的收获，都能接触到平常在书本上接触不到的知识，在八个小时的实习时间里老师耐心且详细的教授与指导，我们能够很快掌握每个工序的操作要领。在整个实习过程中没有出现过一次伤害事故，每个人都完成了自己的作品。虽说质量不尽人意，但是它其中凝结的汗水值得我们欣慰。总的来说这次实习活动是一次有趣而且必将影响今后学习和工作的重要实践经验。

三、主要实习岗位和实习内容;

1、车工实习

车工让我们简单了解车床的工作原理及其工作方式学会正
确的车床使用方法并能正确使用一种工件加工方式知道车床型
号含义熟练车削加工操作。车工安全知识上班穿工作服女生戴工
作帽并将长发挽入帽内。工件和车刀需装夹牢固以免工件和车刀
飞出伤人。工件旋转时不准测量工件。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。

开始时听从师傅安排和操作过程熟悉车床操作后来练习车
锉刀手柄过一段时间后又实习如何车螺纹最后独立加工铁锤柄。

又向我们讲解了各个手柄的作用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。车工对精确性的要求很高差
之毫厘就将失之千里。

如果是把工件车的太大那还可以继续车到合适大小如果车
小了那整个工件就报废了只能从头再来一次。我们这组很不幸的
出现了一次这样的状况大大耽误我们的工作进度。最后经过努力
终于完成了我们的工件铁锤和螺母。车工体会车床是通过各个手
柄来进行操作的成功通过车床完成工件的这种成功的喜悦只

有通过亲身参加实习才能感受得到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。理论归理论实践才是真目的才能练出真本领。此阶段实习给我最大的感受还是必须要亲自动手操作不动手不知道该怎么操作不动手不知道哪里有错不动手就不知道错了以后该如何改正。实践出真知实践使人的进步更快收获更多适应社会能力更强。

车床运转时，不能用手去摸工件表面，严禁用棉纱擦抹转动的工件，更不能用手去刹住转动的卡盘。当用顶尖装夹工件时，顶尖与中心孔应完全一致，不能用破损或歪斜的顶尖，使用前应将顶尖和中心孔擦净，后尾座顶尖要顶牢，用砂布打磨工件表面时，应把刀具移动到安全位置，不要让衣服和手接触工件表面。加工内孔时，不可用手指支持砂布，应用木棍代替，同时速度不宜太快。禁止把工具、夹具或工件放直接在车床床身上和主轴变

速箱上。工作时，必须集中精力，注意头、手、身体和衣服不能

靠近正在旋转的机件，如工件、带轮、皮带、齿轮等。

我们做的作业是一个类似螺丝的零件，用车床可以很快车出

基本形状，最大的难题是要保证尺寸，特别是车外圆的时候，要

特别小心，按照计算慢慢车，先是粗加工，然后是精加工，分几

次来做。有时候车得时候如果进太多的话，超过误差范围，那么

按照老师的话，就是废品了，切断后重新做过。实习老师也是在

我们身边是不是的指导我们，虽然做了很多废品，但最后我们还

是都做出了合格的作业。

通过车工实习，我们熟悉了有关车工及车工工艺方面的基本

知识，掌握了一定的基本操作技能，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能力，以及分析问题和解决问

题的能力。

2、刨工和铣工实习

在车工的实习过程后，我们还花了一天的时间练习了刨床和

铣床。实习老师只是让我们熟悉一下刨工，在钳工实训中我们知

道了钳工的主要内容为刮研、钻孔、攻套丝、锯割、锉削、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。同时我也知道了钳工的安全技术为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。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台虎钳夹持工具时得用锤子锤击台虎手柄或钢管施加夹紧力。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。

金工实习报告总结2

4月x日至5月x日，我们专业进行了为期一个月的金工实习。因为是第一次参加金工实习我们都感觉兴奋不已，因为可以远离课堂实践一次，但又难免有些茫然，由于对实习工种和实习要求的无知我们有点不知所措，但是通过为期一个月的实习之后我发现收获真是太大了，视野更加开阔，对生产实践有了一个更全面更深刻地认识，在自己能力提高的同时更增添了我在以后面对激烈的社会竞争时的自信心

实习期间，我们接触了钳、铸、焊，锯、锉、钻、车、铣、锻等11个工种。对比于课堂上每天学的专业知识，在实习中，大家除了可以学到新的知识，还有现场实践的机会，就如实习老师说的，老师讲的对不对、一上机床就能验证。我们在每天6小时的实习时间里，都要完成从对各项工种的一无所知到制作出一件成品的过程。积累了知识、同时看着自己的作品有实践的成就感。

实习内容主要分为两大块，传统部分和现代部分

传统部分时，我们学习了铸造、电焊、传统车、铣等、虽然

很累、很脏，但工件却是自己一步一步做出来的，在那我学会了工种的操作步骤、也增强了我的毅力、对课堂上的一些抽象的理论知识有了更加深刻的理解。

现代部分时，我们主要学习的是数控编程，这是一门比较难的知识、仅六天时间肯定是学不深、只是对会最基本的运用、在老师的指导下、自己编程做了几个小工艺品一个月的时间、我们不仅收获了汗水，同时增强了实践能力，对理论知识有了新的见解，也大致了解了本专业未来的发展方向，对自己的未来有了更全的规划、获益匪浅。

金工实习报告总结3

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。在这个短暂的四个星期内，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！

转眼为期四周的金工实习结束了。在实习期间虽然很累、很

苦，但我却感到很开心！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？

四个星期，短短四个星期，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。

第一周，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，起锯时锯弓往复行程要短，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。

四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。在十天的金

工实习中，的确过得很愉快，甚至有点快乐不知时日过的感觉。

给我们指导的师傅都很随和，一遇上我们不能开窍或双手不巧时

他们总是耐心一遍又一遍地给我们讲解，甚至是手把手地传授技

术，平常空有理论的我们终于感到了实践有多么重要，倘若没有

金工实习，有一天走出校门，什么是电焊条、什么是台虎钳、车

床和铣床有什么不同、原来螺母是可以手工磨出来的、铸造用

的材料是沙……这些我们都不知道，还说是学工科的学生呢！可

想而知，金工实习给我们的实践性知识有何等的可贵。而且在实

习其间，每天必须很早就起床，不能旷工和迟到，这又是对我们

纪律性的一大考验！在金工实习中，我们遵守安全准则，听从指

导人员的指导，严守纪律。终于，在实习过后，我解开了之前自

己的疑问，懂得了金工实习的意义：它是让我们在劳动实践中，
把自己当成一份钢料，在祖国这个大熔炉里不断的敲打，不断的
磨练，让我们的体魄和精神不断的得到提高和升华，铸造成一块
优秀的工件！

有话说，实践是检验真理的唯一标准。在这个愉快的金工
实习当中，我的收获不少，也给自己提升了一个高的层次，学到
了许多在课本里学不到的东西：合作、耐心、严谨等。

感谢这二十八天的金工实习，因为它必在我以后的学习工作
中起到一个指南针的作用！难忘啊，金工实习！
乐园

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。

金工实习报告总结4

“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。

由于元旦放假，所以我们只进行了为期9天的金工实习。期间，我接触了数铣、plc、数车、焊接、铸造、快速成型、模具、线切割、电火花、冲压、钳工等15个工种。每天，大家都要学习一项新的技能。在实习时间里，完成从对各项工种的一无所知到作出一件成品的过程。在老师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9天的金工实习。

在钳工实习中，我们知道了钳工的主要内容为刮研、钻孔、攻套丝、锯割、锉削、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。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，

中午休息的时候，整个人的手都酸疼酸疼的，腿也站的有一些僵直了。下午终于把作品弄出来，虽然不是很标准，但却是我汗水的结晶，是我一天下来奋斗的结果。接下来的工种是铸造，可以说完全是对小时候玩泥沙的回味。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。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。然后，我们在老师的指导下学习电弧焊，经过了半天的电弧焊练习，我们对电弧焊虽然没完全掌握，但也了解并学会了很多关于电弧焊的基本操作，我们主要掌握的是摩擦引弧。之后还学习了许多有趣的工种，例如快速成型、线切割和数车，在这三个工种中，我都能够完成自己的作品。看着自己亲手设计并完成的作品，心里感到十分欣慰。

本次实习感想：

时光如流水，两周时间转眼即逝，为期两周的金工实习给我

体会颇多，我主要从以下几点展开。

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、实习过程中制订的学生实习守则，加强清理机床场地、

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

也起到了较好的促进作用。

5、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。

6、这次实习，让我们明白做事要认真小心细致，不得有半点马虎，同时也培养了我们坚强不屈的本质，不到最后一秒决不放弃的毅力！

金工实习报告总结5

金工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先修课，是非机类有关专业教学计划中重要的实践教学环节。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。

作为机电设备维修与管理（光伏设备）专业的一名学生，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，特别是来自城市的同学，平时自己动手的机会少，动手能力差，很难适应以后社会对全面人才的需求。而金工实习课程

为我们这些理工科的学生带来了实际锻炼的机会，让我们走出课堂，在各种各样的工件和机器的车间里，自己动手，亲身体验，这些对我们的帮助是巨大的。感谢学校为我们提供这样的机会，同时也感谢辛苦带领和指导我们学习的老师们。

再一次穿上军服的我们，成为校区里的一道亮丽的风景，还记得第一次，我们带着好奇而兴奋的心情，向着学校金工实习基地进发，想象着自己亲手完成工件加工的快乐。然而，时间过的真快，转眼间，短短两周的金工实习已经结束了，在当蓝领的日子里，我们有过艰辛，有过畏惧，但我们收获更多的是快乐和宝贵的动手经验。和老师，同学们聚集在车间里的那种亲切，那种体验，将是我人生里永恒的回忆。

在实习期间，我先后参加了焊接，数字线切割，车工，钳工，铣工，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。

金工实习报告总结6

“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。由于元旦放假，所以我们只进行了为期9天的金工实习。期间，我接触了数铣、plc、数车、焊接、铸造、快速成型、模具、线切割、电火花、冲压、钳工等15个工种。每天，大家都要学习一项新的技能。在实习时间里，完成从对各项工种的一无所知到作出—件成品的过程。在老师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—例伤害事故，基本达到了预期的实习要求，圆满地完成了9天的金工实习。

在钳工实习中，我们知道了钳工的主要内容为刮研、钻孔、攻套丝、锯割、锉削、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。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，

中午休息的时候，整个人的手都酸疼酸疼的，腿也站的有一些僵

直了。下午终于把作品弄出来，虽然不是很标准，但却是我汗水

的结晶，是我一天下来奋斗的结果。接下来的工种是铸造，可以

说完全是对小时候玩泥沙的回味。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。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。然后，我们

在老师的指导下学习电弧焊，经过了半天的电弧焊练习，我们对

电弧焊虽然没完全掌握，但也了解并学会了很多关于电弧焊的基

本操作，我们主要掌握的是摩擦引弧。之后还学习了许多有趣的

工种，例如快速成型、线切割和数车，在这三个工种中，我都能

够完成自己的作品。看着自己亲手设计并完成的作品，心里感到

十分欣慰。

更多 作文 请访问 https://www.wtabcd.cn/fanwen/list/92_0.html

文章生成doc功能，由[范文网](#)开发