# 大学生金工实训过程报告 大学生金工实训总结(十篇)

来源：网络 作者：柔情似水 更新时间：2024-06-04

*大学生金工实训个人总结报告大学生金工实训总结一历经2周的金工实习终于落下帷幕，在这短短的两周，我学到了许多课本上没有的东西。在这两周里，我们学习的课程有热处理、数铣机床、表面处理、工业制造、铸造、汽车、电火花、工业安全和钳工。接下来我和大家...*

**大学生金工实训个人总结报告大学生金工实训总结一**

历经2周的金工实习终于落下帷幕，在这短短的两周，我学到了许多课本上没有的东西。在这两周里，我们学习的课程有热处理、数铣机床、表面处理、工业制造、铸造、汽车、电火花、工业安全和钳工。接下来我和大家分享一下我的实习历程吧。

热处理是我实习的第一门课程，我们学习的主要内容是了解淬火的目的和金相分析。

关于淬火工艺，我们要通过实验来验证淬火工艺能使材料的硬度增强。我们所使用的材料是45号钢，其含碳量为0.45%。首先，老师给我们介绍了砂轮的使用方法和作用，并一再告诉我们要注意安全问题。砂轮的作用主要是抛光，即将材料的表面打磨平整，以便进行以后的操作。抛光分为粗抛和西抛，粗抛使用砂轮正面，西抛使用砂轮侧面。抛光时一定不要戴手套，以免被砂轮卷入，造成不必要的伤害。使用时的规范动作为双手用手指拿住钢块，指尖不要伸出钢块侧边界，尽量水平打磨。抛光完毕之后，我们使用洛氏硬度计来测量钢块的硬度。测量完后，要使用箱式炉对钢块进行加热，加热温度为850摄氏度，加热时间为25分钟。加热完毕后要用专门的钳具将钢块夹出，并迅速放入水中冷却，待钢块完全冷却之后再次对其进行抛光，然后使用布氏硬度计测量淬火后的钢块的硬度，经过单位的换算之后，就可以从实验结果得出结论:淬火能够增强硬度。

每一步的操作我们都要注意安全，因为一瞬间的大意就可能造成终生的遗憾。我们所有的人都认真完成每个操作，圆满的完成了实验，得出了正确的结论。

接下来就是金相分析。在做金相分析之前要先进行几项操作：取样—抛光—腐蚀—清洗。使用的腐蚀剂为4%的硝酸酒精溶液。进行完这几项操作之后，就可以把材料放到金相显微镜下进行观察了。金相显微镜的物镜为50倍，目镜为10倍，所以整体放大500倍。所成的像为黑白像。通过观察，我了解到各种钢材的差异性取决于成分和结构的不同。

表面处理是最有趣又最复杂的一堂课。我们的实验目的就是将一块铝片染色并把表面处理成自己喜欢的图案。整个过程大致分成四个部分：首先是处理铝片表面，然后是染色，再是上蜡，最后就是描摹图案和清理残蜡。

开始我们进行表面的细处理，先进行除油，即出去铝片表面存在的油迹，使用的是naoh溶液，在50摄氏度到60摄氏度下加热2分钟，然后用清水进行清洗。接下来是出光，使用的是hno3溶液，加热2分钟，拿出来再次进行清洗。清洗完后是阳极氧化，使用的是硫酸溶液，使用的是直流电，电流0.8~1.5安，电压是12~15伏，温度为15~25摄氏度，时间为40分钟。漫长的等待之后，我们把各自的材料拿出来进行清洗。

至此所以的染色之前的准备都做完了，所以接下来就是染色了，这个过程相对容易和轻松些，不过值得一提的是紫色和玫瑰色是需要两种染料共同作用才能染色成功的，而且黑色和绿色需要半个小时的时间才能染上色。

接下来就是上蜡。上蜡之前要先用恒温箱将铝片烤干，如果铝片表面存有水分的话会影响后面的上蜡，影响最后的.成像效果。恒温箱的温度为100摄氏度，加热时间为10~15分钟。然后就要上蜡了，上蜡要均匀，同时注意不要碰到蜡浆，避免不必要的伤害。

等蜡干之后，就可以描图和雕刻了。雕刻完毕后要放进腐蚀液里进行腐蚀，溶液是naoh溶液，温度是40摄氏度以下，温度不能太高，太高会把原有的蜡也腐蚀掉，也不能太低，太低会延长腐蚀时间，而且效果也会不理想。等可以看出成像图像之后就可以拿出来清洗了，之后再次进行出光处理，时间为3分钟。这一切处理完后整个“工程”就进行完一大半了。最后的步骤就是使用恒温箱加热铝片表面的蜡质，然后用纸巾擦干净，这样由自己亲手制作的图案卡片就做成了。

整个过程中有很多的步骤，每个步骤都有其必要性，其中一个步骤的失败都可能造成整个处理效果的失败，所以就要求我们认真对待每个步骤，不能有些许大意。

实习的最后一天，我们学习的是工业安全。老师先给我们讲了几个生活中真实发生的安全事故，然后为了加深我们的印象又让我们观看了几个在工作中由于一些细节问题而酿成大祸的视频，让我们切身体会到安全生产的重要性，安全不仅仅只停留在口边，更应该体现在实际的操作中。

讲完安全生产的重要性之后老师又给我们放了一些灭火器的分类和使用，让我们学到了平时没有接触过的新知识。

最后老师教给我们人工呼吸和胸部按压急救方法，这对我们的生活有很大的帮助，是我学到的最实用的技巧。

通过两周的实习，增强了我们的动手能力和思维转换能力，培养了我们的耐心和毅力，也让我们知道了团结合作的力量之大。在整个实习中，老师们都是一直在强调安全的重要性，告诉我们要从精神上注意安全，而不是只停留在口上，要知道危险总会在大意的一瞬间发生，当你后悔的时候恐怕已经无力回天了。

真的希望铸造那里的工具可以换成新的，因为据老师说那些工具都用了几十年了，而且大都已经是残肢断臂了，其实不需要很新很新的工具，只要不是残旧的就可以了。

还有就是数铣实习那里的电脑能不能多装几台呢?那里真正能用的就只有7、8太左右，而一组实习的人数为20人，所以会给我们带来很大的不便，有时老师讲的课程我们根本就没有听到或者没看到。

希望自己的两个小意见会给训练中心带来新的变化和便利。

**大学生金工实训个人总结报告大学生金工实训总结二**

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。然而，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。

一、钳工

钳工的实习是给我们留下印象最深的，我们通过近一周的努力，每人亲手加工了一把锤头，拿着这锤头我们都无比的高兴，因为它里面藏着我们太多的汗水。

一块长方体铁块，长约一百三十毫米左右，宽高约有二十三到二十六毫米，各面布满了氧化层，而且很不平整，主要工具是几把锉刀、一台台虎钳、尺子等，将这些放在一起，产出的却是一把长一百二十毫米，宽高在二十毫米的有模有样的有倒角有丝空的锤头，想起来都不是很容易的事，就好象古代说的那样要将铁棒磨成针似的，因为这所有的加工都必须要用手工来完成的，然而我们就是发扬了“只要工夫深，铁棒磨成针”的作风，大干了一场。

二、冷加工

冷加工，我印象不是很深，因为它是所有实习中最短的一门，作为学生的我们参与的很少，没有什么实际操作，老师在上面讲解，在各种设备面前示范，我们似乎只是站在了一个观众的角度了，也许是学校的设备有限的缘故吧，我真心希望，以后我们的参与会多一些，多参与一些实际的操作，多增强自己的才干。

三、铸造

对我而铸造言，我很高兴，因为我的成绩是特别好的，不仅如此，我们组的成绩也是最棒的。

出生在农村的我，不要说对铸造有多么的熟悉了，村里面经常会有人拉着一车的工具来干这个。儿时的我每每观看，那时很是不解，很是羡慕师傅的水平和技巧，因此自己参加铸造可谓是使我得到了一次实验的机会了。

铸造说起来很容易，看起来也是很容易的，但是做起来却不那么容易了，填土要垒实，最难的就是起模具的时候了，这是很不容易的事情，经历了无数次，也许每次的失败都是缘出此处的，起不好则什么都免谈了，当然也要有高手，总是能够修好它，我想我也许就是这么一个高手，因此，每每都是我修补，还有百分之一的希望我也不放过，总能修好，我说可以了，到老师那里每每都是优，最令人兴奋的是全班就浇铸了两个，然而这两个的腔体都是我们组加工的，老师说我们合作的好，分工仔细，确实，大家在一起相互监督着干确实要好的多了，失误也避免了很多，通过对铸造的学习，不仅使我学到了知识，更增强我的团队合作能力，我收益匪浅啊!

四、车工

车工是最脏的活了，然而却是最现代化的活了，因为我们每人面前都有一台大家伙——车床，因此我们也是很高兴的。

首先老师简单介绍了一下车工，然后就告知我们去学习安全操作规程了，因为车工确实是很容易是出问题的，车床运作起来，那都是每分钟几百转的转速啊，切下削末有时能飞的好远，而且是带着相当的速度的，扳手可能就飞了，不知就是谁倒霉了等等。

车工不同于其他实习是因为它是机械化加工，除必要的人工参与外，其他都是机器来完成的，这就比其他实习先进多了。

加工的工件出乎我们的意料，是锤把，因为我们先前的那个班级不是加工的这个，想着能给自己的锤头按一个把，因此每个人加工的都是很认真仔细，老师也在一旁不停的指点，出现了毛病，老师会巧妙的修改，把的中间一段直径为十二毫米的，不容易加工的光滑，看起来不雅，然而老师却能将缺点变成亮点，简单的几圈就边的好看多了。

五、实习总结与体会

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。

短短的一周实习过去了，我收获很多，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。

**大学生金工实训个人总结报告大学生金工实训总结三**

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。

一、实习目的

了解各工种的作用及使用方法，锻炼自己的动手能力，将学习的理论知识运用于实践当中，进一步巩固、深化已经学过的理论知识，提高综合运用所学过的知识缩短我们从一名大学生到一名工作人员之间的思想与距离，为以后进一步走向社会打下坚实的基础。

二、实习内容

1、焊接实习

曾无数次看到建筑工地里闪烁的电火花，我知道那就是焊接，这次，我们也要接触到令很多同学畏惧的焊接，本想着操作起来很容易，然而事实却并非那样，比我想象的要难的多了。今天，老师给我们详细介绍焊接的相关操作和一些注意事项，焊接所产生的气味和刺眼的光对人体都是有害的，我们在操作时要懂得保护自己，穿上工作服，带上面罩。

2、热处理实习

热处理是将金属材料放在一定的介质内加热、保温、冷却，通过改变材料表面或内部的金相组织结构，来控制其性能的一种金属热加工工艺。

为使金属工件具有所需要的力学性能、物理性能和化学性能，除合理选用材料和各种成形工艺外，热处理工艺往往是必不可少的。钢铁是机械工业中应用最广的材料，钢铁显微组织复杂，可以通过热处理予以控制，所以钢铁的热处理是金属热处理的主要内容。另外，铝、铜、镁、钛等及其合金也都可以通过热处理改变其力学、物理和化学性能，以获得不同的使用性能。

3、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。

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。此阶段实习给我的感受还是必须要亲自动手操作，不动手不知道怎么操作，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。

4、数控实习

就是通过编程来控制车床进行加工。老师也给我们在黑板上做了简单的介绍，并且举例说明。一个步骤一个步骤的写。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。

5、钳工实习

钳工的实训说实话是很枯燥的，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。

6、铸造实习

实验的目的在于了解铸造生产工艺的过程、特点和应用，熟悉砂型铸造工艺及工具的使用。认识型砂及成分，掌握砂型铸造方法铸造简单零件。实习的步骤：简单讲就是，制模型，制模芯，制砂型，制砂芯，合箱，扎气孔，浇铸，冷却，落砂，检查。

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!

7、锻工实习

锻压是在外力作用下使金属材料产生塑性变形，从而获得具有一定形状和尺寸的毛坯或零件的加工方法。它是机械制造中的重要加工方法。锻压包括锻造和冲压。锻造又可分为自由锻造和模型锻造两种方式。自由锻还可分为手工锻和机器锻两种。

三、实习感想

我们在实习中充实地度过了我们的实习生活，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。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。我们应该大学生多参加这样的实习活动，似乎这些天的时间比我们课堂上学到的东西更多。

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。因此我希望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。

**大学生金工实训个人总结报告大学生金工实训总结四**

作为导游专业的学生，我们已经学习了为期一年的相关知识的学习。我们急需要一个机会把我们所学的知识与实践操作结合起来，以检验我们的所学，了解我们学习过程中不够的地方和学习中的问题，做到理论与实际相结合，做符合市场要求的人才。

一、实训目的

我们可以通过这次实习，使我们可以进一步了解和掌握导游员带团的全过程和讲解技巧。同时让我们对台州的著名人文景观和自然景观有一个比较全面、客观、详细的认识。希望通过此次实习来强化对学生全面的素质教育，使我们能将所学的专业理论知识与社会实践，专业实习进一步的有机结合，同时检验我们的所学，了解我们学习过程中不够的地方和学习中的问题，增强我们的实际造作能力和实际应变能力，为毕业后从事导游工作以及旅游管理工作奠定良好的基础。很重要的一点是在实习的过程中，增强了我们的班级凝聚力和我们的友谊。

二、实训时间

实训时间:

三、实训内容

1、全班同学分为7个旅行社进行。

四、实训地点

实训地点；4月12日----临海东湖—江南长城—紫阳老街—龙兴寺

这一次的实训，对于我们而言，是异常激动的，虽然天空下着绵绵细雨，但也阻挡不住我们的热血澎湃，在“全配导游”x老师的带领下，我们乘着校车出发了。首先，朱朱老师给我们介绍了临海千年府城的整体概括，并且致欢迎词和沿途讲解。时间很快，我们就到了临海，,首先映入眼帘的就是临海市区的一个标志,那是一支雄鹰,标志的是临海的蓬勃发展。之后就到了东湖。接着就是一个一个景点的讲解了，可是我们按捺不住喜悦的心情，就净顾着我们自个玩了，完全忘了我们可是来学习的了。在整个导游过程中，由于同学们的严重紧张，致使导游词讲解连贯性较差，给大家听讲造成了一些不便。但是此次是我们第一次讲解，虽然背诵的韵味远远大过于讲解，但是作为第一次，自我感觉还是不错的。

4月17日——椒江市民广场——解放一江三岛纪念馆——海门老街

在这一天的一大早，我们就已经早早的穿上了统一的制服前往椒江。因为此次我们要去的地方是我们台州的市政府所在地，所以喽，我们必须加之以正式和严谨。那么，今天我们的路线呢就是第一站市政府的市民广场，接着呢就是解放一江三岛纪念馆，最后呢就是海门老街了。在此次的实训中，我可是带着任务出发呢，所以啦，也就没有第一次实训玩的那么忘乎所以了。一路上心惊胆战的颤颤巍巍地到了市民广场。今天的天气很好，在青山绿水中，广场的中央停着很多白鸽，我也首次“亮相”啦。感觉还好，就是有些紧张，在讲解的过程中，觉得自己的手呀，都不受控制似的，僵硬的很，看来以后还是要好好锻炼锻炼了。

5月16日——仙居——神仙居景区——皤滩古镇

此次已经是我们第三次出去实训了，已经有了前两次的经验和体会，所以现在的我们在讲解中也就越加从容淡定了，而且也不会再像第一次那么窘迫了。因为这次我们知道我们要去的是山区的景点，所以呀，我们也早有准备，早早就准备了花露水和一些防蚊虫的药水。来到仙居，莫名感到很亲切，感觉就像是到了自己的老家，青山绿水映入眼帘，深深地感受着大自然的清新。在这次“行动中”我们迎来了我们的第一位地接导游温导，虽然我此次没有任务，但是有前辈温导在给我们传授经验，我还是要好好学习学习的。在这一路上，我们一边听着温导给我们讲解，一边仔细观察着、学习着如何成为一个合格的导游。在神仙居整个景区，我们游览了将近3个小时，我们看了象鼻瀑、天外飞瀑，还有将军岩、睡美人等等。中午呢，我们享用了团队餐，我们就像饿狼似的扑了过去。下午呢，我们可是无事一身轻啦，在台州金牌导游地接姐姐的带领下，我们浩浩荡荡地向皤滩古镇出发了，游玩了传说中的“妓院”，进了传说中的“赌坊”,体验了一把，真是有趣极了。

**大学生金工实训个人总结报告大学生金工实训总结五**

一、实训目的

1、认识钳工设备，工具，量具性能并正确使用。

2、掌握钳工划线，锯削，锉削，钻孔，攻丝，套螺纹等操作技术。

3、掌握钳工加工工艺，按图纸要求完成加工制作。

4、培养学生动手操作能力。

二、实训内容

1、综合练习划线、锯削、锉削、钻孔、攻螺纹、套螺纹等技术。

2、完成如图所示锤头和手锤柄的加工组装工作。

三、实训设备、工具、量具、材料

台钻、砂轮机、切割机、台虎钳、化针、样冲、锉刀、锯工、高度游标卡尺、游标卡尺、直尺等。

四、实训步骤

1、划线：举两个相互垂直的平面为基准。

2、锯削：加工大斜面(留加工余量5mm)。

3、锉削：粗锉——精锉。

4、钻孔——攻螺纹。

5、制作手锤柄：φ10mm圆钢取220mm，锉削20×10正四方体倒圆φ10-0.2mm用圆板牙套螺纹m10×20。

6、组装手锤，拧紧后铆住固定。

五、实训总结

通过一周的钳工实训，我有很深的感触，虽然很累，但是感觉很充实很快乐，并且学到了很多课本上没有的知识，同时还锻炼了自己的动手能力。虽然实习只有一周的时间，但对我来说却是非常难忘的一段回忆，毕竟这是大学以来第一次自己动手操作，也是一次真正的体验社会、体验生活。

通过这次的钳工实训，我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。同时我也知道了使用台虎钳夹工件时，不能用锤子敲击台虎手柄;在夹工件时必须夹紧，不然工件会来回摇动。接着便是刮削、研磨、钻孔、扩孔、攻螺纹等。

在第一天实训的过程中，磨了一个上午，反反复复就是一个动作，那就是手握锉刀在工件上来回的锉，并且还要有力气和做到位，在刚开始的时候，没有掌握技巧，锉了一会就感觉手指和背都特别酸，最后通过老师在一旁的指导和亲自示范，让我知道了怎样做能更有效率。在接下来的时间里我就感觉没有之前那么费力了。第一天结束后，看着自己加工以后的工件，感觉很有成就感，也为以后的几天增加了更大的动力。

在实训的过程中，有时抬头看一看同学们在认真的加工着自己的工件，并且在不懂的时候互相讨论一下自己的加工技巧，使每个人更有效率的加工出自己的工件。看着自己的工件在一天天的成型，大家都很高兴，感觉自己的辛苦没有白费，很有成就感。

回忆起这一周的时光，看着自己成果，我明白了做什么事都要细心、有耐心。如果不细心，工件只能做到形像，做不成标准件;如果没有耐心，工件就会做不下去。所以在以后的时光里，不管做什么事都不能半途而废，要努力做好每一件事。

**大学生金工实训个人总结报告大学生金工实训总结六**

实训地点：

时光飞逝，至今已度过了近一半的大学时光，经过这么长时间的磨砺我们也都成熟了许多。学会了为人处事、学会了自己应对在自己身上发生的事、也学会了自学自立……这就是我们的进步，但是我知道要达到自己的目标这些还远远不够。

我们来到大学最重要的是学好自己所选的专业知识，在书本上所学的都是理论，而脑子里仅仅有理论还不能满足未来工作及社会对我们的要求，还需要过硬的专业实践经验，此点是所有人的共识。虽然我学的专业是工程造价，但是要想毕业后在社会上能找到好工作就必须要掌握所有与建筑工程有关的知识，例如施工技术、施工组织、建筑材料等。而对于没有见过实体工程的我们学习建筑工程的知识，让人感觉好空洞，要学好就更难了!所以学校给我们开了实训课。它是我们专业课程计划的一个重要教训环节。有助于巩固课堂所学理论知识，训练专业技术技能及提高操作技能，培养我们的综合素质，提高就业的竞争力。通过实训，培养我们将理论知识转化为职业技能的能力。

实训内容及过程：

我们一到德阳建院，相关的老师便召集我们集合，给我们讲实训相关的事，及注意事项。接着对应的老师把我们带到了他们的训练基地，我们的实训便开始了。我们的第一个训练项目是砖墙的测量验收。我们随老师到了一栋砖砌的两层楼建筑里，老师随即给我分组，每组分发了一套仪器，里面包括水平尺、卷尺、游标塞尺、弹线。测量内容包括房屋的开间、进深、层高、砂浆的饱满度和水平灰缝的平直度等等。首先老师给我们演示了一遍砖砌体工程的验收过程，讲了相关的规则、相关的建筑规范、仪器的用法等。然后老师让我们我们自己根据演示的过程做一遍。拿着那些从来没有见过的仪器感觉好陌生，对要做的砖墙测量验收更是无从下手，虽然我们的心里已经把过程牢牢地记住了。因为时间不多，所以我们还是硬着头皮上了。尽管我们感觉生疏做的有点慢，但我们还是依照规定的程序吧这个技术含量相当高的训练完成了。我们小组测量了几组数据，并根据规则处理了一遍，发现这座砖混建筑在质量上却是出现了很多问题，很多数据都不符合建筑规范。规范里规定：垂直度的偏差不超过5mm，我们测出来的数据平均值是7mm;我们测量出来的竖直灰缝就更是让人汗颜了，规范误差只1cm可是我们处理出来的数据却有2cm的，甚至有偏差3cm的;砖墙的水平灰缝的偏差虽然超出了规范允许值但还不算大;而轴线位移也还好。时间差不多到了，我们这一大组的测量也圆满完成了。测量完，老师接着带领我们见识砌砖的技术，在一块空地上我们亲眼见到了砌砖的技术工艺，并且还亲手试了试，这可是从未有过的。在课堂上听老师讲理论感觉稀里糊涂的，亲眼见到了才完全明白老师讲的那些到底是怎么回事，真是不枉此行啊!

与砖砌体打完交道后我们又在另一位老师的带领下来到了钢筋加工棚，在这里摆放着各式各样的钢筋，从截面直径6mm到截面直径40mm的钢筋一应俱全，这里还有各种用于钢筋加工的器械，有数控弯箍机、钢筋弯曲机、钢筋调直切断机等，和正规工地上必须拥有的种类一样。更令我欣喜的是这里居然还有用于人工挖孔桩挖井的空压机等各种用于基础施工的机械设备。首先我在师傅的带领下进行的是钢筋的弯曲技术训练，一边听着钢筋工师傅的讲解一边看着他在用尺子在被加工的钢筋上度量并做好尺寸标记，他说这是为了减小钢筋加工误差，只看他拿着已经标注好的钢筋放在弯曲机上很熟练的操作给我们看，让我们所有人都吃惊的是这个铁质的机器的力量好哦大!两分钟时间不到只见一个很标准的箍筋便呈现在我们的眼前，比起老师课件上的图片形象太多了。接着师傅教我们使用钢筋切断机，这家伙更是厉害。师傅拿着一根直径32mm的3级钢筋往指定的地方放好，然后启动机器，就听见砰地一声，那根粗壮的带肋钢筋就断成了两截。其实钢筋的弯曲和切断实验都还挺简单，有难度的是钢筋的电渣压力焊。钢筋工师傅把我们带到了一张实验用的桌子旁，他先给我们演示了一遍电渣压力焊接两根纵向钢筋的全过程。我感觉有所领悟，便自己拿来一套器具开始操作，我按照师傅教给我们的步骤一步一步的进行，课还是笨手笨脚的，终于在老师的指导下完成了焊接操作。本以为根据师傅指导的去做会成功，可是结果却让人失望，我焊接的钢筋接头处不符合规范要求，规范规定接头处的钢筋突出部分的宽度应大于五毫米，可是我焊接的那根接头处有一侧只有一两毫米。理论简单，实践操作可不是那么容易的事!就这样，随着我焊接钢筋的失败，上午的实训结束了。这也为下午的训练拉开了序幕。

4.75mm，筛选出的沙粒为19g;第二层试验筛的孔径为2.36mm筛分出沙粒98g;第三层筛选出粒径为1.18mm的沙粒89g;第四层筛选出粒径为0.6mm的沙粒94g;第五层筛选出粒径为0.3mm的沙粒118g;第六层筛选出粒径为0.15mm的沙粒58g;最底层留下25g的沙泥。最后经计算处理得出的数据小于规范误差5mm，这次试验成功了。紧接着我们进行了沙的堆积密度实验。用天平称取1690g烘干至恒重的沙，再量出这些沙的体积，用密度计算公式算出这堆沙的密度，再用李氏瓶等器具量算，最后得出沙的堆积密度。然后进行的是测量沙的含泥量的实验。称取干沙m=300g，在水里揉搓清洗，然后将清洗后的沙烘干至恒重再称其质量m，最后两次质量作差的出含泥量，进行两次取平均值。

然后要进行的钢筋屈服强度的检测。在实际工作中进行检测时取60t为一批，再从中取两根钢筋做拉伸检验，取两根做弯曲检验，取一根做重力偏差检验。在实验室我们就随机取了一根做拉伸试验。使用的设备是液压万能试验机，机器用液压加载测力，液晶显示试验力——时间曲线、试验力、试验力峰值、具有明显屈服特征材料的屈服力。我们把钢筋用正确的方法固定在设备上，然后启动机器拉伸钢筋并记录数据。我们拉伸的钢筋达到屈服强度是所受拉力为97kn，拉伸极限为150kn，钢筋伸长了90mm，数据显示说明这根钢筋符合强度要求。拉伸试验结束了，紧接着我进行钢筋的弯曲试验。我们选了一根直径为14mm的带肋钢筋，用机械进行弯曲，弯曲的角度为180度，最后发现钢筋弯钩的背面没有裂纹，说明这根钢筋符合要求。就这样我们有关钢筋的实验就结束了，但我们这一天的实训还没有结束，接下来是混凝土试块的抗压强度实验。实验使用的设备是混凝土抗压强度试验机，实验对象是标准条件下养护的混凝土试块。养护条件是在25度恒，温适度95%，养护时间为28天，混了凝土尺寸为150\*150\*150。实验过程是将养护好的标准混凝用混凝土抗压强度试验机压，通过显示器上的压力值看是混凝土达到破坏说需的压力值，从而得出混凝土的抗压强度值。

就这样我们为期一天的实训接近了尾声，在走出实验大楼的那一刻，难免有些不舍浮上心头。这次实训虽然不是亲身到建筑工地上实习训练，但同样给了我们这些没怎么上过工地的学生耳目一新的感觉，让我们从书本上理论的空洞中走了出来。通过这次实训，的确我学到了很多东西，也印证了很多理论，这就是我的收获。同时也让隐隐约约的我感觉印证了一个道理：抛开实践的理论会让人变得迂腐，抛开实践的人也只能是高分低能。

最后，祝贺我自己，实训圆满完成!

**大学生金工实训个人总结报告大学生金工实训总结七**

为期两周的金工实习结束了，就像军训一样，有说不出的的辛苦，也有忘不掉的欢乐。这一周开始上课了，没有了白天实习的劳累，但看着机电专业的同学也跟我们前两周一样去实习，心中也免不了有一番特别的回味。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践要求，圆满地完成了2周的实践。

“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。通过这次虽短而充实的实习我懂得了很多。

知悉要去金工实习，我们一个个都拿出“压箱宝”——军训服，因为军训服耐脏耐磨，所以成为我们首选的“工作服”。第一周的星期一，一大早我们都穿着快褪色成白色的军训服，向着三区后面的金工实习工厂出发，一路上也看到有很多人也穿着和我们一样的衣服，大家不约而同地向工厂走去，这让我仿佛又回到上学期的军训生活。我们从老师口中得知，这次实习为期两周，在这两周里，我们要学习钳工和机加工两个大项。

第一周我们要学习钳工，老师把全部同学召集在工厂门口，说了一些的介绍以后，就让我们搬椅子在门口处坐下，然后就放了一段有关钳工的资料片，片子挺老的，看得出有些年代了，而且最要紧的是没有字幕，本来就都是门外汉，都还没有接触到机械和设备，再加上没有字幕，这无疑对我们理解和认识钳工这一工种增加了难度，好在在接下来的日子里老师讲解比较到位，再加上后来回宿舍时有上网去百度了解一下，所以我们对钳工有了一个比较透彻和直观的了解。

另外，在装配，维修设备，工具制造和修理等方面均要用到钳工，可见钳工跟我们的生活和生产有着密不可分的联系，所以一个理工科的学生去实习接触钳工是很有必要的。在视频和老师的讲解中我们还了解到，钳工是机械中最古老的金属加工技术。有着相当悠久的历史，虽然各种机床的发展和普及，逐步使大部分钳工作业实现了机械化和自动化，但在机械制造过程中钳工仍是广泛应用的基本技术。钳工作业主要包括錾削、锉削、锯切、划线、钻削、铰削、攻丝和套丝、研磨、矫正、弯曲和铆接等。

因为适应的很快，所以时间也不知不觉中悄悄的溜走了，一周的钳工实习很快就过去了。接下来就是机加工实习了，相比钳工，机加工这边一个个“庞然大物”让我们好奇心瞬间爆发，不过同时机加工这边的危险性也比钳工那边大得多，因为那些冷冰冰的家伙可没有感情，力气也不是我们肉体凡胎所能比的。其实整个金工实习下来，无论是钳工还是机加工，老师们一直都在强调的问题就是安全，“安全生产，文明施工”时常在我们耳边回响，提醒着我们注意安全。

在实习中，理论和实习是很重要，两者要互相结合，有时候你空有理论，却找不到实践的机会，那么没有人会认可你的能力，再简单的事也要认真去实践;同时有时候我们太看轻理论知识了，以为自己能掌握了，觉得十分简单，在老师讲解示范时没有认真听，以至在动手时出了错误。所以我认为两者要统筹兼顾，互相渗透。

实习中，我们的角色是工人，所以我们更应该意识到我们肩上所扛着的责任，身为一个工人，最重要的就是在安全的前提下，遵守各种规章制度，正确操作机械，从而生产出符合标准的产品。所以在实习的过程中，有一个词很重要，就是安全，钳工的老师说过：“我没要求你们在这一个星期中就能熟练掌握钳工所有的技巧，这也是不可能，但是有一点一定要做到，就是安全生产，文明施工!”所以在施工之前，我们必须了解各个工种都要注意的安全问题，比如不能在操作时嬉戏打闹、长头发要盘起来，不能穿拖鞋等等。在各个工种里面还有更多的安全要求，比如钳工允许戴手套但车工的就一定不能戴手套等

还有一个很重要的就是态度，既然是工人，就要有工人的样子，态度决定一切，态度首先要端正，各个工厂都有他们自己的规章制度，进入一个企业，我们必须遵守他们的规则，如上下班制度，很多同学实习了第一天以后就变成老油条了，上班晚到，下班先溜，完全一副不把实习看在眼里的样子，我很庆幸大学有这样一门课程让我去实习，去学习，因为在学校里你还是学生，在这里你如果不学，去到社会里学习东西有时真的是要付出很大代价的。

在实习我学到的还有一个就是团结精神，小的来说，有时候一台机器需要多人来操作，需要我们要有足够的默契，分工要明确，在生产中要协调一致。往大的来说，大家都在一间厂里面工作，本来就应该互帮互助。在实习中，同学间毫无私心的帮助，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!

**大学生金工实训个人总结报告大学生金工实训总结八**

历经2周的金工实习终于落下帷幕，在这短短的两周，我学到了许多课本上没有的东西。在这两周里，我们学习的课程有热处理、数铣机床、表面处理、工业制造、铸造、汽车、电火花、工业安全和钳工。

接下来我和大家分享一下我的实习历程吧。

热处理

热处理是我实习的第一门课程，我们学习的主要内容是了解淬火的目的和金相分析。

关于淬火工艺，我们要通过实验来验证淬火工艺能使材料的硬度增强。我们所使用的材料是45号钢，其含碳量为0.45%。首先，老师给我们介绍了砂轮的使用方法和作用，并一再告诉我们要注意安全问题。砂轮的作用主要是抛光，即将材料的表面打磨平整，以便进行以后的操作。抛光分为粗抛和西抛，粗抛使用砂轮正面，西抛使用砂轮侧面。抛光时一定不要戴手套，以免被砂轮卷入，造成不必要的伤害。使用时的规范动作为双手用手指拿住钢块，指尖不要伸出钢块侧边界，尽量水平打磨。抛光完毕之后，我们使用洛氏硬度计来测量钢块的硬度。测量完后，要使用箱式炉对钢块进行加热，加热温度为850摄氏度，加热时间为25分钟。加热完毕后要用专门的钳具将钢块夹出，并迅速放入水中冷却，待钢块完全冷却之后再次对其进行抛光，然后使用布氏硬度计测量淬火后的钢块的硬度，经过单位的换算之后，就可以从实验结果得出结论:淬火能够增强硬度。本文信息来源于大学生个人简历网，转载请注明。

每一步的操作我们都要注意安全，因为一瞬间的大意就可能造成终生的遗憾。我们所有的人都认真完成每个操作，圆满的完成了实验，得出了正确的结论。

接下来就是金相分析。在做金相分析之前要先进行几项操作：取样—抛光—腐蚀—清洗。使用的腐蚀剂为4%的硝酸酒精溶液。进行完这几项操作之后，就可以把材料放到金相显微镜下进行观察了。金相显微镜的\'物镜为50倍，目镜为10倍，所以整体放大500倍。所成的像为黑白像。通过观察，我了解到各种钢材的差异性取决于成分和结构的不同。

表面处理

表面处理是最有趣又最复杂的一堂课。我们的实验目的就是将一块铝片染色并把表面处理成自己喜欢的图案。整个过程大致分成四个部分：首先是处理铝片表面，然后是染色，再是上蜡，最后就是描摹图案和清理残蜡。

开始我们进行表面的细处理，先进行除油，即出去铝片表面存在的油迹，使用的是naoh溶液，在50摄氏度到60摄氏度下加热2分钟，然后用清水进行清洗。接下来是出光，使用的是hno3溶液，加热2分钟，拿出来再次进行清洗。清洗完后是阳极氧化，使用的是硫酸溶液，使用的是直流电，电流0.8~1.5安，电压是12~15伏，温度为15~25摄氏度，时间为40分钟。漫长的等待之后，我们把各自的材料拿出来进行清洗。

至此所以的染色之前的准备都做完了，所以接下来就是染色了，这个过程相对容易和轻松些，不过值得一提的是紫色和玫瑰色是需要两种染料共同作用才能染色成功的，而且黑色和绿色需要半个小时的时间才能染上色。

接下来就是上蜡。上蜡之前要先用恒温箱将铝片烤干，如果铝片表面存有水分的话会影响后面的上蜡，影响最后的成像效果。恒温箱的温度为100摄氏度，加热时间为10~15分钟。然后就要上蜡了，上蜡要均匀，同时注意不要碰到蜡浆，避免不必要的伤害。

等蜡干之后，就可以描图和雕刻了。雕刻完毕后要放进腐蚀液里进行腐蚀，溶液是naoh溶液，温度是40摄氏度以下，温度不能太高，太高会把原有的蜡也腐蚀掉，也不能太低，太低会延长腐蚀时间，而且效果也会不理想。等可以看出成像图像之后就可以拿出来清洗了，之后再次进行出光处理，时间为3分钟。这一切处理完后整个“工程”就进行完一大半了。最后的步骤就是使用恒温箱加热铝片表面的蜡质，然后用纸巾擦干净，这样由自己亲手制作的图案卡片就做成了。

整个过程中有很多的步骤，每个步骤都有其必要性，其中一个步骤的失败都可能造成整个处理效果的失败，所以就要求我们认真对待每个步骤，不能有些许大意。

工业安全

实习的最后一天，我们学习的是工业安全。老师先给我们讲了几个生活中真实发生的安全事故，然后为了加深我们的印象又让我们观看了几个在工作中由于一些细节问题而酿成大祸的视频，让我们切身体会到安全生产的重要性，安全不仅仅只停留在口边，更应该体现在实际的操作中。

讲完安全生产的重要性之后老师又给我们放了一些灭火器的分类和使用，让我们学到了平时没有接触过的新知识。

最后老师教给我们人工呼吸和胸部按压急救方法，这对我们的生活有很大的帮助，是我学到的最实用的技巧。

我的感想

通过两周的实习，增强了我们的动手能力和思维转换能力，培养了我们的耐心和毅力，也让我们知道了团结合作的力量之大。在整个实习中，老师们都是一直在强调安全的重要性，告诉我们要从精神上注意安全，而不是只停留在口上，要知道危险总会在大意的一瞬间发生，当你后悔的时候恐怕已经无力回天了。

小小的建议

真的希望铸造那里的工具可以换成新的，因为据老师说那些工具都用了几十年了，而且大都已经是残肢断臂了，其实不需要很新很新的工具，只要不是残旧的就可以了。

还有就是数铣实习那里的电脑能不能多装几台呢?那里真正能用的就只有7、8太左右，而一组实习的人数为20人，所以会给我们带来很大的不便，有时老师讲的课程我们根本就没有听到或者没看到。

希望自己的两个小意见会给训练中心带来新的变化和便利。

1.课程实训总结报告

2.个人实训总结报告

3.java实训总结报告

4.大学生实训总结范文-实训总结报告

5.java实训项目总结报告

6.java项目实训总结报告

7.创业实训个人总结报告

8.java课程实训总结报告

**大学生金工实训个人总结报告大学生金工实训总结九**

为期两周的金工实习结束了，就像军训一样，有说不出的的辛苦，也有忘不掉的欢乐。这一周开始上课了，没有了白天实习的劳累，但看着机电专业的同学也跟我们前两周一样去实习，心中也免不了有一番特别的回味。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践要求，圆满地完成了2周的实践。

“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。通过这次虽短而充实的实习我懂得了很多。

知悉要去金工实习，我们一个个都拿出“压箱宝”——军训服，因为军训服耐脏耐磨，所以成为我们首选的“工作服”。第一周的星期一，一大早我们都穿着快褪色成白色的军训服，向着三区后面的金工实习工厂出发，一路上也看到有很多人也穿着和我们一样的衣服，大家不约而同地向工厂走去，这让我仿佛又回到上学期的军训生活。我们从老师口中得知，这次实习为期两周，在这两周里，我们要学习钳工和机加工两个大项。

第一周我们要学习钳工，老师把全部同学召集在工厂门口，说了一些的介绍以后，就让我们搬椅子在门口处坐下，然后就放了一段有关钳工的资料片，片子挺老的，看得出有些年代了，而且最要紧的是没有字幕，本来就都是门外汉，都还没有接触到机械和设备，再加上没有字幕，这无疑对我们理解和认识钳工这一工种增加了难度，好在在接下来的日子里老师讲解比较到位，再加上后来回宿舍时有上网去百度了解一下，所以我们对钳工有了一个比较透彻和直观的了解。

另外，在装配，维修设备，工具制造和修理等方面均要用到钳工，可见钳工跟我们的生活和生产有着密不可分的联系，所以一个理工科的学生去实习接触钳工是很有必要的。在视频和老师的讲解中我们还了解到，钳工是机械中最古老的金属加工技术。有着相当悠久的历史，虽然各种机床的发展和普及，逐步使大部分钳工作业实现了机械化和自动化，但在机械制造过程中钳工仍是广泛应用的基本技术。钳工作业主要包括錾削、锉削、锯切、划线、钻削、铰削、攻丝和套丝、研磨、矫正、弯曲和铆接等。

因为适应的很快，所以时间也不知不觉中悄悄的溜走了，一周的钳工实习很快就过去了。接下来就是机加工实习了，相比钳工，机加工这边一个个“庞然大物”让我们好奇心瞬间爆发，不过同时机加工这边的危险性也比钳工那边大得多，因为那些冷冰冰的家伙可没有感情，力气也不是我们肉体凡胎所能比的。其实整个金工实习下来，无论是钳工还是机加工，老师们一直都在强调的问题就是安全，“安全生产，文明施工”时常在我们耳边回响，提醒着我们注意安全。

在实习中，理论和实习是很重要，两者要互相结合，有时候你空有理论，却找不到实践的机会，那么没有人会认可你的能力，再简单的事也要认真去实践;同时有时候我们太看轻理论知识了，以为自己能掌握了，觉得十分简单，在老师讲解示范时没有认真听，以至在动手时出了错误。所以我认为两者要统筹兼顾，互相渗透。

还有一个很重要的就是态度，既然是工人，就要有工人的样子，态度决定一切，态度首先要端正，各个工厂都有他们自己的规章制度，进入一个企业，我们必须遵守他们的规则，如上下班制度，很多同学实习了第一天以后就变成老油条了，上班晚到，下班先溜，完全一副不把实习看在眼里的样子，我很庆幸大学有这样一门课程让我去实习，去学习，因为在学校里你还是学生，在这里你如果不学，去到社会里学习东西有时真的是要付出很大代价的。

在实习我学到的还有一个就是团结精神，小的来说，有时候一台机器需要多人来操作，需要我们要有足够的默契，分工要明确，在生产中要协调一致。往大的来说，大家都在一间厂里面工作，本来就应该互帮互助。在实习中，同学间毫无私心的帮助，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!

**大学生金工实训个人总结报告大学生金工实训总结篇十**

通过历时一个月的金工实习，学习到了一些金属加工方面的专业知识，也得到了很难得的动手锻炼的机会，加强了本人的实际动手能力。

金工实习不是绝对安全的，有许多地方一不小心就会发生意外，出现严重后果，甚至会出现生命危险。要避免发生这种事情，需要认真了解工种的特点，时时留心，不能马虎了事和麻痹大意!

这两周里学习到的工种包括由手工制作的钳工、焊接、化学加工、铸造，机床操作的车工、铣工，以及由电脑控制的数控车床和数控铣床、电火花加工等多个工种。

钳工：利用锉刀、钢锯等工具从一根铁杆中做出一个螺母。锉削-锯-锉削-划线-锉削-打孔-螺纹加工，按着这几个工序，一天下来，做好了一个。效率很低，却能亲自动手，初步了解那些工具的使用以及如何来做一个螺母。

焊接：包括电弧焊和气焊、气割等。电弧焊时，如何引弧，如何运动，以保证不粘条，稳定燃烧，通过练习都有所掌握。气焊时没学习好送进焊丝的方法，经常出现粘丝，焊出工件质量不高。

化学加工：整个加工过程工序较多，而且要一步步地做。稍不小心可能就会使整个工件报废。化学加工是表面处理技术的其中一种方法。通过处理改变材料表面的特性，提高材料的功能。

铸造：因为只有一个下午的缘故，只学习了如何用型砂做铸型。型砂的质量很关键，太干时会粘得不够牢固，会出现“一盘散砂”，严重影响铸件质量。

车工：介绍操作时老师一再提到车工应该注意的安全问题，并说出了车床操作时发生过的意外。安全问题仍是不能忽视!车床的操作并不复杂，主要通过几个手柄来控制其转向、转速和进给量等，就能按要求做出合格工件。利用车床可以车出许多端面、螺纹、槽等，是使用较普遍的机床。

铣工：与车床相似之处是都是通过刀具的进给来加工工件。铣床一般可铣削出平面、沟槽、成形面、钻孔等。有顺铣和逆铣之分，而一般加工多会使用逆铣。

仍需使用手动的。除了成本问题，也有技术上的限制，毕竟有不少的手艺在目前仍是无法由电脑程序来取代。

电火花加工：电火花加工是在加工过程中通过工具电极和工件电极间脉冲放电时的电腐蚀作用进加工的一种工艺方法，与其它的利用金属切削加工原理完全不同!所使用的电火花成形机床也是数控的，操作上也比较方便。利用电流就可以金属表面加工出一般机床难以加工成形的形状图案。

金工实习虽然是学到了不少的知识，可都只是初步的学习，大概了解操作方法和工作原理，与真正的熟悉掌握存在很大的差别，无法想提并论。可这次实习与平时的学习有很大的不同，平时都只是在学习理论知识，只是“纸上谈兵”，对实际生产了解得极少!即使是实验，也只是在实验室里苦干。而这次金工实习使我们学习到材料加工方面的一些基础知识，更重要的是提供了一个我们可以亲自动手体验的平台，在实践中学习。通过动手，让我们迅速掌握相习的理论知识，也验证了这些知识。

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！