# 关于金工实习总结汇总(二篇)

来源：网络 作者：心上花开 更新时间：2024-12-12

*关于金工实习总结汇总一“金工实习”是一门实践性的技术基础课，是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。金工实习不仅可以让我们获得机械制造的基础知识，了解机械制造的一般操作，而且还可以提高自己的操作技能和动手能...*

**关于金工实习总结汇总一**

“金工实习”是一门实践性的技术基础课，是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。金工实习不仅可以让我们获得机械制造的基础知识，了解机械制造的一般操作，而且还可以提高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，提高了我们的工程实践能力，培养了我们的工程素质。金工实习为我们建立了一个学习、锻炼的平台。通过这次虽短而充实的实习我懂得了很多，它培养了我们的观察能力、动手能力，开拓我们的视野，使我们平时学习的理论知识和操作实践得到有效的结合。

从3月份到6月份，我们在在实习基地进行了为期15.5天的实训（每周周六/周五）。我们的这次一共15.5天的金工实习在轻松而又愉快的气氛中圆满结束了，我们每个人都有自己完成的几件工件，虽说质量不尽人意，但是它其中凝结的汗水值得我们为之欣慰。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。

这次实习中，要求我们在金工实习过程中通过独立地实践操作，熟悉有关机械制造的基本工艺知识、基本工艺方法和基本操作等， 要初步了解并掌握要求的5个工种各种操作的要领，以及独立制作简单零部件能力。

焊工：了解电焊这门工艺的基本原理，掌握电焊的基本操作工具以及焊接的几种常见的方法，学习平焊和平焊运条方法，掌握焊接的手法技巧。 运用平焊以及平焊运条熟练掌握使用电焊的手法。

焊接步骤及其注意事项：1、整理好着装。由于进行电焊操作的时候有火花、铁屑飞溅，而且稳定很高，因此需要佩戴好老师提供的专用帽子、手套。2、开启电源，调到需要的电流。用焊枪夹着焊条进行引弧。在引弧时一定要戴上面罩，避免眼睛直接受到引弧时强光的刺激，防止打眼。 3、进行焊接。在焊接时候，要注意练习手法、站姿。老师教我们的云条的方式有多种，最常见的是月牙形和环形。运条时一定要手法平稳的进行。 4、在完成运条后，老师还让我们练习将两条焊痕的中间填平。这时候要将电流适当调大到130安培。缓慢的画月牙形进行运条。手法一定要稳，这样才能保证焊接的平。

在这两天的电焊实习中，感受最深的就是一个字“累”。自己平时锻炼得其实不多，工作起来比较辛苦。自己平时锻炼得其实不多，工作起来比较辛苦。但我感到对自己很满意。操作过程中老师反复强调在使用电焊的过程中，尤其是引弧的时候，一定要戴上面罩，以防止伤了眼睛。这让我进一步认识到在工程中安全、细心、谨慎的重要性。

数控车床：数控车床可以说是最轻松的一个活了。不过看似简单的一个工种，技术含量却是最高的。工人不仅要会操作数字设备，还要看得懂数字符号的含义，会编写数控车床的程序，也就是要会按要求输入控制车刀的走向，速度，变换的代码等等。通过数控车床的操作及编程，我深深地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。数车编程要求非常高，编辑错一个符号就可能导致数车运行不了。

不过编程对我来说并不是非常的难，编程指导也讲解得很详细明白。很快我就按老师的要求编译完成了切割尺寸要求深度和长度的螺纹的程序，并在计算机模拟数控车床程序里成功运行。

数控车床是数字程序控制车床的简称，它集通用性好的万能型车床、加工精度高的精密型车床和加工效率高的专用型车床的特点于一身，是国内使用量最大，覆盖面最广的一种数控机床。它让我们惊叹不已了。不得不让我们在科技的伟大力量面前深深折服！

车工：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。

钳工：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：1，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。2，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，不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。 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。

钻刨：钻削加工时利用刀具对工件的实体部位进行孔加工，主要在钻床上进行。常用的钻床有台式钻床、立式钻床和摇臂钻床等几种类型。在钻床上能够完成钻孔、扩孔、绞孔和攻螺纹等操作，对应的刀具包括钻头、扩孔钻、绞刀和丝锥等。而刨削是水平面、垂直面斜面、直槽、t形槽、v形槽和燕尾槽及直线行成形面等表面常用加工方法。刨削加工时，应根据被加工工件的形状、尺寸和生产批量等确定工件装夹方法和刨削加工基本操作。

铣磨：铣削加工是在铣床上利用刀具的旋转与工件的连续运动来加工工件的切削加工方法，铣削加工的重要设备是卧式升台降铣床和立式升降台铣床。铣刀是一种多齿刃刀具，其齿刃分布于圆柱铣刀得外院柱表面或端铣刀得端面上。铣床主要附件有机用虎钳、回转工作台、分度头和万能铣头。铣削的加工范围很广，选择不同的铣刀和工件装夹方法，可实现平面、斜面、沟槽、成形面和曲面以及齿状表面等的加工。短短的一天学习中，让我了解了铣削加工的基本操作方法用途，让我从一个刚看到机床碰都不敢碰到现在可以熟练的加工一些简单的平面。磨削加工时在磨床上利用磨具对工件进行加工的方法，磨削加工过程实际是一个多刀、多刃、高速切削的过程。磨削时，可以采用砂轮、砂带和油石等作为磨具，最常用的磨具是用磨料和结合级制成的砂轮。砂轮的特性用磨料、粒度、硬度、组织号和结合剂等表示。按照磨削时工作台主进给运动方向与砂轮之间的关系，外圆磨削有轴向磨削、径向磨削和切向磨削等三种磨削方式;按照磨削时砂轮工作表面的不同，平面磨削有周边磨削和端面磨削两种磨削方式，磨床相应地则提供各种磨削方式所需的磨削运动。

拆装：金工实习中，最脏的活估计要算拆装了，两只手沾满油垢，这是本次实习的第一印象。不过拆装是一项比较重要实习过程，它能够帮助我们更深刻地去了解各种器件的内部构造和工作原理。

老师给我们的任务是对车床的主轴箱和托盘进行拆装，并了解各个部件的作用以及各工件内部的工作原理。我们分成几个小组进行，我首先进行的是对托盘的拆装，对于简单的旋掉螺丝是没有任何问题的，不过问题在于如何找到可以拆卸的突破口，在自己的反复观察和老师的指导下，我们将一个完整的托盘彻底支解了，内部结构更多是靠齿轮来传动的，有些额外的设计如插钢条等是为了增加托盘的稳固性，通过润滑装置可以有效地减少机件内部的磨擦，提高使用的灵活性，在自己的仔细摸索下，安装起来真实轻松。我们做的第二项工作是拆装主轴箱，拆的过程明显比第一个简单多了，拿掉主轴箱盖，呈现在我们面前的一环套一环的齿轮和乌黑的汽油，在大家的集体动手讨论和观察下，终于将这个恐怖的装置了解清楚，随着外手柄的摇动，齿轮总共可以进行6种的工作状态，抽油箱在齿轮的转动下，压缩汽缸，把油从箱底抽送上来，起到润滑齿轮的作用，又可以实现汽油的循环利用。

拆装的过程是比较枯燥的，但和同学在一起共同研究器件，共同呼吸汽油的怪味，共同为认识到某个环节的工作原理而快乐着。

体会：短短的15.5天时间,我们在工培中心里充实地度过了,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践学习和掌握的技能还很多,如果我们不经常

参加这方面的实习,我们这些大学生将来恐怕只能是\"纸上谈兵\".社会需要人才,社会需要的是有能力的人才,我们新世纪的大学生只有多有加实践,才能保证在未来的社会竞争中有自己的位置。

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，工具的使用以及安全操作技术。了解了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。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。对我们的工程素质和工程能力的培养起着综合训练的作用，使我们不但要掌握各工种的应知应会要求，还要建立起较完整的系统概念，既要要求我们学习各工种的基本工艺知识、了解设备原理和工作过程，又要加强实践动手能力的训练，并具有运用所学工艺知识，初步分析解决简单工艺问题的能力。

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。同时也培养和锻炼了我们的劳动观点、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。在整个实习过程中，大家相互帮助相互学习，学会了如何团结合作，增强了同学间的友谊。其间取得的劳动成果，让我们有种自豪感、成就感，这是难以用语言来表达的。第二学期刚开学我就听说我们学院的同学要进行金工实习，大家都期盼着它的到来，因为听说实习是很轻松的，可以有很多空余的时间休息。然而经过了两周的实习后，我发现我错了，原来实习不是一件轻松的事，而是一件劳心劳力的事。\"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。在这个短暂的两个星期内，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。

首先，实习的第一天，老师给我们讲了实习的重要性和实习的内容，给我们安排了作息时间，还有安全问题。我们每天上午7：30开始工作11：30结束，下午从2：30到5：30。这种作息时间让我感受到了日常生活中的上下班，感觉到我们已经走上了工作岗位。这种严格的作息时间让我改掉了睡懒觉的习惯，因为如果迟到一分钟我们就会被扣分跟工人们被扣工资一样，这种严格的作息时间也为我以后走上工作岗位打下了良好的基础。

安全问题是金工实习中一个不可忽视的问题，在车间里，听老师讲解有关工业安全方面的知识。看着发下来的资料，我才明白工业安全的重要性。在进行热加工气割、焊接时防止回火，如果发生回火时要冷静，先关闭氧气再关闭液炔，要防止火花飞溅到眼中和皮肤上，进行电弧焊时要带好面具还要分清火线和地线，防止发生触电事故。所以第一天最大的收获就是：在工厂中安全是第一位的。

通过老师的讲解和黑板上的的制图，我们知道了怎样画零件的展开图，了解零件的内部结构。老师给我们讲解了车、钳、铣、磨、焊、铸、锻、刨等几个工种。听完了老师的讲解和画完了展开图，我们就被分为三组分别在老师的带领下开始实习了。我们这一组首先是学习怎样打开和区别装氧气和液炔的瓶，了解要求会点火灭火，能区别三种氧乙炔焰，会调到

大小合适的中性焰，体会气焊堆平焊波操作要领。然后学习怎样使用火枪进行焊丝焊接，焊接时要戴上墨镜，先拿一块铁片放在一块铁块上，然后左手拿焊丝，右手拿火枪，先打开液炔，然后点燃，再打开氧气调节火焰，开始进行焊接。焊接时要细心，不要太快，焊缝要直。老师让我们操作熟练后进行了考核，我对自己所做的工件还比较满意，看着我的实习结果，感觉很高兴，虽然没有老师做的那么好，但这毕竟是我精心制造的。

接着，我们换了一位老师开始学习气割，气割跟焊接差不多，但是还是有区别的，手工气割操作是为了加深体会氧气切割的过程和基本原理。要留心观察整个气割过程工件金属并没有熔化，因而切口窄而齐。最好再气割一下铸铁板，注意观察有何不同现象。观摩低碳钢手工气割。观察金属预热温度，然后放切割氧（纯氧）气流束，钢板立即形成窄而齐的切口，它主要是将工件用氧气和液炔产生的火焰割开。但气割的要求也是很高的，气割时要直，而且要将火焰调节好，不然很难将工件割开，火焰也不能太大，气割过程中要防止回火，一旦发生回火要及时关闭氧气，再关闭液炔。待枪口冷却后再点燃。气割实习了一天后，我们就考核了，感觉还可以，气割并没有想象的那么难。考核时老师给我们每人发了一块铁块让我们把它割开，我对自己这次实习结果不是太满意的，因为这次没做的那么顺利，没有平时做的好，但我还是很高兴，因为我学会了气割。

**关于金工实习总结汇总二**

20xx年3月12日到20xx年3月23日，我们进行了为期两周的金工实习。总的来说这次为期两周的实习活动是一次非常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。所以我格外珍惜这次实习的机会，认真的听从老师的指导，认真的完成每一项金工实习的任务。

“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。因为这是我们第一次参加这样大型的实习，每个人都兴奋不已，但也难免有些茫然。开始的时候对实习与金属加工的无知我们有点不知所措，但是通过为期两周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。

金工实习前我们先进行安全教育，主要是老师给我们讲解金工实习的重要性和金工实习的安全性问题，在工业生产中，安全要摆在第一位，是至关重要的！！这是每个老师给我们的第一忠告。录像里详尽的播放了许多工种的实习要求和安全处理，像电焊气焊，热处理等。看着那么复杂生于操作的机器还有许多因不按要求操作机器而发生的事故，我们都吓了一跳。一个无意的动作或是一个小小的疏忽，都可能导致机械事故甚至人身安全事故。在未发生安全事故前，许多人对安全教育不重视，认为太烦琐，太枯燥。但是一个个血的事实告诉我们安全生产的重要性，也让我们在接下来的两周实习生活中无时无刻的不在心中警示自己安全的重要性。

在金工实习的这10天里我们一共接触了焊接、数车、钳、磨、塑性加工、铸造、热处理、普铣、刨、普车、数铣、线切割13个工种。以下为每一天所进行的实习内容：

一、焊接：在焊接的理论学习中，我们分别学习了熔化焊，压力焊，钎焊的特点；焊接电弧的组成：阴极区、阳极区和弧柱区以及它们各自的温度；弧焊变压器焊机和弧焊整流器焊机两种机型的型号，一次电压，负载电压，工作电压及额定电流各项技术参数；电焊条的组成：焊芯和焊药以及他们的材料和作用，焊条的分类，以及每种焊条的牌号的每个字母及数字的表示含义；根据焊接的位置对焊接进行的四种分类以及焊接工艺钢的材料。之后老师又以手弧焊机为例，用平焊做演示，为我们讲解下午焊接实际操作的方法和注意事项。在下午的实际操作中，我们分组进行的焊接，首先我们在废钢板上进行了焊接的练习，之后将两块钢板焊在了一起。在实际操作中，应该注意焊条与钢板成45度角；焊条温度不够时要进行引焊；不要用眼睛直视焊接的位置；焊接的时候不要太快，手不要抬得过高，防止虚焊的产生等等注意事项。开始的时候我有些害怕，不敢亲自动手，在搭档的鼓励之下，我亲自尝试了引焊，焊接等步骤，虽然有焊接不均匀，有虚焊点的存在，但是我战胜了自己的恐惧心理，最终将两块钢板成功的焊在了一起，心里由衷的为自己感到自豪。

二、数车：在数车的理论学习中，我们首先对自动化车削设备的概念以及自动化车削设备的和不足进行了了解，接着我们以cka6136数控车床为例，说明了数控车床型号中的每一个字母与数字表示的内容；了解了数控机床一般由输入输出设备、数控装置、伺服系统、测量反馈装置、机床本体组成，以及各个组成部分的结构和作用；了解了车削加工的原理：数控车床是数控机床在车削类机床中的典型应用，与普通车床一样，也是用来加工回转体零件表面的。一般能够自动完成外圆柱面、圆锥面、球面以及螺纹的加工；对数控车床与普通车床的结构异同、数控车削的特点、数控车削加工工序设计等方面进行了详细的了解。之后我们数控加工具体的零件图纸为例，对于数控车床的编程指令及顺序进行了了解与编程，掌握了g00，g01等语句的应用，并且对于循环指令的格式进行了讲解。而在下午的实际操作中，我们以车削子弹为例，对于零件的图纸进行了独立的编程，并且在老师的指导之下，对于数控车床进行了程序的输入以及装卡毛坯，对刀等操作。当拿到我们自己车出子弹的那一刻，我们深深的感受到科技发展之快，数控机床相对于手动机床来说，既节约时间，又能提高零件的工艺程度。

三、钳、磨：在钳工的理论学习上，我们学到了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，所以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、扩孔、铰孔、锪孔、攻螺纹、套螺纹、装配、和修理等等。在下午的实际操作中，我们以磨削锤子为例，对于钳磨的实际操作步骤与注意事项进行了了解。在操作中，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；在清理磨屑时，要注意用毛刷进行清洁，切勿用嘴吹，防止屑进入眼中等等的注意事项。在第二天的学习中，我们对磨削加工进行了深入的了解。磨削加工的四个特点，使用的刀具，磨料的材质，磨削加工的规格，结合剂，磨床的按功能进行的分类，砂轮按外形进行的分类以及每种砂轮适合加工何种零件表面，磨床的组成，万能外面磨床与普通磨床的区别等等的知识。我们通过磨锤子的实际操作中亲身体验到了钳、磨加工的每个具体的步骤，对于磨削加工与工具的使用都有了更深刻的认识。

四、塑性加工：在塑性加工的理论学习中，我们学习了塑性加工的概念：塑性加工是金属在外力作用下产生塑性变形，获得所需形状，尺寸和组织，性能的制品的一种基本的金属加工技术；塑性加工分为冲床，剪机板，折弯机和划线四部分。我们对于冲床的结构及安全操作规程进行了详细的讲解。在冲床的操作中，老师反复强调安全操作的注意事项，我们也在老师的帮助下，熟悉了冲床的操作，用模具冲出了一个个小松鼠形状的起瓶器。之后老师又对剪机板和折弯机的结构和工作原理进行了讲解，我们用剪板机剪出的一条条钢材进行了划线。老师对划线的步骤及注意事项进行了重点的讲解，例如划线尺的使用，刻度的调节等等。我们每个人都进行了实际的操作。之后我们对于划线后的材料进行了折弯，根据线的位置和不同的摆放情况折出了不同形状的弯度。虽然这三种大型机械看起来都非常的难操作，危险系数很大，但是我们在老师的指导之下都亲自动手进行了操作。

五、铸造、热处理：我们首先学了钢的热处理，包括热处理的概念；热处理产生的特点；热处理的目的；热处理的基本加工工艺；按照其加热和冷却方式不同的分类，包括普通热处理，表面热处理，化学热处理等等；钢的退火，正火，淬火，回火的概念和目的；热处理常用的工具：火钳，钩子；热处理设备：箱式电阻加热炉的型号及每个字母代表的含义；热处理技术实习安全技术守则等等的理论知识。之后在老师的演示下，我们观看了锤子进行淬火的全过程。在铸造方面，我们以铝合金工件的砂型铸造为例，了解了铸造的概念；铸造的分类：砂型铸造，特种铸造；砂型铸造生产的常规工艺流程；砂型铸造造型常见工具；化铝熔炼设备：可倾式化铝坩埚熔化炉的型号的字母具体含义；铸造技术具有的优点和铸造实习安全技术守则等等理论知识的学习。在下午的时候，我们分组具体的进行了砂型铸造，首先在砂型模具里按要求进行砂子的填充，最后由老师统一进行铝合金的浇铸。当看到我们砂型铸造出来的工件时，我们每个人都非常的兴奋，虽然有的工件因为技术问题并没有铸造的非常完整，但是我们通过亲身实践都体验到了砂型制造的全过程。

六、铣、刨：在学习普铣加工时，我们首先学习了普铣的概念；普铣的加工范围和精度：铣削加工时所能达到工件尺寸公差等级一般为it8~it10；铣床的种类，型号和意义；铣削加工的主运动是铣刀的旋转运动，其进给运动时工件的移动；铣削加工的刀分为柄类和盘类两种，其柄类刀具又分为直柄和锥柄两种；试件加工的工艺分析和安全操作规程等等。学习刨削加工时，我们学习了刨削的主运动是刨刀的往返直线运动，进给运动时工件的间接移动；刨床的典型机构是曲柄摇杆机构；刨削常用的刨刀分为三种，分别是直头刨刀，弯头刨刀和成型刨刀；刨削加工范围和精度：以加工面为主，it8-it10，ra6.3um等知识。在老师的指导之下，我们铣削加工了用来做锤子的毛坯，了解了刨床的结构和工作过程。在实际操作的过程中，老师向我们反复强调安全的重要性，演示了安全操作的各个细节，我们在操作过程中也增加了许多安全意识，避免了很多危险因素的发生。

七、普车：在普车的理论学习中，我们学习了车床的组成：床身，床头箱，变速箱，进给箱，光杆，丝杆，溜板箱，刀架，床腿和尾架等部分；车床的型号和用途；车床的加工范围广，主要加工各种回转表面，其中包括端面，外圆，内圆，锥面，螺纹，回转沟槽，回转成形和滚花等；车削的三要素：车削速度、进给量、背吃刀量。在实际操作的演示中，老师为我们详细的讲解了车床的安全操作规程，包括在车床开动以后不能改变主轴转速，不能改变进给量，不能改变度量尺寸；在操作过程中一定要穿戴好迷彩服，佩戴好帽子；在钻孔的过程中，手柄要慢慢旋转，防止损坏刀头；在切槽的过程中，切勿将锤柄伸出过长，防止刀速过快将锤柄折弯等等的注意事项。在实际的操作过程中，我们这一组开始的时候因为没有仔细观看图纸，将车削的半径车小了，在切槽的过程中，锤柄伸长过大而导致锤柄被压弯，在老师的指导之下，我们改正了错误，终于车削出来一个合格的锤柄。

八、数铣：在理论学习中，我们首先学习了数铣的概念，加工中心，加工范围，加工特点等知识，之后学习了机床坐标系的确定，包括立式铣床坐标系和卧式铣床坐标系以及工件坐标系的确定方法；以及铣削外轮廓与内轮廓的具体步骤和方法。之后我们学习了数铣加工的编程指令，包括辅助指令：m03、m04、m05、m00等指令的应用；准备指令：g54、g00、g01、g02、g03等指令的具体含义和使用方法，之后老师又以两个工件图纸作为实力知道我们自己进行编程。在下午的程序模拟中，我们根据随机抽取的零件图纸，按照相应的尺寸自己独立进行编程，并且在数铣车床上进行图形的模拟，与图纸进行比对。我们非常顺利地模拟出了图纸上的零件的形状，并且学会了对数铣车床的操作。

九、线切割：在线切割的理论学习中，我们首先对电火花切割和激光切割机的外型和结构进行了了解，之后我们对电火花切割机进行了详细的了解，包括电火花切割的加工原理；电火花切割机的型号，组成和加工特点等知识。之后老师又根据具体工件的图纸讲解了线切割的编程方法，具体讲解了3b程序的格式，每个字母的含义，直线和圆弧的终点坐标，起点坐标位置的确定方法，加工指令等等。我们根据老师的讲解，独立编写程序，并且在计算机上进行了图形的模拟和检查。下午的时候，我们在机房里学习了用专用软件对于图形进行编辑和绘制，包括镜像，填充文字等。

在这两周的实习生活中，虽然每天都过得很累，天天都要早起，但是我们每天都过得很充实，不仅学到了许多的理论知识，而且将这些理论知识都亲手应用于实践操作当中。通过对不同工种的了解和与指导老师交流，让我们了解了现代工业发展的进程，本专业和实习的工种之间的联系以及毕业之后的就业方向等等方面的知识，这些都是在平时上课中课本上学不到的宝贵经验。在这么短的时间内真正学会实习所接触的这些工种是不可能的，但经过老师的耐心讲解和自己的动手操作，还是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。

而对于我个人来说，经过两周的实习训练，我从一个刚进培训基地满是害怕，连焊条都不敢用的小女生，到自己动手使用锉，锯等工具，能够使用大型的机械设备，能够独立的完成一些简单的机械操作。最大的心得与感受就是要胆大心细。

所谓胆大就是无论什么工种都要自己亲自去尝试，亲自去实践。听老师讲是一回事，自己动手又是另一回事，在亲身的实践中，将理论与实际操作结合起来才能最大程度上将所学的知识运用起来。克服自己心中的恐惧，战胜自己的胆怯心理。所谓心细就是要注意实习中的小节，每个环节都要按照安全操作规程进行操作，在老师讲解时要做详细的笔记，对于要注意的细节进行重点的记录，在实际操作中要时刻提醒自己注意操作安全，牢记安全操作的重要性。两周的实习经验对我来说是非常宝贵的，我会将自己所学的知识运用到以后的学习工作中。

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！