# 202\_金工实习篇人总结5篇范文

来源：网络 作者：星月相依 更新时间：2024-08-23

*一段辛苦的实习生活已经告一段落了，这段时间里，我们一定有不少启发，这时候就十分有必须要写一份实习报告了!你想好怎么写实习报告了吗?以下是小编为大家整理的20\_金工实习个人总结5篇，欢迎阅读与收藏。20\_金工实习个人总结1为期两周的金工实习随...*

一段辛苦的实习生活已经告一段落了，这段时间里，我们一定有不少启发，这时候就十分有必须要写一份实习报告了!你想好怎么写实习报告了吗?以下是小编为大家整理的20\_金工实习个人总结5篇，欢迎阅读与收藏。

**20\_金工实习个人总结1**

为期两周的金工实习随着太阳西下慢慢地落下了帷幕，总的来说，这次的实习十分有趣，并且带给了我不少学习与工作的重要经验。这样的实习机会难得，能在短短的时间内学习到当今工业生产中的一些方法，又能亲身体验生产生活、暂时加入了工业生产的队伍，这种日子，我只能说一朝去而夕不复返，值得我去慢慢回味，并从中得到深刻的道理与经验。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机械制造的基础知识，了解机械制造的一般操作，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，提高了工程实践能力，培养了工程素质。这是一次学习与锻炼的好机会，通过这次虽短而充实的实习我懂得了很多。

十天的金工实习里我们学习了塑料加工、工业控制、线切割、钳工、焊接、铸造、模具钣金、工业安全、磨床齿轮等一共十个工种。我所在的组第一天学习的工种是塑料加工。塑料加工又称塑料成型加工，是将合成树脂或塑料转化为塑料制品的各种工艺的总称，是塑料工业中一个较大的生产部门。塑料加工一般包括塑料的配料、成型、机械加工、接合、修饰和装配等，后四个工序是在塑料已成型为制品或半制品后进行的，又称为塑料二次加工。我们这次主要学习的还是成型环节，老师给我们简单讲解了什么是挤塑、吹塑、注塑等等，又给我们看了他设计的生产塑料杯子的装配图与3D模型，细细地给我们讲解了装置的加工原理与加工方法，一个外表看来简简单单的杯子，原来需要经过如此复杂、如此专业的设计与装置来完成，让我领悟到了事物并不一定如外表简单，一个简单的东西背后往往深藏这劳动人们辛勤的汗水，也往往是人们智慧的结晶。接着我们进行了亲身的体验，按着老师所述的步骤，我们都做出了两个杯子，或许带有残缺，却是亲手所得，让我们喜不自禁。之后老师还演示了拉塑料管，让我们见识到简单的生产线加工工序是如何把一块块的原料变出了一条条的塑料管，在连接好生产装置之后，很快就可以用原料拉出一根长长的、脆薄的塑料管，老师还告诉我们，如果把原料和口径等稍作改变，就可以生产出不同的管子，也就意味着一台简单的机器其实可以用来制造各式各样不同的产品，这仿佛是工业生产中所体现出“举一隅而反三”的道理，这对于我们在今后的学习与工作又留下了一笔宝贵的经验。

十天里不同工种的学习中，印象最深的想来还是钳工。钳工主要包括錾削、锉削、锯切、划线、钻削、铰削、攻丝和套丝、刮削、研磨、矫正、弯曲和铆接等。总的来说学习钳工的一天可以算是最辛苦的，在大多的数学习时间里，我们背上都沁着汗，然而要做的事情看起来却十分简单：做一个六角螺母。教钳工的老师很和蔼，很慈祥，一双布满皱纹的手泛出饱经岁月的光彩。他先给我们讲解了如何正确使用锉刀和锯子，以及怎样安装锯条、锉和锯时怎么用力、按照什么步骤进行加工等等，他用最大的耐心细细地教给我们工作的要领，令我们感到充实。然而新上手的事物总是比较难以摆平，虽然听得清清楚楚、明明白白，到了手上却又成了另一番模样，需要进行的操作总的来说并不是很难，却需要一定的技巧和精度，譬如在将铁块从铁条上锯下来时，要求是需要在加工后螺母厚度在十个毫米，然而没有经验的我虽然按照老师说的先多预留了一毫米，锯下来的铁块缺只有八毫米左右，究其原因原来是我使用锯子不熟练，锯的时候缝比较大，锯到了下面也渐渐歪了，因此导致圆柱的另一面只有八毫米。虽然不舍，但我也不得不把辛苦了一个小时换来的残品弃于一旁，从头开始。一天所做，无非也是锯锯磨磨、划划线、钻钻孔，感觉有些无聊，但过后细细琢磨，工人的生活本来就是如此辛劳与无聊，在生产第一线的人们每天都在淌着汗，甚至流着血，其辛劳程度绝对比我们这一天要重得多。经此一天的学习，更是让我了解到，生活有时候就是一种磨练，在于身体之操劳，在于心理之历练，因而人的肉体才会变得更强壮，人的内心才会变得更坚强。

从前的印象中焊接总是扑闪扑闪地冒着火花，看起来很危险，直到学习焊接的那天过后才觉得，焊接的重点并非在于小心翼翼地防止受伤，更难的是如何掌握好焊接的技术。焊接是被焊工件的材质，通过加热或加压或两者并用，并且用或不用填充材料，使工件的材质达到原子间的建和而形成永久性连接的工艺过程。学习焊接那天的上午我们学的是电弧焊，它的原理是利用电弧放电所产生的热量将焊条与工件互相熔化并在冷凝后形成焊缝，从而获得牢固接头的焊接过程。虽然老师既口述又演示了电弧焊的操作要领，我们却还是难以很好地掌握，光是点火就总是失败，然而在锲而不舍，一遍又一遍的尝试之后，技术还是稍稍有所提高，虽然到最后焊接的两根短铁棍还是很难看，但至少不再害怕那些飞舞的火花，反而觉得很美。下午学习的气焊就相对容易一些了，气焊是利用可燃气体与助燃气体混合燃烧生成的火焰为热源，熔化焊件和焊接材料使之达到原子间结合的一种焊接方法。操作起来比较有条理，只有点焊条的时机难以掌握，其他的步骤都挺简单，然而相对于电弧焊有面罩和手套的保护，气焊时的小墨镜反而更让我们小心翼翼了。

铸造和模具钣金都是比较有意思的工种，教铸造的老师应该是地地道道的广东人，虽然说着掺杂不清的普通话，但却让我更觉得他风趣幽默。我们学的是用泥沙铸模，大家都站在一堆堆的沙前看老师三下两下就捣腾好了一个沙模，然后两两合作倒也是学得有模有样，关键的地方弄不好就请别组同学或老师帮帮忙，一天的学习倒也满轻松愉快，仿佛回到小时候用泥沙堆城堡的日子。相对而言，模具钣金的老师就更显得老成持重了，他一边讲解一边演示，敲敲打打，剪剪划划，几块铁皮在他的手下很快就变成了精致的手机座和小铁铲，之后我们也依着葫芦画瓢，自己动手制作手机座和铁铲，然而火候不够的我们连剪刀都是不好，只能抱怨剪刀太钝、太松折腾了一整天，总算是把手机座和小铁铲做好了，手机座还勉强看得过去，可小铁铲和老师几分钟所做的一比，就像是后妈养大的孩子，太不成样了，反观老师所做的就仿佛是用机器批量生产般美观朴素。这让我不得不感慨，要做好这种技术活还是得经年累月地磨练自己的手艺，实习一天学习还是难以掌握它的精髓。

工业安全的学习恰逢周四，我们只有半天的学习时间。这项学习还是以理论学习为主，一个上午的学习要动手操作练习的时间并不多，大部分时间都在看教学视频。虽是理论，却也显得十分重要，在工业生产中，常常会发生各种工业事故，这就需要我们多学习防灾防事故的经验，以及在灾难中逃生、救人的基本常识，很多知识都是容易被人们忽略的，经此一课，收获不小。课上我们还学习了人工呼吸以及人工心肺复苏，两人分工合作，经由两轮所有组才通过了机器的测试，原来无论在电视剧上看得有多简单，真正到了救人关头还是十分紧张的，时间显得尤为宝贵，真正体现了时间就是生命的道理。

这次的金工实习时间虽然短暂，却也让我学会了不少简单的工业生产操作，略微体验了工业生产生活。这十天的时间更准确地来说应该算是学习生活，未来的日子里真正的实习想来并不会如此轻松，也不会有如此认真负责的老师细心给我们讲解示范。这次的实习不过给我们感受了一点点工人的艰苦，未来会有更大的挑战在等待着我们，我们需要锻炼自己，磨练出更为坚强的内心，真正领悟“天将降大任于是人也，必先苦其心志，劳其筋骨，饿其体肤，空乏其身，行拂乱其所为，所以动心忍性，增益其所不能”的道理。总而言之，这次的金工实习，既是轻松愉快的，又让我获益匪浅，在我的大学生涯中留下了浓墨重彩的一笔。

**20\_金工实习个人总结2**

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，这将是我一生中的最宝贵的学习经历之一。

“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，学习到了很多更贴近生活，更贴近与社会，更贴近社会生产的基础知识与技能;同时，也增强了我们的实践动手能力，加深了对以前所学知识的理解与认识，在指导老师们的严格要求下，也加深了我的时间观念，初步了解了企业管理的基本观念与模式，我想这也将是我在这次实习中获得的最宝贵的财富之一，必将对我以后得学习和生活产生积极重要的影响。

这次金工实习的主要课程包括课前安全理论培训，然后通过钳工实习、车工实习、钻工实习加工出一个仰角锤和短轴;而后，进行了磨床、铣床、刨床、钻床、线切割的见习学习。

安全!安全!

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。也是我们金工实习的第一课——安全教育。在这一节课程中，首先，大家集体听老师讲解有关工业安全方面的知识，实训中心安全条例和学生守则;然后，我们便被安排去看一个实习安全操作方面的录像。录像里详尽的播放了许多工种的实习要求、规范操作和安全处理，像方锉规范操作、钢锯规范操作，钻孔的规范操作等等，通过前期的安全学习，为我们后期的实践操作奠定了坚实的理论基础。

**20\_金工实习个人总结3**

金工实习是我们大三开学碰到的“头等大事”，她真的很累人，而且对技术和精度的要求很高，对于我们这些习惯了坐在教室里听老师讲课动动笔就可以的学生来说，这门课程真的是与众不同。可是你不要以为我很讨厌这门课程，恰恰相反，都结束了，回过头肯肯自己这十天来走过的艰辛路，发现地上留下了一串深深的脚印。

作为一名非机类学生，也许这一辈子就这么一次机会能与这些“大家伙”们“亲密接触”，想到这，觉得这次经历很难得。

看看自己做的飞机，虽然下半个机身满是砂眼，和我的榔头，虽然头和把不是很合适，但看着他们还是很高兴，毕竟也是我的经过一番努力的见证。

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………

安全第一

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。在工业安全科目中，我们便被安排轮流去看一个实习安全方面的录像。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。真是不看不知道，一看吓一跳!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。一旦发生了事故，事后诸葛亮就很多。

看完录像后，我们在车间里，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，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。所以安全总是第一位的，我们深深牢记于心，做起事来认真，严肃。我很庆幸我对它有了足够的重视，所以我安全的度过了实习的两周!

数控车床

我们实习的第一个工种就是数控车床的操作。就是通过编程来控制车床进行加工。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。数车980的编程要求非常高的，编错一个符号就可能导致数车运行不了。编程对我来说，可是一个大难题。结果和同学研究了大半天，才拿出了一个可行的方案。

唉，这时候我才知道编程在应用中是多么重要，后悔自己当初没有好好学以打下坚实的基础。真是“书到用时方恨少”!

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。那机器是这样的方便，虽然没有实际的操作的机会，但是看见摆在旁边的一些切割好的物件，已经让我们惊叹不已了。那些触感甚佳的徽章，让我们在科技的伟大力量面前深深折服!

难忘的车工

车工不是由数控来完成的，它要求较高的手工操作能力。

首先老师叫我们边看书边看车床熟悉车床的各个组成部分，车床主要由变速箱、主轴箱、挂轮箱、进给箱、溜板箱、刀架、尾座、床身、丝杠、光杠和操纵杆组成。车床是通过各个手柄来进行操作的，老师又向我们讲解了各个手柄的作用，然后就让我们加工一个两边是球形，中间是圆柱的一个工件。老师先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。车床加工中一个很重要的方面就是要选择正确的刀，一开始我们要把所给圆柱的端面车平，就要用偏车刀来加工，然后就是切槽和加工球面，这时就要换用切槽刀。切槽刀的刀头宽度较小，有一条主切削刀和两条副切削刀，它的刀头较小，容易折断，故应用小切削用量。切槽的时候采用左右借刀法。切完槽，就要加工球面了，这对我们这种从来没有使用过车床的人来说，真是个考验。

我不停的转动横向和纵向的控制手柄，小心翼翼的加工，搞了整整一个下午，自以为差不多的时候，准备在加以最后一刀，却操之过急，把球形的一角给削去了!我痛心不已，本来算成功的产品就这样被自己毁了。惨啊!无奈之下只好缩小圆球的半径。这样缩了几次终于把一个勉强可以说是圆球的零件车出来。最难受的是站了一整天，小腿都疼起来。但当把车好的零件交给老师时那种成功的喜悦使我忘记了站得发疼得小腿。这种成功的喜悦只有通过亲身参加实习才能感受得到。

铸造成型

接下来的工种是铸造，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!

铸造成型，可以说完全是对小时侯玩泥沙的回味。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。看起来就这么简单的四步1造下沙型2造上沙型3打通气孔4开箱起模与合型。但是要想做出让大家叹为观止的模子来，不通过反反复复的修整是不可能得到的。有时候妙笔能生花但有时候也就是因为你的一点点修补让你前功尽弃!一整天下来尽管我们都给累得腰酸背疼，但是看到我们的辛苦换来的成果，心里就想其实那也不算什么!只是连我们自己都会不相信自己的眼睛，那么一堆东西在我们的精心加工下竟可以变成如此漂亮。

在这短短两周的时间内，我们还进行了刨工，注塑挤塑，和热处理等实习操作，都非常有趣。每一个工种都有不同的操作要领和要求，难易程度也不一样。这段时间，虽然每天都要起的挺早，有时中午也来不及睡午觉，是挺辛苦，但感受到的那份充实，是什么也替代不了的。学到的一些基本的技能对我们将来的发展也是受益良多的。

深刻的体验

金工实习有苦也有乐。“天将降大任于斯人也，必先苦其心志，劳其筋骨，饿其体肤，方成大任也!”这句古人的话用来形容我们的金工实习是再好不过了!经过了车工，钳工，磨工，铸工，铣工等一系列工种的磨练，我们终于完成了这门让人欢喜让人忧的金工实习课程。

现在想想过去的这段难忘时光，其中滋味，只有亲身经历的人才能体会得到。通过学习各种工种，我们了解了许多金工操作的原理和过程，大致掌握了一些操作工艺与方法，还有以前的那些陌生的专业名词现在听来都是那么熟悉亲切!虽然我们中的大多数人将来不会从事这些工作，甚至连接触它们的可能性都没有，但是金工实习给我们带来的那些经验与感想，却是对我们每一个人的工作学习生活来说都是一笔价值连城的财富。金工实习的作用与影响，就象《美国丽人》里男主人公最后说的话那样“有些东西你可能现在没有感觉到它的价值，但最后还是会的，每个人都有这样一个过程!”

一起实习的同学也让我受益非浅。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!大学里连同班同学相处的机会都很少，感谢金工实习给了我们这样一个机会。这样的活动值得教育部门的借鉴。

短短的2个星期时间，我们在实习中充实地度过了，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际学习掌握的技能还很多、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赵括“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。真的多谢金工实习，我还想再有一次!

**20\_金工实习个人总结4**

两周的金工实习终于结束了，虽然我不是做到最好的那一个，但是收获却是很多很多。在这两周的时间里学到的不仅仅是一些金工方面的基础知识，更学到了许多在将来职场上必须具备的职业素质。就像老师说的那样，这是我们在进入职业岗位之前的一次演习。通过这次演习，我受益匪浅。

钳工，我们金工实习的第一个工种。

第一天一早我们就来到位于二饭后面的金工实习基地。看着基地的门牌上写着钳工实习基地，联想到昨天班长发的短信说今天是来锯铁的，我就在想钳工会不会就是拿着钳子去夹铁的。在集合完毕老师点完名以后，想不到老师一开始就是竟然让我们看视频。一个多小时的视频，看了以后让我对钳工、钳工的工作规则及一些钳工的装备都略知一二了。原来钳工在现代化的企业工厂，特别是与机械生产与制造有关的企业工厂里有着很重要的作用。钳工虽然也有分种类，但都具备相同的技能，在企业工厂里从事一些采用机械方法不适宜或不能解决的零件加工、维护和修理机械设备、制造和修理各种工具等等。

在看完视频后，正式开始实习上课了，老师交代了我们的任务，让我们加工出一个L型的铁块。听着老师的讲解与一些示范，以及后面自己的动手操作，让我明白了作为一个好钳工的一大要素就是耐心。一个好的钳工要有不厌其烦和自己的工作对象打交道的耐心。首先就是对铁块划线，由于对工具的操作不太熟练，以及听课的时候有点开小差，所以一直划了又叉掉，叉掉又划上。在划好线之后就开始磨刀霍霍向铁快了，我拿着锯子向在虎钳固定好的铁块据去。以前也用过锯子，可能因为很久没用生疏了，所以有点偏了。但还是锯好了，并且磨平了。

在听了老师讲解后我们又开始磨了，不过不太熟练，还没有磨好另一面就下班了，我们放下手中的任务走出了工作的车间。没工作过还真不知道在车间工作是那么累啊!难怪以前看到很多人下班以后吃完饭就是睡觉，而且非常不希望别人打扰。下午一到开工的时间我们就奔向我们的工作地方。开始继续磨铁。下午又有其他的任务了，老师教我们怎么样把铁块加工成要的零件。可能还是没怎么用惯这些钳工所用的工具吧!虽然前面做的还不错，但在锯的时候有点做的不是很好，有些地方锯偏了，余留多了，所以在后面的磨平是用了很多时间与功夫。而在后面的打磨中，必须反复的测量，耐心的打磨。就想来时给我们讲的一样，“量具是我们的眼睛。”经过反反复复的测量和削磨之后，零件的形状就大体完成了。接下来就是钻孔了。钻孔可以说是最容易出危险的，也是最重要的一步。通过老师的耐心仔细的讲解，我知道了有台式钻床、摇臂钻床等。因为容易发生危险，所以在钻孔时除了在操作时严格遵守操作方法，还应该注意墙上的几个字“严禁戴手套”!而后面的加工基本上都需要达到要求的精确度，因此我决定后面的加工不戴手套了。而且这也让我明白了加工人员在完成自己的作品必要时要脱去所有的装备徒手加工的无畏的敬业精神。在后面加工方头螺丝时，虽然做的还不是很好，但我还是独自完成了自己作品。最后再找到对象及老师的一些指导后，我完成了此次的钳工实习。

钳工让我感觉他的前身就是木匠。通过这次钳工实习，让我学到了一些以后进入工厂企业的基本素质。上下班要准时，不能迟到早退、旷工，严格遵守操作要求，听从指挥……这次实习虽然只有两天半，但就像老师说的那样，这次实习就是我们以后工作前的一次演习。

经过两天半的钳工实习后，第三天下午我们坐着车来到了我们金工实习的第二站，校外企业实习基地的车间，进行两天半的热加工实习。

这天下午老师主要给我们讲解了热加工的`有关知识。通过老师的讲解让我知道了热加工的种类分很多种，而且大多是特殊工种。而且就算在自动化比较好的今天，热加工也不可替代，所以热加工就业还是很好的，尤其是高级的热加工技师，在这方面的待遇是很高的。

听老师讲到焊工、锻造、铸造时，我觉得热加工很像打铁匠，尤其像铸剑师。因为要铸一把好剑，除了千锤百炼以外还要有好的淬火及其他工艺。而在焊工、锻造及铸造中这些都比较集中的反映出来。因为时间短，而热加工比较多，所以老师只主要教了我们电焊、气焊及气割。第二天我们分成了两组，第一组学电焊，第二组学电焊和气割，我被分在了第一组学电焊。看着听着老师的讲解与操作，我才明白原来电焊原来是有那么多的技巧的，就连蹲下去的姿势也是又要去的。以前以为就是拿着夹钳用焊条在上面随便焊都行。而且电焊现在用途也很多，因此电焊还是很受到重视的。在焊接之前要先看好所要焊接的缝以及该怎么引电弧等等。引弧的方式有两种，一般由焊条来决定，一般新的焊条用划的方式，而已经用过的焊条一般用击打的方式。在焊接时要注意电弧不能太长也不能太短，太长太短的话都不能达到效果。速度也不能太快太慢，要自然的焊接过去。在结束时也有讲究，要一点一点起伏起伏的结束，不能一下抬起来就完事的。除此之外还有很多，比如装备必须齐全。在你操作时必须带手套和面具，以防止手和眼睛受到伤害。因为焊接时会产生多达6000多度的高温以及强光。在老师讲课完以后，我们开始了练习。不练不知道，一练完电焊以后，人感到很疲劳。

接下来的一天，我分别学习了气焊和气割。在教授我们气焊时，老师不仅操作给我们讲解，而且还以问答的形式传授我们知识。气焊也有很大的作用，焊的材料也多。与电焊的区别是它达到的温度最高只有3200多度，所以火星是抓不到的。还有两个比较奇特的地方，就是气焊是用焰心来加热，而不是我们平常用的外焰。焊接时要以月牙形的慢慢焊接，而不是以直线方式。

最后的气割看似很容易，但也有点难把握尺度，而且发生危险的比率要比前两个高。在我们练习的时候就发生过几次回火，其中还有比较危险，还好老师处理很好，及时解除险情。

经过两天半的热加工实习，我知道了原来热加工的技师是那么严谨的对待工作，而且岗位是那么的辛苦。正是由于他们的尽职尽责，才使我国的重工业才会得到进步。

经过了一周的金工实习，这周我们开始了新一轮的金工实习。这次是机加工。地点是钳工的隔壁。

这次规则好像改变了，因为是两个人一组，好像考查的是我们的合作精神。而且这次要加工出来的零件竟然是我们以前钳工实习时加工方头螺钉的原料，真的有点太意外了。

听完老师的讲解后我和我的搭档拿了钢筋开始加工起来。因为我们事先就说好了，他主要负责速度和计算，我负责刀的操作。虽然我一开始操刀还不是熟练，但经过几次的操作，我还是有点掌握了，比如该怎么进刀、退刀、怎么车断钢筋。一开始比较顺利，他的计算和我操刀都很成功。当我们打完倒角之后，拿出来一看，没想到竟然花了。我们想了一下之后，觉得可能是速度和加紧的时候没有做好。于是从新来，可是后来几个都才近入几步就失败了。不是测量时少了一点点，就是我操刀错了一点。还有一次我们两人讲话都没注意及时关掉自动，结果又得重来。就这样一天结束了。第二天我们又开始时来做了，这次我们都比较认真，专心做我们的零件，没开小差。而且我们为了保险还放慢了速度，最后我们终于做出来了。

我的作品虽然勉强合格，不过我依然开心。因为我除了做出了它，还在这次实习中学到了一些平常没学到的。在操作机器时，特别是一些协作操作的机器设备不能一个人蛮干，要有合作沟通的精神。在自己的工作岗位时要专心自己负责的那部分，不能开小差。

最后老师把我们带到了隔壁，给我们上了一次见习课，给我们介绍了刨床和铣床。虽然只是见习，但我还是学到了很多。比如一些特殊的孔和槽是用它们给加工出来的。以及齿轮和一些轴是怎么连接起来的。

最后在打扫完卫生以及老师的讲评之后我们结束了这次的机加工实习。

数控是我们这次最后的一个实习工种。也算是我们金工实习中最轻松的一个工种。

在这里我们进了三个教室。第一个是上见习。在这里老师给我们讲解的是切割机，而这不是一般的切割机，比如电火花切割机，可以用来切割贵重金属与极细小的零件，而这都是在计算机的指令下自动完成的。老师也拿出了一些学生用这里的设备做的作品给我们看，并且叫我们如果有兴趣的话，可以用cad画好作品后拿来这里做。看到那些好看的作品，还真的想有一天能够用这里的设备做出一件属于自己的作品。后面两个实习的设备虽然有些不同，但都是输入一个程序之后由计算机自动完成的。看着他们的工作方式让我觉得这两个设备一个是钳工的自动化，另一个是机加工的自动化。在需要大量生产标注统一的零件时，他们就可以代替这两个工种来完成工作。

在完成最后一个作品并打扫卫生后，我们彻底结束了金工实习。

整个金工实习虽然只有两个星期，掌握的不是很多，但是在这两个星期我却学到了平时学不到的，身心都得到了锻炼。很感谢老师们的教导。在这走上工作岗位前能有这样一次令人难忘的演习。

**20\_金工实习个人总结5**

20\_\_年10月8日至19日，我们进行了为期14天的金工实习，在这十四天里，我们学到了，很多实际有用的东西。相比书本上枯燥的理论，金工实习，显得更有意思!为了更好的总结我们的实习经历，特作此一报告，以纪念那逝去的美好回忆!

安全教育

安全第一，作为一种从未接触过的事物，我们必需有足够高的安全意识!老师用生动的的视频，向我们详细的展示了在操作过程中应该注意的各种问题!时间段虽短，但是，安全第一的意识已深深地刻在了脑海!就好比，我们可以少做一点，但是，要保证安全，这个非常重要!这毫无疑问的为以后的操作，起到了很好的防范作用!

第一站：加工中心

加工中心是典型的集高新技术于一体的机械加工设备，它的发展代表了一个国家设计、制造的水平，因此在国内外企业界都受到高度重视。如今，加工中心已成为现代机床发展的主流方向，加工广泛应用于机械制造中。

与普通数控机床相比，它具有以下几个突出特点：

(l)工序集中加工中心备有刀库并能自动更换刀具，对工件进行多工序加工，使得工件在一次装夹后，数控系统能控制机床按不同工序，自动选择和更换刀具，自动改变机床主轴转速、进给量和刀具相对工件的运动轨迹，以及其他辅助功能，现代加工中心更大程度地使工件在一次装夹后实现多表面、多特征、多工位的连续、高效、高精度加

工，即工序集中.这是加工中心最突出的特点。

(2)对加工对象的适应性强加工中心生产的柔性不仅体现在对特殊要求的快速反应上.而且可以快速实现批量生产，提高市场竞争能力。

(3)加工精度高加工中心同其他数控机床一样具有加工精度高的特点，而且加工中心由于加工工序集中，避免了长工艺流程，减少了人为千扰，故加工精度更高，加工质量更加稳定。

在加工中心，我们进行了刻字编程，这是一个很有意义的事，为此，我们又开始学习软件，在短短的四小时里，我们迅速的从陌生到熟悉，再到运用，实现了一个快速的转变。

作为一个理科生，软件对我们来说并不陌生，但是，在短短的时间内，可以有这么好的效果，还是蛮值得鼓励的。在加工过程中，我们能亲眼目睹了，自己的编辑程序，慢慢的变成实体。心理确实激动!

在加工中心，我们看见了目前比较先进的机器，感觉，在工业高度发达的今天，我们有必要，对机器进行了解，两耳不闻窗外事，一心只读圣贤书“的时代早已过去。当今时代，我们不仅要知道怎么做，更要有好的动手能力，如此，更加凸显了，金工实习的重要性!在接下来的日子里，我们有必要好好的学习!

第二站：锻压

第二天还是满怀期待的跑去实习地点，不过这个事可不好做呀。打铁……不过还好有机器的帮助!谢天谢地!

我们的任务很简单，就是把一段圆柱经过锻压后，变成一个正六边形。乍一听还是很困难的，眼看着那么高的柱子，要锤多久呀?!先把铁柱扔进炉子，我们来聊聊锻压这个问题。

锻压

定义：

对坯料施加外力，使其产生塑性变形改变尺寸、形状及性能，用以制造毛坯、机械零件的成形加工方法。是锻造与冲压的总称。

简介：在锻造加工中，坯料整体发生明显的塑性变形，有较大量的塑性流动;在冲压加工中，坯料主要通过改变各部位面积的空间位置而成形，其内部不出现较大距离的塑性流动。锻压主要用于加工金属制件，也可用于加工某些非金属，如工程塑料、橡胶、陶瓷坯、砖坯以及复合材料的成形等。

锻压和冶金工业中的轧制、拔制等都属于塑性加工，或称压力加工，但锻压主要用于生产金属制件，而轧制、拔制等主要用于生产板材、带材、管材、型材和线材等通用性金属材料。锻压是锻造和冲压的合称，有如工业和贸易，也称工贸，正点工贸。

在本次实习中，我们是用了自由锻，相比其他的，自由锻是最简单的了，我们还是来了解我一下自由锻。

自由锻是将加热好的金属坯料放在锻造设备的上、下砥铁之间，施加冲击力或压力，直接使坯料产生塑性变形，从而获得所需锻件的一种加工方法。

自由锻由于锻件形状简单，操作灵活，适用于单件，小批量及重型锻件的生产。自由锻分手工自由锻和机器自由锻。手工自由锻生产效率低，劳动强度大，仅用于修配或简单、小型、小批锻件的生产，在现代工业生产中，机器自由锻已成为锻造生产的主要方法，在重型机械制造中，它具有特别重要的作用。

自由锻造的基本工序包括拔长、镦粗、冲孔、切割、弯曲、扭转、错移及锻接等。

而在这次的操作中，我们主要运用了镦粗。什么叫镦粗呢?我们一起来看看：镦粗是使毛坯高度减小，横断面积增大的锻造工序。镦粗工序主要用于锻造齿轮坯、圆饼类锻件。镦粗工序可以有效地改善坯料组织，减小力学性能的异向性。镦粗与拔长的反复进行，可以改善高合金工具钢中碳化物的形态和分布状态。

镦粗主要有以下三种形式：

1、完全镦粗。完全镦粗是将坯料竖直放在砧面上，在上砧的锤击下，使坯料产生高度减小，横截面积增大的塑性变形。

2、端部镦粗。将坯料加热后，一端放在漏盘或胎模内，限制这一部分的塑性变形，然后锤击坯料的另一端，使之镦粗成形。用漏盘的镦粗方法，多用于小批量生产;胎模镦粗的方法，多用于大批量生产。在单件生产条件下，可将需要镦粗的部分局部加热，或者全部加热后将不需要镦粗的部分在水中激冷，然后进行镦粗。

3、中间镦粗。这种方法用于锻造中间断面大，两端断面小的锻件，例如双面都有凸台的齿轮坯就采用此法锻造。坯料镦粗前，需先将坯料两端拔细，然后使坯料直立在两个漏盘中间进行锤击，使坯料中间部分镦粗。

**haha20\_金工实习个人总结**

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！