# 金工实习总结1000字5篇范文

来源：网络 作者：红叶飘零 更新时间：2025-04-24

*实习总结,就是把一个时间段的实习情况进行一次全面系统的总检查、总分析、总研究,分析成绩、不足、经验等。下面是小编给大家带来的金工实习总结1000字5篇，希望大家喜欢!金工实习总结1000字1五月，在南校区校工厂进行了为期三周的金工实习。期间...*

实习总结,就是把一个时间段的实习情况进行一次全面系统的总检查、总分析、总研究,分析成绩、不足、经验等。下面是小编给大家带来的金工实习总结1000字5篇，希望大家喜欢!

**金工实习总结1000字1**

五月，在南校区校工厂进行了为期三周的金工实习。

期间，我们接触了锯、锉、錾、钻、车、铣、刨等7个工种，还简单地了解数控机床加工技术。每天，大家都要学习一项新的技术，并在6小时的实习时间里，完成从对各项工种的一无所知到制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，圆满地完成了三周的认知实习。

说真的，刚开始感觉三周真的很漫长，可时光匆匆，三周转眼间就飞逝了，现在回想这三周的蓝领之行，我尝到了：酸——严格的上下班和工作制度;累——手持锉刀不停地锉呀锉;辣——高速切削的精彩表演;更多的甜——亲手制作精美的工件。

我们去到南校区，首先学习的是钳工，钳工是以手工工作为主的加工方法，劳动强度大，生产效率低，操作技术要求较高。但是钳工应用的工具简单，加工多样灵活，适应性强，能完成某些加工所不便或难于进行的工作，因此，目前某些机械加工和修理工作中，钳工仍是不可缺少的重要工种。

初次走进钳工加工实训楼有点兴奋。第一天，老师给我们介绍了钳工的主要设备，让我们认识到了钳台、虎钳、划线平台、钻床以及各种量具、划线工具。认识完这些后，老师开始介绍锯了及锯子的使用方法。教授完后就给我们布置作业，要求我们锯割一块厚度为1mm的薄片，这就是我们的作业。我听到此话，一下子愣住了。1mm?怎么可能锯出来呢?老师说，如果不是这样怎么考验出我们的真本领呢?第一次锯割时，由于操作不熟练，我把锯路给锯歪了，弄坏了，练了两次后，掌握了操作要领，也锯出了比较满意的薄片，完成了作业!

接下来的一个星期里，老师要求我们自己通过锉刀、钢锯等工具，手工将一个铁块磨成六角螺母，再经过打孔、攻螺纹等步骤最终作成一个精美的螺母;还有两套配合的工艺品。记得最初制作螺母时，老师对我们说，工件的尺寸一定要精确，如果大小超过了公差范围的01.mm那就要在得分的基础上扣掉1分。

听了这些我担心自己把六角螺母做小了，在从圆柱里锯断时就特意把厚度锯大了2mm，然后手持锉刀打磨。一开始我还以为2mm的厚度算不了什么，很快就可以磨掉的，没想到，磨呀磨呀，2mm的厚度居然花掉了我两个钟，那时我明白一个道理：原来2mm可以与2小时划上等号的。最不幸的是，后来一不小留神把六角螺母一组对边的直径磨小了0.1mm，看着那个本来就不满意的残废的半成品，我决定放弃它，重来!

但当我看到别的同学都差不多做好啦，我还要把那根铁柱不平的断面磨平，再锯断，再把断面磨平，再画线，重复做那些工序，心里开始着急!当时真的很想放弃，想不做了。但我又不甘心交那个次品上去。同时我想起一位朋友对我说过：做一件事情，专注一点，心里想着一定要把它做好，就一定能行的!我对自己说，冷静点，还有时间，还可以完成作业的!第二次做时，自己学乖了很多，每一个步骤都极为小心，尽量精确，或许是由于操作技能提高了、效率提高了。第二次制作时速度明显比提高了，也好看多了，或许有了第一次的经验。经过努力，终于在规定时间内完成了作业。

**金工实习总结1000字2**

为期一个学期的金工实习结束了，我从中收获了很多课堂中所不能学到的知识，

一、记忆犹新的动员课

还记得实习的第一天，同学们集中到三教的大教室开动员课。会中郎洪教授详尽的讲解了许多工种的实习要求，像钳工，热处理等。听了许多因不按要求操作机器而发生的事故，我对学校开设的金工训练课程产生了更严肃的态度，并下定决心在本学期认真负责的完成好课时任务。

二、车工

在第一周的星期四，我操作了数控车床，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。而非数控的车床就没有这么轻松了，我们第二周的周四就进行了车工的实习。首先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。搞了整整一个下午，还算满意，不过比起老师拿给我们看的样本还是差了不少，而且在加工的时候我的手还被飞出来的热的铁屑烫伤了，不管怎么说，一句话，还是不熟练。但看着自己加工出来的工件，心里真的很高兴。

三、辛苦的钳工

早就听别人说过钳工很辛苦，但我一直以为钳工不就是拿工具锉几下，锯几下不就行了?怎么会辛苦的呢?直到今天——实习第二周的周三下午，我才体会到。老师也没多说什么，就是介绍了一下台虎钳，锉刀和锯的使用方法。其实一开始，老师就告诉我们今天来实习的目的一个是练手艺，因为钳工主要就是靠手工加工，另一个就是体验生活。虽然下午干的的确比较辛苦，但心里面还是挺充实的!

在这短短几个月内，我们还进行了3D打印，自动线和拆装等的实习操作，都非常有趣，特别是自动线，一开始看着的确是很复杂，然而了解了基本流程和原理之后，就会发现不是那么难的事情。这段时间，虽然每天都要安排时间排课选课，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也

是很有好处的。现在，我的桌子上摆着一个铁锤，那是在钳工课中我自己动手做的。我把它摆在桌子上，希望自己能经常想起金工实习的苦与累，欢歌与笑语，也希望它能时时提醒我：要想做一名合格的学习者，首先要掌握过硬的知识和本领。

**金工实习总结1000字3**

我的母亲最开始参加工作的时候是一个钳工，我的父亲则是一个刨工，我的奶奶是一个热处理工，我的爷爷是一个钳工。我从小就生活在一个工人家庭中，小时候常见爷爷在虎口钳上加工零件，自己在没事干的时候也总是玩耍那些工具。在这个小学期，我终于有机会接触到了金属加工的内容，可以正规地去学习这些技能，我感到很兴奋。

开始金工实习前一天的概论课在建管报告厅举行，很多人在一起听课，天气很热，可是我还是专心听讲，总觉得老师讲的东西很亲切。当天晚上我读了读从图书馆借来了几本书，非常期待第二天的实习，这毕竟不同于以往的课程，是一门动手为主的课程。

第一天的金工实习，我们学习的是数控铣，最先接触的是较为先进的加工技术，只需要在电脑上自己设计一个图案，然后用相应的制图软件生成g代码，再通过局域网传送到数控铣的电脑上就可以完成加工了，人的工作量很小，我做了一个“禅”字。

下午则是线切割，需要我们做的也只是设计一个一笔画图案，其他的工作由师傅完成。当然还有一个求坐标的小练习，大家做了很多精美的图案，虽然我也设计了一个，但是在投票时没有得到大家的青睐。线切割加工的图案很精细，在后来实习了钳工之后我才知道这并不是一件容易的事情。之后我们又参观了其他的特种加工仪器，比如激光切削加工，电火花加工和超声波加工。

第二天则是数控车和铣磨，在数控车的编程上我遇到了一些麻烦，在机器模拟的时候加工出来了一个诡异的图形，后来经过师傅检查，才发现是换刀之前没有把刀推到指定点，导致换刀后错位。这个问题警示我做任何事情都不能忽略细节，千里之堤毁于蚁穴，一定要注重细节。纠正了这个问题之后，加工出来了一个类似国际象棋中卒的形体。后面有一小段塑料，师傅说可以在钳工用锉挫平。

下午实习铣磨，师傅很和蔼，自己也动手铣了几个平面和齿轮，同时也见到了很多不同的设备，各式各样的铣床和磨床。对于不同的零件，用不同的工具加工，比如t形槽铣刀和燕尾槽铣刀，后来实习钳工的时候才知道那个锤子头的原料就是用铣磨加工出来的地面边长为15.5cm的长方体。

第三天开始了钳工的实习，几个很有经验的师傅教我们如何切削，如何使用锉，如何使用锯，和平口钳、打孔机等机器，就这样一点点地加工着那块金属，最后加工出了一个锤头的形状，真有几分铁杵磨成针的感觉。另外惊讶地得知钳工磨削加工的精度远高于磨床磨出来的精度。看来手工加工还是很有用的。师傅们说钳工是最累的，同时也是非常有技术含量的工种。简单的一把锉，谁都能比划几下。但是真正用好却需要长期的刻苦练习。三年，才能使用好一把锉。勤学苦练!一点不假，正是靠着日复一日的练习，每天辛苦地切削打磨，才能练出本事来。这次我真切地感受到我爷爷当年学徒的艰难和劳动人民的伟大和劳动的光荣。学习装配的时候，要装一个立铣的铣头，这次我自信过头，没有仔细看图纸就盲目装配，导致错误频出，我们小组在最后才完成了装配，还有很多错误，这是一个不小的打击。但同时也给了我一个重要的教训：做事不能冲动，只凭一时的感觉是注定会失败的。在做事前一定要认真准备，认真分析。做瓶盖起子的时候，我设计了三个图案，最终选择了一个牛的图案，但是最后的加工结果却很不合人意，后来分析原因时发现是因为图案虽然可以，但是不符合加工实际，难以加工。这又给我一个教训：一切从实际出发，杜绝脱离实际。

第五天开始学习焊工，必需得穿长袖的工种，还得面对动辄三千度的高温。“条件大概会很艰苦吧。”在开始实习前我就这么想，然而事上却没有那么艰苦，很有趣。用焊条或焊丝就可以把两块原本毫不相干的金属牢牢地粘在一起，带着面罩或是墨镜，拿着几千度的热源焊接金属，这感觉，只能用一个“酷”字来形容，热处理实习也很有趣，一个爱开玩笑的老师傅让那个上午充实而有趣，又通过显微镜亲眼看到了各种金属材料的纤维结构。锻压给我的印象是机器真有劲，那么厚的钢板在液压锻锤下立刻变成了预定的形状。

铸造，让我们正经地“玩”了一回沙子。每一个加工细节都得牢牢记住，否则做出来的形腔总得出这样或是那样的问题，第一天失败了三次，成功了一次，做好后总舍不得毁掉。同时惊叹于老师神一般的操作速度，那熟练的技巧和操作让我们每一位在场的同学发出阵阵惊叹：我们要刮半天的平面老师三下就搞定了，而且十分平整。同时，铸造的学习方式很特殊，老师先不告诉我们正确的做法，就给我们一个新的模样，很有挑战性，同时在自己动手之后再听讲，感觉收获要比直接听讲好得多。非常喜欢这种教学方式，希望可以推广，这对于激发大家的探索精神颇为有益。在砂盒上划线时我产生了一个问题，为什么不能直接在沙盒上切出一条线来，这样不就能免去每次划线的麻烦了吗?和老师讨论后，发现这是不可行的，因为砂箱因为装金属液体受热会产生变形，事先画在砂箱上的线往往会错位。最后做好了一个零件和一个纪念币。感觉很有意义。

最后实习的工种是车工，由一个阿姨讲课，大约是我妈妈的年纪，十分和蔼，又同为车工，所以倍感亲切。学习了车床的基本操作后，就开始加工零件了，是火车刹车系统的一个零件，在调好螺距和转速，安装刀具后就开始加工了，先是切端面，然后是切表面，铸造出的表面比较粗糙的灰铸铁零件被车刀车出了一个光洁的表面。想到自己做的零件有机会在经过师傅加工后成为某列奔驰在祖国大地上的火车的一部分，我就感到十分自豪。可以为大家创造价值，确实是一件让人快乐的事情。

金工实习在明天就要结束了，经过这短短十天的学习，我了解了机械加工的一些最基本的工种，它们最初的样子和现代的发展，机械制造行业在过去，现在和将来都是人类文明的基石，是人类改造自然的最有力的工具，通过冶炼铸造机械加工装配，我们将自然界的铁矿石变为了各种各样的机器，从日夜与我们为伴的自行车到公路上的汽车，轨道上的火车，天上的飞机，宇宙空间的人造卫星和宇宙飞船，几乎可以说人类生活的每个方面的都有机械加工的影子，机械加工与我们的生活生产息息相关，并且，在可以预见的未来，机械工业都将继续为推动人类文明的进步做出无可替代的重要作用。

另外，金工实习也让我了解了什么样的部件是可加工的，什么样的方案是便于实现的。对于不同的零件，灵活地采用不同的加工方法，可以大大提高生产效率，要不断地改进生产工艺，只有这样才能不断提高生产效率，满足人民日益增长的物质文化需要。

这次金工实习让我切身体会到了劳动的快乐和劳动的光荣，我们应当尊重伟大的劳动人民，珍惜他人的劳动成果。

关于创新：在铸造时我提出在砂箱划线的方法被证明是不可行的。另外，在线切割时我感到一笔画图形的难以创作，所以想改进加工方法，使得线切割不仅仅可以加工一笔画图形，目前采用的钻孔穿线的方法费时费力，难以方便地实现，受到后来焊条电弧焊的启发，我认为可以采用另一种方法：在薄板上下两侧各安装一根距离薄板足够近的金属丝，其材质应有高熔点和强导电性的特点(导电陶瓷之类的特殊材料)，让产生的电弧击穿薄板以达到切割的目的，其可行性尚未与老师交流。在数控车加工时我感到自己求坐标再输入数控车这个过程复杂而容易出现错误，如果要生产更加复杂的零件就很可能出错，所以我认为可以借鉴数控铣的方法，直接用相关的设计软件生成坐标代码，免去输入坐标这一过程。铸造加工我认为也有可以改进的地方，比如我在手工造型时，总是出现断裂的情况，并且也总是有很多细节砂型反映地不够具体。针对这种情况，我认为我们可以试着采用一种全新的制模方法：液体制模。我的思路是这样的：我们可以在特定液体中沉入需要复制的零件，然后降温，使得液体凝固，在最大横截面切开并取出零件，用于现在铸造类似的方法做出浇注系统。之后用化学方法处理凝固的液体模，使之变为高熔点的物质(这个方法的可行性有待进一步考察)，然后再浇注金属液，凝固成型。或者利用电化学的方法使高熔点金属附着在有模样形状的电极上，再利用二者化学性质的差异，腐蚀掉模样，形成高熔点金属壳体。再或者用氧化的方法在模样金属光洁的表面形成致密的金属氧化物薄膜，在除去金属，行车金属模。这类方法的基础在于相应的材料是否可以做出来。车工，我在加工过程中发现：如果退刀时沿着零件表面进行，则会留下螺旋线划痕，令我奇怪的是之前的切削过程已经切过的表面应该和刀具之间是虚接触，没有力，为什么还会有划痕呢?请教师傅后知道这时应为车削不彻底的缘故。我在思考之后认为可以设计一种多刀道具，在几毫米的范围内设置处于同一条直线上的多个切割点，第一个切割点切过后再由第二个、第三个切割点进行切割，这样进过多次切割后就可能减降低车削加工的表面粗糙度，减少之后的工作量，同时减轻划痕问题，这样一来，每次退刀就可以都沿着工件表面进行，避免反复对刀的繁琐。

总之，这次金工实习给我带来了很多收获和思考，这次经历也将成为我今后学习工作中的宝贵的财富，希望今后有机会继续学习认识金属加工，生产出更多更好的工具来建设我们伟大的祖国!

**金工实习总结1000字4**

五月，在校内工程实训基地进行了为期一周的金工实习，以制作一把小锤子作为任务。期间，我们接触了锯、锉、钻、车、铣、刨等工种，还简单地了解数控机床加工技术。每天，大家都要学习一项新的技术，完成从对各项工种的一无所知到制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，圆满地完成了一周的认知实习。

金工实习作为一门实践必修课程，它包括、车床、铣床、钳工、电焊、数控车床和数控洗车等，它对于培养动手能力有很大的意义，而且可以了解传统的机械制造工艺和现代机械制造技术。增强了我们的动手能力，可以说是劳逸结合。让我们在学校学习理论文化的同时进行金工实习锻炼我们的实践动手能力。了解实践，感受书本与实践的差异，增强动手能力，开拓视野，让我们对生活和工作有个深的理解，也对他们之间的联系有了进一步的了解，明白理论和实践是不能脱离的，一切理论知识必须建立在实践上才有意义。

在进行金工实习之前我们进行了金工实习的安全教育，实习中心的主任老师用了三个小时来教导我们在金工实习期间应当遵守的规定和需要注意的安全事项，这让我们对金工实习的安全有了更多的了解，这能让我们更放心和更安全的去实习和学习。

我们第一二天进行的是钳工磨工的实习，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的工作。

第三四天的进行的是车床的实习，通过这次的车床的实习，让我们对机械加工有了一个新的认识，老师给我讲解了车床的结构原理，又教我们操作，让我们见识了数控车床的现代化。

第五天的实习是塑形加工，把锤子的边角打磨，进行一些必要的修饰，最后成品就完工了，整个实习是比较简单的，没有太大的难度。

金工实习就这样结束了，五天的时间，金工实习这个动手实操特点极强的一门学习课程很大程度地增强了我的动手能力。现在不仅能听到老师深刻的讲解，还能够亲手去触摸，去操作。同时金工实习加强了我对机械制造专业方面的学习，这会提高我对我自己的工科专业的学习兴趣和能力。最重要的是金工实习还训练了我们做事情了原则性和规范性，做事情不能有差不多的想法，一个差不多，很多的个差不多在一起的时候就是差很多，差很多就会出现问题，一个问题可能不被重视，但是多个问题出现那就是事故。我想说，金工实习不仅让我学会了很多课堂上无法学到的知识，还让我对自己，对学习有了重新的思考和新的认识。

谢谢金工实习的各位师傅，也谢谢学校给我们提供了这么有用的实习机会!

**金工实习总结1000字5**

金工实习，我们都期盼着它的到来，期盼偷懒一下，去享受工厂生活。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，它并不是我们的假期，更不是一件轻松的事，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。

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。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。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!

第一项;车工

老师最先强调的就是安全操作规程，这是安全的需要，也是对我们的负责。车工安全技术操作规程

一、上班时必须穿好工作服，女同志必须戴好工作帽。

二、开车前，先把各手柄、闸把打到空挡位置，用手扳动车头，查看是否有妨碍之处，然后进行低速运转试车

三、车床导轨面、刀架上不准存放工件、工具、刀具等物件，脚不能放在丝杠、床面及油盘上。

四、变换转速与进刀量时必须停车，以防碰坏齿轮。

五、自动走刀时，必须将刀架推至与底座一样齐，以防止刀刃未到尺寸而底座碰到卡盘上。

六、加工长、大工件时，吃刀不要过猛，刹车不能过急。

七、加工细长棒料时，后端伸出不能过长，车速不能太高，以免开车后把料甩弯而伤人。

八、车削时，必须加紧工件与车刀，并紧固好刀架。

九、车床运转时，不准用棉纱擦拭工件，不准用卡尺测量工件，不准用手直接去清理切屑。

十、车床地面上放置的脚踏板，必须坚实、平稳，并随时清理其上的切屑，以防滑倒，发生事故;车床开动时不准坐凳子，防止打瞌睡放生事故。

十一、严禁超负荷使用机床，以免机床零件损坏。

十二、修理、保养机床必须切断电源。

十三、工作完毕后，要将操作手柄打到空档位置，尾座、中拖板、溜板箱移到后位，再拉下电闸。

十四、将机床上的切屑、灰尘等脏物清除干净再加注润滑油于润滑面上。

下午讲了车削加工所用的刀具如车刀、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。

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。

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叫哑铃柄的工件。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。我不停的转动横向和纵向的控制手柄，小心翼翼的加工，加工了整整一个下午，自以为差不多的时候，准备在加以最后一刀，却操之过急，把端面的给削去了一部分!我痛心不已，本来算成功的产品就这样被自己毁了。惨啊!无奈之下只好再车端面。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。

**haha金工实习总结1000字**

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！