# 金工实习报告总结范文

来源：网络 作者：紫云轻舞 更新时间：2025-04-25

*在不断进步的时代，报告对我们来说并不陌生，多数报告都是在事情做完或发生后撰写的。相信许多人会觉得报告很难写吧，下面是小编为大家整理的金工实习报告总结5篇，欢迎大家分享。金工实习报告总结1一、焊接焊接是我们实习的第一项，曾在家里看过别人焊过东...*

在不断进步的时代，报告对我们来说并不陌生，多数报告都是在事情做完或发生后撰写的。相信许多人会觉得报告很难写吧，下面是小编为大家整理的金工实习报告总结5篇，欢迎大家分享。

**金工实习报告总结1**

一、焊接

焊接是我们实习的第一项，曾在家里看过别人焊过东西的我对此感到不是很陌生，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。

焊接有“三度”，我想应该是焊接的关键，在实际操作的过程中，也往往是这“三度”在影响我们的发挥：焊条的角度一般在七十到八十之间，大也不可、小也不益，这还是比较好掌握的，然而后面的两度却是十分的困难了;

运条的速度，要求当然是匀速，然而在实际操作中，我们往往是不快则慢，很难保持匀速，因此焊出来的结果是很不流畅的，有的地方停留时间短则当然没有焊好，还有裂纹，停留时间长的地方，则经常会出现被焊透的毛病，出现了漏洞;焊条的高度要求保持在二至四毫米，这其实是很好控制的(熟练之后才知道)，然而刚开始的时候也是漏洞百出，因为在运条的同时，焊条在不断的减短。

因此要不断的改变焊条的原有高度，这控制起来就有些困难了，在实际操作时，老师会在一旁提醒着“高了，再低点”或是提醒着“低了，再高点”的，因为高了则容易脱弧，而低了则容易粘住。

焊接我们主要进行了两种，一种是手工电弧焊，一种是气焊，两种焊接都带有一定的危险性：手工电弧焊是靠电在起作用，而且焊芯温度高达好几千度，并且在焊接过程中会发出极其强烈的刺眼的光芒，就算带着防护罩也不舒服，因为看久了，眼睛还是会感到疲劳。

有时还会冒星星;气焊是靠两种气体氧气和乙炔通过特殊的仪器混合之后燃烧而作用的，两种气体都是易燃气体，因此是绝对严禁烟火的，在进行焊接的过程中也要高度的小心，防止回火发生，而且焊接处应离氧气瓶和乙炔瓶远一些，大概要保持在十米的距离。

二、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。

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，一位年约五十的老人民教师了，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杜老师了。

三、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。

四、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!

五、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。

短短的几周实习过去了，我收获很多，包括一把完整的锤子，我很感谢现代训练中心的各位老师，没有你们我完成不了每一工种的实习，我想这段经历必定会是我一生的财富。

**金工实习报告总结2**

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!

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。

**金工实习报告总结3**

很久以前便听朋友提到过金工实习，跟其它学院的同学闲聊时也常听他们高兴的说着他们实习时的酸甜苦辣。

每次听到这方面的东西，心中总会想到那些浑身沾满机油，汗流浃背在那里辛勤劳作的工人，幻象着以后自己穿着军训时的粗陋衣服，像工人一样在机器前辛苦劳作，累得像条狗一样，旁边指导员凶神恶煞得在狂喷口水，想想就不寒而栗。

现在，终于轮到我们金工实习了，经过两周的实习，才发现当初自己想太多了，许是生活太无聊了，总是胡思乱想。

其实金工实习真的挺有意思的，相对平时睡到日上三竿的无脑生活来说是辛苦了点，但过得却很充实，也见识到了不少东西，学到了不少课堂上无法学到的知识。

十四周周一，金工实习第一天。

太久没在八点前起床了，差点起不来，想到迟到会被扣分，被扣分会影响到成绩，成绩不好会很凄惨，赶紧草草洗了个脸吃点东西就往教室冲，工作前要在课室进行安全教育。

老师播放了一些不注意安全操作的血腥视频，很多人在笑，笑得很开心，不知道他们笑的时候有没有想过要端正自己的态度，反正我是深深记住了，安全第一，别拿自己的生命开玩笑。

笑过了，担心过了，便开始了为期两周的“上班”体验之旅。

看了下训练安排表，我们两周内要实习工业安全、工业控制、磨床齿轮、车工、线切割、塑料加工、钳工、锻压、铸造、快速成型共十个工种。

第一天是工业安全。

一走进挂着工业安全牌子的房间，第一反应就是我们是不是走错地方了，这分明就是个小教室啊，该不会是要上课吧。

当老师发下本厚厚的册子叫我们看30分钟时，我绝望了，天天看书写作业来实习还是看书抄作业。

本以为一天就在抄作业中度过，没想到后面的内容却是很有趣，很实用――老师教我们心肺复苏术。

老师讲得很认真，我们听得很投入，在今天以前，我只知道人晕倒了要急救，要人工呼吸，要按胸起搏心跳，却不知道并不是晕倒的都要人工呼吸，要先判断是否有呼吸，有意识。

也不知道人工呼吸时不能吹气不足，也不能吹气过量，吹气要捏鼻子，呼气要松鼻子，没吹两次要按压三十次，按的位置要准确，力度要适宜等等。

各种要点，各种注意事项令我感到自己是多无知。

老师讲的时候，我不敢稍有分神，怕漏了那些细节，将来或许就会造成不可挽回的损失，或许损失的代价就是自己的亲人。

皇天不负有心人，我和我的伙伴是在第一次尝试救”人“的十个小组中唯一的一组成功救活的。

听着仪器传出的悦耳动听的音乐，心里别提多高兴，一天的学习都有了回报。

同时我们还学习了各种灭火器的种类、特点和使用技巧以及火灾自救方法。

第一天，我觉得很充实，真的，这种掌握一种技能，特别是很有用的技能时所带来的成就感和愉悦感时平时在课堂上课感受不到的，或许你独立做好一道题之后会高兴，但更多的却是无趣，当然学习狂除外。

接下来便是磨床了加工了。

终于接触到真正的机器了，看着转动的砂轮，心里有点慌，总是幻想着它会飞出来，劈头盖脸一顿乱砸。

上机前指导老师不断强调安全操作，没有人敢掉以轻心，毕竟小命是自己的，玩完了就没了。

再一次体会到安全第一，预防为主。

两个老师都很有趣，讲话相当诙谐。

有个老师是农村出来的，普通话讲得不好，不过他讲得很好，各种搞笑而又引人深思的事例，投入的讲解比很多照本宣科的老师好多了，总能在轻松的氛围中向我们传递各种知识，平面磨床，万能外圆磨床，液压传动系统，砂轮等陌生的东西轻易的便被我们所接受，虽然无法深入了解，却也算知道有这么一回事，毕竟只有一天时间，总不能一天就成为了高级技工。

另外一个老师也很棒，有激情，他给我们讲了很多做人做事的技巧，还谈到了求职面试方面的东西，当然也少不了工业安全方面的知识。

一天的实习，我觉得最另我印象深刻的不是复杂的磨床加工系统，也不是昂贵的磨床机件，而是老师意味深长的话语，记得老师在讲解到平面磨床的操作方法时语重心长地说道：”安全很重要，必须谨慎、谨慎再谨慎。

“不是什么很深奥的话，却很发人深省，生命岂是儿戏?老师举过几个例子，我听得不是很清楚，只知道个大概，比如某人在楼顶撒尿撒到高压线被电成人干;某某在西湖游泳游成一缕冤魂等等。

很多人听的时候在笑，希望在笑的同时也要深思，如老师所说：” 要有安全意思，责任意思，社会意识。

“不能一笑而置之。

若只为图一笑，这实习不来也罢。

**金工实习报告总结4**

一、 锻压概述

(一)目的和要求

1.了解锻造实习的意义、内容、安排、要求和安全技术。

2，了解锻造生产的种类、生产工艺过程、特点和应用，熟悉{场地。

3.了解加热的目的和方法、加热设备、操作方法、碳钢的锻：度范围，以及锻件的冷却方法。

4.熟悉有关锻打操作要领，了解锻造工具。

(二)实习操作

1.加热炉操作。

2。锻造工具的识别。

3.锻打产品示范。

(三)实习报告

1.锻造生产方式或种类有哪些各适合生产什么锻件

答: 自由锻：适合单件或小批量零件，或大型锻件。

模锻：适合大批量小型零件。

胎模锻：适合中批量锻件。

2.锻造生产的锻件有何显著特点

答：具有优良的综合力学性能。

3.锻件加热有哪几种简述其加热原理和特点。

答：(1)、火焰加热：利用燃料在炉内产生的高温液体通过对流辐射把热能传给坯料表面，并由表面向中心使坯料加热。

(2)、电阻炉加热：利用电流通入电炉内的电热体所产生的热量，以辐射及对流的方式来加热金属。

(3)、感应加热：在将感应器通入交变电流产生交变磁场的作用下，金属材料内部将产生交变涡流，由于涡流发热和磁场发热直接将金属加热。

4.材料45、Q235(A3)、Tl0A各属于何种材料并说明其性能、应用场合、锻造加热温度范围、加热火色。

答;(1)、45#属于优质碳素钢(结构钢)，各项性能中等，适合制造零件，800～1200℃，红→淡黄。

(2)、Q235是普通碳素结构钢，韧性、塑性优良，适用于建筑行业或对韧性要求较高的零件，800～1280℃,红→黄白。

(3)、T10A优质碳素工具钢，硬度高，适用于做工具，770～1150℃，红→深黄→淡黄。

5.手工锻打时应掌握哪些要领

答：1、锤工：做到“稳、准、狠”;

2、钳工：对工件要夹牢、放平;

3、加热在允许的范围内可以高一点。

6.记录你所用工具的名称，并分析其作用。

答：各类钳子：夹持工件

大锤：产生所需压力

小锤：指挥和产生压力

剁刀：切割用

冲子：冲孔用

平锤：修整作用

7.简述演示产品的锻打过程，并图示其工艺(工序)。

比如鸭嘴锤：1、先用大锤沿一定顺序锻其一面 2、90°翻转锻其一面

思考：金属加热时有哪些常见缺陷怎样防止

1、氧化：加速加热;减少与氧气之类酸性气体的接触。

2、脱碳：高温区域时间短一些。

3、过热、过烧：严格控制温度以及保温时间。

4、裂纹：加热均匀，减少应力集中的产生。

3、用平锤修整

二、 鸭嘴榔头方坯手工锻

(一)目的和要求

1.熟悉加热设备、操作方法和控制加热温度范围。

2.熟悉手工锻工具的使用和操作要领。

3.掌握简单锻件的锻打。了解锻打工序，培养初步的动手能力。了解锻造工序的概念。

(二)实习操作

1.手工锻造鸭嘴榔头方坯

(三)实习报告

1.简述手锻炉操作过程。

答: 1、打开加热电炉，预热十分钟。

2、用工件夹将工件夹起，放入炉中。

3、使工件加热，直至工件变为亮黄色。

2.制订鸭嘴榔头方坯锻造工序，并说明你在制订工序时考虑了哪些因素。

答：工序：拔长→修整(辅助工序)。

考虑因素：在拔长时一定要控制好送进量和宽厚比，防止夹层的产生，也防止“锻不透”的现象。

3.坯料为什么要进行拔长

答|：1、使长度增加或截面减小。

2、提高材料的力学性能。

4.拔长时为何要控制送进量和宽厚比?

答：1、防止夹层的产生，防止锻不透。

2、加快拔长速度，提高效率。

5.如果锻件是带台阶的轴类锻件，应该如何处理?

答：压肩→拔长时应在“方截面”下进行→“滚圆”(可用摔模)

6..锻件常用的冷却方法有哪些冷却不当产生什么后果

答：方法：空冷、堆冷、坑冷、随炉冷。

冷却不当的后果：开裂、易变形。

思考：鸭嘴榔头方坯为什么要进行锻造采用其它加工方法是否可行

答：提高力学性能;其他方法不可行。

三、 空气锤自由锻造示范

(一)目的和要求

1.了解机器自由锻设备和工艺过程。

2.了解镦粗工痔和镦粗过程中应注意的闷题和解决办法。

3.了解羊角榔头的锻造工艺过程，初步了解基本变形工序的锻造规则。

4.了解胎膜锻造工艺过程。

(二)实习操作

1.齿轮坯机锻示范。把镦粗过程分解成凡种不正确打法，并就产生缺陷进行梭正示范。

2.机锻羊角榔头，并把镦粗、拔长、冲孔、扩孔、错移、切割、弯曲等工序分解，边讲边问边操作。

3，利用胎模在自由锻设备上锻打轮毂或齿轮坯。

(三)实习报告

1.根据图示标出空气锤各部分名称，并说明其操作要领。

2.何为机锻十不打，其中哪三条最为重要

答：三条最重要：1、夹不牢不打 2、放不平不打3、温度太高或太低不打

3.列出镦粗时产生的不正确打法，并简述对产生的缺陷进行校正的方法?

答：镦粗易产生弯曲、镦歪、双鼓或折叠、内部裂纹等缺陷。

应注意：1、坯料的原始高度H与D(边长)之比(高径比)应在2.5～3的范围之内，过大会产生弯曲，过小会产生双折或折叠。

2、坯料两端面应平整并与轴线垂直，以防镦歪。

3、坯料表面要光洁，不得有裂纹或凹坑，以免产生裂纹或夹层。

4、要有足够的打击力而不至于产生双鼓或折叠。

4. 说明机锻羊角榔头各分解工序所产生的工具和主要操作要领。

答：1、拔长、镦粗：用方块钳，严格控制好拔长和镦粗比，90°翻转;

2、冲孔(冲子)：冲子要垂直于工件;

3、压肩(压块)。

5.何为胎模锻造胎模锻造与自由锻比较有何特点

答：胎模锻：用简单的模具在自由锻造设备上来生产锻件的工艺;

比自由锻造有更高的效率，和较为精确的形状尺寸，更为灵活。

6.分析胎模锻造示范件工艺过程。

答：比如法兰盘：下料，加热→用自由锻镦粗→套模中成形→冲除连皮。

7.就机锻羊角榔头件，自行设计工艺卡，填写工艺上道片。(同学自报告纸一张)

**金工实习报告总结5**

一、实习目的：

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。

在实习期间，我先后参加了车工，数控机床，钳工，焊工，刨工的实习，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。

二、公司介绍

\_x机械有限公司(原青岛轻工机械厂、黄海锅炉厂)于一九六五年建厂，是国家原轻工业部定点生产食品机械和啤酒机械的重点企业，也是国家劳动部和机械部首批颁发b级锅炉制造许可证和br1级压力容器设计、制造许可证的厂家。企业占地面积3.6万平方米，厂房面积约1万平方米，各种机加工设备200余台。

(一)主要产品：

工业用燃煤、燃油(气)热水、蒸汽锅炉、导热油锅炉、煤气发生炉;氟利昂储罐、罐头杀菌锅、食品机械;造纸高频疏机;高浓度啤酒稀释设备;酵母添加设备;冰啤设备;卧、立式食品包装机械及各种一、二类压力容器设备等。

(二)人员状况：

企业在册员工360人，工程技术人员50余人，其中高级工程师9人，工程师14人。专业分布为机械制造、锅炉制造、焊接、电子、自动化仪表、生物化学、无损检测及理化试验等大学生金工实习报告3000字工作报告。企业技术力量雄厚，并具有一套完整的质量保证体系。

style=\"color:#FF0000\">金工实习报告总结

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！