# 铸造实习报告600字5篇范文

来源：网络 作者：空谷幽兰 更新时间：2024-01-22

*铸造是将液体金属浇铸到与零件形状相适应的铸造空腔中，待其冷却凝固后，以获得零件或毛坯的方法。被铸物质多为原为固态但加热至液态的金属，下面由小编给大家分享一些关于铸造实习报告，方便大家学习，希望可以帮到你。铸造实习报告600字一在近二个月的时...*

铸造是将液体金属浇铸到与零件形状相适应的铸造空腔中，待其冷却凝固后，以获得零件或毛坯的方法。被铸物质多为原为固态但加热至液态的金属，下面由小编给大家分享一些关于铸造实习报告，方便大家学习，希望可以帮到你。

**铸造实习报告600字一**

在近二个月的时间内熟悉了铸造工艺、生产组织和生产管理。深入了解常用铸造合金、熔炼设备和熔炼处理工艺。熟悉主要铸造设备的结构、特征和工作原理。对典型零件的铸造工艺有了初步了解，进一步体会到包括铸造工艺及设计要求,在生产中起着重要的作用。制造企业的动作管理是以产品为中心展开的，主要控制对象是生产进度，产品质量和生产成本。

我就这三个问题其中一点——产品的生产进度，来进行讨论。

下面是这段时间内,我所见到的和所学到的。

车间主要情况

车间设计整体比较协调,不管是安生标识的提示,还是人和(叉)车行走的路线及铸件的传输都比较人性化和科学化。车间布置，以便使铸件、型砂、砂芯等的传输，型砂传至制芯车间、造型车间以及旧砂的回收利用均是有皮带传输;铸件由成型到落砂、抛丸、清理等工序均由链传动;砂芯的成型及烘干到铸件造型车间由链传动。而铁水由熔炼到浇注则由叉车转运。

铸造厂目前有三个车间，大件车间和中件车间及熔炼车间，两个车间分了四个工部，砂处理工部、制芯工部、造型工部、清理工部。熔炼车间有25T、80T的工频炉。主要设备有德国KW造型线，西班牙制芯机、瑞士抛丸机和瑞士机械手。大、中件车间主要采用静压气冲紧实方法实现造型，合箱、浇注、冷却等一系列铸造工序的自动化生产。现阶段生产的主要零件有：机体、缸盖、齿轮室、飞轮等灰铁铸件。

砂处理工部

落砂及旧砂的回收利用在回收过程中需经磁选、筛选后进行冷却。冷却过程中测水分和温度教困难。从而不能控制加水量。砂中水分过高回阻碍机器的正常运转。所以冷却设备的选择极其重要。一般采用振动沸腾冷却床。旧砂经过冷却装置振动冷却，得到的冷砂随带输至调匀处调匀。调匀后进行混砂，混砂装置为转子式混砂机。转子混砂机主要是以转子转动为主，底盘转动较慢。旧砂经一系列处理后便可输入造型机再利用。

砂处理过程中常出现的问题有：

1、 砂子性能不稳定，废品率高。应检查砂中的添加物含量。

2、 砂中含泥量高、掉砂、塌箱、出现冲砂缺陷。应增加新砂含量。

3、紧实率不合格，综合性能不高，应调节砂中水分。

制芯工部

制芯机分为热芯盒射芯机和冷芯盒射芯机.

热芯盒制芯机首先芯盒在一工位通过射砂筒填砂，通过高压油压力将其在水平导轨上推至二、三工位处进行烘干。

取芯时由撑杆滑动带出。其中上芯盒温度约为240-260摄氏度，射砂压力约0.55-.065Mpa，射砂时间约为4-5秒，固化时间为150-160秒。

用制芯机时应注意覆膜砂和芯盒制芯工序存在的问题有：

1、砂芯表面疏松，多由于铸件内腔粘砂和多肉，应调整排气塞或减少射砂压力。

2、砂芯表面过烧。主要原因是砂芯强度低，铸件内腔容易粘砂，应检查设备及模具状况。

3、砂芯射不满，导致砂芯废品率高，应清理射嘴，调整射砂压力。

冷芯盒主要用树脂砂，化剂。固化剂主要采用的是三乙胺，冷芯盒制芯机因其工艺操作简单，现已被大量采用。但由于其硬化集三乙胺有毒有害人体健康，污染空气，排气时应进行处理。冷芯盒中制芯材料不需加热，其成型原理较简单。由制芯工部做好的芯子通过上涂料，烘干，检查，刮磨等工序放入存放区以待使用。

造型工部

1、KW造型线工艺流程

提箱→推箱→清箱→造型(上下箱分别交替造型)→翻箱→刮砂→转运→

上箱： 翻箱 清理浮砂 铣冒口

合箱：卡紧→浇注→冷却→捅箱

下箱： 喷脱模剂→涂封箱膏→下泥芯

砂箱： 分箱→ 清扫

铸件： 落砂→清理

2、部分工作机原理

造型机

造型机用于制造砂型的铸造设备，它的主要功能是;填砂、将松散的型砂填入吵箱中，紧实型砂。

合箱机

合箱机工作原理：机械手动作提起上箱在水平运到下箱线上方，系统定位，再从推杆作用下稳定地合在下箱上，

通过定位销上下合箱完成后，上下箱一起随轨道离开合箱处，送至浇注机处进行浇注。

浇注机

浇包中的液体在压力的作用下向浇注槽溢出，浇入铸型。浇注温度在1400摄氏度左右。孕育剂为硅铁合金。

浇注时常出现的问题有：

1、铸件质量波动大，应检查设备是否运转正常。

2、铸件粘砂出现缩孔、缩松，主要是出炉温度过高，应严格控制出炉温度。

3、铸件出现冷隔、气孔、缩松等主要原因是铁水出炉温度过低，没有充分烫包，应严格控制铁水出炉温度以充分烫包。

捅箱机

砂箱随输送带送到落砂位置时，在推杆作用下推入捅箱机定位，此时捅头在推杆作用下将型砂及铸件捅落到落砂机中进一步落砂。

空箱被另外送出清理。

抛丸清理机

抛丸机是利用高速旋转的叶轮将弹丸抛向铸件，靠弹丸的冲击打落铸件表面的粘砂和氧化皮。

抛丸机能同时对铸件进行落砂、除芯和清理。

熔炼车间

冲天炉、中、工频感应电炉。

冲天炉和中、工频感应电炉，铁水质量高，大多数厂普遍采用。

中频炉电流是逆变的，工频炉电流不逆变。主要区别是中频炉需要一个逆变过程变化电流频率，而工频炉电流不逆变。

简述中频炉原理

中频炉是一种逆变电源，它先把三相交流电整流(用晶闸管)变成单相直流电，然后由逆变桥逆变成一种0——150HZ可调整的脉冲交流电，然后送入感应器线圈使炉体的铁水产生涡流产生热量，从而达到升温的目的。

熔炼车间属于比较危险及关键车间，但只要我们首先消除自己心里的恐惧，严格按照设备操作规程和正确维护保养，发现异常、立即停机、上报车间、分析原因、查清责任，确保安全以及确保工艺达到要求，我们就有信心把它做的更好不是吗?总之，铸造行业是一个连贯式的生产模式，一个工部出了问题，就影响整个车间的进展，虽然我们的实习已经结束，但是我们的学习仍在继续。

虽然与自己所学专业有一定的差距, 可是在江铃所学的一切不只知识还有做人的道理, 和他们相处的也很好,他们教会了我很多以前所不知道的太多东西,真是一段愉快的实习生活.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。

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、工夹量具的使用以及安全操作技术。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。

在工程材料主要成形加工方法和主要机械加工方法上，具有初步的独立操作技能。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。

**铸造实习报告600字二**

我在四川工程造价咨询公司实习，公司主要承担预算，招投标，审计等工作是拥有乙级资质的私有制单位。这是第一次正式与社会接轨踏上工作岗位，开始与以往完全不一样的生活。每天在规定的时间上下班，上班期间要认真准时地完成自己的工作任务，绝不草率敷衍了事。对自己，对工作，对学校的声誉负责。成为一名能为社会做出贡献的热血青年，我们的肩上开始扛着责任。去年我们四川发生了特大地震，多少楼房倒塌，多少人掩埋，一切瞬间化为乌有。黑色的五月，沉痛的心情，迷茫的川人。作为一名建筑行业的工作者，我们不仅仅是悲痛，还有更大的责任。我以生命的名义承诺，我一定做一名诚信，负责的建设者。

实习中我主要做了看图纸、熟悉规范·定额，做简单的造价，预算，和在剑阁财政局参与财政评审等实践。现在回头看，我还是做了很多工作。首先我简单的汇报一下，刚进公司我对规范，定额做了再次温故，详细的看了几个工程的投标过程，比较粗燥的编写过一份标书。为了能更明白的了解设计者的设计原理，我将办公室里的图集看了个遍，对图纸进行了深入的研究，争取把每处不明白的地方都弄明白。看不懂图就不能做出合理的造价，所以看图确非常重要。然后我算了某个工程一部分的工程量，又对现行的工程进行了核量，虽然没有被采用只是试算。但我发现随着09新定额的推出、新价目的推出，自己所学的专业知识用上的并不多，让我不得不重新学习新的计算方法。在这个信息爆炸的时代，知识更新的速度太快了，靠原有的一点知识肯定是不行的。我们必须时时刻刻在工作中勤于动手慢慢琢磨，不断学习不断积累。遇到不懂的地方，自己先想方设法解决，实在不行可以虚心请教他人，而没有自学能力的人迟早要被企业和社会所淘汰。但也是有很大收获。

造价分为算量和组价两个大块，算量是基本的，组价则是算量的延续，为了工作效率，已经不能似以前的手翻定额了，必须学会适用软件，刚接触宏业计价软件的时候，我点头绪也摸不着，甚至不知道狗的作用，盲目无助，很多人告诉我，计价专家只是EXCEL的延续，不过是个工具，其实很简单，不需要那么在意，但是当初却不是那么看的，现在回想过程，真的是不可思议，当初怎么那么难呢，正是印证了那句古语：万事开头难，通过手输清单，项目特征，模拟套项，慢慢的掌握了软件的适用方法;期间，我也到宏业公司听过关于计价专家的讲座，更加加深了对宏业的熟练适用。为了加强自己的能力，对一个工程，我首先自己套项，然后，在对比他们做得清单，一项一项的看自己套的定额和他们套的差别，通过这种对比的学习方法，我的学习结果得到了很大的提高。“举一反三”这次我是领会了这个词的深刻含义，掌握好了宏业，再面对青山，鹏业这一系列的计价软件时，我已能很快使用。

在剑阁财政局做财政评审的时候，亦让人获益匪浅，每天，我都到财政局领图纸，然后回去自己算些小工程，更多的是看着自己的师傅算，他有着丰富的实战经验，看到一个工程基本上就知道了送审的工程是否超标，我想这里每一个数字内含的都是一个积累，我要何时才能达到这个高度，还是需要一个时间段的锤炼

之后我也下过工地进行了实践，在书本上学过的理论知识，似乎通俗易懂，但从未付诸实践过，毕竟工地才是我们比较直观学习的场地，等到真正做出一套大楼的造价时，才会体会到难度有多大;也许亲临其境或亲自上阵才能意识到自己能力的欠缺和知识的匮乏。有时我空出一部分时间观察施工过程。除了有时候下工地，为了财政评审工作的准确性，我还和同事到送审工程现场去实地了解情况，比如，剑阁县普安派出所和剑门关派出所他们送审的资料不齐，图纸不详，我们就到现场去了解具体的详情，到了普安派出所，我们从5楼到地下室，依次看了个遍，我的同事边走边询问派出所的负责人到底需要维修什么，然后列出哪些是图纸上不详的，我跟在身后，仔细地记录着，默默地思索为什么我的同事需要这么问，假如是我，我该怎么询问这些问题，从头到尾，仔细思考着。后来，到了剑门关派出所的时候，我就事先仔细核对图纸，牢记图纸内容，到了的时候，在我的同事询问之余，自己再针对性的提出自己的疑问，通过这种学习方法，我在后面的工作中得到了很大的.提高。不再似之前那么盲目。

**铸造实习报告600字三**

短短两周的金工实习,随着今天下午最后一节铸造课的结束而结束了.在这段时间,我学到了很多东西,见识了许多新奇的工艺,也了解到了技工人员的工作环境.我想这两周的实习将给我以后的工作带来许多宝贵的经验.

还记得金工实习前的一天,我还为第二天的实习而烦恼.因为之前听说实习时要做的工作都会是很危险的,尤其是在观看的实习第一天的安全教育片以后,我更是提心吊胆,忐忑不安.但是在我接触到我实习的第一个工种——钳工时才发觉,金工实习并不像我之前想象的和教育片讲的那么危险的.只要我规范操作,发生危险的机率就会非常小.

尽管如此,我还是感受到了金工实习的另一种感觉,就是累.第一天做钳工,真是累得不得了.钳工要做的工件是全部手工的,挫平面,锯铁棒是我那天觉得最累的两个步骤.但在最后看到自己一天的劳动成果时,又会觉得很满足,一块粗粗的铁柱被我做成一个很标准的六角螺母.终于,实习的第一天总算安全地度过了.

因为有了第一天的经验,第二天半天的车工也顺利地完成了.不过,其中也出现了不少乱子,操作车床错误,切削时计算错误等问题常有发生,但最后还是完成了工件.

就这样,我完成了两天的实习.我自己的最大感觉就是又累又热.接下来的几天都是的工种都比较轻松,铣工坐的时间比站的时间还长,那天做的作业的将一根半径为25mm圆柱体铣削成16mm17mm的长方体.其间坐着在铣床前的时间比较长.以后两天的都是乖乖地坐在电脑前画零件,那时倒觉得很闷很无聊,可能是因为自己天天晚上都在玩电脑的缘故吧.

很快地,金工就这样过去了一周,下来的感觉就是比去上课要好一点,尽管那是又热又累的事情,但是因为少了一份学习的压力,所以觉得很轻松,时间也好像过得非常快.

然而到了第二周,我才发现到金工实习的有趣之处,特别是电火花和化学加工.电火花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行加工的一种工艺方法.我们那天要做的工作就是放置好工件,对好刀,其它的事情就留给电脑去完成.由此加工出来的工件上就会留下一个凹陷的心形或都是星形(因为那天现成的工具电极的形状就只有这两种),看上去非常好看.

而化学加工更是新鲜,其流程是这样的:对铝及其合金零件进行机械加工 除油脂

清洗 化学抛光或电抛光 清洗 阳极氧化 清洗 中和 (染色 清洗 )封闭处理 画图 雕刻 化学腐蚀 清洗 中和 清洗 烘干.按这样的加工流程加工出来的成品就像一块艺品,鲜艳明亮的底色再加如精雕细

琢般的图画,栩栩如生的浮现在那块铝合金零件上.有时真让人不敢相信那是自己做出来的, 实在是太不可思议了.倘若不是金工实习,自己可能真得一辈子也不会知道图画也可以这样 画的. 接下来的一天的电焊和气焊,那里火光闪烁,火花四溅.可是对我们来说用一天的时间去掌握两种焊接方法,确实有一定的难度.因此,我们那天做出来的作业,效果一般般.那 天的总体收获就是了解了一下电焊和气焊这两种焊接工艺及其有关知识,其它就什么也没有了。

今天下午是最后一天,是铸造,确切地说应该是做砂模.可能是因为最后的一天,心里 有点不舍,但不管怎样,两周的金工实习还是就这样过去了.说实在的,我觉得金工实习对我自己来说非常有意义,非常实在.它给我的大学生活添上了精彩的一笔.它让我更贴近技术工人的生活,让我增长了更多的专业知识,让我认识到 自己的长处与不足。

再见了,难忘的那两个星期!

**铸造实习报告600字四**

我读了三年大学，然而大多数人对本专业的认识不够，在大二期末学院为我们组织了一个月的见习，但是当时所学的知识涉及本专业不多，所看到的东西与本专业很难联系起来，所以对本专业掌握并不是很理想。

去年的暑假，学院为了使我们了解机械产品、设备，提高专业知识，开阔视野，了解相关技术资料，熟悉典型零件的加工工艺，安排我们到机械厂操作实习。

实习的内容：

1、掌握机械加工工艺方面的知识方法

2、了解切削刀具方面的知识，熟悉常用刀具的结构选择、用途等。

3、了解机床和数控系统的知识。

4、解企业生产管理模式，学习先进的管理，方式方法。

机械电器技术操作规程：

4、铣削，不能用手摸工件表面，以免打滑受伤，更不能用嘴吹铁屑，以免飞入眼睛受伤。

5、不要擅自使用砂轮机，如果使用，可在老师指导下操作，人要站在侧边，工件必须夹牢，用力不能过猛。

6、钻孔时，严禁戴手套，工件必须夹牢。

厂里面有三个用加工磨头体的加工中心和几台数控机床，加工中心有一个刀架和多个工作台同时对多个工作面进行加工，不仅避免了由于基准不重合产生的误差，提高了加工精度而且也大大提高了加工效率，但是加工中心体积较大，价格昂贵，而且对环境要求较高，这是提高产品的成本，一般选择加工经济性较高的零件或者精度要求高的关键零件。

数控机床能够自动的完成对轴类与盘类零件内外圆柱面、圆锥面、圆弧面、螺纹等切削加工。并能进行切槽、钻孔、扩孔和铰孔等切削。数控车床具有加工精度稳定性好、加工灵活、通用性强，能适应多品种、小批生产自动化的要求，特别适合加工形状复杂的轴类或盘类零件。

我们对厂里的管理系统进行了了解，要求工人纪律严明、严格制度、照章办事，工人上下班打卡，不准抽烟等，工作余外的时间，为丰富工人的生活，厂里还举行一系列的文娱活动和球赛等，为工人轻松愉快的工作提供了帮助。

暑假的生活感觉很充实，为期两个月的实习让我受益很深，亲身感受了所学知识与实际的应用，理论与实际相结合，让我开了眼界。在为我以后的工作做了铺垫，同时也让我认识了现代社会，对以后把握的人生的方向也有所启发!

**铸造实习报告600字五**

一、生产实习的目的

生产实习是根据教学大纲计划安排的一个重要的实践性教学环节，其目的是使学生了解和掌握本专业的生产实践知识。验证巩固和丰富已学过的地方，培养学生理论联系实践，在生产实践中调查研究、观察问题、分析问题以及解决问题的能力，为后继专业课程的学习打下

坚实的基础。同时，使同学有机会接触社会和工厂，学习工人阶级的优秀品质，扩大知识面。

二、生产实习内容

1. 了解现代大型国有企业的管理体制，尤其是目前国家由计划经济向市场经济转轨的过程中，国有企业在管理体制改革方面有何措施。

2. 了解新产品的设计、开发过程及应用情况，尤其是CAD/CAM，CIMS(计算机集成制造系统)等应用情况。

3. 了解新产品的设计，工厂主要生产线的组成，流程，产品柔性，生产率等。

4. 了解常用的普通机械制造机床的分类，结构传动形成工艺范围及常用工具。

5. 了解工厂中各种数控机床及数控加工中心的结构、分类。

6. 了解和分析工厂的机械产品结构和典型部件的装配工艺过程。

7. 了解和分析工厂的机械产品结构和工业机器人的结构、自由度、控制系统、伺服系统、

8. 了解和分析典型零件的结构和机械加工过程。

9. 了解典型零件所用的热处理工序的作用，热处理工艺的方法及设备热处理对零件精度的影响，减少热处理变形的方法。

三、生产注意事项

四、实习小结

转眼间大半年的生产实习即将结束，在二铸的生产实习，让我有许多的收获。

首先，在长城须崎股份有限公司这样大型的企业中，了解到现代大型企业的管理体制，尤其是目前国家由计划经济向市场经济转轨的过程中，大型企业在改革方面的新举措。

第二，了解了产品的设计，开发过程，虽然与自己所学的专业不相符。 第四，了解各种机械制造机床的分类，结构、常用工具，及中频电炉结构、分类。并做出比较。

这次实习，是却是我们接触社会和工厂的一次难得的机会，在实习中，我们巩固、丰富了已学过的专业知识，提高了观察问题、分析问题、解

决问题的能力，为以后的学习打下坚实的基础。更重要的是学习了工人阶级的优秀品质，扩大了知识面。

最后，我要向带领我们实习的各位老师表示衷心的感谢，谢谢您们对我在学习中的指导和生活中的照顾。[\_TAG\_h2]

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！