# 模仁加工实习报告范文通用10篇

来源：网络 作者：紫竹清香 更新时间：2024-02-07

*模仁加工实习报告范文 第一篇20xx年x月份为响应学校第三学年社会企业环境下人才培养模式的改革，我们xx级的学生积极地参加到第三学年社会企业环境下人才培养的企业实习的队伍中去。也是为自己的大学毕业找到一份满意的工作，和专业对口的工作。寒假来...*

**模仁加工实习报告范文 第一篇**

20xx年x月份为响应学校第三学年社会企业环境下人才培养模式的改革，我们xx级的学生积极地参加到第三学年社会企业环境下人才培养的企业实习的队伍中去。也是为自己的大学毕业找到一份满意的工作，和专业对口的工作。寒假来临的时候，大部分同学都回家了，他们打算回家去休整一段时间，养精蓄锐好后才上来找工作。我在学校的把关，自己的努力下，在xx找到了我的第一个实习的地方xx塑料五金模具厂。

于是乎我便打起背包，来到工厂，开始了我的实习生活。

xx模具专业生产厂。虽然现在有滴滴的缩水，但是各种加工设备很是完善，钻床，铣床，车床却一样也不少，足够我实习用的啦。

虽然我学的专业是模具设计，但我还是刚刚才出来的，没有啥经验，所以要从低做起。第一个月的时候，我的工作主要是省模，画线，钻孔，攻丝，这些都是基础的工作，是每个投身到机械行业的人都应该会，而且必须会的基础。刚开始的时候，我画线又慢又不准，老是耽误别人的进度，后来经过师傅的教导，自己也慢慢的摸索，渐渐地掌握了画的技巧，画线的速度也越来越快了。

我一直以为攻丝都是用机械来攻的，哪知道原来不是这样的，在xx的很多厂中，攻丝都是靠人工来攻的，并不是像我们想的那样是靠机器来攻的，刚开始学习攻丝的时候，攻的丝老是不正，要不斜向这边，就是斜向那边。攻丝的时候，最怕的就是攻着攻着，丝攻突然断掉了，半节卡在孔里。因为丝攻要比被攻丝的孔大，且丝攻的硬度比较大，所以比较难弄出来，一般情况下，就是强力的把丝攻敲出来，或者用火烧软以后，在打出来，无论如何这个孔都是废的了，又要重新钻过另外一个了。有一次，我攻丝的时候，由于用力太大，造成两边力不平衡，丝攻“嗙”的一声就断了。那时候，我很慌，不知道怎么办，也不敢告诉别人，害怕别人责怪自己。所以独自一个人在那里弄，弄了半天也没弄出来，心里更加慌了。还好，最后师傅还是发现了，他没责怪我，帮我把丝攻弄了出来。

第二个月，我就开始学习铣床的操作。虽然在学校的时候，我们曾经也有一段时间学习过铣床的操作，虽然过去了很久，很多知识都已经忘却了，但无论如何基础还在，所以学习起铣床的操作比较容易。从最开始的是铣键槽，一般都是8厘和6厘的。而后慢慢地熟练了操作铣床后，就开始铣打粉缸的刀，看起来简简单单的一把刀，铣起来却不是那么的容易，曾经有一把刀，我整整铣了三天才铣出来，铣出来以后还要精加工，听老员工说，单单这把刀就值几千块钱，望着这把自己铣出来的刀，心里很高兴，三天的辛苦全都忘记了，也许这就是成就感吧。

第三个月，我就开始学习操作车床，由于在学校的时候，有一段时间是金工实习，学的就是车床和铣床的操作。虽然学习的时间不是很长，但是基础打好了，现在学起来也比较容易。经过一个多月的学习，基本上能车出工厂所需要的零件，但也有一些没有掌握到，像滚筒啊，我就不会车了，车滚筒的一般都是很熟练的车工，因为滚筒的精度要求很高，且车的时间很长，一般都要几天才能车好一个，所以一般只有老车工才能胜任。

现在我已经开始绘图了。这将是我新的起点，我相信我能做好的。

经过这几个月的实习，我懂的了工作的辛苦，原来在学校的时候老是希望能早点出来工作，不懂得珍惜学校的生活。等到现在出来了，才知道工作的辛苦，才知道学校的生活是如此的美好。不过无论这样，我们都得出来，都得面对社会，都得去为自己的事业闯荡，只是迟早的问题。

经过这几个月的实习，让我了解这些工厂的生产情况，与本专业有关的各种知识，工厂工人的工作情况等等。第一次亲身感受了所学知识与实际的应用，电子技术在电子工业的应用了，精密机械制造在机器制造的应用了，等等理论与实际的相结合，让我们大开眼界。这也是对以前所学知识的一个初审吧！这几个生产实习对于我们以后学习、找工作也真是受益菲浅，在短短的几个月中让我初步让理性回到感性的重新认识，也让我们初步的认识这个社会，对于以后做人所应把握的方向也有所启发！

这几个月中虽然做的都是些简单的工作，但看似简单的工作，要做到又快又好却并非易事，所以说，把简单的事做好，就是不简单，把平凡的事做好，就是不平凡。社会是很现实也很残酷的，上帝不会偏爱任何一个人，不会满足每个人的每项需求，只有自己学会适应，学会面对，学会接受。

对于即将步入社会，真正走上工作岗位的我们来说，我们应该充分利用好这次实习的机会，调整好心态，把看似简单的事，做得不简单，这将成为我们真正步入社会之前一笔最大的财富。xx是个美丽的地方，这里的交通路线四通八达，或许这就是xx能够快速发展起来的原因之一吧。

当然还有其它的原因！这里也是我初涉社会的开端，迈向美好而残酷的未来，我一直坚信自己的能力，即使人生路如xx四通八达的公路，但事我的方向只有一个，那就是前进，前进，再前进，永不言弃，永不退缩，直至到达胜利的终点。

**模仁加工实习报告范文 第二篇**

20xx年3月份为响应学校第三学年社会企业环境下人才培养模式的改革，我们积极地参加到第三学年社会企业环境下人才培养的企业实习的队伍中去。也是为自己的大学毕业找到一份满意的工作，和专业对口的工作。寒假来临的时候，大部分同学都回家了，他们打算回家去休整一段时间，养精蓄锐好后才上来找工作。我在学校的把关，自己的努力下，找到了我的第一个实习的地方塑料五金模具厂。

于是乎我便打起背包，来到工厂，开始了我的实习生活。虽然现在有滴滴的缩水，但是各种加工设备很是完善，钻床，铣床，车床却一样也不少，足够我实习用的啦。

虽然我学的专业是模具设计，但我还是刚刚才出来的，没有啥经验，所以要从低做起。第一个月的时候，我的工作主要是省模，画线，钻孔，攻丝，这些都是基础的工作，是每个投身到机械行业的人都应该会，而且必须会的基础。刚开始的时候，我画线又慢又不准，老是耽误别人的进度，后来经过师傅的教导，自己也慢慢的摸索，渐渐地掌握了画的技巧，画线的速度也越来越快了。

我一直以为攻丝都是用机械来攻的，哪知道原来不是这样的，在很多厂中，攻丝都是靠人工来攻的，并不是像我们想的那样是靠机器来攻的，刚开始学习攻丝的.时候，攻的丝老是不正，要不斜向这边，就是斜向那边。攻丝的时候，最怕的就是攻着攻着，丝攻突然断掉了，半节卡在孔里。因为丝攻要比被攻丝的孔大，且丝攻的硬度比较大，所以比较难弄出来，一般情况下，就是强力的把丝攻敲出来，或者用火烧软以后，在打出来，无论如何这个孔都是废的了，又要重新钻过另外一个了。有一次，我攻丝的时候，由于用力太大，造成两边力不平衡，丝攻“嗙”的一声就断了。那时候，我很慌，不知道怎么办，也不敢告诉别人，害怕别人责怪自己。所以独自一个人在那里弄，弄了半天也没弄出来，心里更加慌了。还好，最后师傅还是发现了，他没责怪我，帮我把丝攻弄了出来。

第二个月，我就开始学习铣床的操作。虽然在学校的时候，我们曾经也有一段时间学习过铣床的操作，虽然过去了很久，很多知识都已经忘却了，但无论如何基础还在，所以学习起铣床的操作比较容易。从最开始的是铣键槽，一般都是8厘和6厘的。而后慢慢地熟练了操作铣床后，就开始铣打粉缸的刀，看起来简简单单的一把刀，铣起来却不是那么的容易，曾经有一把刀，我整整铣了三天才铣出来，铣出来以后还要精加工，听老员工说，单单这把刀就值几千块钱，望着这把自己铣出来的刀，心里很高兴，三天的辛苦全都忘记了，也许这就是成就感吧。

第三个月，我就开始学习操作车床，由于在学校的时候，有一段时间是金工实习，学的就是车床和铣床的操作。虽然学习的时间不是很长，但是基础打好了，现在学起来也比较容易。经过一个多月的学习，基本上能车出工厂所需要的零件，但也有一些没有掌握到，像滚筒啊，我就不会车了，车滚筒的一般都是很熟练的车工，因为滚筒的精度要求很高，且车的时间很长，一般都要几天才能车好一个，所以一般只有老车工才能胜任。

现在我已经开始绘图了。这将是我新的起点，我相信我能做好的。

经过这几个月的实习，我懂的了工作的辛苦，原来在学校的时候老是希望能早点出来工作，不懂得珍惜学校的生活。等到现在出来了，才知道工作的辛苦，才知道学校的生活是如此的美好。不过无论这样，我们都得出来，都得面对社会，都得去为自己的事业闯荡，只是迟早的问题。

经过这几个月的实习，让我了解这些工厂的生产情况，与本专业有关的各种知识，工厂工人的工作情况等等。第一次亲身感受了所学知识与实际的应用，电子技术在电子工业的应用了，精密机械制造在机器制造的应用了，等等理论与实际的相结合，让我们大开眼界。这也是对以前所学知识的一个初审吧！这几个生产实习对于我们以后学习、找工作也真是受益菲浅，在短短的几个月中让我初步让理性回到感性的重新认识，也让我们初步的认识这个社会，对于以后做人所应把握的方向也有所启发！

这几个月中虽然做的都是些简单的工作，但看似简单的工作，要做到又快又好却并非易事，所以说，把简单的事做好，就是不简单，把平凡的事做好，就是不平凡。社会是很现实也很残酷的，上帝不会偏爱任何一个人，不会满足每个人的每项需求，只有自己学会适应，学会面对，学会接受。

对于即将步入社会，真正走上工作岗位的我们来说，我们应该充分利用好这次实习的机会，调整好心态，把看似简单的事，做得不简单，这将成为我们真正步入社会之前一笔最大的财富。

当然还有其它的原因！这里也是我初涉社会的开端，迈向美好而残酷的未来，我一直坚信自己的能力，我的方向只有一个，那就是前进，前进，再前进，永不言弃，永不退缩，直至到达胜利的终点。

**模仁加工实习报告范文 第三篇**

>一、实训时间：20xx年xx月xx日—xx月xx日(第五周)

>二、实训地点：实训楼216拆装及测量教室

>三、实训项目：冷冲模拆装、测绘技能训练

>四、实训目的：

1、熟悉冲压模具内容、结构、培养实践动手能力

2、了解模具零件相互之间的装配形式及配合关系

3、熟悉冲压模具的拆卸过程及装配步骤

>五、实训要求：

1、对新拆装模具零件进行测绘，按要求画出相应的零件结构图

2、对新拆装模具零件进行分析，了解模具的工作原理及零件作用

3、熟悉拆装过程及有关的操作规则

4、填写好配合关系表

>六、准备工作：

1、选择中等复杂程度的冲模一对

2、选择好必要的操作工具：包括内角扳手、铜棒、拔肖器、木锤、钳工台、旋具、润滑油、手锤等

3、选择好测量工具：钢直尺、游标卡尺、千分尺、万能角度尺等量具(注意：测量取整数)

>七、模具的拆装步骤

1、上下模分离，左右分别摆放

2、做好标记A化线标准，在冲出定位肖，松动内六角螺钉，按顺序摆放测量尺寸，作好记录

3、拆下的模具零件清洗，涂润滑油

>八、模具拆装分组：2人负责拆卸模具，1人负责测量，2人负责绘草图

>九、画图步骤

1、拆模具做好标记以便还原

2、各零件测绘

3、先绘草图

4、画正规图

5、什么是模具

结论：是生产各种工业产品的重要工艺装备

>十、实训感想

这是我们第二次实训，但也是我们第一次面对真正的实物图(理论老师上课用的模具的模型)去进行相关的操作。也是我们第一次开始从理论到简单的实践，在本次实训中(模具的拆装及测绘)遇到许多问题。比如：1、平日里我们在教室里学习的理论知识，当运用到实践，仍有些困难，也许是因为我们理论老师教学的模型比较简单，现在我们面对的是相对复杂的模具，特别是模具中的一些螺钉、孔等在简单的模型中没有，还有就是一个相对复杂的模具在绘图时，应该怎样去剖视，许多理论知识相结合在一起去运用时感到费力;2、平日里我们对于测量对一块，只是在相关的图形中进行，一般比较简单。在实践(实训)中测量是比较复杂，怎样才较准确呢。

由理论到实践中遇到问题，当解决时，一定有所收获，有所感悟，面对问题相应计划：1、今后理论知识的学习更加全面，深刻;2、自己到图书馆找相关的知识，去补充课堂上所学习的;3、有空到实训老师进行请教。

经过一个星期的实训，其实也是在经历另一种生活，这也是我们今后最可能选择的生活。在其中我感到很欣慰的是：每位实训老师将他们的经验毫不保留的传授给我们，我也去过工厂打工，那些所谓的“师傅”教的仅仅皮毛而已。

再此，我向每一位实训老师说：你们辛苦了，感谢你们的精心教导。

**模仁加工实习报告范文 第四篇**

实践是检验真理的惟一标准。在课堂上，我们学习了很多理论知识，但是如果我们在实际当中不能灵活运用，那就等于没有学。实习就是将我们在课堂上学的理论知识运用到实战中。通过一段时间的钳工实训，使我更加了解了划线、錾削、锯削、锉削、钻孔、铰孔、刮削、研磨等加工过程。同时，也发现了自己在钳工过程中的不足，认识到了在加工过程中的一些需要注意的地方，学到了课本上学不到的东西，为今后的工作积累了一些工作经验。现在就以我在实训中的所学作出锯削技术总结：

>1.操作技术要求

（1）根据材料硬度选择锯条。

（2）锯条装夹合适，锯削姿势正确。

（3）使用的刀具、量具和辅助工具包括手锯、钢尺、游标卡尺、万能角量尺、划线工具、塞尺等。

>2、操作过程

（1）检查工件毛坯尺寸，划出平面加工线。

（2）锯b面，保证该面垂直和平面度达到图样要求。

（3）锯c面，保证两平面之间的尺寸满足要求。

>3、操作要点及注意事项

（1）装夹剧条时齿尖向前，松紧适中，不宜太紧或太松。

（2）零件装夹要牢固，伸出钳口不宜过长：锯缝靠近装夹部位。

（3）起锯角度要小，一般不超过15度。

（4）锯削时，左右手配合协调，推力和扶锯压力不宜太大、太猛，回程不加压力。

（5）锯削速度一般以每分钟20次～40次为宜。锯软材料快些，锯硬材料慢些。锯削时尽量使用全长锯齿部位。

（6)锯削面不允许修锉。

（7）工件不应伸出钳口过长，锯缝应尽量靠近钳口。操作过程中工件工件不得松动或发生振动。

（8）工件应与钳口平行，以免锯口歪斜。

就这样我们在理论与实践的结合下，已经能熟练掌握钳工锯削的基本手法，可以把一件毛坯铁料做出基本的图形，也得到了实训老师的好评。

我觉得每一次的实训对我自己来说非常有意义，非常实在.它们给我的大学生活添上了精彩的一笔.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。等到就业的时候，就业单位不会像老师一样点点滴滴细致入微的把要做的工作告诉我们，更多的是需要我们自己去观察、学习。不具备这项能力就难以胜任未来的挑战。随着科学的迅猛发展，新技术的广泛应用，会有很多领域是我们未曾接触过的，只有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。像钳工，它看似简单的锉和磨，都需要我们细心观察，反复实践，失败了就从头再来，培养了我们一种挫折感等等。三周的实训带给我们的，不全是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是通过几项工种所要求我们锻炼的几种能力，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自己的情况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实训达到了他的真正目的。

总而言之，虽然在十几天的实习中，我们所学到的对于技术人员而言，只是皮毛的皮毛，但是凡事都有一个过程。我们所学到的都是基本的基本，而技术人员也是从简单到复杂“进化”而来的。很快实习结束拉，结束的时候大家内心是高兴的，因为大家学到了真正的东西，不管学的是不是很精，有没有真的全部掌握，至少让我们了解拉什么是工人做的事情，对以后也有帮助。

光阴似剑，转眼间，一周的实训就这样结束了，至于我总体的感觉只能用八个字来概括“虽然辛苦，但很充实”。在这一周里，我学到了很多有用的知识，我也深深地体会到工人们的辛苦和伟大，钳工实训是我们机电系各个专业的必修课之一，也许我们以后不会真正的从事工业生产，但这一周给我留下的宝贵经验是永远难以忘怀的，并将作为我可以受用终生的财富。在实训期间我有很深的感触，很感谢学校能给我们提供这个实训的机会，让我们提前体验到学工科的不易，获得了课堂里边得不到也想不到的知识，也许将来不会走上这个岗位，但是现在所学的知识和感受却是终生难忘。虽然脏点累点，这些都无所谓，重要的是我们有了收获、也有了成果。

钳工是最费体力的，通过锉刀、钢锯等工具，手工将一个铁块磨成所要求的形状，经过打孔等步骤最终做成一个工件。这次实训给我的体会是：第一，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。第二，培养和锻炼了劳动观点、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。第三，在整个实训过程中，老师对我们的纪律要求非常严格，同时加强对填写实习报告、清理工作台、遵守各工种的安全操作规程等要求，对学生的综合工程素质培养起到了较好的促进作用。第四，实训老师将我们加工产品的打分标准公布给我们，使我们对自己的产品的得分有明确认识，对于提高我们的质量意识观念有一定作用。对我们的钳工实训成绩，实行逐个考察的办法，使我们能认真对待每个工种和每个实习环节。

我觉得每一次的实训对我自己来说非常有意义，非常实在.它们给我的大学生活添上了精彩的一笔.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。一年后我们就业的时候，就业单位不会像老师一样点点滴滴细致入微的把要做的工作告诉我们，更多的是需要我们自己去观察、学习。不具备这项能力就难以胜任未来的挑战。随着科学的迅猛发展，新技术的广泛应用，会有很多领域是我们未曾接触过的，只有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。像钳工，它看似简单的锉和磨，都需要我们细心观察，反复实践，失败了就从头再来，培养了我们一种挫折感等等。一周的实训带给我们的，不全是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是通过几项工种所要求我们锻炼的几种能力，更多的则需要我们每个人在实训结束后根据自己的情况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实训达到了他的真正目的。

总而言之，虽然在钳工五天的实训中，我们所学到的对于技术人员而言，只是皮毛的皮毛，但是凡事都有一个过程。我们所学到的都是基本的基本，而技术人员也是从简单到复杂“进化”而来的。

**模仁加工实习报告范文 第五篇**

流水似箭，转眼间离开学校已有六个月了。经过这半年来的实习，让我真真正正的体会到了“井底之蛙”的涵意。

在学校的时候，我们只是学习课本上的一些理论知识。那时感觉理论这么简单想比操作起来也并不难。但事实却并非如此。

当我们刚来到云南建工钢结构有限公司时，厂里按排了我们一个星期的厂规厂纪及安全问题的学习。于是，我们带着这些初步的培训之后，终于迈进了我期待已久的实战中。当我们踏入了厂线后，带班首先给我们讲的就是安全问题。听我们师傅说就是在我们厂因为工作不认真谨慎，乱动设备而造成的残疾，手指夹断，腿脚压伤压残等等都有出现过。这些听起来就让人心惊胆战的。的确，在现场如果忽视了安全问题就很容易发生公伤事故。当然受伤的也是自己。因此，我们每天上班集合时都会一起硕大声喊：“安全第一”的口号，为的就是要告诫我们自己不论做什么事都要三思而后行。更不要完全依靠自己的感觉和经验做事。

然后，才安排我们上线生产，刚开始上线是我什么都不会，做什么都是很慢，对那些工具的使用都是很生熟，甚至有些都是我们在学校所没见过的。所以在实习期间总是感觉到在学习学习的那些东西真是太局限了。学习到的理论与实际很难结合在一起。但是经过，组长及其领导的培训，对钢结构的工艺及焊接工艺都了解了。但是，对于我要学习的东西还是很多的。因此，我怀着对那些未知知识的好奇和兴趣，一定要抓住每一分每一秒学习的机会和机遇，为自己在建工钢构的发展开拓无限的空间。

>一、实习目的：

生产实习是教学与生产实际相结合的重要实践性教学环节。在生产实习过程中，学校也以培养学生观察问题、解决问题和向生产实际学习的能力和方法为目标。培养我们的团结合作精神，牢固树立我们的群体意识，即个人智慧只有在融入集体之中才能最大限度地发挥作用。

通过这次生产实习，使我在生产实际中学习到了钢结构工艺知识、钢结构的制造过程知识及在学校无法学到的实践知识。在向工人学习时，培养了我们艰苦朴素的优良作风。在生产实践中体会到了严格地遵守纪律、统一组织及协调一致是现代化大生产的需要，也是我们当代大学生所必须的，从而近一步的提高了我们的组织观念。

通过生产实习，对我们巩固和加深所学理论知识，培养我们的独立工作能力和加强劳动观点起了重要作用。

>二、实习任务：

1、较全面、综合地了解企业的生产过程和生产技术；较深入、详细地了解企业生产的设备、工艺、产品等相关知识；了解企业的组织管理、企业文化、产品开发与销售等方面的知识和运作过程。

2、在专业比较对口的实习岗位上，努力将所学的理论知识与实际工作密切结合，并能灵活应用，使自己的专业知识、专业技能及工程实践能力均得到一次全面的提升。

3、积累一定的工作经验和社会经验，在职业道德、职业素质、劳动观念、工作能力等方面都有明显的提高，逐步掌握从学生到员工的角色转换，为毕业后的就业打下良好的基础，提高就业竞争力。

>三、实习基本要求：

1、学生在实习企业必须遵守企业的各种规章制度和相应的劳动纪律，不能无故请假和擅离岗位。有特殊情况需要请假或改变实习企业的必须征得实习企业和指导教师的同意。

2、学生在实习期间必须严格遵守岗位操作规程和安全管理制度，严防工作责任事故和人身安全事故的发生。

3、必须遵纪守法，模范遵守公民的社会公德，不得从事法律法规、厂纪厂规、校纪校规所不允许的各项活动。

4、努力工作，积极完成实习单位指定的工作任务，虚心学习，主动、诚恳地向工人师傅、工程技术人员及企业管理人员求教，刻苦钻研。

5、应多与指导教师联系交流，及时得到教师指导。

>四、实习过程：

1、安全教育

在实习开始时，学校组织我们到公司由专业人士对我们进行安全教育，讲解了安全问题的重要性和在实习中所要遇到的种种危险和潜在的危险等等。

2、车间实习

我们在车间实习是生产实习的主要方式。我们按照实习计划在指定的车间进行实习，通过观察、分析计算以及向车间工人和技术人员请教，圆满完成了规定的实习内容。

3、理论与实际的结合

为了能够更加深入的进行车间实习，在实习过程中，我们结合了所学的书本知识与实习的要求，将理论与实际进行了完美的结合，也更加的促使我们不断地进行学习与研究。

4、实习日记

在实习中，我们将每天的工作、观察研究的结果、收集的资料和图表、所听报告内容等均记入到了实习日记中。随时接受老师们的检查与批改。

>五、其它活动

在完成好我们所实习业务内容的同时，常常利用现场学习的机会，开展向社会、向工人和工程技术人员实习的活动。在空余时间里还组织球赛、踢毽子、乒乓球等活动，并加强进行思想政治教育活动等等。

>六、实习感悟

生产实习是我们学院为培养高素质工程技术人才安排的一个重要实践性教学环节，是将学校教学与生产实际相结合，理论与实践相联系的重要途径。其目的是使我们通过实习在专业知识和人才素质两方面得到锻炼和培养，从而为毕业后走向工作岗位尽快成为业务骨干打下良好基础。

通过生产实习，使我们了解和掌握了车间管理、生产技术和工艺过程；使用的主要工装设备；产品生产用技术资料；生产组织管理等内容，加深对钢结构的工作原理、设计、试验等基本理论的理解。使我们了解和掌握了工厂车间的工作和管理等方面的知识。为进一步学好专业课，从事这方面的研制、设计等打下良好的基础。

在这次生产实习过程中，不但对所学习的知识加深了了解，更加重要的是更正了我们的劳动观点和提高了我们的独立工作能力等。

**模仁加工实习报告范文 第六篇**

为期六周的塑料模具设计制造实训在大家的依依不舍中落下了帷幕！想想这短暂的六周，让我们真正领略并学习到了模具设计与制造的流程，让我们大开眼界，起初，对于模具，我也是一只半解！通过此次实训，不仅让我看到了世界先进国家模具发展的快速和高质量高标准，也让我看到我国模具行业发展的现状以及存在的问题！引发、坚定了xx后倍加努力钻研，开拓创新，投身模具行业的激情和信念！

前三周，塑料模设计。在设计之前，老师给我们详细讲解了塑料模具的结构和组成以及各个零部件的功能。让我们在脑海中产生一种塑料模具的框架，在设计的时候能够清晰明了！画图一直不是我的强项，以前学习的画图软件cad、ug的一些指令都已忘记的差不多了，猛地用起来，还真是很生硬！但是还好，在其他组员的帮助下，我又重新熟悉了软件的功能，慢慢尝试，用起来竟得心应手，不仅完成了任务而且回顾了从前的知识！这次设计中，在组长带领下，大家协手同心，分工明确，计算，画图……让我们感受到了团队协作的重要性，更增强了我们的集体誉感！

后三周，塑料模具制造。设计好的图纸在老师们的细心审阅下不断被修复，终于审阅过关！在加工的阶段，我看到了久违没碰的数控铣床直往后退，以前的手工编程早已忘却，但总是不想重拾起来！懒惰，惶恐不安一直笼罩我！看到周围同学乐此不疲，虚心请教，不断提高自己，我也克服心理障碍，翻阅编程书，又重新学习了解并掌握了数控铣床的基本操作流程……不仅是数控铣床，对于模具的其他加工工艺，线切割，车床，磨床等等我们都有涉及到，真正做到了大融合大贯通！看着最后设计好的模具安装成功，看着产品在出炉，我们真的是长长的舒了一口气，一身的疲惫都被抛到九霄云外……辛勤的付出换来了甜蜜的回报，值了！

这次实习中，真的很感谢季进军老师、王迪老师的辛勤讲解跟热情的帮助，让我们大家看到了无限的希望！老师们，您们辛苦啦！还要感谢组长张聪的英明领导，组员崔盼盼的殷切指导和点播，以及其他组员们的配合和热情的帮助！

**模仁加工实习报告范文 第七篇**

时光如梭!我已经实习完了一月的时间，这期间，经历了十多天的夜班，半个月的白班，体验着劳动的光荣与艰辛，在这里我学到了我离开校园的第一笔知识，这些都是从书本上学不到的知识，从体验公司的文化到亲身接触公司的每个部门的人员，从公司的季刊杂志上，从其他员工的言谈中，有好的信息，也有不好的耳闻，总之，我的感觉中，我们的公司还是在不断前进发展。

注塑课是我实习的第一个部门，当我跨入注塑车间的时候，我突然感觉原来想象的工业化就是如此的接近，大型的注塑机台不断吐出产品，机械手臂伸展自如，一个个或透明或带色的样板从传输带上缓缓流进叠产品的车间，这些后来才知道被称为素材的产品就这样生产出来了，这个过程，称为注塑，原理是通过加热使注塑原料熔融注入模具型腔然后冷却成型，最后脱出产品。在这个过程中，好的模具起着非常重要的作用，我们也有看到有的产品在刚打素材的时候就有一穴固定不良，还得需要人去手工去剪，既浪费原材料，又浪费人力，所以，要求工程在转生产时有一个好的模具是必须的。在前期工作做好了，后续上会省好多资源，有形的和无形的。进料的质量控制也是出好素材的前提，尤其是透明料和浅色料，素材上有黑点就足使产品报废，所以加强对进料的检验是对整个生产前段的负责。

我们公司产品的最高的不良在喷涂，实习的时候听说有的产品喷涂不良高达百分之五六十，所以我重点看了一下喷涂，我个人愚见总结了一下。

现在就对我目前了解的我厂主要喷涂工艺做一个简单介绍与回顾，很多按键的效果都是通过喷涂来表现出来，喷涂的原理是用压缩空气从喷枪的空气喷嘴中心喷出，在油墨喷嘴前端形成负压区，使油墨容器中的涂料从油墨嘴喷出，并迅即进入高速压缩空气流，使液——气相急骤扩散，油墨被微粒化，油墨呈漆雾状飞向并附着在产品表面，油墨雾粒迅速集聚成连续的漆膜。

在我们平时看到的产品中，大部分都是通过这种简单的工艺实现的，它具有颜色多样化的特点，在不同系列的产品上，这种效果更加容易实现，通过调配喷涂的油墨，就能达到各种视觉效果，另外她还有其他的优点，如喷涂效率高、受油墨品种和产品状况的限制很小。

在我们的工厂，有两种操作方式的喷涂机，分别用于大批量生产和小批量打样用，一个是自动喷涂通过机械传动来控制喷头的方向，移动速度均匀，喷出产品的油墨厚度相对比较一致，大批量产品的生产主要是靠它来完成喷涂;另一种就是人工喷涂，这个对操作员的要求就高了一点，只有控制好了速度与距离，才能出一个好的效果，不会使产品表面积油或者薄厚不均，产生不良。当然，喷涂也有他自身的缺点，比如喷涂油墨损耗大，油墨利用率低。在如今，油墨价格上涨的情况下，这个缺点是不能不提的，我们也要看到我们的已经附着在产品表面上的成功率，有一些因素如布毛，颗粒等原因造成最终产品的报废，总体上油墨的利用率更低了一层。

**模仁加工实习报告范文 第八篇**

此次培训考证主要是了解现代模具的一般加工过程.通过对简单模具的加工过程进行实际操作从而对模具(工具)钳工有一个本质的认识,同时掌握一定的模具加工方法,工艺,测量,过程控制以及基本的设备(机床)使用.最后达到独立完成简单模具的加工.并通过技能培训考核.

在实习过程中涉及到的工种有:磨,铣,钳工,电火花线切割等.

>一、钳工的操作规程及安全事项:

1.工件必须牢固的夹在台虎钳上,而且必须有足够的夹持部分.

2. 不能使用没有手柄或手柄松动的锉刀,手锤,刮刀等工具.

3. 安装,撞紧锉刀把时,要一手拿把,一手扶住锉刀,以免锉刀落下伤人.

5.攻丝或套丝时用力要均衡,不能有力过猛,以防折断丝锥或板牙.

6. 练习手用钢锯时,不准用力猛压和扭转锯条,被锯削材料将断时,用力要轻,以免压断锯条弹出伤人.

7.钻孔时不要戴手套,锉削时铁粉不能用嘴吹.

8. 工具,量具的放置要得当,不能用其指人或打闹.下课时交给工具,量具保管员,统一保管.

9.每天实习结束时,台虎钳要处于非工作状态,钳口不准合并,手柄要垂直向下.工件,材料应放置于钳面上,并清理铁屑和工作台卫生.擦台虎钳的棉纱要放置在钳口里面,保持工作台和地面的清洁..

>二、线切割操作规程及安全事项:

**模仁加工实习报告范文 第九篇**

1）备材料：工艺员根据工件的大小、形状来定义是单件加工还是多件合在一起加工，如果是多件一起加工，工艺员需对工件的加工排位出图；

2）铣床加工：钳工根据工件图或结合工艺员出的排位图进行加工，钻运水孔（运水孔堵头最深处距横向运水孔距离3-4mm）、穿丝孔，钻、攻螺丝孔，钻、铰顶针孔，成型处开粗，模具编号，挂台让位；

3）CNC加工：如需CNC粗加工的工件，安排CNC粗加工；

4）热处理加工：注明硬度要求；

5）磨床加工：磨六面角尺，可磨床成形的部分必须研磨成形；

6）如需CNC精加工的工件，安排CNC 精加工，如镶件有字体及模号需刻字加工；

7）线切割加工:中丝加工镶件孔、斜顶孔、顶针孔等；

8）放电加工:根据图纸和脉冲指示单加工；

9）抛光加工:在工艺流程卡上写明抛光的粗糙度及要求，在工件上用记号笔标明抛光的区域，有镜面要求的如周期来不及可先粗抛待试模后再精抛；

10）装配；

11）试模。

**模仁加工实习报告范文 第十篇**

模具型腔型芯应先拆外观主体电极，再拆其他主体电极，最后拆局部电极；定模外观电极要考虑整体加工，对CNC清角不到的地方，采用线切割清角，以便定模外观面完整，无接痕；动模深度相差不大的加强筋、筋片、柱子能一起加工的尽量做在一个电极上；比较深的筋片要做镶件，要单独做电极侧打，以防电脉冲时积碳；动模电极尽量不要CNC铣好之后还要线切割清角，如要，应将电极分解拆开或直接采用线切割；动模的筋部和筋位或者柱子的间隔超过35mm，应当分开做，节约铜料。

大电极粗加工火花位做单边，精加工火花位做单边；一般电极粗加工火花位做单边，精加工火花位做单边；小电极粗加工火花位做单边，精加工火花位做单边。

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！