

金工实训数控车床报告(精选9篇)

报告，汉语词语，公文的一种格式，是指对上级有所陈请或汇报时所作的口头或书面的陈述。写报告的时候需要注意什么呢？有哪些格式需要注意呢？以下是我为大家搜集的报告范文，仅供参考，一起来看看吧

金工实训数控车床报告篇一

第一段：总结实习经历

在金工实习的两个多月里，我作为一名钳工，从最基础的操作开始，逐渐掌握了金属加工工艺。通过实践操作，我学习了钳工常用的工具和仪器的使用方法，能够熟练地进行切割、焊接等操作。通过实习，我深刻体会到了金工技术对现代社会的重要性，并对未来的职业规划有了更加明确的认识。

第二段：实习中的挑战和成长

在实习初期，我面临了许多挑战。由于对金工操作的陌生，我在精确度和效率方面遇到了困难。不过，通过认真观察和老师的指导下，我逐渐掌握了一些基本的加工技巧，提高了自身的操作水平。而在实习过程中，工作环境也给我带来了一定的压力，不过我通过调整自己的心态和思维方式，成功地克服了这些困难。这些挑战和成长让我明白了实习对于个人成长的重要作用。

第三段：实习中的收获和启示

通过实习，我不仅仅是学到了金工技术，更重要的是学到了如何与其他同事合作以及如何解决问题的方法。在团队合作中，我发现每个人的贡献都是不可或缺的，只有相互配合，才能完成任务。在解决问题的过程中，不怕困难和失败是很重要的，只有敢于尝试，才能找到解决方案。除此之外，实

习还让我深刻认识到学以致用的重要性，理论学习只是基础，真正的进步还需要通过实践去巩固。

第四段：实习对职业规划的影响

通过这次实习，我更加明确了未来的职业规划。钳工作为金工技术的重要岗位，将会是我未来发展的方向之一。实习期间，我深入了解了钳工的岗位需求和未来的发展前景，而且通过自身的努力，我已经具备了一定的金工技能，为以后进一步深造和发展奠定了基础。我希望能够通过不断学习和实践，提高自己的综合素质，成为一名优秀的钳工，为国家的制造业贡献自己的力量。

第五段：总结与展望

通过金工实习，我不仅学到了实际技能，还从中受益匪浅。这次实习让我更加了解了金工这个岗位的重要性，也培养了我对于职业规划的思考和目标的定位。我将会继续不断努力，提高自己的技能水平和专业素养，为以后的发展打下坚实的基础。同时，我也希望能够在未来的工作中，通过自身的努力和专业知识的运用，为公司的发展贡献自己的力量，实现个人的价值和梦想。

金工实训数控车床报告篇二

第一段：引言（150字）

金工实习是我大学期间的一项重要任务，通过实习，我实践了所学的理论知识，并增加了与同行业专业人士的接触机会。这次实习主要以钳工为主题，我在实习中学到了许多钳工技能，也深刻体会到了金工行业的重要性和挑战性。

第二段：实习经历（300字）

在实习过程中，我首先学习了钳工的基本知识和技能，如钳工工具的种类和使用方法，钣金工艺的基本要求等。随后，我有机会参与了一些实际的钳工工作，如切割、焊接、打磨等。这些工作需要严格的操作要求和高超的技术能力，我通过与师傅的合作学到了许多实用的技巧，并逐渐提升了自己的操作水平。

此外，我还接触到了金属材料的特点和处理方法，例如钢铁、铝合金、不锈钢等。不同材料具有不同的性能和处理方式，我通过实习学到了如何选择合适的工具和方法来处理不同材料，以保证最终产品的质量和使用寿命。

第三段：工作心得（300字）

在实习过程中，我深刻认识到了钳工行业的挑战性和需要不断学习进步的要求。钳工的工作需要高度细致和严谨的态度，一丝不苟的操作和精确的测量对于成品的质量至关重要。而且，随着科技的发展，金工行业也在不断变化和进步，钳工的技术要求也相应提高。因此，作为一名钳工实习生，我认识到了持续学习和不断提高自己的重要性。

第四段：职业发展规划（300字）

通过这次钳工实习，我进一步明确了自己的职业发展规划。作为一名金工从业者，我希望自己能够不断学习和充实自己的专业知识和技能，以适应行业的快速变化。同时，我也希望通过不断努力和积累经验，成为一名优秀的钳工，获得更多的机会和挑战。我相信只有不断完善自我，才能在钳工行业中立足，并取得更好的职业发展。

第五段：总结（150字）

这次钳工实习让我深入了解了金工行业的复杂性和挑战性，也让我为自己的职业发展定下了明确的目标。我将以此为动

力，继续学习和不断完善自己，以成为一名优秀的钳工。同时，我也会时刻保持学习的态度，与同行业的专业人士保持沟通和交流，以提高自己的专业能力和竞争力。我相信，只要坚持不懈，我一定能够取得理想的职业发展。

金工实训数控车床报告篇三

一名学生，能有机会去工厂实践，吸收了理论知识，急需消化的真是雪中送炭，我感到非常荣幸。礼拜的，段里，感性的认识，感觉到受益匪浅。

是我在实践期间的实习报告心得体会。在以后自身的工作，在对客户的沟通应对上，希望能借鉴。

学习过程

如下几点是在工厂实践期间，就我的工作需要，主要学习到的知识由此的心得。

(一) 木材的选用

工厂最常用的木材红木(非洲花梨木)，枫木(美国)，胡桃木。大多从国外进口，这也为我司的报价要比国内同等厂家的价格要高的原因——正是“一分价钱一分货”。

mdf板常用的材质。我司产品也都可以选用mdf贴木皮来仿实木的。想节省成本的客户来说可以推荐一用。

常规木材在仓库里都备有的库存，的木材也有备量，都要尽量推荐选用常规木材(除非客户订购的产品庞大值得工厂采购昂贵的木材)，这工厂的加工技术、生产周期、生长成本等都会帮助。

(二) 加工

工厂所采用的机器都先进，来说机器自动操作，比如cnc数控机床，万能圆锯机，立轴机等。，只要操作得当，人员安排，都能产生较高的(来说，都需要熟练人工)。

说工厂大多数的木制产品都能生产，以后在和客户沟程中，在尽量客户要求的，还要尽量站在工厂的立场上考虑。比如，可以向客户推荐外形相同，做法简单，结构清晰的样品。这工厂来说不但可以降低成本，而且还可以。

(三) 喷漆加工

白身加工以后，应尽快转入喷漆车间，否则木材会变形。喷漆的流程为：着色(给产品上底色)dd底漆dd面漆。喷漆到面漆的过程中还要有磨砂的工艺。

底漆又nc漆和pu漆之分。工厂常采用的底漆是nc漆，pu漆的成本要比nc高，而且喷pu漆的话要求的环境也高，有无尘房才可以。都会推荐客户用nc漆。

喷漆加工的为两天左右。所花费的不长，一张订单的，工厂都会把每道环节都会安排到位。，在和客户确认订单的时候，每个要求都确认完整。有些客户在白身做完以后，油漆，搁在一边的话，不但产品容易变形，而且也了订单的进度，给工厂带来了不必要的麻烦。

(四) 镭射和丝印

工厂的最大镭射尺寸为□320×320mm□最小为□1.5×1.5mm

镭射后可色，最常见的是上黑色，上完黑色，可以使镭射图案更清晰。不推荐客户镭射后上色，的话会成本。镭射的费用是视镭射图案的程度而言的，来说每件产品1块钱。丝印常用的方法，它的要求是丝印的表面要光滑。

要求镭射或者丝印的话都会要求客户图片，最好是电子文档。

(五) 包装

包装是成品完工前的最后一道工序，产品的组成。包装工序包含了产品的简单组装、包皮、包绒布、五金件的装配、包装物的制作、对产品的前道工序的品检、产品的包装。

质量是品质的。，工厂对质量也有的把关。一道包装的流水线上都有二到三个品检人员的产品检验，从产品的去尘、五金和玻璃制品的质检到最后的装箱，每个细节都会有工人的操作标准。外销客户来说，产品都会挑剔，但工厂都会的要求。这也为工厂的产品会有质量的保障，在产品上很少质量纰漏的原因。

而同样是国内订单的话，往往会有刁蛮的客户，在产品品质问题的时候却还要挑邪瑕疵”。问题，我觉得除了要和客户解释清有些是木质品本身的问题之外，还要让工厂质量的控制要求是了国内先进的，质量问题的产生很实在运输过程中的碰撞和野蛮运输。

当然，在运输途中的损坏，在采用的安全包装下，除了用常规包装物(纸盒、纸箱、礼盒、海绵、保力龙、珍珠棉、拷贝纸、气泡袋、胶带等)外，还可以在纸箱六个面用保力龙板保护。

(六) 配件

五金是常用到的配件。，常规的五金件，诸如合叶、铜扣、铜脚等，工厂都会采购的以备库存。像在笔上五金件，工厂也有制造的能力，都可以独立。

像eva之类的，也都需要采购。

心得体会

这次的实践，让我到了工厂的规模、生产流程常规产品的制作，在以后的操作中相信会有帮助。

我觉得一在工厂供货给的，另一也要工厂，把双方的工作都，也还要的学习产品的知识，服务好客户。公司整体的了，才能开创出的业绩。

篇五：机械数控车床实习总结报告

我是来自09级中专五班的学生张帆。我所学的专业是数控车床，这次被学校分配到江苏省湘原机械有限公司实习。时光如流水，转眼间我们的实习已经快两个月了，在此我的实习感受如下。

我来到工厂被分配到检验部，我的工作是测量工件的角度锥度.....虽然这些东西都不曾是我在学校学习过的东西，但是我报着吃苦服从的态度欣然接受。接受了任务开始了挑战，我才发现我其实什么都不会。但是师傅的他孜孜不倦的教导和他得认真的工作态度时刻影响着我引导者我，让我从中学到了很多。测量工作是一个细致活，我们必需具备认真的工作态度细心工作作风。准确测量每一个工件的尺寸和角度不能半点的马虎。

这次实习对我来说有苦也有乐，人们常说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！我会在剩余的四个多月的实习中，严格要求自己认真服从厂内下达的一切工作任务。报着吃苦服从坚持的工作态度圆满的完成实习任务。

在此感谢学院的培养，感谢学校老师的耐心教导，以及感谢工厂给我这次展示自我的平台。我会用我微博的力量为学校争光为厂争荣。

金工实训数控车床报告篇四

近年来，随着计算机控制技术的发展，数字控制技术已经广泛应用于工业控制的各个领域，尤其是机械制造业中，由于数控化加工可以让机械加工行业朝高质量，高精度，高成品率，高效率方向发展，最重要的一点是还可以利用现有的普通车床，对其进行数控化改造，这样可以降低成本，提高效益。

今天是实习的第一天。刚到实习地点，我便被要求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，像电焊气焊，热处理等。许多因不按要求操作机器而发生了事故。师傅告诉我只要按照正确的方法，掌握要领，是不会发生事故的，于是我明白了，规范的操作，是安全的重要保证！

薄板加工算是金工实习里比较危险的了，因为操作工具都是些很锋利的东西，操作对象是一片金属板，要在这片金属板上划线，然后用剪刀剪裁，时刻都有划烂手的可能。任务比较有趣，是一个铁皮盒子。划线难，剪裁更难，一不小心剪错了，真是欲哭无泪。但是我看到自己剪的完美的配件，又有一种成就感。当自己做的铁盒装配成时，真是百感交集。金工实习的目的可能也在此，让我体会到成功与付出的关系。最激动人心的那一刻，就是铁盒合上时，你可不要小看这一关，这一关最困难了，前面所有的失误都会对这一关产生影响，能不能合上，是对铁盒的最重要的判定，而我成功了！

在第一周的星期四，在师傅的帮助下我操作了数控车床，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，虽然我不太懂，但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。第二周的周四就进行了车工的实习。首先我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，师傅又向我们讲解了各个手柄的作用，然后就让我加工一个两边是球形，中间是圆柱的一个工件。师傅先初步示范了一下操作方法，并加工了一部分，然后就让我开始加工。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，还算满意，不过比起师傅拿给我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，我还是不太掌握这门技术，今后要多加学习。但看着自己加工出来的工件，心里还是很高兴哒。

数控技术也叫计算机数控技术，目前它是采用计算机实现数字程序控制的技术。这种技术用计算机按事先存贮的控制程序来执行对设备的控制功能。由于采用计算机替代原先用硬件逻辑电路组成的数控装置，使输入数据的存贮、处理、运算、逻辑判断等各种控制机能的实现，均可通过计算机软件来完成。

金工实训数控车床报告篇五

今天是离开校园参加工厂实习的第一天，充满着期待和感伤。说期待是因为终于可以检验检验自己所学的专业知识了，看看到底自己学的怎么样，因为不管在学校理论知识学得再好都没有经历过实践的洗礼。说道感伤是因为离开了生活了三年的大学校园，分别之际难免的有一些想念三年在大学经历的一切，马上就要与朝夕相处的老师和同学分开心里不是滋味。上午8点我们实习的同学一起来到了工厂里第一天主要的任务就是了解工厂的一些规定和安排，四处看看工厂里面的

各种机床。工厂分别加工钣金和轴类零件，分为两个车间，虽然在学校曾经学习过冲床和折弯机床的一些知识，但是并没有看过实体的机床，第一次看见从满着好奇。而轴类加工的车间大都数都是一些常见的车床. 铣床。通过一天的观察与学习是我对工厂有了进一步的了解，而我离开学校参加工作的第一天就这么结束了。

第2天

今天是工作的第二天，过天第一天的学习和了解，今天的我可以在师傅的指导下完成一些简单的工作要求了。今天8点钟师傅让我在普车上加工一个简单的轴类零件，听说使用在暖气上的，因为对精度不太有要求公差较大，对于刚刚出校门的实习学生来说是不错的一个练习的机会。而我所用的普车是ca6140型普通车床，通过学校的理论学系习和对学校的本有车床的了解知道□ca6140型普通车床的主要组成部件有：主轴箱、进给箱、溜板箱、刀架、尾架、光杠、丝杠和床身。而通过师傅的教导我还知道了普通车床的正常使用必须满足如下条件，机床所处位置的电源电压波动小，环境温度低于30摄氏度，相对湿度小于80%，这样才能保证加工零件的精度在最好。加工了之后就是清理了，我感觉今天干活不怎么类但是主要是清洗比较麻烦。

第3天

1. 严禁非工作人员操作机床。
2. 严禁运行中手摸刀具，机床的转动部分或转动工件。
3. 不准使用紧急停车，如遇紧急情况用该按钮停车后，应按机床的启动前规定，重新检查一遍。
4. 不许脚踏车床的导轨面，丝杆、光杆等，除规定外不准用脚代替手操作手柄。

5. 内壁具有砂眼，缩孔或有键槽的零件、不准用三角刮刮削内孔。
6. 气动后液压卡盘的压缩空气或液体的压力必须达到规定值，方可使用。
7. 车削细长工件，在床头前两面伸出长度超过直径4倍以上时，应按工艺规
8. 定用顶尖。中心架或跟刀架支扶。在床头后面伸出时，应加防护装置和警告标志。
9. 切削脆性金属或切削易飞溅时应加防护挡板，操作人要戴防护眼镜

第4天

今天是工作的第四天。今天是有纪念意义的一天因为通过这天的努力我终于把这几天需要加工的零件都加工完成了，这是我第一次完成师傅交给我的任务，在此过程中我并没有烦什么太大的错误这是很让我高兴地，因为对于一个刚刚实习的大学生来说对刚开始建立自信心的感觉是十分重要的，我认为这对我在今后的加工中有很多重要的意义。但是一再此期间我也有很多的不足，比如就是精度问题，我还是掌握不好零件的加工精度，就像师傅所说的一样，就是因为着批零件的公差太多我的才能合格要不又徐都得零件都不会合格的，我想这属于是我那普车对刀的时候还是不够准确的，着都是我今后要加强的方面。

第5天

1. 根据机床润滑图表加注合适的润滑油脂。
2. 检查各部电气设施，手柄、传动部位、防护、限位装置齐

全可靠、灵活。

3各档应在零位，皮带松紧应符合要求。

4床面不准直接存放金属物件，以免损坏床面。

5被加工的工件、无泥砂、防止泥砂掉入拖板内、磨坏导轨。6未夹工件前必须进行空车试运转，确认一切正常后，方能装上工件。

虽然这些常识我在学校就知道但是师傅认为在学习一遍是十分有意义的。我也要记住这些要求，这都是今后加工的经验。

第6天

今天是工作的第六天，也是第二周了，和大家更加的熟悉了，这对于我的工作也会更有帮助的，因为愉快的心情是干活的保障与动力。因为已经工作了一个星期了机床需要清洗，所以今天的主要任务就是清洗机床和为下一批的零件编写加工工艺。说到机床清洗这可是我最难受的事呀，在家里什么也不干看着车床上的油剂，我十分的头痛。可是一想这是在工厂自己早晚要懂事干活的我也只好去了。今天下午的时候我终于看见新的加工零件了，我一看就知道难度比原来的大了，加工的是铁件，这就要知道车床的转速和进给的速度了，而这些都是用通过长年的经验才能了解和获得的。而今天看着师傅加工感觉一切都那么简单，可能这就是熟能生巧吧。今天工作没有干什么但是却真的大开眼界呀。

第7天

今天是工作的第七天。因为公司的原因在普车上呆了几天的我又被车间主任那排到了数控机床里干活去了，其实我心里挺高兴的，因为我在学校就是学习数控的，我用的是fanuc程序的数控机床我们工厂还有华中和广数的，因为我在学校学

习的就是fanuc的我对留着这个数控机床非常的高兴，这样就能让我所学的理论和实践更加的结合到一起了。数控车床相对于普通车床，数控车床、车削中心，是一种高精度、高效率的自动化机床。配备多工位刀塔或动力刀塔，机床就具有广泛的加工工艺性能，可加工直线圆柱、斜线圆柱、圆弧和各种螺纹、槽、蜗杆等复杂工件，具有直线插补、圆弧插补各种补偿功能，并在复杂零件的批量生产中发挥了良好的经济效果。数控机床与普通机床加工零件的区别在于控机床是按照程序自动加工零件，而普通机床要由人来操作，我们只要改变控制机床动作的程序就可以达到加工不同零件的目的。因此，数控机床特别适用于加工小批量且形状复杂要求精度高的零件，而且我医药对一次刀往后就会省力的，这对我来说真的是太好了。

第8天

液压卡盘是数控车削加工时夹紧工件的重要附件，对一般回转类零件可采用普通液压卡盘；对零件被夹持部位不是圆柱形的零件，则需要采用专用卡盘；用棒料直接加工零件时需要采用弹簧卡盘。

这个只是对我很重要，我也知道了什么叫做学无止境活到老学到老，这个意思了，在学校的只是皮毛，我们还要加强学校呀。

第9天

今天是我用数控车床加工的第一个零件，哎，说来惭愧第一次就把机床的车刀打坏了一把，哎真的是出师不利呀。虽然师傅没有说什么但是心里真的很难受呀。回想今天打车刀的情形我十分的害怕，因为车刀的碎片下点就打到了我，看来生产安全才是最为重要的。不光是今天对刀的失误，而且还有走到路线的不清楚，就像师傅所说的一样工厂是不可能向学校那样一个零件让你什么时候来干都行，工厂是要效率的，

师傅对我说了两点重要的加工路线是指数控机床加工过程中，刀具相对零件的运动轨迹和方向。

1. 应能保证加工精度和表面粗糙要求；
2. 应尽量缩短加工路线，减少刀具空行程时间。

我想这就是理论和现实的距离呀，在学校时间是多么的宽裕，而在工厂必须要与经济利益挂钩了。

第10天

转眼这是我在工厂中实训的第十天了，回想这几天我有很多的感慨因为我终于离开学校踏上了自己工作的道路了，这本是我从小就期待的但是现在真的这样了自己还有一些不适应，什么都要靠自己了失去了父母的保护，心里难免有一点失落，十天了，如果说在学校的话十天我根本不会想家的可是在工厂里我却十分想家呀，这就是心里的落差呀。在社会上才知道没有人再把你当成小孩子了，自己应该学会怎么样照顾自己，怎么样面对自己的经历与挑战。这是第十天了种种的感受都让我感觉到社会的压力，就像达尔文在自然起源中所说的那样真的是物竞天择，适者生存呀。而且今天最让我难受的就是我今天根本就没有干什么就是在车间打扫卫生了，感觉自己特别失望呀。哎但是人生就是这样只有经历了风雨，才能看见彩虹，我也要韬光养晦一点一点的完善自己，弥补自己的不足，发展自己的优点做一个对社会有贡献的人。

金工实训数控车床报告篇六

当然，在运输途中的损坏，在采用的安全包装下，除了用常规包装物(纸盒、纸箱、礼盒、海绵、保力龙、珍珠棉、拷贝纸、气泡袋、胶带等)外，还可以在纸箱六个面用保力龙板保护。

(六) 配件

五金是常用到的配件。，常规的五金件，诸如合叶、铜扣、铜脚等，工厂都会采购的以备库存。像在笔上五金件，工厂也有制造的能力，都可以独立。

像eva之类的，也都需要采购。

心得体会

这次的实践，让我到了工厂的规模、生产流程常规产品的制作，在以后的操作中相信会有帮助。

我觉得一在工厂供货给的，另一也要工厂，把双方的工作都。，也还要的学习产品的知识，服务好客户。公司整体的了，才能开创出的业绩。

金工实训数控车床报告篇七

作为一个金工专业的学生，在校期间，我们经常需要参与实习来提高自己的实践能力和技术水平。在最近的一次实习中，我选择了钳工这个方向进行实践。通过这次实习，我深刻意识到了钳工的重要性，也体会到了其中的乐趣和技巧。下面我将结合自己的实际经历，分享实习报告心得体会。

首先，钳工是一个需要细心和耐心的工作。实习的第一天，我被分到一组修理机器的任务。刚开始时，我将所有的工具都摆放整齐，迫不及待地想开始修理机器。但是，经过一段时间的摸索，我发现这样的做法是不合理的。钳工的工作需要细致入微的观察和认真的思考。只有在细心的基础上，才能找到问题所在，然后采取有效的措施来解决。在实习期间，我不停地学习和修正自己的错误，通过尽量细致入微的工作方式，逐渐提高了自己的观察和解决问题的能力。

其次，钳工需要不断学习和掌握新的技术。在实习期间，我遇到了许多之前从未接触过的机器和工具。面对这些新的挑战，我深刻认识到自己的不足和需要学习的地方。因此，我主动与师傅们请教，并上网学习相关的知识。通过自己的努力，在实习的过程中，我逐渐掌握了新的技术和操作方法。学习和适应新技术是钳工的一项基本要求，只有不断提高自己的技术水平，才能适应行业的发展和变化。

此外，钳工还需要具备良好的团队合作和沟通能力。在实习期间，我发现很多任务需要与他人合作才能完成。团队合作是一个钳工不可或缺的技能。在实习中，我主动与同事们进行交流和协作，互相帮助和支持。通过这样的合作，我更好地理解团队合作的重要性和技巧。沟通也是一个重要的能力，它能帮助我们更好地与他人合作，共同完成任务。在实习中，我学会了如何与同事们进行有效的交流，如何向他们传达自己的想法和需求。

最后，我认识到了金工这个职业的重要性和乐趣。钳工是一个传统的工艺，它在现代工业中扮演着重要的角色。在实习中，我亲身体会到了通过自己的双手创造出令人满意的成果的喜悦和成就感。金工不仅仅是一种职业，更是一种艺术，它让我们通过精湛的技术和创意，将金属打造成独一无二的作品。在实习期间，我努力学习和挑战自己，希望能成为一名优秀的钳工，将这门古老而神奇的工艺发扬光大。

综上所述，通过这次实习，我深刻体验到了钳工工作的细心和耐心性质；认识到了钳工需要不断学习和掌握新技术的重要性；了解到了良好的团队合作和沟通能力对于钳工来说的重要性；同时，我也体会到了金工这个职业的重要性和乐趣。这次实习让我受益匪浅，我愿意继续学习和提高自己的技能，成为一名优秀的钳工。

金工实训数控车床报告篇八

我们在学校校工厂进行了为期x天的金工实习。期间，我们接触了车、钳、铣、三个工种。每一天，大家都要学习一项新的技能。三天内完成从对各项工种的一无所知到作出一件成品的过程。在师傅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，圆满地完成了金工实习。

“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。转眼间，为期两周的金工实习已经结束，回想两周以来，有过汗水，有过失败，有过伤痛，有过微笑。正是在这汗水、失败、伤痛和微笑中让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，虽然实训期只有短短的两周，在我们大学生生活中它只是小小的一部分，却是十分重要的一部分，对我们来说，它是很难忘记的，毕竟是一次真正的体验社会、体验生活。

从安全教育，动作要领和工具的使用到拿起锉刀等工具的实际操作，这无疑是一个理论与实际相结合的过程。有些东西是要自己去摸索的，有些东西是要从理论中去发现用于实际。从开始的打磨平面，就让我学到了要想做好一件事并不是那么的简单，要用实际去证实它。眼见的不一定真实，这让我想到了学校为什么要我们来这里实习，是要我们懂得学习的可贵，学习和打磨平面一样要有一丝不苟的精神才能做到最好，同时还要让我们认识到动手的重要性。只是一味的学习理论，那也是远远不够的，没有实际的体验，发现不了自己的动手能力，这都需要理论与实际相结合。更需要头脑和双手的配

合。

在钳工实训中，我了解了钳工的主要内容为划线、錾削、锉削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、攻螺纹等等。了解了锉刀的构造、分类、选用、锉削姿势、锉削方法和质量的检测。

在锉削上，老师重点讲解了锉削姿势，锉削方法和质量检测。首先要正确的握锉刀，锉削平面时保持锉刀的平直运动是锉削的关键，锉削力有水平推力和垂直压力两种。锉刀推进时，前手压力逐渐减小后手压力大则后小，锉刀推到中间位置时，两手压力相同，继续推进锉刀时，前手压力逐渐减小后压力加大。锉刀返回时不施加压力。老师在生动的给我们演示了如何使用锉刀和如何使用锯，之后在指定的各自位置后，开始了我们的任务——完成一个小锤子。

在制作这个工件时，首先我们运用手锯把一根铁棍锯切成接近工件的尺寸。大约是23mm锯切时，要右手握稳手柄，左手扶住手锯的前端。起锯时，起锯角约为十五度。锯切时要右手施力，左手扶正锯弓，一定要将锯条摆正否则便会锯歪，锯切速度不宜过快，约20—40次每分，在切掉气割面之后我们还剩下大约19mm□

接下来的工作我们需要按照老师要求把这个长方体表面按照尺寸搓削成平面。搓平的过程说起来简单但是做起来就不是那么简单了，比如，用锉刀搓表面时很是枯燥可能半天总是机械的重复着一个工作，一开始我们需要用大搓进行打磨，之后便是中搓，最后用小搓来把它搓平搓细。一直重复着搓的过程，最后终于把这根粗糙的铁棍磨的好看了。

接下来的工作就是把下根长方形的铁棍锯成一个锤子的形状。根据图形，把它锯割下来一个三角形的铁块，这样，就完成了锤子的基本形状，在进一步搓削、研磨之后，就可以打孔了。

在打孔之前，先划线，确定孔的中心，在孔中心先用锤头打出一个较大的中心眼，钻孔时先钻一个浅坑，以判断是否对中。当孔快要钻通时，进刀量就要减小了，避免钻头在钻穿时发生抖动。在套螺纹时先用手掌按住板牙中心，缓慢转动。在转动过程中，每转一周要倒回四分之一周，以便断屑、排屑，而且要加入机油润滑。

一个工件做完了虽然不是特别的标准，但那确实用我们的汗水换来的，那其中凝满了我们的用心与期望，看着自己的第一件劳动成果满心的欢喜难以言表。

接下来的两天我们学习了车工，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主轴两个小轮和两个大轮。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直径由28mm车到26mm，然后换刀用两轮网纹滚花刀把圆柱的表面压花，最后要换用切槽刀切把圆柱截断。

随即，我们每组都领到了一个毛胚圆柱棒，这就是我们要加工的材料。加紧时夹得不得太长，一般为工件的三分之一并在主轴孔内卡紧。然后调速(一般在140-180r/min)打开开关，将刀架移到合适的位置，在打开开合螺母，搬动主轴正反转手柄开始车手柄。先车手柄的外圆，再往下车手柄的弧度，最后用砂纸将手柄的面打平。打平后再把手柄车断，一个手柄就基本成型了。

经过了半天的练习，一个成品终于出来了，这使我们更有信

心了，我们开始轮流操作，经过我们六个齐心协力的工作，终于车好了六个手柄。

身为大学生的我们经历了十几年的理论学习，不止一次的被告知理论知识与实践是有差距的，但我们一直没有把这句话当真，也没有机会来验证这句话的实际差距到底有多少。金工实习给了我们一次实际掌握知识的机会，离开了课堂严谨的环境，我们感受到了车间中的气氛。同学们眼中好学的目光，与指导教师认真、耐心的操作，构成了车间中常见的风景。久在课堂中的我们感受到了动手能力重要性，只凭着脑子的思考、捉摸是不能完成实际的工作的，只有在拥有科学知识体系的同时，熟练掌握实际能力，包括机械的操作和经验的不断积累，才能把知识灵活、有效的运用到实际工作中。我国现行的教育体制，使得通过高考而进入大学的大学生的动手实践能力比较薄弱。因此，处于学校和社会过渡阶段的大学就承担了培养学生实践能力的任务。金工实习就是培养学生实践能力的有效途径。基于此，同学们必须给予这门课以足够的重视，充分的利用这一个月的时间，好好的提高一下自己的动手能力。这里是另外一种学习课堂。通过我们动手，对掌握的理论知识进行补充与质疑。这与传统的课堂教育正好相反。这两种学习方法相辅相成，互相补充，能填补其中的空白，弥补其中一种的一些盲点。通过金工实习，整体感觉实际生产方式还是相对落后，书本中介绍的先进设备我们还是无法实际操作，实习中的设备往往以劳动强度大为主要特征，科技含量较低，但还是有一些基本知识能够在实践中得到了应用。

实习期间，通过学习车工，铣工，钳工。我们作出了自己的工艺品，铣工和车工的实习每人都能按照老师的要求学到铣床的最根本的知识；最辛苦的要数车工和钳工，车工的危险性最高，在一天中同学们先要掌握开车床的要领，所有工种中，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六角螺母，再经过打孔、攻螺纹等步骤最终作成一個精美的螺母。几天下来虽然很多同学的手上都磨出了水泡，

浑身酸痛，但是看到自己平生第一次在工厂中作出的成品，大家都喜不自禁，感到很有成就感。我对自己的本次实习总结了两部分，实习部分和感想部分。

实习部分：

1. 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。
2. 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。
3. 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。
4. 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保护国家财产的自觉性，提高了我们的整体综合素质。
5. 在整个实习过程中，对我们的纪律要求非常严格，制订了学生实习守则，同时加强对填写实习报告、清理机床场地、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。
6. 工厂师傅对我们做的工件打分，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。
7. 同学之间的相互帮助才得以完成任务，使我们对团队的概念有了更深层的理解，也使我们明白了团队精神的重要性！

感想部分：

1. 金工实习是培养学生实践能力的有效途径。又是我们大学生、工科类的大学生，非常重要的也特别有意义的实习课。金工实习又是我们的一次实际掌握知识的机会，离开了课堂严谨的环境，我们会感受到车间的气氛。同时也更加感受到了当一名工人的心情，使我们更加清醒地认识到肩负的责任。有人跟我说我们不是机械专业的学生学习这个没有什么用，我带着怀疑的态度参加了这个实习，但是最后的结论是我对此否认了，它交给我的不只是机械专业的知识，而是一种能力，创造力以及适应力。

2. 劳动不仅对自然世界进行改造，也对一个人的思想进行改造。经过这周的金工实习，在这方面我也深有体会。

1) 、 劳动是最光荣的，只去实践才能体会劳动的辛酸和乐趣。

2) 、 坚持不懈，仔细耐心。

3) 、 认真负责，注意安全。

4) 、 只要付出就会有收获。

3. 实习带给我们的不仅仅是经验，它还培养了我们吃苦的精神和严谨认真的作风。我们学到了很多书中无法学到的东西。它使我们懂得观察生活，勇于探究生活，也为我们多方面去认识和了解生活提供了一个契机。它是生活的一种动力，促进我们知、情、意、行的形成和协调的发展，帮助自我完善。此时，我还在怀念充满成就感的金工实习，它充实了我们的知识，使我们更加体会到这样一句话：“纸上得来终觉浅，绝知此事须躬行。”实践是真理的检验标准，通10天的金工实习，我了解到很多工作常识，也得到意志上锻炼，有辛酸也有快乐，这是我大学生活中的又一笔宝贵的财富，对我以

后的学习和工作将有很大的影响。

两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。就像我们接触到的车工，虽然它的危险性很大，但是要求每个同学都要去操作而且要作出成品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。另外像铸工和看似简单的拆装，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。x天的金工实习带给我们的，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，因此实习报告和日记的任务都给我们提供了这个机会，而最后的创新设计也对我们的创新能力进行检验和新的提高！

结束语：眼睛是会骗人的看似简单的东西并不一定能够做好，只有亲身实践才知其奥妙，才会做出理想的产品，实践是学习的真理！如果再有会我还会参加这样的实习，还会去用实践来完善自己的知识面和自己的各项能力，以求在走出校园的时候有适应社会的更高的能力。感谢学校和老师给我们这个磨练自己和完善自己的机会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，钳工等工种的磨练，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，只有亲身经历过的人才能体会得到。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x天时间，我们在实习中充实度过了，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。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。

金工实训数控车床报告篇九

下面是本站为你整理的金工实习报告1000字，欢迎阅读。

金工实习报告1000字(一)

为期两周的金工实习就这样轻轻的落下帷幕，回忆这两周的点点滴滴，真可谓是收获多多，感慨多多，在这里，我体会到很多成功的喜悦，也让我明了成功的背后都得付出心酸的汗水，在这个浩瀚的大千世界，才发现大学生有太多的不足，有太多的东西值得去学习，并且不管什么时候，我们都得抱

着虚心的态度去学习。

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。经过这次的金工实习，我很多方面得到了很大的提高，最主要的就是动手能力，学校只是给我们灌输理论知识的海洋，此次的金工就是让我们的理论重归与实践，使我们能更贴近生活，更贴近社会，此外团队合作能力这是相当重要的，很多事情单靠我们自己的力量是很难完成的，就算能完成也得花很多的时间，常言道，三人行必有我师焉，以前很多时候我都是个独来独往的人，到了大学，稍稍得到少许改善，实习过后，我的团队精神进一步得到了升华。

第一天，坐车怀着喜悦的心情来到了北校，迫切的想满足自己的动手能力，老师把我们所有的人召集道一个不是很大的课室，进行安全知识以及事故的视频，让我知道了做什么事都得谨慎，一个小小的失误都可能导致难于挽回的事故，屏幕上一幕一幕惊心动魄的事故重重的撞击我的心坎，老师说的对，不管做什么，安全第一，光是视频教育就花了将近两个小时，可见安全的重要性，两个小时后，上午也就为时不多了呀！班长立刻带我们去到工业控制工种的机室，之前听学校这边老师说实习老师很严肃，很严格，当我们和第一位实习老师接触会才知道，原来实习老师是这么幽默，是这么和蔼，紧接着老师给我们演示了齿轮变速原理和机器人操作过程，让我们这些初出牛犊同学迫不及待的想上前去自己操作，很顺利的我们每个人都如愿以偿，但这让我知道，很多看似简单的东西如若真正操作起来的话还是会遇到很多阻碍，这就需要我们的耐心以及敏锐的观察力，就在这样一个环境中我们第一天就快接近尾声，后来老师给我们死命的提问，谁回答对就加分，那个气氛，太high了呀，同学们都是管知不知道就抢答，真可谓是加分就是王道，第一天快乐的结束，但相对来这的目的心中还是有点小小的失望，毕竟今天动手的地方不多。

第二天，我们实习的工种是铸造，一听这名有点吓人，后来一走进此工种工厂，眼前看到的全是沙土，心里抱着十分的好奇这是些啥玩意，还沉静在这种好奇中时，一个滑稽的老师一走了进来，三下两下就飞出了一大堆粤语，我勒了个去了，让我听的云里雾里呀，后续老师给我们讲了今天的任务也就是作业，老师讲完后立刻给我们操作演习，让我见识了什么事人才，什么是以低成本。。。这个铸造就是弄出模型出来，老实交代完后，同学们各自找好组员，进行作业，我和另外两大男生手脚灵活的把沙土灌进木框里，死命的用棒子锤，以及一些其他的，不久我们就做出了一个模型，之后用作了跟看是夹心饼干的东东，哈哈，最后我们小组得了a,之后就是全身发软，四肢疼痛呀，可见大学生身体是多么脆弱，是多么缺少锻炼，同时也让我知道什么是三个臭皮匠赛过诸葛亮，团队合作谨慎的重要性以及做事要有耐心。

金工实习报告1000字(二)

金工实习是本学期最重要的一次实习，在金工实习前就听师兄说过，金工实习很辛苦，特别是金工实习里的钳工实习，更是辛苦，时光匆匆，岁月流梭!转眼为期两周的金工实习结束了。来源:免费本站在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很快!因为我们在学到了作为一名钳工所必备的知识的同时还锻炼了自己的动手能力。而且也让我更深刻地体会到伟大的诗人—李白那一名言：只要功夫深，铁杵磨成针的真正内涵!

两个星期，短短两个星期，对我们这些工科的学生来说，特别作为中国石油工业大市的大学学子是不少的宝贵。因为这是一次理论与实践相结合的绝好机会，又将全面地检验我们知识水平。

我暗暗下定决心：我会做得最好的!

金工实习是机械类各专业学生必修的实践性很强的技术基础

课。学生在金工实习过程中通过独立地实践操作，将有关机械制造的基本工艺知识、基本工艺方法和基本工艺实践等有机结合起来的，进行工程实践综合能力的训练及进行思想品德和素质的培养与锻炼。

金工实习是培养学生实践能力的有效途径。又是我们大学生、工科类的大学生，特别是处于石油工业大市的大学的机电学院的学生的必修课，非常重要的也特别有意义的必修课。金工实习又是我们的一次实际掌握知识的机会，离开了课堂严谨的环境，我们会感受到车间的气氛。同时也更加感受到了当一名工人的心情，使我们更加清醒地认识到肩负的责任。

这次我们金工实习的主要任务是当一名钳工。这次金工实习不仅学习到了钳工的基本操作，更重要的是锻炼了自己的意志，让自己深切地体会到了工作的艰辛！