

金工实训实训报告(大全5篇)

报告在传达信息、分析问题和提出建议方面发挥着重要作用。报告对于我们的帮助很大，所以我们要好好写一篇报告。下面我给大家整理了一些优秀的报告范文，希望能够帮助到大家，我们一起来看一看吧。

金工实训实训报告篇一

一、实习时间：

20__年x月2日至x月6日

二、实习地点：

__学院机械实习工厂

三、实习单位：

电气工程系__电气工程及其自动化

四、实习目的：

此次金工实习可使学生理论联系实际，学以致用，使学生在金工具体操作过程中，对机械制造过程有一个完整的感性认识，为学习有关的后续课程和将来从事相关的技术工作，打下一定的实践基础。

五、实习过程概述；

在七里坪校区的校工场里，我们进行了为期一周的金工实习。在实习期间，我们接触并学习了车、铣、磨、四个工种的操作要领。每天，大家都会有新的收获，都能接触到平常在书本上接触不到的知识，在八个小时的实习时间里老师耐心

且详细的教授与指导，我们能够很快掌握每个工序的操作要领。在整个实习过程中没有出现过一次伤害事故，每个人都完成了自己的作品。虽说质量不尽人意，但是它其中凝结的汗水值得我们欣慰。总的来说这次实习活动是一次有趣而且必将影响今后学习和工作的重要实践经验。

六、主要实习岗位和实习内容；

1、车工实习

有通过亲身参加实习才能感受得到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。理论归理论实践才是真目的才能练出真本领。此阶段实习给我最大的感受还是必须要亲自动手操作不动手不知道怎么操作不动手不知道哪里有错不动手就不知道错了以后该如何改正。实践出真知实践使人的进步更快收获更多适应社会能力更强。

车床运转时，不能用手去摸工件表面，严禁用棉纱擦抹转动的工件，更不能用手去刹住转动的卡盘。当用顶尖装夹工件时，顶尖与中心孔应完全一致，不能用破损或歪斜的顶尖，使用前应将顶尖和中心孔擦净，后尾座顶尖要顶牢，用砂布打磨工件表面时，应把刀具移动到安全位置，不要让衣服和手接触工件表面。加工内孔时，不可用手指支持砂布，应用木棍代替，同时速度不宜太快。禁止把工具、夹具或工件放直接在车床床身上和主轴变速箱上。工作时，必须集中精力，注意头、手、身体和衣服不能靠近正在旋转的机件，如工件、带轮、皮带、齿轮等。

我们做的作业是一个类似螺丝的零件，用车床可以很快车出基本形状，最大的难题是要保证尺寸，特别是车外圆的时候，要特别小心，按照计算慢慢车，先是粗加工，然后是精加工，分几次来做。有时候车得时候如果进太多的话，超过误差范

围，那么按照老师的话，就是废品了，切断后重新做过。实习老师也是在我们身边是不是的指导我们，虽然做了很多废品，但最后我们还是都做出了合格的作业。

通过车工实习，我们熟悉了有关车工及车工工艺方面的基本知识，掌握了一定的基本操作技能，已经会初步正确使用和操作车床，而且还增强我们的实践动手能力，以及分析问题和解决问题的能力。

2、刨工和铣工实习

在车工的实习过程后，我们还花了一天的时间练习了刨床和铣床。实习老师只是让我们熟悉一下刨工，在钳工实训中我们知道了钳工的主要内容为刮研、钻孔、攻套丝、锯割、锉削、装配、划线了解了锉刀的构造、分类、选用、锉削姿势、锉削方法和质量的检测。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。这样我们锉削也就比较简单了。同时我也知道了钳工的安全技术为钳台要放在便于工作和光线适宜的地方钻床和砂轮一般应放在场地的边缘以保证安全。使用机床、工具如钻床、砂轮、手电钻等要经常检查发现损坏不得使用需要修好再用。3台虎钳夹持工具时得用锤子锤击台虎手柄或钢管施加夹紧力。接着便是刮削、研磨、钻孔、扩孔、攻螺纹等。虽然不是标准但却是我们汗水的结晶是我们两天来奋斗的结果。

金工实训实训报告篇二

生产是我们电焊专业学习的一个重要环节，对我们来说，电焊实习是一次很好的学习、锤炼的机会，甚至是我们生活态度的教导的一次机会，对强化我们所学到的知识和检测所学知识

的掌握程度有很好的帮助。为期3个月的生产实习，我去了北京冀东有限公司。在实习当中，我们学到了许多课本上没有的知识，真的是受益匪浅。

1. 懂得电焊工艺方面的知识，为了专业课的学习奠定必要的基础。

2. 造就操作各类焊机和应用工量具的能力。

3. 进行一次工程技巧人员必备的思想作风训练。

1. 通过下厂生产实习，深入生产第一线进行观察和调查研究，获取必须的感性知识和使我较全面地了解大型载卸车制造厂的生产组织及生产过程，了解和掌握本专业基础的生产实际知识，巩固和加深已学过的理论知识，并为后续专业课的教学，课程设计打下基础。

2. 在实习期间，通过对典型焊接工艺的分析，以及零件装配过程中所用的，夹具量具等工艺装备，把理论知识和盛传实践相结合起来，培养我们的考察，分析和解决问题的能力。

3. 通过参观有关工厂，掌握一台汽车从零件到产品的整个生产过程，组织管理，设备选择和车间布置等方面的知识，扩大知识面。

4. 通过实习，广泛接触工人和听工人技术人员的专题，学习他们的生产经验，技术革新和科研成果，学习他们在四化建设中的贡献精神。

5. 通过记实习日记，写实习报告，锻炼与培养我们的观察，分析问题以及搜集和整理技术资料等方面的能力。

这三个月的实习，重要是学习手弧焊，二保焊的应用，各类

板材，型材的焊接工艺。

实践是真理的检验标准，通过三个月电焊实习，我懂得到很多工作常识，懂得电弧焊机和二保焊机的用处，型号，规格。重要成分及其作用；也得到意志上锤炼，有辛酸也有快活，这是我生活中的又一笔可贵的财富，对我以后的学习和工作将有很大的影响。我知道，“实习”是一门实践性的技巧基础课，是中职学生学习电焊基础工艺方法和技巧，完成工程基础训练的重要必修课。它不仅可以让们获得了机械制作的基础知识，懂得了机械制作的一般操作，前进了自己的操作技巧和动手能力，而且加强了理论接洽实际的锤炼，前进了工程实践能力，造就了工程素质。

金工实训实训报告篇三

本站发布铣工金工实训报告，更多铣工金工实训报告相关信息请访问本站实习报告频道。

ctrl+d收藏本站，我们将第一时间为大家提供更多关于2019年实习报告的信息，敬请期待！

点击查看:本站

通过历时一个月的金工实习，学习到了一些金属加工方面的专业知识，也得到了很难得的动手锻炼的机会，加强了本人的实际动手能力。

工实习不是绝对安全的，有许多地方一不小心就会发生意外，出现严重后果，甚至会出现生命危险。要避免发生这种事情，需要认真了解工种的特点，时时留心，不能马虎了事和麻痹大意！

这两周里学习到的工种包括由手工制作的钳工、焊接、化学

加工、铸造，机床操作的车工、铣工，以及由电脑控制的数控车床和数控铣床、电火花加工等多个工种。

钳工：利用锉刀、钢锯等工具从一根铁杆中做出一个螺母。锉削-锯-锉削-划线-锉削-打孔-螺纹加工，接着这几个工序，一天下来，做好了一个。效率很低，却能亲自动手，初步了解那些工具的使用以及如何来做一个螺母。

焊接：包括电弧焊和气焊、气割等。电弧焊时，如何引弧，如何运动，以保证不粘条，稳定燃烧，通过练习都有所掌握。气焊时没学习好送进焊丝的方法，经常出现粘丝，焊出工件质量不高。

化学加工：整个加工过程工序较多，而且要一步步地做。稍不小心可能就会使整个工件报废。化学加工是表面处理技术的其中一种方法。通过处理改变材料表面的特性，提高材料的功能。

铸造：因为只有一个下午的缘故，只学习了如何用型砂做铸型。型砂的质量很关键，太干时会粘得不够牢固，会出现“一盘散砂”，严重影响铸件质量。

车工：介绍操作时老师一再提到车工应该注意的安全问题，并说出了车床操作时发生过的意外。安全问题仍是不能忽视！车床的操作并不复杂，主要通过几个手柄来控制其转向、转速和进给量等，就能按要求做出合格工件。利用车床可以车出许多端面、螺纹、槽等，是使用较普遍的机床。

铣工：与车床相似之处是都是通过刀具的进给来加工工件。铣床一般可铣削出平面、沟槽、成形面、钻孔等。有顺铣和逆铣之分，而一般加工多会使用逆铣。

金工实训实训报告篇四

短短两周的实习生活结束了，我们的x之行也画上了一个圆满的句号，感激学校为我们供给这样的机会，同时更要深深感激我们的实习教师，从他们的言传身教中我们受益匪浅，从刚开始的什么都不懂，到此刻对一些机器有着深刻的认识，并掌握一些基本操作。以下是我的实习报告。

金工实习是金属工艺学课程的重要组成部分，金属工艺学是以生产实践和科学实验为基础，科学地总结了生产活动中的客观规律，并上升为理论。金属工艺学是在长期生产实践中发展起来的，所以它是一门实践性很强的课程。经过金工实习的教学，配合金属工艺学课程的学习，使学生初步的了解加工不一样的工件所选取相应的工艺、加工相同的零件可选取不一样的工艺以及使用所需要的机床设备的操作技术。

本次实习的重点在于金属切削工艺，以及对切削加工的设备和使用方法的了解，另外在钳工实习方面侧重于钳工工作中所需用的各类工具。成果是用所给材料结合各种工艺做出实验室专用实验桌。

1、钳工实习

因为此次的实习成果是做团队做一个实验室的大铁桌，而以往的学长们则做的是个锤子，或许这两个物件的工艺流程也不一样吧，指导教师对我们的讲解格外详细，最重要的是在安全方面的知识。第一天教师首先把实习期间的安全问题以及操作注意事项给我们说了一下，之后把钳工实习所涉及的所有理论知识告诉了我们。最终，我们就进行了简单的工具使用练习。

钳工实习所要用的工具有：大锉刀、中锉刀、小锉刀、手锯、钢尺、游标卡尺、垂直度测量仪。由于在理论知识讲解过程中教师就详细的给我们讲了锉刀如何使用，手如何放置，身

体如何站立，包括与工作台的距离、角度等，还有手锯的如何使用，左右手放在什么位置，如何用力等知识，所以我们操作起来就觉得很省力、很自在。

2、车工实习

车加工所用的机器就是车床，所以，讲的理论主要资料就是车床各部分的使用。由于是机器操作，所以，效率较高，工件加工需要时间很短。所以，教师将大部分时间都放在了理论知识的讲解上。车床由床身、床头箱、挂轮架、进给箱、光杠、丝杠、溜板箱、方刀架、卡盘、尾座、中心架、跟刀架等组成。

3、铣工实习

铣床的种类很多，有卧式铣床、立式铣床、工具铣床、龙门铣床、数控铣床，铣床的特点是进行旋转运动，工件作水平或垂直直线运动。铣床主要部件及附件的名称有床身、主轴、拉刀杆、横向工作台、纵向工作台、升降台、分度头、圆转盘、平口虎钳。

根据所加工零件要求不一，铣刀可分为立铣刀、三面刃铣刀、端铣刀、片铣刀、模数铣刀、和异型铣刀。立铣刀主要用于开长方槽；开键槽。分度头是利用蜗轮蜗杆变比原理，任何分度头定数均为40；分度板孔数选为所分等份的最小公倍数。

4、焊接实习

手工电弧焊设备主要是由弧焊变压器和弧焊整流器组成，电弧焊又分为涂料焊条焊、埋弧焊和气体保护焊等。在焊接中使用的电弧焊机有三相，两相，单相输入；直流和交流两种输出。焊接时电弧产生在工件和焊条间的温度可高达6000c以上，所以对身体和眼睛的保护工作很重要。氧气焊是乙炔气和氧气分别经过管道输送到焊炬在焊咀咀进行混合燃烧，使

工件焊接处熔化在一齐，也能够在焊缝处熔化铜，银等其它金属，使工件进行焊接。

氩弧焊是正负极之间产生高频，高频电弧燃烧金属。氩气保护焊接金属不被氧化。氩气是惰气中较多的，相比成本低一点，焊接时熔化的焊剂与母材熔合时，为防止超高温状态下熔剂被氧化，采用惰气(氩气)进行隔离空气，保护焊点，坚持化学成分，从而保护其机械性能。

在我看来，金工实习是一门实践基础课，它对于培养我们的动手本事有很大的意义。作为机械设计的一名学生，学好理论知识固然重要，但动手本事也是至关重要，此刻的很多大学生，异常平时不注重实践的同学，自我动手的机会少，动手的本事差，很难适应以后社会对全面人才的需求。而金工实习课程为我们这些学生带来了实际锻炼的机会，让我们走出课堂，自我动手，亲身体会，这些对我们的帮忙是巨大的。

在实习期间，我先后参加了钳工，车工，铣工，焊接，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，增强自我的动手本事。金工实习带给我们的，不仅仅是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是经过几项工种所要求我们锻炼的几种本事，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自我的情景去感悟、去反思，有所收获，使这次实习到达了它的真正目的。

金工实训实训报告篇五

为配合完成教育教学任务，培养和提高我们的实践操作能力，使学生理论联系实际，学以致用，使学生在金工具体操作过程中，对机械制造过程有一个完整的感性认识，详细了解其基础知识，正确掌握基本技能。为学习有关的后续课程和将来从事相关的技术工作，打下一定的实践基础。同时增强我们在实践中获取知识的意识，达到教学与实践相结合的目的。

- 1、设备的布局要合理。
- 2、工件要摆放整齐，便于工作。
- 3、整理齐存放工具，做场应经常保持整洁。
- 4、作业时必须穿戴好防护用品。
- 5、工具必须牢固可靠。
- 6、用机器时，必须遵守安全操作规程。

钳工的基本知识：

- 1、钳工工件必须牢固地夹在虎钳钳口的中部上。
- 2、使用锯弓时，锯条的张力不可太大或太小，并将锯条装于挂销根部、锯齿向前。
- 3、锯割时，用力要均匀，直来直去，不得上下左右摆动，不得重压或强扭，防止折断锯条。被锯物即将锯断时，用力不要过大，要防止锯断物下落扎伤脚趾，同时锯削速度要放慢，防止锯弓摆动折断锯条。
- 4、锉刀选择要适当，不得使用无木柄的锉刀和刮刀，并且木柄要安牢靠。不得用锉刀敲击或撬物，以防折断。锉刀不得叠放。
- 5、锉屑要用毛刷顺向清除，不得用手清除或用嘴吹除。
- 6、使用丝锥和板牙攻、套螺纹时，注意起扣正确，不要歪斜。起扣后，两手用力均匀，要经常反退四分之一圈以断屑。以防切屑堵塞、损坏工件及螺纹刀具的丝牙。
- 7、工作结束，清理工、夹、量具，清扫虎钳及工作台。

钳工的常用设备：

- 1、钳台
- 2、台虎钳
- 3、游标卡尺
- 4、手锯
- 5、锉刀
- 6、钻床
- 7、划针
- 8、划归
- 9、钢直尺

钳工的基本操作技能：

- 1、划线
- 2、錾削
- 3、锯削
- 4、锉削
- 5、钻孔
- 6、扩孔
- 7、攻螺纹

实训内容：

1、鸭嘴锤头的制作

2、六角螺母的加工方法及步骤

实训过程：两周的金工基本功实训进行的紧张有序，我们在老师的带领下在实训室开始了这次金工基本功实训。在实习开始前，老师认真地告诉我们重要的安全问题和注意事项，这是非常重要的对我们所要实习的工种有了大致的了解和认识。在第一周的实训中，我们需要完成的是一个鸭嘴铁锤。老师先发给我们工具，之后给我们一块铁，让我们熟悉一下工具和操作，为之后的工作打下基础。第一步：划线。用刀划出一定的长度，然后用锯子把多余的锯掉。第二步：找基准面，因为我们要以此划线。先找到稍微好找的面，然后把表面的颜色之类的用大锉刀锉掉，然后再用锉刀把这个面给锉平。我们先顺着锉，手肘、柄、锉刀在锉的时候必须是成一条直线，这样才锉的有效果。第三步：划线。因为要划很多条，会比较麻烦，在划的时候可能会划的不太清除，所以可以多划几条。第四步：锯割。在锯的时候我们要稍微斜一点，而且要小心千万不能把需要的部分锯进去，这会很麻烦。第五步：锉平。锯好后大致的形状也出来了，然后把各个面都锉平了，先用大锉刀锉，锉的差不多了之后再用直角尺测量一下，这个面是否平了，若不平则再根据具体状况调整做平，而且也要注意尺寸长度，不能锉得太多。第六步：在将整个锤子的形状完成之后，我又利用了钻床给锤子钻出了一个孔，由于钻床比较陈旧，导致钻出来之后的孔有点倾斜。尽管这样还是很好的把鸭嘴铁锤完成了。

在第二周的实训中，我们要完成的是一个六角螺母，有了之前的鸭嘴铁锤的制作经验。完成六角螺母相对轻松了一点。不过也遇到了不少新的难题。

1、取料：根据图纸要求取了个差不多的材料。

2、划线：用直尺在圆钢一平面上划两条垂直相交且最长的直线，从而获得圆心，再用钢规以圆心至半径 r_{12} 的圆。用钢规在圆与直线的交点上取以半径长的点划半圆，同理在另一端划半圆连接圆上的交点，从而获得六角形。

3、选择较平整且与轴线垂直的端面进行粗锉，达到平度面粗糙度的要求并做好标记，作为基准面a

4、以a面为基础，粗锉、精锉相对面，达到尺寸公差，平行度和表面粗糙度的要求。

5、按图样要求作全部精度复检，并做必要的修整锉削，最后将各锐边均匀到倒角。

6、钻孔：用钻床在螺母的圆心钻出一个半径 r_{12} mm的圆孔。

7、攻螺纹：用丝锥对圆孔进行攻螺纹。

在实训接近尾声时，我们还接触了电焊。在电焊实训中，我们了解了电焊的实质，电焊机的组成与焊条的构成；学会了选用焊条的种类和如何操作电焊机。电焊是我们参与实践活动的很重要的一部分，在老师的带领下通过一定的动手操作实践，掌握了某些技能：

1、了解常见的焊接方法，所用的设备、材料、工艺及应用实例。

2、了解常见的焊接缺陷和焊接变形。

3、了解电焊的基本原理，焊接过程，金属焊接的条件及电焊应用。

4、了解电焊的安全技术。

5、初步掌握电焊的应用范围。

在这次实训中，我收获了不少。首先，第一次得到了自己加工过的零件，具有一定的成就感。其次，就是对一些基本的机械设备有了初步的认识，懂得了一些基本的操作，并能加工一些最简单的工件。再者，对机械加工工厂中的一些基本要求和基本规章有了初步的了解。最后，累积了一些基本的工作经验和实践经验，对实习有了一定的认识，对自己的动手能力和实际操作能力的提高有一个引导性帮助。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。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。