

2023年金工实习报告评语(优质7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。写报告的时候需要注意什么呢？有哪些格式需要注意呢？下面是小编为大家带来的优秀报告范文，希望大家能够喜欢！

金工实习报告评语篇一

新学期的开始我进行了为期一周的金工实习，在这一周里我学到了很多的东西。不仅仅是金属材料才加工的这一个专业技能，还有很多如果的处理是以后实习工作中所可能遇到的问题，以及一个对于工作的体验。

在这一周的金工实习中，我把金工实习中近机械类的工种基本都去尝试了一遍。其中包括钳工、机加工、热加工、数控加工。在这个实习的过程中，由浅入深，由简及繁。先是钳工的用锉刀锉大半天才可以弄好一个零件；而后的车床轻松的，精密的，用时更短的车好一个零件。最后的数控车床更是有编程实现零件批量生产的。这一个变化深深的体现了科技的力量。热加工更是每一个机械设备的生产都离不开的工序。下面分别介绍一下这一次金工实习的收获。

首先要进行是钳工的实习。钳工是一个以手工操作为主的工种，他要求使用各种工具来完成零件的加工、装配和维修等工作。这个工种设备简单，可以完成机加工难以完成的工作。也正是由于这个原因这是一个不可或缺的工种。

钳工实习的开始，老师先是给我们放了一段的录像，让我们先了解钳工到底是要做什么的，还讲解了多种工具的使用方法与注意事项，最后还介绍了钳工的一些基本的工作步骤。这一次的工作是要求加工一个“1”形状的工件。去到属于我的那个工作台，认识了各种的工具。开始钳工的工作，最重要的是划线，在工件上用划线工具画出待加工部位的轮廓线是

最重要的一道工序。通过划线可以明确的标出加工余量，加工位置为加工工件提供加工依据，为我们能更好的做出更优秀的工件打下一个坚实的基础。这一次我们的实习主要是用了划针及划线盘进行了简单的平面划线，并使用了样冲。划线之后就是要进行锯削了，利用手锯把多余的角料锯开。主要动作的要点是：站立姿势，注意起锯，用力，速度等各个方面才能轻松的用好手锯。否则结果就不是轻松的完成工作而是把锯条弄断。有不少的同学在短短的两天就弄断了6条锯条。不禁感叹生产成本真高。在锯削的过程中我认识到了劳动的辛苦，只是短短的十几分钟，就感觉到很累了。以后应该加强体育锻炼，增强身体素质，为以后更好的工作打下一个坚实的外部条件。也学到了锯削时锯缝发生歪斜是处理方法。这是能做的不是把锯条弯转而希望是锯缝变直，而是应该左右摆动，使锯缝加宽或者翻转90度重新起锯。锯削的时候应不时的加机油润滑，冷却，可以提高锯条的寿命。锯好工件之后就要对平面进行加工了休整了。这一次我们使用的锉刀只要是300mm的扁锉、方锉。一直我以为使用锉刀是件很简单的事情，但是直到我使用的时候我才认识到我的想法是那么的天真。使用锉刀不仅要求用力均匀，还要时时的对比平面是否已经平直。单单一个用力均匀我就掌握不了。推过去的时候常常用力过大，把边角弄掉了不少。以致最后出来的产品一直看的都是中间凸出来的。稍后还是老师说了交叉锉之后才把这个工件的平面做好。就是一个平面也花了我差不多一个早上。之后弄好了各个表面之后，进行的是钻孔。使用台式钻床进行钻孔，然后用立式钻床行进倒角。这些机械化的设备更应该注意安全的问题。钻孔之后还有攻螺纹。这些都是钳工的一部分工种的实习，对钳工有了一定的了解。在这里在这里老师强调了专业术语的应用，很多人才钳工实习中的锉，用磨来表达；在车床，也用磨来表达。在进入一个新的领域，应该学会他的专业术语，要不然会被笑话的。

两天的钳工实习之后就是机加工了。在这一天的实习中，听老师讲了很多的车床方面的知识，而我却是不甚求解，只是

学会了如何简单的开动车床，并进行了简单的零件的加工。还有就是学到了如何精确的安装刀具。这是一件精细活。要不断的测量、校正。在零件的加工过程中，除了不少的问题。首先的问题是变速手柄没有到位，以致机床启动不了。车削完毕之后，溜板箱的横向移动与纵向移动的顺序错误。使车削平面不能达到平整。启动手柄也有多次不到位，经常的停车。各种的问题不断出现，使我对车床有了更深入的认识。即使是问题不断，但是在车床与钳工的对比实习中，我认识到了科技的力量。钳工，我辛辛苦苦的花费两天时间才把一个工件做好，而使用车床之后，加工的效率得到了很大程度的加强。几分钟的时间。一个工件做得比手工做得更漂亮平滑。这便是机械化大生产的好处！这便是科技的力量。

车加工完成之后要进行的是热加工了，这一次是去到位于公馆的一个实习基地。热加工由于我们专业的性质，使时间有限。所以热加工主要是以了解为主。去到公馆还是一个小时左右的热加工各个分类知识的讲解。并重点介绍了热加工的一些主要的设备，和演示了焊条电弧焊、气焊与气割。听老师讲解了气割、气焊的各个主要零部件、使用的注意事项。在看了演示之后，我很想去试试，但是也快到了下班的时间是，只好作罢。不过焊条电弧焊倒是有了个尝试的机会。在听讲解的时候很想去试试觉得很简单的工作，平时看到别人做的那是相当的轻松。不过一上手之后，我尝试之后发现连成功引弧都很困难，更别说焊出漂亮的焊缝了。应了那一句俗语，看时容易做时难。在经过好几次的尝试才成功的引弧，不过那焊缝就不堪忍睹了。这也难怪为什么有的大学会开焊接这个专业的。这是一项技术要求很高的工种，不管在什么的领域中。

最后一个工种是数控加工和特种加工了。数控加工是在传统的机床技术的基础上应用不断发展的计算机技术，采用了数字控制，通过规定代码和程序格式编成程序单控制机床动作实现自动加工的过程。这种加工不需要复杂繁重不断重复的手工操作，过程自动化。工件的批量生产得到的一种很好的

提高。也对特种加工进行了一定的了解。这次是实习主要是了解了数控铣床、数控机床、电火花加工这三个加工工艺。在数控铣床实验室，我看到了一个工件的产生过程是那么的迅速。而且在计算机中事先模拟出工件的制作过程，是整个过程变得直观了。这个对编程的要求不是很高，只需要利用计算机辅助制图把图形画出来之后就可以自动编程了。但是在数控车床就不可以了，它对于编程的要求是很高的，只要有一点点的错误就可能造成整个工件的不及格了。对于编程不是怎么了解的我只好对着书本一个一个的看，慢慢的按了，最后只学会了开通机床，换刀，手动的加工了一个表面，在老师的指导下，才辛苦的完成一个简单工件的加工。电火花加工是令我感到骄傲的一个工种。因为老师说这是一个我国拥有自主知识产权的特种加工机床。在我接触的三个需要数控的机械设备中，可以说电火花的编程是最简单的了。简单易记，当时看到老师演示一个正方形的编程，仅需要简单的几个代码就可以了，而且很多还是重复的。不禁感叹科技的力量。

理论知识没有通过实践永远是理论，是没有多大的用处的。这次的金工实习提供给了我一个动手的机会。我们动手去感受了平时看似很简单的东西。例如电焊，看着是多么的简单，但是动起手来就知道这是一项不简单的工作。没有经验的工人是难以的做出优美的焊缝来的。而且在这个实习车间我也感受到了一个工人的辛苦，以及那种对于工作的心情。我在看到课表的时候，我就想，我这个专业应该是与金工没有什么关系的，为什么学校还要安排我们这样的实习呢？当时我记得是带着一种怀疑的态度进入实习车间的。等到差不多要完成的时候，经过了金工实习的洗礼我才知道这不仅仅是一种学习技能的积累，也是一种对生活的体验。在车间中学习到的金属加料加工的技能，也感受到了工人的创造力和适应力。作为一个工科类的大学生，从这次的实习中我又再一次的意识劳动是光荣的，只有通过实践才能感受劳动的辛酸与乐趣。

总的来说，这一次的金工实习使我收获不少。实践是学习的一个捷径，通过实践可以很好的加深我的知识面和各项知识能力，为以后走出校园有更好的社会适应能力打下了又一个坚实的基础。感谢学校的这次机会。

金工实习报告评语篇二

“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。

实习之前就听已经实习过的同学说很累，但是在实习第一天，我依然怀着激动好奇的心情来到了实习中心，看着一台台庞大的机器，我一脸茫然，心想操作它们一点很难吧。不知老师教了我之后我会不会操作。总之，几份忐忑，几份期待。我们班同学大概也是怀着好奇的心情，在机器上这里碰碰，那里摸摸。接下来老师告诉我们本次实习的基本任务和目的，并且再三强调安全问题。最后就是讲课与示范了。

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，十分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。

1、钳工实习

来到车间，听完老师的要求，也看了黑板上那看似简简单单的图样，我们便开始了我们的实习。首先是把在铁块上量好尺寸并画线，画线，这工作可马虎不得，一旦画错便会使自己的零件不合尺寸，还好听了老师说的注意事项，我按老师所说的，稍微把尺寸画大了一点。接着，便是令我一生难以忘怀的锯削了。我原先以为锯锯子嘛，就那么来回拖啊拖，没什么大不了的，小事一桩。但事实上锯锯子，也是讲究诀窍的，锯锯子并不是一定都会累得两手发麻，两眼发慌的，我们首先要调节好锯口的方向，根据锯口的方向使力，起锯时应该以左手拇指靠住锯条，以防止锯条横向滑动，右手稳推手柄，锯条应该与工件倾斜一个锯角，约10度~15度，起锯角过大锯齿易崩碎，起锯角过小，锯齿不易切入，还有可能打滑，损坏工件表面，起锯时锯弓往复程要短，压力要小，锯条要与工件表面垂直。同时，锯削时右手握锯柄，左手轻握弓架前端，锯弓应该直线往复，不可摆动，前推时加压均匀，返回时锯条从工件上轻轻的滑过。往复速度不应该太快，

锯切开始和终了前压力和速度均减小，以免碰伤手臂和折断锯条。还可加少量机油。锯完了，还得锉削，锉削也是一个又累又苦的差事，但是只要掌握方法，同样不难了。

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。

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，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老师了。

2. 车工实习

我们主要学习车工，一进操作室看到车床就知道操作应该不容易，结果老师也说了车工是最难的。我当时就告诉自己，我的动手能力本来就不强，一定要认真听！车床是利用工件的旋转和刀具的直线和曲线运动来加工工件的，就其工作的基本内容来说，可以车削外圆。内圆、端面、切断、切槽、内外圆锥、各种螺纹及滚花和成形面等。经过老师的介绍，我知道了车刀的安装必须注意以下几点：第一，车刀夹在刀架上的伸出长度应该尽量短，以增强其刚性。第二，车刀底下的垫片数量应尽量少，并放整齐。第三，车刀刀尖应于车床主轴中心等高。工件的安装：第一，伸出不能太长，影响装夹刚性。第二，装夹必须牢固可靠，防止工件飞出伤人，必要时用加力杆。第三，装夹毛坯工件时注意找正佳紧。同时还有切削三要素、切削用量选择、手动车外圆，端面，阶台

的方法。最后老师也同样的讲了实习任务，并且介绍了加工这个零件的工艺步骤，我认真的听着，生怕遗漏一点点。最后就是在操作机器上是演示了，同样我也很认真的看着。老师的任务完成了，接下来就轮到我们自己操作了，我们三人一组，要每人都加工一个简单的零件。

刚开始的时候我们对机床的熟悉度不够，导致我们加工起来不仅很慢，而且经常出错，应为机加工零件对零件的精度要求很高的，一不小心就出废品，就得又重新做，加工的时间长了慢慢的对机床也有些熟悉了，加工起来速度就明显的快了，而且精度也明显提高了不少。终于在第二天下午就加工出了三个合格的零件。

后面三天老师给我们的任务是加工一个更难的零件，而且精度要求也更高，因为前面的基础，我们加工的速度快了不少，但应为精度要而且精度要求也更高，因为前面的基础，我们加工的速度求较高，所以还是经常出废品。通过努力，在我们细心的加工下还是完成了任务，成功做出了零件。

3、数控实习

实训期间，我们做的是尺寸80x80的塑料件，做这个零件的时候，我们学会了简单的自己对刀和对零件的车削，通过简单的加工，我们开始了解了返参命令，还有程序的编辑输入，以及增量的调节，还有很多很多，接下来的时候我们是在这块塑料件上铣出编辑好程序的形状，刚开始我以为这些全是自动的，可我错了，在接下来做这个零件的时候，我发现对刀是一件很困难的事，花了我一定的时间，我发现，在操作的时候真的要很小心，仔细的去看，不然的话，很可能就会出现问題，如果不小心就会致使工件损坏，甚至撞刀，以及安全事故，所以时刻应该保持一个严谨的态度，我觉得这是很有必要的。

通过这次试训，我们真正做到了理论联系实际，学以致用，

使我们的数控知识进一步得到了巩固，增强了我们走进制造业的信心，这次实训虽然做的还不够好，但我觉得从实践中我们多多少少学到了一些知识。

在这次实训中，让我体会最深的是理论联系实际，实践是检验真理的唯一标准。理论知识固然重要，可是无实践的理论就是空谈。真正做到理论与实践的相结合，将理论真正用到实践中去，才能更好的将自己的才华展现出来。我以前总以为看书看的明白，也理解就得了，经过这次的实训，我现在终于明白，没有实践所学的东西就不属于你的。俗话说：“尽信书则不如无书”我们要读好书，而不是读死书。现在的社会需要的是动手能力强的人，而不是理论好的人，对于我们高职生来说这更重要了，我们学校的目标就是培养一流的职业技能的人。

实训期间，我认为我也有很多不足的地方，比如说工作态度不够积极，学习不够认真等等。我相信通过我的努力，我以后一定会改掉这些缺点的。

金工实习报告评语篇三

金工实习又叫金属加工工艺实习，是一门实践基础课，是机械类各专业学生学习工程材料及机械制造基础等课程必不可少的选修课，是非机类有关专业教学计划中重要的实践教学环节。小编整理了金工实习报告，希望能够帮到你。

两周的金工实习由于有一天是端午节放假，所以总共学习了九个工种：汽车plc加工中心、刨工、数控铣、电火花、热处理、磨工齿轮加工以及钳工。

1) 汽车比较无聊，讲了汽车的构造：变速箱、点火启动、离合等等。其实跟在课堂听老师讲课差不多，只不过在车间多了一辆车可以实物讲解，老师还采用了双语教学（普通话和粤语）。下午跟同学拆了变速器，然后就做作业了。发现作

业上面的题目在课本里面都没有的，于是大家“互相合作”，最后二十多人的答案基本都一样。现在回想起来，能记住的就只有变速箱的结构了。

2) plc比较感兴趣的一个工种，可以自己动手设计电路。其实在电工课堂上面学过，但当时上课根本没有听课，不过有了自己动手操作，学起来还是很容易。下午的作业主要是设计两个电路：抢答器以及小车运送货物。做完作业还跟同学说，如果宿舍有一个plc就好了，可以好好学一下。

3) 加工中心学了两个软件[ug和mill9(不知道会不会写错了)，不过都是老师已经把具体步骤写出来，我们照着做就可以了]ug是设计零件模型的，而mill9则是仿真加工。最后有一个老师带我们去看了加工中心的机器，这个老师讲话倒是挺幽默的，不过经常跑题，由加工中心的刀具讲到了华山论剑，真无语。有一个印象比较深刻的，就是讲到了氮化硼这种材料，涂在刀具，增强刀具的强度，而这个中国现在还不能做出来，都需要进口，我们学材料还真的可以为这个而奋斗，哈哈。

4) 刨工还算比较好玩，可以自己动手操作，由于星期四，下午不用上班，只让我们做一个长方体，有规定长度。时间比较紧，后来我们差点做不完，然后就加大了速度，把刀的深度也加大了很多，老师只允许一次最多加工20格，而我们却调到了30格。后来觉得，真对不起那台机器。还好，在最后时刻，交给老师，竟然拿到了a+[全班只有我们一个组拿到]happy[

5) 数控铣比加工中心跟无聊，一天都呆在电脑前，学习powermill软件，上午是粗加工，下午精加工。老师过来讲了一会儿就走了，大家都把电脑装上游戏，开始打游戏。。。

7) 热处理主要学习三种东西：利用砂轮鉴别三种钢铁（高碳

钢，中碳钢，低碳钢）；观察金属相图以及炼金属。使用砂轮的时候会产生很多火花，算是比较危险，三种钢不是很难鉴别的，不过观察现象有点困难，什么节点、花粉之类的；金属相图只是照着墙上的图案画，其实在考美术；炼金属属于热处理，金属高温之后在水中迅速冷却，强度会增加很多，但在空气中自然冷却，则减少强度，把金属变硬，然后又变软，总体来说提高了金属的性能。

8) 磨工齿轮加工很无聊的一个工种，还好那天是周四，只上一个上午。只是在那里听老师讲了关于磨工齿轮加工的基本知识，然后就做作业。不过这个老师讲课还比较幽默，也是经常跑题。

9) 钳工最辛苦的，把一个圆柱铁加工成一个六角螺母，用到的工具只有锉刀、钢锯，做完之后发现手都起泡了。在把铁块锯下来的时候，本来是要求11mm就可以了，由于我不小心，控制得不好，锯出来超过13mm了。为了把多余磨去就用了一个小时左右。当看到自己做出来的螺母时，确实很有成就感，虽然不是很好看，哈哈。用了五毛钱买回来，自己辛苦做了一天的，还得用钱买回来，无语。。。

总结：金工实习如果不在期末，相对于上课还是比较好玩的；虽然是实习，实际自己动手却不算很多，但却有很多作业，比较郁闷；不过如果有真正去学的话，还是能学到一些东西的，由于我那两周周末都要考试，上金工实习都在看自己的书，作业很多都是抄的，比较可惜，哈哈。

金工实习报告评语篇四

历时2周的金工实习生活圆满地结束了！事情总是经历过之后才会有感触，如今再回首那段日子，才发觉那将会是大学生生活中弥足可贵的一段经历，辛勤与收获并存，汗水与欢颜同在！14天的实习工作令我受益匪浅，师傅们的优秀师德仍时时让我感动！

我们知道，“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，金工实习报告--067。它不仅可以让我们的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。对我们来说，金工实习是一次很好的学习、锻炼的机会，甚至是我们生活态度的教育的一次机会！

在我认为实习的本身目的就是锻炼我们的动手能力以及对工业知识的基本认识。它不同于课本教育，因为它有我们动手操作的空间！我之所以对实习有一种说不出的留恋，是因为我早已被老师们幽默的讲解和生动的描述所吸引。一个简单的瓶瓶罐罐，要想知道它是怎么来的，是要颇费一番功夫的。生活在现代社会的我们，早已习惯了那些现成的东西，在用的同时，也不会多想它究竟是如何得来的，如果偶尔有人问起，也会很不以为然的说，这不是我们所应该知道的。现在才知道这种想法是多么幼稚，从而也让我知道了为期两周的金工实习对我们是多么重要！

• • • • • 安全第一

实习的第一步是进行工业安全知识的教育，这一步是及其重要和不可缺少的. 安全第一！这句话谁都知道，但不一定放在心上，所以金工实习的第一天，老师就先给我们上了一堂安全教育课。通过观看录像带，我们了解了实习中同学们易犯的危险的的操作动作。比如在车间里打闹嬉戏，不经老师的许可便私自“检验课本知识的正确性”，操作机床时方法、姿势不正确，等等。还真是不看不知道，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。事实上，工业安全培训的目的有两个：一是确保人身安全，设备安全；二是获得工业安全的基本知识，为将来的发展做准备。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。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！

• • • • • 汽车

实习的第一天是汽车. 对于热爱汽车的人来说, 这肯定是一件令人兴奋的事. 而且我还看到后人都没有机会看到的”羊城130” ”老爷车”, 但汽车的基本原理还在. 首先由老师介绍汽车的各零件与其功能. 在介绍老零件同时还介绍了现代汽车在这个零件上做了什么改进, 促进了我对汽车的了解. 然后到我们自己动手拆开和安装汽车的发动机等零件. 显然以前已经知道发动机分两种: 汽油打动机和柴油发动机, 前者使用电火花点燃混合气体, 后者使压缩气体使其自然着火. 但通过亲手拆开发动机, 了解其内部真是结构, 更深入, 更明白其四行程的工作原理. 发动机是由两大机构和五大系统组成. 对于一般的汽车故障能自己搞定, 例如油路阻塞, 可以检查化油器是否阻塞. 不但是汽车的工作原理, 我还学到很多关于汽车使用. 保养其现代先进汽车的常识. 在开车之前要检查汽车润滑油是否达到要求, 大概在什么时候补充. 在冷的天气里先使发动机预热一会再启动. 自动档汽车的使用原理, 防抱死系统等知识.

• • • • • 车工

在实习的工种中, 车工是比较累的. 那天一大早就去到车间, 很快分好组, 老师就开始讲解卧式车床的机构. 操作方法. 然后给我们做了一个示范. 显然听起来很简单, 但到我们操作时就这里或那里出问题. 反复几次操作空机运作之后, 终于熟练怎样控制车床. 安装要加工的铁棒后, 就开始开动车床. 刚开始看到高速旋转托盘还有点束手束脚, 不过很快就克服这样的心理. 只要注意安全事项, 没有什么好怕的. 毕竟是初学者, 整个上午才车出一条槽. 下午继续, 车圆球是最难的, 左右手一起旋转, 而且要求旋转的速度一快一慢. 加上车床已经是很老的, 有时在旋转时被卡住. 稍微用力就把圆球刮了一道, 无奈之下只好缩小圆球的半径. 这样宿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.

• • • • • 数车

我还以为金工实习只有打打, 磨磨的. 在实习一段时间后, 轮到我们做微机数控车削加工时, 我在知道金工实习还要学习编程. 看似内容不多, 但做起来却很花时间. 结果我在匆忙之中勉强做完. 无论是体力还是脑力都要求认真做好, 尽最大的努力做的更好. 这次实习是由2或3个人组合完成, 我和我的合作者调了一个最难做的. 当别人都快要做完了, 我们才做到一半, 而且我们还碰到不少不会的难题. 在老师多次教导下, 我们按时完成任务. 最后还拿到好成绩!

• • • • • 致谢

我们第一次走进车间, 第一次真正地操作那些机器, 我们能顺利并较好地完成了金工实习任务, 这与培训中心的师傅认真负责, 实事求是的工作作风是分不开的! 培训中心的每位师傅都是那么的和蔼可亲, 都是那么的认真热情, 都是那么的诲人不倦! 他们的谆谆教导让我们如沐春风, 他们的精辟讲解让我们茅塞顿开! 感动, 恰是我此时此刻的心情! 感谢, 希望能略表我的心意! 在此衷心感谢华工工业培训中心的师傅们, 谢谢这十四天来你们给予我们的知识与帮助, 关心与照顾! 并感谢学校为我们提供这么好的环境去学到一些在书本上无法学到的知识! 再次谢谢你们!

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, 实习报告《金工实习报告--067》。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巨大的财富。两周的金工实习，就像有一句这样的话，“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！”

实践是检验真理的唯一标准”。理论离开了实际，就变得空洞无其，就象游标卡尺来说，高考前学的游标卡尺认读，在实际中就很抽象，这误差对平常人来说不算什么，但对我们干了机械的来说，这可是天文数字，我们一般误差范围是0.02mm。通过实习，我们真正地掌握了百分尺的用法，一劳永逸。在实习其间，我们学习了热、铸、锻、焊、车、钳、磨、铣八种最基本的工种，实习范围之广，在别的一般学校是可望不可及的。

从金工实习培养人的各种意志品质方面来讲，不同的工种还有不同的作用呢！钳工，磨工都是费时费力的工作，你有时花上半天时间也可能没什么进展，而规定的时间又近在眼前，这个时候就要考验你的耐心了！试问心浮气燥，想一口吃成胖子的人制成的产品会是合格品，优质品吗？车工精度要求高，安全系数大，没有专心致志的工作态度，不循规蹈矩地按照师傅的要求操作，耍小聪明，那么一定是成事不足败事有余，不仅车不出所要求的产品，弄不好车床都要被你搞坏，将会给社会造成不小的损失。在劳动工作中，师傅们给了我们许多指导和帮助。可能有些师傅开始时比较严肃认真，在我们看来简直是苛刻古板，但我们应该明白师傅们的良苦用心。俗话说严师出高徒，没有师傅们手把手的示范教导，作为门外汉的我们会完成合格的产品吗？除了教我们操作，师傅们有时还向我们传授做人的道理，我们可不要辜负他们的殷切期望啊！

一起实习的同学也让我知道了什么是真正的大学同窗情。毫无私心的帮助，真诚的相互鼓励，一起分担工作的压力，一起分享成功的喜悦。金工实习更是一个集体活动，拉近我们

彼此的距离，填补了曾经存在的隔阂，增进了我们之间的友谊！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。

短短的2个星期时间，我们在实习中充实地度过。我们学到的知识虽然不算多，但是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、很多。如果我们没有社会劳动的经验，那么我们这些大学生也只能成为“纸上谈兵”型的赵括。我们只有摆正自己的位置，不怕苦不怕累，多参加社会实践，才能保证在未来的社会竞争中有自己的位置，才能成为祖国真正需要的人才，为国家社会作出更大的贡献！

真的感谢金工实习，感谢我生命中仅有一次的金工实习！

……………20xx-5-16

金工实习报告评语篇五

金工实习是高等院校学生进行工程训练、培养工程意识、学习工艺知识、提高综合素质的一门实践性的基础课。短暂的一个月时间，我们经历了电焊、钳工、车工、特种加工这几个工种，也算是把基础工业的几个工种过了一遍。我觉得实习生活和以前想象的不一样了，实习不是一件简单的事，并不是我们的假期，不是一件轻松的事，而是一件劳心劳力的事。在这个短暂的三个星期内，我学到许多在课堂里无法学到的东西，并在意志品质上得到了锻炼。在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很开心！因为我们在学到了作为一名技工所必备的基本知识的同时还锻炼了自己的动手能力。

钳工，作为几个工种中最必不可少的工种，负责对金属进行初步的加工。我们实习的内容包括锯方形铁棒，打磨平面，划线，锯掉多余部分，最后做一柄小榔头，为期三天。钳工的工作就是要求要不怕累不怕苦，粗中有细，严谨认真。把面锉平的时候，必须一下一下来，把平面基本锉平之后(将第

一步锯平面的深深浅浅的锯痕去掉)，然后可以用角尺刀沿着对角线看一下，根据透过光线是否均匀来判断平面上哪一点不平，或者可以把平面沾上铁粉或者粉笔粉，在平台上用力坐8字型运动，然后根据平面上的粉尘深浅判断平面上的高低。钳工那三天，每天都可谓是挥汗如雨，但看到自己用汗水换来的成果得到老师的认可，心里觉得这还是值得的。

焊接是通过加热或加压(或两者并用)，并且用(或不用)填充材料，使焊体形成原子间结合的一种加工方法。听了老师的介绍，我才知道目前60%-70%的金属出厂后还要经过焊接(再加工)才能使用。由此可见焊接在工业生产中应用之广泛。焊接方法种类很多，而我们要学习的仅仅是熔化焊中两种焊接方式的一种——电焊。

电焊，要一只手用钳子夹住焊条，另一只手拿住防护镜，引弧时手持夹子将焊条与焊台快速碰撞，冒出火花后立刻抬高。起焊时要使熔池深度达到一定程度才可继续往下焊，焊接过程中速度要慢，均匀，这样焊出来的焊缝才整齐笔直。焊出来的药皮一敲就一长条都掉下来，焊缝宽度厚度一致，笔直均匀，这才是最佳效果。由于焊接只有一天的实习时间，所以我们也只是粗略的了解并操作了一下。最后的测验用一条焊条焊两条焊缝，两条焊缝在粗细程度上不错，就是不够直，总的来说我还是挺满意这个结果的。

接下来是特种加工。这里我们接触是电切割。机器是通过上面的细铜丝瞬间放电产生的万度高温瞬时气化金属材料来达到切割目的的。它的优势在于不接触材料，精度高，但成本比较高，不适于批量加工。我们学的主要是利用3b或iso语言编写程序，然后由机器按照程序加工零件。我们组设计的是一把伞，图案并不是很复杂，大概15分钟就做好了。特种加工给我们的数控类实习起了个头，让我们初步解除了机械加工中的程序语言，这为接下来的数铣，数车打下了基础。

车工。经历过了钳工，感觉车工简直是太轻松了。但是很快

老师就用各种案例告诉我们，车工是一个最危险的工种，轻则重伤，重则死亡。注意事项有上班时必须穿好工作服，女同学必须戴好工作帽。必须上紧各个部分，卡紧料，上紧刀。自动走刀时不要用高速走刀。车料一次不要过多。车的工序一般都是先车断面，然后开始车外圆，车外圆以从大到小，从前到后为要则。接着是精车，如果是车斜面，就应该在车完斜面后马上精车，然后再车退刀槽，这样可以留有修改的余地。最后可以用尖刀给工件做一下倒角。在整个3天的车工实习中，车斜面是相对比较复杂的操作，由于急于完成，我最后车出来的斜面尺寸超过了误差范围，扣了好几份，这也是3天车工实习中唯一比较遗憾的事。

最后3天是对数控车床的学习，在老师的讲解下，了解到很多在车工，钳工要几天才能做到的事情，用数控车床只要几个指令就可以很完美的完成。这3天的实习，我们主要还是编写程序，由于前面的特种加工和数铣已经练习过编程，所以，老师只要再补充几点我们就可以开始独立编程了。编好程序后我们就到车床上模拟加工，虽然未能真正的自己加工出一个零件来，但实习的目的已经达成，加工仅是按一下按钮，接下来便是全自动的。数控的方便快捷让我体会到，机械加工也将进入数字化时代。

四个星期的金工实习结束了。虽然很累，但我却学到了很多：

1. 金工实习让久在课堂的我切身的感受到作为一名工人的苦与乐，同时检验了自己所学的知识。
2. 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，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。
3. 我们同时也学到老师的敬业、严谨精神。有的老师会一次又一次地给同学演示如何操作，直到同学真正清楚。实习过程中我们也发扬了团结互助的精神男同学帮助女同学、动手

能力强的同学帮助动手能力弱的同学，大家相互帮助相互学习，既学会了如何合作又增强了同学间的友谊。

4. 金工实习培养和锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，使我们不但对金工实习的重要意义有了更深层次的认识，而且提高了我们的实践动手能力。使我们更好的理论与实际相结合，巩固了我们的所学的知识。

金工实习时间并不长，但是在这四周中我从对基础工业的一点感性认识，通过自己的亲身实践，慢慢升华为理性的认识。时间虽然不长，但是收获很大，对我以后的理论学习有了很好的实践基础，我想以后各方面更加会得心应手吧！

最后，我诚心感谢各位为我们安排了这次金工实习的老师们，还有同我们一起在实习车间挥洒汗水的老师。

金工实习报告评语篇六

在综合实训园进行了为期20天的金工实习终于结束了。在此期间同学们虽然抱怨过天气热，流汗多，抱怨过钳工累、观摩闲、焊工有烫伤，但是现在看看自己的小锤子，想想自己的收获，我想说一句：“这次实习，值了。”在实习时间里，从对各项工种的一无所知到做出一件完整的作品。在师傅们耐心细致地讲授下，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20天的金工实习。

“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，了解机械制造的一般操作，提高了自己的操作技能和动手能力，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！通过这次虽短暂而充实的实习我懂得了很多。期间，我们主要对普车、钳工、焊工三个工种进行了实践学习，对数控车、

铣、磨，埋弧焊，气焊等几个工种进行了观摩学习。

我们班最先实习工种就是钳工。我们的工作就是制造一个尖嘴锤垂头。在钳工实习中，我们知道了钳工的主要内容为锉削、钻孔、攻套丝、锯割、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。否则，磨出来的工件既不平直，纹路也不齐整，也较费时和费力。

钳工的实习说实话是很枯燥的，经常一个下午都是在反反复复一个动作，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，锉到傍晚时，整个手都酸疼酸疼的，腿也站得有一些僵直了。闲暇时间和师傅聊天，才真的明白了：那些有成就的人和有高深技术的人都是经过长期不断的辛苦的工作劳动才得以练就的。只有脚踏实地去认真学习工作经验和技术技能，才能实现我们工作的真正目的和意义。

数控车、铣床观摩和焊工实训

在科技的伟大力量面前深深折服！还有了解铣床，氧化喷漆等生产线的流程，工人們的辛勤及细心的劳动成果，其中更深深体会到厂家的生产严格及信誉。获益良多的不仅仅是生产上的，技师还教会我们一道工作的经验之谈：譬如工程生产中跟书上学的理论之间的差别，如公差的知识；又如，工作的技巧，怎样能又快又准的生产出合格产品等。

金工实习报告评语篇七

金工实习，大家都期盼着它的到来，期盼在学习，偷懒去享

受一下工厂生活。难而，实习后，我觉得实习生活和以前想象的不一样了，实习不是一件简单的事，并不是我们的假期，不是一件轻松的事，而是一件劳心劳力的事。在这个短暂的四个星期内，我学到许多在课堂里无法学到的东西，并在意志品质上得到了锻炼。

时光匆匆，岁月流梭！

转眼为期四周的金工实习结束了。在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很开心！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。

四个星期，短短四个星期，对我们这些非机械专业的工科学生来说，也是特别的宝贵。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的知识水平。

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。

通过碟片的演示和老师的讲解。我终于明白了什么是钳工。同时也懂得了为什么有人说“当钳工是最累的！”

钳工是以手工操作为主，使用各种工具来完成零件的加工、装配和修理等工作。与机械加工相比，劳动强度大、生产效率低，但是可以完成机械加工不便加工或难以完成的工作，同时设备简单，故在机械制造和修配工作中，仍是不可缺少的重要工种。

第一周，来到车间，听完老师的要求，也看了黑板上那看似简简单单的图样，我们便开始了我们的实习。首先是把在铁块上量好尺寸并画线，画线，这工作可马虎不得，一旦画错

便会使自己的零件不合尺寸，还好听了老师说的注意事项，我按老师所说的，稍微把尺寸画大了一点。接着，便是令我一生难以忘怀的锯削了。我原先以为锯锯子嘛，就那么来回拖啊拖，没什么大不了的，小事一桩。但事实上锯锯子，也是讲究诀窍的，锯锯子并不是一定都会累得两手发麻，两眼发慌的，我们首先要调节好锯口的方向，根据锯口的方向使力，起锯时应该以左手拇指靠住锯条，以防止锯条横向滑动，右手稳推手柄，锯条应该与工件倾斜一个锯角，约10度~15度，起锯角过大锯齿易崩碎，起锯角过小，锯齿不易切入，还有可能打滑，损坏工件表面，起锯时锯弓往复程要短，压力要小，锯条要与工件表面垂直。同时，锯削时右手握锯柄，左手轻握弓架前端，锯弓应该直线往复，不可摆动，前推时加压均匀，返回时锯条从工件上轻轻的滑过。往复速度不应该太快，锯切开始和终了前压力和速度均减小，以免碰伤手臂和折断锯条。还可加少量机油。锯完了，还得锉削，锉削也是一个又累又苦的差事，但是只要掌握方法，同样不难了。

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。

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，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老师了。

第二项，车削加工——也是我们此次金工实习的重点。

车削加工所用的刀具有：车刀、镗刀、钻头、铰刀、滚花刀以及成形刀等。车削加工时，工件的旋转运动为主的运动、刀具相对工件的横向或纵向移动为进给运动。

而车工又是机械加工中最常用的工种，无论是在成批大量生产，还是在单件小批生产以及机械维修等方面，车削加工都占有非常重要的地位。车削加工首先是要安装刀具，安装刀具应该注意的是：

- 1) 刀尖对准尾座顶尖，确保刀尖与车轴线等高。刀杆应该与工作轴线垂直。
- 2) 刀头伸出长度小于刀具厚度的两倍，防止车削时振动。
- 3) 刀具应该垫好、放正、夹牢。
- 4) 装好工件和刀具后，检查加工极限位置是否干涉、碰撞。
- 5) 拆卸刀具和切削加工时，切记先锁紧方刀架。

安装完刀并对好刀后，就开始进行车削加工了。

车端面的时候，应当检查车刀、方刀架及床鞍锁紧在床身上，用小滑板调整背吃刀量，以免端面出现外凸内凹的情况。由于在端面上，由外至中心直径逐渐减小，切削速度也逐渐减小，粗糙度值较大。所以最好由中心向外切削。

最后，便是将工件进行切断了。

切断工件一般要注意的是：

- 1) 工件一般装夹于卡盘上，切断处尽量靠近卡盘
- 3) 尽量减小滑板各活动部分间隙，提高刀架刚性，使工件的变形和振动减小。

4) 手动进给要缓慢均匀，切削速度要低。

四个星期的金工实习结束了。虽然很累，但我却学到了很多：

1. 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，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。

2. 金工实习培养和锻炼了我们，

提高了我们的整体综合素质，使我们不但对金工实习的重要意义有了更深层次的认识，而且提高了我们的实践动手能力。使我们更好的理论与实际相结合，巩固了我们的所学的知识。

3. 我们同时也学到老师的敬业、严谨精神。有的老师会一次又一次地给同学演示如何操作，直到同学真正清楚。实习过程中我们也发扬了团结互助的精神男同学帮助女同学、动手能力强的同学帮助动手能力弱的同学，大家相互帮助相互学习，既学会了如何合作又增强了同学间的友谊。

，这种自豪感、成就是难以用语言来表达的。在十天的金工实习中，的确过得很愉快，甚至有点快乐不知时日过的感觉。给我们指导的师傅都很随和，一遇上我们不能开窍或双手不巧时他们总是耐心一遍又一遍地给我们讲解，甚至是手把手地传授技术，平常空有理论的我们终于感到了实践有多么重要，倘若没有金工实习，有一天走出校门，什么是电焊条、什么是台虎钳、车床和铣床有什么不同、原来螺母是可以用手磨出来的、铸造用的材料是沙……这些我们都不知道，还说是学工科的学生呢！可想而知，金工实习给我们的实践性知识有何等的可贵。而且在实习其间，每天必须很早就起床，不能旷工和迟到，这又是对我们纪律性的一大考验！在金工实习中，我们遵守安全准则，听从指导人员的指导，严守纪律。终于，在实习过后，我解开了之前自己的疑问，懂得了金工实习的意义：它是让我们在劳动实践中，把自己

当成一份钢料，在祖国这个大熔炉里不断的敲打，不断的磨练，让我们的体魄和精神不断的得到提高和升华，铸造成一块优秀的工件！

有句话说，实践是检验真理的唯一标准。在这个愉快的金工实习当中，我的收获不少，也给自己提升了一个高的层次，学到了许多在课本里学不到的东西：合作、耐心、严谨等。

金工实习让久在课堂的我切身的感受到作为一名工人的苦与乐，同时检验了自己所学的知识。金工实习更让我深深地体会到人生的意义。