

2023年金工实习报告 金工实习报告心得 体会(汇总5篇)

在经济发展迅速的今天，报告不再是罕见的东西，报告中提到的所有信息应该是准确无误的。那么我们该如何写一篇较为完美的报告呢？以下是我为大家搜集的报告范文，仅供参考，一起来看看吧

金工实习报告篇一

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。

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。

金工实习报告心得体会范文

金工实习报告篇二

短暂的金工实习尘埃落定了，自我也顺利地完成了实习任务。实习虽然是结束了，可是内心却依旧感到沉甸甸的自我明白

了许多。

一个不接触工厂，不接触机器的工科人的经历是不完整的，所以学校的金工实习课程就给我们供给了这样的一种平台，让我们能充分的对工厂、对工具、对机器产生认知，进而了解和热爱。

第一项，我们要进行最累一项工种——钳工，教师告诉我们，钳工是完全靠手工来制作出各种零件，是最能锻炼一个人动手本事的，一些机器加工不了的零件，都要由钳工来完成。教师介绍了钳工的各种知识，它作用广泛，如切削加工前的准备，机器装配前的准备，某些精密零件的加工等。我们顿时觉得钳工是一项很了不起的工种，应当好好去体验。同时教师也提醒我们要爱护工具，保护自我，列举了以前一些学生所犯的错误导致的伤害。我们意识到金工实习不是闹着玩的，要时刻细心。

在钳工实习场地上安装了许多台虎钳，用来夹各种工件。工作台面下摆放着锯、各种锉刀、直角尺等等。教师让我们先熟悉下工具。我对钳工还是很感兴趣的，所以很兴奋。可是我很快意识到要真正能够掌握它，还需付出长久的努力。

钳工实习在我看来最重要的要素之一是工具与身体有节奏地来回运动。

刚开始我们要锯断毛培，慢慢地我们开始体验出巧劲如何用，看着锯痕的加深，内心的喜悦驱除了手臂的酸痛。接下来是要对锯过的端面进行锉工，由于我们这组锯出来的面比较平，所以锉的过程并没花费很长时间。可是在之后把圆柱体变成六面柱体的时候，还是很辛苦的。

钳工还需要人的耐性。

钳工第二次时我们用了一上午只干一件事——锉。由于一上

午只锉，身体机械式地重复一件事，导致我们很痛苦。这是很考验人的，这要求我们拥有一丝不苟的负责精神。钳工不仅仅锻炼我们的身体，同时锤炼我们的精神。

最终是划线、打样冲、钻孔、攻丝、套扣，这几项还是比较快的，但对我们这些刚开始接触的人毕竟还是挺难的。划线、打样冲时注意不要歪了就行。钻孔时是手动进给，用力不能太猛。攻丝套扣时应当先慢后快，才够容易成功。攻丝时不可盲目加工，要注意螺纹深度。最终，我还用锉磨了一下毛边。

最终一天交作品时，看到自我的作品心中的喜悦溢于言表。钳工实习，充满汗水，但我也从中学到了许许多多。

第二项是车床。教师为我们详细的介绍各种刀具，工件，车床的相关知识，虽然这些知识对我们很陌生，但教师的耐心讲解，让我们开始产生了兴趣，听的也比较认真，因为这些知识是最基本最重要的，教师也强调了我们要注意安全，包括着装，工作习惯等等。我们接下来按照分组，由不一样的教师带领进行各自的学习。

车工是在车床上利用工件的旋转和刀具的移动来加工各种回转体的表面，包括：车端面、车外圆、车台阶、切槽及切断等，车工所用的刀具有：车刀、镗刀、钻头，常用设备为卧式车床。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。

应对着庞大的车床，我们除了好奇外，对它十分的陌生，教师给我们细心的讲解车床的各个部件的名称和操作细则。我们逐渐熟悉车头箱，进给箱，溜板箱，刀架等主要部件的控制，教师要求我们先不开动车床，重点进行纵横向手动进给练习。要求到达进退动作准确、自如，且要做到进给动作缓慢、均匀、连续。到必须程度后可开车练习，每项操作都进行到我们熟悉为止。经过几次的训练，我们已经熟悉了本项

操作后教师让我们每个人都进行了一次车端面工作。在工作前教师要求我们认真查看机床有无异常，并且在规定的部位加润滑油，并再次强调工件、刀具要加紧，不用时不可随意乱放，以防飞出。我自我感觉第一天所做的这些还是比较简单。可是，第二天我们组比较失败——只做出一个半成品。原因是我们对操作顺序还是不够熟悉。在车外圆时总会先停车后退刀，然后毛培表面会留下一条刀痕，导致失败，这样的操作也有损刀具。我们还在切断时犯错，由于计算数值错误，半成品近在咫尺，却没能得到。可是，人是会吸取失败的教训并总结提高的，所以，在第三天，我们组一上午就做出了六个成品！

当看到我们自我的作品得到满分10分时，焦虑烟消云散，欢乐接踵而至。

数控的学习时间有点短，但经过教师的讲解我们对其有了初步的了解。机械制造业的迅速发展与社会的提高促使数控机床的产生，数控机床是一种灵活、通用、高精度、高效率的自动化装备。

可见，理论重要，可是实践更重要！

数控车床的使用范围是相当广泛的。它主要用于轴类、盘类等回转体零件的加工，编程比数铣的要麻烦些，毕竟数铣是用于平面，它是用于立体吗！在编程时注意不可让机床进给过度，否则对刀具伤害较大。数控车床的程序输入比较简单直观。

编程指令不是很多，如f是机床的自动进给功能，s用于设定主轴转速，t是机床刀具功能指令，m是辅助操作指令等等。编程之前要认真分析图纸，寻找合理方案，然后再编程，要认真细致的编程，尽量不出错。

特种加工是指将电、磁、光、热、声、化学、液体等能量或

其组合施加在工件的被加工部位上，以实现材料的去除、变形、改变性能或被镀覆的非传统加工方法。它适应性强，加工范围广，能够到达“以柔克刚”的目的，但由于能量来源，经济性的研究，要合理使用特种加工。电火花加工是工具和工件两极非接触情景下产生电火花，从而产生很多的热，使工件熔化，已到达加工目的。除了电火花加工，特种加工还包括激光加工、离子束加工等。

特种加工是最终一项，其在未来将发挥越来越大的作用。

在此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教师，我们受益匪浅，本次的金工实习——令人难以忘怀。九次的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，勤时自勉，有所收获，使这次实习到达了它的真正目的。

金工实习报告心得精选五篇

金工实习报告篇三

时间过得真快，一转眼间三周的实习时间就过了。在这段时间里，我学到了很多在学校了学不到的东西，也认识到了自己很多的不足，感觉收益非浅。

“金工实习”是一门实践性的学科基础课，也是我们工科学生必须进行的工程训练、培养工程意识、学习工艺知识、提高综合素质的重要必修课。但是我们作为工科的学生，在这之前一直没有受到严肃正式的工程训练。就我自身而言，很可能由于长期的忽视，导致工程意识淡薄，没有对这种工科思维的精髓引起足够的重视。同时在实际操作中，也远达不到工作的要求。其实作为一名大一学生来说，如果在学习专业课之前直接就接触深奥的专业知识是不科学的，为此，学

校带领我们进行了这次实习活动，让我们从实践中对机械专业获得一个感性认识，为今后专业课的学习打下坚实的基础。实践是大学生生活非常重要的一部分，是知识常新和发展的源泉，是检验真理的试金石，也是大学生锻炼成长的有效途径，它的重要性甚至超过了课堂。一个人的知识和能力只有在实践中才能发挥作用，才能得到丰富、完善和发展。大学生成长，就要勤于实践，将所学的理论知识与实践相结合一起，在实践中继续学习，不断，逐步完善，有所创新，并在实践中提高自己由知识、能力、智慧等因素融合成的综合素质和能力，为自己事业的成功打下良好的基础。

车工要记的东西很多，但是由于之前我有作了比较充分的心理准备与理论准备，倒也不至于令我手忙脚乱的。但是真正做起来的时候，各种问题就随之而来。首先，初出茅庐，畏手畏脚，很多工序自己知道是这样做的，但是就是不敢确定，也许是因为第一次接触车床，感觉还是很紧张。和同学配合总是出现问题，无论老师如何耐心的指导。

一个上午下来，我还没有加工好一个简单的锤柄，但是总算没有出大问题，也算是大幸了。下午接着做上午未完成的工作。经过一个上午的适应，那个锤柄很快就做好了，感觉还算不错。于是心有点轻飘飘了，正是因为这样，我在做第二个锤的时候出错了。在削锥面的时候我把刀的角度用错了。还好在老师的指导下，采取了补救措施，终于完成了任务。在车螺纹的时候，我们小组总是担心出问题，都是在老师的耐心指导下完成的。

没有第一天的激情了，觉得很疲惫。但仍然充满期待。

我们要做的工作就是用各种锉把锤头然后打孔，套螺旋，装配。

这个工种的全过程都是体力活。在老师讲解的时候大家都觉得挺简单的，但实际过程却大相径庭。记得有些师兄姐是这样形

容的“车工者，连脸上都沾了油，刀屑飞溅；钳工者，满手上长出了茧和泡，汗水淋漓。”虽然有点夸张，但是却真的反映出钳工的辛苦。

过程是辛苦的，但结果却是令人欣慰的。尽管隔了一个五一小长假，但经过两天的汗水淋漓，我终于做好了一个锤头。

金工实习报告篇四

车工 第一次金工实习，对我们来说感觉很新鲜，一大早，我们迎着朝阳，兴致勃勃地走向实习基地。老师给我们讲解了金工实习的意义，课程的安排，以及实习过程中的安全问题。总体而言，我们上的实习课明显偏少，这可能由于场地的原因，不过相信以后学生的实习时间会逐渐增加。接下来，老师为我们详细的介绍各种刀具，工件，车床的相关知识，虽然这些知识对我们很陌生，但老师的耐心讲解，让我们开始产生了兴趣，听的也比较认真，因为这些知识是最基本也是最最重要的，接下来我们按照分组，由不同的老师带领参加各自的工种。首先接触的工种是车工。车工是在车床上利用工件的旋转和刀具的移动来加工各种回转体的表面，包括：内外圆锥面、内外螺纹、端面、沟槽等，车工所用的刀具有：车刀、镗刀、钻头、车销加工时，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。

面对着庞大的车床，我除了好奇外，对它十分的陌生。老师给我们细心的讲解车床的各个部件的名称和操作细则，我们逐渐熟悉车头，进给箱，走刀箱，托盘等主要部件的控制，老师要求我们先不开动车床，重点进行纵横向手动进给练习。要求达到进退动作准确、自如，且要做到进给动作缓慢、均匀、连续。到一定程度后可开车练习，每项操作都进行到我们熟悉为止，接下来，老师要求我们做自动走刀车外圆，每次车的直径为20 mm那么刀具只能前进10mm并要熟练掌握操作顺序：先将托盘对准工件调零，退刀调节刀具要前进10mm开车，待走刀前进到3/4时，改为手动走刀到精确

位置，退刀停车。经过几次的训练，我们已经熟悉了本项操作。由于时间的原因，我们只能给这个任务，不过我们做的很认真，也第一次看到自己在如此庞大的机床上的劳动成果，心里真的很高兴。

铸造成型

铸工 听做完的同学说，这是个不轻松的活儿!要让那些没有形状的沙子和泥巴变成我们想要的东西是要我们好好的动一动脑筋的，它需要的不仅是我们的体力，还要我们的耐心，来不得半点马虎!

铸造成型，可以说完全是对小时候玩泥沙的回味。不过这次除了那份冲动的心外，更需要的要算是细心加耐心了。看起来就这么简单的四步1造下沙型2造上沙型3打通气孔4开箱起模与合型。但是要想做出让大家叹为观止的模子来，不通过反反复复的修整是不可能得到的。有时候妙笔能生花但有时候也就是因为你的一点点修补让你前功尽弃!一上午尽管我们都给累得腰酸背疼，但是看到我们的辛苦换来的成果，心里就想其实那也不算什么!只是连我们自己都会不相信自己的眼睛，那么一堆东西在我们的精心加工下竟可以变成如此漂亮。

电焊 曾无数次看到建筑工地上闪烁的电火花，我知道那就是焊接，这节课，我们也要接触到令很多同学畏惧的焊接，本想着操作起来很容易，然而事实却并非那样，比我想象的要难的多了。

首先主要介绍焊接的相关操作和一些注意事项，焊接所产生的气味和刺眼的光对人体都是有害的，我们在操作时要懂得保护自己，穿上工作服，带上面罩。从老师的讲解中我了解到：焊条的角度一般在七十到八十之间，运条的速度，要求当然是匀速，然而在实际操作中，我们往往是不快则慢，很难保持匀速，因此焊出来的结果是很不流畅的，有的地方停留时间短则当然没有焊好，还有裂纹，停留时间长的地方，

则经常会出现被焊透的毛病，出现了漏洞；焊条的高度要求保持在二至四毫米，然而在自己刚开始的时候也是漏洞百出，因为在运条的同时，焊条在不断的减短，因此要不断的改变焊条的原有高度，这控制起来就有些困难了，高了则容易脱弧，而低了则容易粘住。每个同学都尝试3根焊条，看者自己焊出来的千奇百怪的形状，心里那个着急啊，还好在自己多次焊接后，开始慢慢地找到手感，在最后的考试中以良的成绩通过。通过此次焊接，我们已经掌握了点焊接的知识，但要想作到职业工人那样标准，需要我们反复的练习，熟能生巧。焊接虽然很累，也很危险，但我们亲手焊接过，体验过，以后有机会再好好实践。

金工实习报告心得体会2

金工实习报告篇五

对于金工实习，我是抱着一颗好奇的心去迎接它的。在这之前，我们都只是学习书本上的知识，而金工实习给了我们一个真正动手去做的机会！

每天碰到的老师都纠正我们“上课下课”的说法，他们说金工实习期间要讲“上班下班”。不久我们也知道了“上课”与“上班”的区别。果然，当你面对着机器想着要完成你的任务时，你就完全没有在课堂上的感觉，而是像一个工人一样上班工作。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。一个简单的m12螺母，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！

我还记得，金工实习第一天，上午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操作动作。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。有一个视频是一个工人触电，当场身亡。当时我的感想是，安全对于工业是如此重要，出了事故，不仅夺去宝贵的生命，而且影响社会生产。作为一名以后会踏进工业界发展的工科学生，我的期望是改进机器，提高自动化程度，在增强安全性的同时提高质量。

第一次真正动手是金工实习第一天的下午，工种是焊接。我当上了我们组的组长。我们听完老师详细的讲解，穿上防护装备，老师给我们示范一次之后开始分组工作。焊接的关键在于如何引弧、如何运动，以保证不粘条，稳定燃烧。我初次尝试时，经常出现粘丝，在一旁观看的师傅就过来细心给我讲解示范，原来控制角度、距离都是要有技巧的，我学会了很多东西，也见识到了原来金工实习是这么一回事！但是我焊出来的工件质量不好，作为初品作品，实在是一个遗憾！

第一次让我感觉很高级的实习工种是plc[]坐在电脑面前编程、操作仪器，那就是工程师的模样。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。动脑动手，实在让我很享受那天的金工实习！当我编程完毕，操作验证是否时，如果出错了，就会十分激动地和同学讨论哪里出错，在这个过程中，我纠正了许多错误，学到了很多有用的知识。让我很感兴趣的是十字路口红绿灯的设计，希望以后有机会接触学习、尝试自己设计。

很有趣的一个工种是加工中心。我们先在电脑做好模型，这又是我喜欢的活儿。做模型还不是最好玩的，最好玩的是做完模型还有机会用数控车床把模型变成现实工件。可惜的是，我们只有一个上午，时间不允许啊。

在铣工实习中，我才真正感受到工厂加工车间的气氛。机器

轰鸣着，巨大的风扇旋转者，铣车上油沫飞溅。我们2人一组围在一台机器旁，隐约感觉自己是一个工人了。看着那些油不断地流出来，给刀具工件降温，有一种浪漫资源的感觉，希望以后我们的机器能更节省能源。

热处理这个工种给我留下的回忆不是很深刻，只是画金属相图的时候发现自己还有些画图的功底。淬火的时候很担心会弄伤自己。

最后的工种是铸造，听做完的同学说，这是个不轻松的活儿！要让那些没有形状的沙子和泥巴变成我们想要的东西是要我们好好的动一动脑筋的，它需要的不仅是我们的体力，还要我们的耐心，来不得半点马虎！

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！

最后，给工业培训中心提点建议：希望提供一些有趣味性与自主研究性的工种给我们学生体验！

金工实习报告心得体会3