

# 最新金工数控实训总结(实用5篇)

围绕工作中的某一方面或某一问题进行的专门性总结，总结某一方面的成绩、经验。写总结的时候需要注意什么呢？有哪些格式需要注意呢？下面是小编带来的优秀总结范文，希望大家能够喜欢！

## 金工数控实训总结篇一

我们在学校校工厂进行了为期9天的金工。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进取的配合下，我们没有发生一例伤害事故，基本到达了预期的实习要求，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。它不仅仅能够让我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，提高了自我的操作技能和动手本事，并且加强了理论联系实际的锻炼，提高了工程实践本事，培养了工程素质。这是一次我们学习，锻炼的好机会！经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，虽然实训期仅有短短的两周，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。有些东西是要自我去摸索的，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。

在钳工实训中，我了解了钳工的方要资料是为划线、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。

在搓削上，教师重点讲解了搓削姿势，搓削方法和质量检测。首先要正确的握锉刀，锉削平面时坚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。锉刀回到时不施加压力。教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，必须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教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可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，最终用小搓来把它搓平搓细。一向重复着搓的过程，最终最终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，就能够打孔了。

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，以确定是否对中。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，并且要加入机油润滑。

一个工件做完了虽然不是异常的标准，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，看着自我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本事。

首先教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。车床是经过各个手柄来进行操作的，教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。教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，最终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。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140-180rmin)[]打开开关，将刀架移到适宜的位置，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，最终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，一个成品最终出来了，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，最终车好了六个手柄。

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，但我们一向没有把这句话当真，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本事重要性，只凭着脑子的思考、捉摸是不能完成实际的工作的，仅有在拥有科学知识体系的同时，熟练掌握实际本事，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，使得经过高考而进入大学的大学生的动手实践本事比较薄弱。所以，处于学校和社会过渡阶段的大学就承担了培养学生实践本事的任务。金工实习就是培养学生实践本事的有效途径。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，好好的提高一下自我的动手本事。

那里是另外一种学习课堂。经过我们动手，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。经过金工实习，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，经过学习车工，铣工，钳工。我们作出了自我的工艺品，铣工和车工的实习每人都能按照教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，经过锉刀、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，可是看到自我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。我对自我的本次实习了两部分，实习部分和感想部分。

实习部分：

1. 经过这次实习我们了解了现代机械制造业的生产方式和工艺过程。熟悉工程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、熟悉和掌握必须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本事、创新意识和创新本事。
4. 工厂师傅对我们做的工件打分，使我们对自我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必须作用。
5. 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。
6. 在整个实习过程中，对我们的纪律要求十分严格，制订了

学生实习守则，同时加强对填写实习、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。

7. 同学之间的相互帮忙才得以完成任务，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！

## 金工数控实训总结篇二

实训主要是为了我们对于实训的工作有更加深的认识，所以对于这次实训，我们还是学习到了很多东西的。

### 一、实训时间

20xx年xx月一—xx月。

### 二、实训地点

xx工厂。

### 三、实训内容

期间，我们接触了铸、锻、焊、热处理、钳、车、铣、刨、滚齿、数控和特种加工等工种的基本操作技能和安全技术教程。每个星期，大家都要学习一项新的技术，并在4小时的实习时间里，完成从对各项工种的一无所知到制作出一件成品的过程。在老师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13周的实训。

实训期间，通过学习车工、锻工。我们做出了自己设计的工艺品，铣工、车工、刨工的实习每人都能按照图纸要求做出一个工件；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，然后按照图纸要求

车出锤子柄。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、攻螺纹等步骤最终做成一个精美的螺母。一个下午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做出的成品，大家都喜不自禁，感到很有成就感。这次金工实习给我的体会是：

1、通过这次实训我们了解了现代机械制造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。

金工实训对我们工程素质和工程能力的培养起着综合训练的作用，使我们不但要掌握各工种的应知应会要求，还要建立起较完整的系统概念，既要要求我们学习各工种的基本工艺知识、了解设备原理和工作过程，又要加强实践动手能力的训练，并具有运用所学工艺知识，初步分析解决简单工艺问题的能力。

在实训中，学校将各工种的实习内容如：结合制作榔头，将下料、车工、铣工、钳工、刨工、铸造、锻压、焊接等串联起来，使我们对机械产品的各个加工环节有一个整体的认识。

使我们了解了各工种的先后顺序和作用。

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，同时加强对填写实训报告、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、实训中心教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。对我们的金工实习成绩，实行综合考评制度，实行平时成绩+产品质量成绩+综合考试成绩=总成绩，使我们能认真对待每个工种和每个实习环节。

#### 四、实训总结

在各个工种的实训中，都安排了一定灵活时间和实习内容，使得动手能力强的学生有了发挥的余地。

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习的机会，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 and 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。

将本文的word文档下载到电脑，方便收藏和打印

推荐度：

[点击下载文档](#)



## 金工数控实训总结篇三

金工的实习报告很多人都有接触过了，这就一起写一篇吧。实习生活结束了，我们的金工实习之行也画上了圆满的句号。感激学校，也深深感激实习教师的言传身教。你是否在找正准备撰写“金工实习数控实训报告”，下面小编收集了相关的素材，供大家写文参考！

转眼为期一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。现进行实习报告如下。

### 一、实习概况

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。

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。

### 二、实习内容

第一天，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。

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。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。

### 三、实习心得

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。

一个星期的金工实习结束了。虽然很累，但我却学到了很多：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。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，大家都期盼着它的到来，期盼在学习，偷懒去享受一下工厂。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。在这个短暂的一个星期内，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。

焊接是我们实习的第一项，曾在家里看过别人焊过东西的我对这感到不是很陌生，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。焊接有“三度”，我想应该是焊接的关键，在实际操作的过程中，也往往是这“三度”在影响我们的发挥：焊条的角度一般在七十到八十之间，大也不可、小也不益，这还是比较容易掌握的，然而后面的两度却是十分的困难了；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，这其实是很好的控制的(熟练之后才知道)，然而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，在实际操作时，老师会在在一旁提醒着“高了，再低点”或是提醒着“低了，再高点”的，因为高了则容易脱弧，而低了则容易粘住。

焊接我们主要进行了两种，一种是手工电弧焊，一种是气焊，两种焊接都带有一定的危险性：手工电弧焊是靠电在起作用，而且焊芯温度高达好几千度，并且在焊接过程中会发出极其强烈的刺眼的光芒，就算带着防护罩也不舒服，因为看久了，眼睛还是会感到疲劳，有时还会冒星星；气焊是靠两种气体氧气和乙炔通过特殊的仪器混合之后燃烧而作用的，两种气体都是易燃气体，因此是绝对严禁烟火的，在进行焊接的过程中也要高度的小心，防止回火发生，而且焊接处应离氧气瓶和乙炔瓶远一些，大概要保持在十米的距离。

钳工的实习是给我们留下印象最深的，我们通过近一周的努力，每人亲手加工了一把锤头，拿着这锤头我们都无比的高兴，因为它里面藏着我们太多的汗水。

一块长方体铁块，长约一百三十毫米左右，宽高约有二十三到二十六毫米，各面布满了氧化层，而且很不平整，主要工具是几把锉刀、一台台虎钳、尺子等，将这些放在一起，产出的却是一把长一百二十毫米，宽高在二十毫米的有模有样的有倒角有丝空的锤头，想起来都不是很容易的事，就好象古代说的那样要将铁棒磨成针似的，因为这所有的加工都必须要用手工来完成的，然而我们就是发扬了“只要工夫深，铁棒磨成针”的作风，大干了一场。

冷加工，我印象不是很深，因为它是所有实习中最短的一门，作为学生的我们参与的很少，没有什么实际操作，老师在上面讲解，在各种设备面前示范，我们似乎只是站在了一个观众的角度了，也许是学校的设备有限的缘故吧，我真心希望，以后我们的参与会多一些，多参与一些实际的操作，多增强自己的才干。

对我而铸造言，我很高兴，因为我的成绩是特别好的，不仅如此，我们组的成绩也是最棒的。

出生在农村的我，不要说对铸造有多么的熟悉了，村里面经常会有人拉着一车的工具来干这个。儿时的我每每观看，那时很是不解，很是羡慕师傅的水平 and 技巧，因此自己参加铸造可谓是使我得到了一次实验的机会了。

铸造说起来很容易，看起来也是很容易的，但是做起来却不那么容易了，填土要垒实，最难的就是起模具的时候了，这是很不容易的事情，经历了无数次，也许每次的失败都是缘出此处的，起不好则什么都免谈了，当然也要有高手，总是能够修好它，我想我也许就是这么一个高手，因此，每每都是我修补，还有百分之一的希望我也不放过，总能修好，我说可以了，到老师那里每每都是优，最令人兴奋的是全班就浇铸了两个，然而这两个的腔体都是我们组加工的，老师说我们合作的好，分工仔细，确实，大家在一起相互监督着干确实要好的多了，失误也避免了很多，通过对铸造的学习，不仅使我学到了知识，更增强我的团队合作能力，我收益匪浅啊！

车工是最脏的活了，然而却是最现代化的活了，因为我们每人面前都有一台大家伙——车床，因此我们也是很高兴的。首先老师简单介绍了一下车工，然后就告知我们去学习安全操作规程了，因为车工确实是很容易是出问题的，车床运作起来，那都是每分钟几百转的转速啊，切下削末有时能飞的好远，而且是带着相当的速度的，扳手可能就飞了，不知就是谁倒霉了等等。

车工不同于其他实习是因为它是机械化加工，除必要的人工参与外，其他都是机器来完成的，这就比其他实习先进多了。

加工的工件出乎我们的意料，是锤把，因为我们先前的那个班级不是加工的这个，想着能给自己的锤头按一个把，因此

每个人加工的都是很认真仔细，老师也在一旁不停的指点，出现了毛病，老师会巧妙的修改，把的中间一段直径为十二毫米的，不容易加工的光滑，看起来不雅，然而老师却能将缺点变成亮点，简单的几圈就边的好看多了。

一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。

4. 在实习过程中我们取得的劳动成果。这些曾经让人难以致信的小铁器，竟然是自己亲手磨制而成，这种自豪感、成就感是难以用语言来表达的。

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。

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。

短短的一周实习过去了，我收获很多，很快我们就要步入社会，面临就业了，就业单位不会像老师那样点点滴滴细致入微地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。一周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，使这次实习达到了他的真正目的。

五月，在南校区校工厂进行了为期三周的金工实习。期间，我们接触了锯、锉、镗、钻、车、铣、刨等7个工种，还简单地了解数控机床加工技术。每天，大家都要学习一项新的技术，并在6小时的实习时间里，完成从对各项工种的一无所知到制作出一件成品的过程。在老师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，圆满地完成了三周的认知实习。

说真的，刚开始感觉三周真的很漫长，可时光匆匆，三周转眼间就飞逝了，现在回想这三周的蓝领之行，我尝到了：酸——严格的上下班和工作制度；累——手持锉刀不停地锉呀锉；辣——高速切削的精彩表演；更多的甜——亲手制作精美的工件。

我们去到南校区，首先学习的是钳工，钳工是以手工工作为主的加工方法，劳动强度大，生产效率低，操作技术要求较高。但是钳工应用的工具简单，加工多样灵活，适应性强，能完成某些加工所不便或难于进行的工作，因此，目前某些机械加工和修理工作中，钳工仍是不可缺少的重要工种。

初次走进钳工加工实训楼有点兴奋。第一天，老师给我们介绍了钳工的主要设备，让我们认识到了钳台、虎钳、划线平台、钻床以及各种量具、划线工具。认识完这些后，老师开始介绍锯了及锯子的使用方法。教授完后就给我们布置作业，要求我们锯割一块厚度为1mm的薄片，这就是我们的作业。我听到此话，一下子愣住了□1mm?怎么可能锯出来呢?老师说，如果不是这样怎么考验出我们的真本领呢?第一次锯割时，由于操作不熟练，我把锯路给锯歪了，弄坏了，练了两次后，掌握了操作要领，也锯出了比较满意的薄片，完成了作业!

接下来的一个星期里，老师要求我们自己通过锉刀、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精美的螺母;还有两套配合的工艺品。记得最初制作螺母时，老师对我们说，工件的尺寸一定要精确，如果大小超过了公差范围的0.1mm那就要在得分的基础上扣掉1分。听了这些我担心自己把六角螺母做小了，在从圆柱里锯断时就特意把厚度锯大了2mm□然后手持锉刀打磨。一开始我还以为2mm的厚度算不了什么，很快就可以磨掉的，没想到，磨呀磨呀□2mm的厚度居然花掉了我两个钟，那时我明白一个道理：原来2mm可以与2小时划上等号的。最不幸的是，后来一不小留神把六角螺母一组对边的直径磨小了0.1mm□看着那个本来就不满意的残废的半成品，我决定放弃它，重来!

但当我看到别的同学都差不多做好啦，我还要把那根铁柱不平的断面磨平，再锯断，再把断面磨平，再画线，重复做那些工序，心里开始着急!当时真的很想放弃，想不做了。但我



又不甘心交那个次品上去。同时我想起一位朋友对我说过：做一件事情，专注一点，心里想着一定要把它做好，就一定能行的！我对自己说，冷静点，还有时间，还可以完成作业的！第二次做时，自己学乖了很多，每一个步骤都极为小心，尽量精确，或许是由于操作技能提高了、效率提高了。第二次制作时速度明显比提高了，也好看多了，或许有了第一次的经验。经过努力，终于在规定时间内完成了作业。吃了这一次的亏后，我也学乖了，在后来的作业中我都认真地计算，认真地按老师讲的步骤一步一步细心地做，再认真测量。经过几天的练习，效率也提高了很多，制作的工艺也越来越精确，美感系数也随之提高！

今天是第三天，我们不再在学校的金工实习基地联系，早上八点左右，我们一道乘坐学校的校车，开往公馆的机械加工工厂，这次是真的去工厂实战了。在路上，我们看到一家工厂前面有个很大很累人的标语：进入工厂意味着放弃一切自由。大家看到后，不约而同地笑了。也许这个标语是雷人了点，但的确确实强调了一点，我们要遵守规则，安全操作。

走进工厂，看到很多以前没见过的大小型机械设备，老师一一给我们耐心地讲解，但由于时间有限，只对部分机器开动演示给我们看。然后我们分别学习了电焊，气焊，和切割。跟我们讲热加工在现代工业中的重要性和其不可估量的核心地位、电焊和气焊各有什么优缺点，各有什么异同，老师的耐心讲解，加上我们的认真听讲，使整个实习操作过程进展的相当顺利，在短短的几个小时内，我们就懂得了热加工的一些基本知识，并且初步学会了怎样操作，这使得我们对我们这个专业有了更为具体的了解，也使得我们更爱我们这个专业。

时间如白驹过隙，一周的时间就在各种机器轰鸣声中划上了一个恋恋不舍的句号。之所以觉得恋恋不舍，其原因是时间太短暂了，这是本次实习的唯一遗憾。真的希望学校能多给我们实习的时间。虽然有些累，但我们痛并快乐着。因为我

们学习到了很多有用的只是。俗话说的好，实践是检验真理的唯一标准。通过一个礼拜的金工实习，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，这是我大学生生活中的又一笔宝贵的财富，注定对我以后的学习和工作将有很大的影响。

很快我们就要走出校园，进入社会，面临就业了，我想用人单位不会像老师那样点点滴滴细致入微地手把手地引导我们怎样去做，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。随着科学发展的日新月异和新技术的广泛应用，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。就像我们接触到的机加工和热加工，虽然危险性较大，但是要求每个同学都要去操作而且要做出成品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。一周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身情况去感悟，去思考，这才是本次实习的根本目的。

感谢金工实习给我这次机会！

金工实习，大家都期盼着它的到来，然而，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。在这个短暂的一个星期内，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。

焊接是我们实习的第一项，曾在家里看过别人焊过东西的我对此感到不是很陌生，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。焊接有“三度”，我想应该是焊接的关键，在实际操作的过程中，也往往是这“三度”在影响我们的发挥：焊条的角度一般在七十到八十之间，大也不可、小也不益，这还是比较好掌握的，然而后面的两度却是十分的困难了；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，这其实是很好控制的(熟练之后才知道)，然而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，在实际操作时，老师会在一旁提醒着“高了，再低点”或是提醒着“低了，再高点”的，因为高了则容易脱弧，而低了则容易粘住。

焊接我们主要进行了两种，一种是手工电弧焊，一种是气焊，两种焊接都带有一定的危险性：手工电弧焊是靠电在起作用，而且焊芯温度高达好几千度，并且在焊接过程中会发出极其强烈的刺眼的光芒，就算带着防护罩也不舒服，因为看久了，眼睛还是会感到疲劳，有时还会冒星星；气焊是靠两种气体氧气和乙炔通过特殊的仪器混合之后燃烧而作用的，两种气体都是易燃气体，因此是绝对严禁烟火的，在进行焊接的过程中也要高度的小心，防止回火发生，而且焊接处应离氧气瓶和乙炔瓶远一些，大概要保持在十米的距离。

## 钳工

钳工的实习是给我们留下印象最深的，我们通过近一周的努力，每人亲手加工了一把锤头，拿着这锤头我们都无比的高兴，因为它里面藏着我们太多的汗水。

一块长方体铁块，长约一百三十毫米左右，宽高约有二十三到二十六毫米，各面布满了氧化层，而且很不平整，主要工具是几把锉刀、一台台虎钳、尺子等，将这些放在一起，产出的却是一把长一百二十毫米，宽高在二十毫米的有模有样的有倒角有丝空的锤头，想起来都不是很容易的事，就好象古代说的那样要将铁棒磨成针似的，因为这所有的加工都必须要用手工来完成的，然而我们就是发扬了“只要工夫深，

铁棒磨成针”的作风，大干了一场。

## 冷加工

冷加工，我印象不是很深，因为它是所有实习中最短的一门，作为学生的我们参与的很少，没有什么实际操作，老师在上面讲解，在各种设备面前示范，我们似乎只是站在了一个观众的角度了，也许是学校的设备有限的缘故吧，我真心希望，以后我们的参与会多一些，多参与一些实际的操作，多增强自己的才干。

## 铸造

对我而铸造言，我很高兴，因为我的成绩是特别好的，不仅如此，我们组的成绩也是最棒的。

出生在农村的我，不要说对铸造有多么的熟悉了，村里面经常会有人拉着一车的工具来干这个。儿时的我每每观看，那时很是不解，很是羡慕师傅的水平和技巧，因此自己参加铸造可谓是使我得到了一次实验的机会了。

铸造说起来很容易，看起来也是很容易的，但是做起来却不那么容易了，填土要垒实，最难的就是起模具的时候了，这是很不容易的事情，经历了无数次，也许每次的失败都是缘出此处的，起不好则什么都免谈了，当然也要有高手，总是能够修好它，我想我也许就是这么一个高手，因此，每每都是我修补，还有百分之一的希望我也不放过，总能修好，我说可以了，到老师那里每每都是优，最令人兴奋的是全班就浇铸了两个，然而这两个的腔体都是我们组加工的，老师说我们合作的好，分工仔细，确实，大家在一起相互监督着干确实要好的多了，失误也避免了很多，通过对铸造的学习，不仅使我学到了知识，更增强我的团队合作能力，我收益匪浅啊！

## 车工

车工是最脏的活了，然而却是最现代化的活了，因为我们每人面前都有一台大家伙——车床，因此我们也是很高兴的。

首先老师简单介绍了一下车工，然后就告知我们去学习安全操作规程了，因为车工确实是很容易是出问题的，车床运作起来，那都是每分钟几百转的转速啊，切下削末有时能飞的好远，而且是带着相当的速度的，扳手可能就飞了，不知就是谁倒霉了等等。

车工不同于其他实习是因为它是机械化加工，除必要的人工参与外，其他都是机器来完成的，这就比其他实习先进多了。

加工的工件出乎我们的意料，是锤把，因为我们先前的那个班级不是加工的这个，想着能给自己的锤头按一个把，因此每个人加工的都是很认真仔细，老师也在一旁不停的指点，出现了毛病，老师会巧妙的修改，把的中间一段直径为十二毫米的，不容易加工的光滑，看起来不雅，然而老师却能将缺点变成亮点，简单的几圈就边的好看多了。

实习总结与体会：一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。

4. 在实习过程中我们取得的劳动成果。这些曾经让人难以致信的小铁器，竟然是自己亲手磨制而成，这种自豪感、成就感是难以用语言来表达的。

## 金工数控实训总结篇四

——苏xx 2017年11月8日，在我人生中注定是一个不平常的日子，因为在这天我的金工实训课程圆满结束了。回想起四周的实训过程，短暂而又充实！实训老师讲解了钳、车、铣、刨、铸等几十种工序，带领我们学习数控机床和热处理的基本知识，指导我们完成了各项实习课程。最让我激动而又有成就感是在老师的现场指挥下，我做出了一颗精美的子弹头，这是我学习数控专业两年来第一个作品，也是我人生中的第一个作品，可能它的外观不是多么美观，工艺不是多么的精细，但在我内心它是我人生奋斗的又一个起点，也是我人生前进的基石。每每看到精美的机械零件，感叹精细和精美之余，我都会专心的查看，全方位的揣摩，相信有一天，经过我的双手制造的机械零件也会遍布五湖四海。

金工实训是一门实践性的技术课程，集机械制造、技术应用、实际操作于一体，在实际操作中它使我们既切身感受到机械零件制造工序中的复杂性，又需我们保持清醒头脑、精确的计算，既提高了学员的动手能力，也使我们对安全生产多了一份新的认识。

安全生产实训的第一天是安全生产知识教育，在生产活动中，安全是第一位的，也是至关重要的，这是老师的第一个忠告，我们多数人并没有警醒的认识。当老师把安全生产中各种因操作失误引发的事故呈现给我们时，轻者住院治疗，重者伤

残。不但影响工作，而且对每一个从事数据机床操作的人员来讲，因操作失误可能永远离开这个岗位，不单单是工程企业的生产事故，对个人可能是人生的转折点，想想都后怕。所以安全是这个工作的生命力，我们要时时刻刻警醒。

**数控车床知识** 这是最能体现技术性和知识性的课程，也是我最感兴趣的学习部门之一，我们不仅仅要会操作数字设备、看的懂数字符号的含义，更要会编写数控车床的程序，控制车刀的走向和速度，通过变换代码来改变车床的控制。任何一点的错误，哪怕是一个符号不正确，车床都运行不了。扎实的理论功底、一丝不苟的态度是该项工作的必备条件。在实训老师的谆谆教导下，我们完成了切割尺寸要求的深度和长度，加工出了人生的第一个作品，没有计算机模拟数控车床程序，也没有这颗“精美”的子弹头。在编写完成车床控制程序，敲击执行键的一刹那，我切身的感受到了人类的智慧、科技的力量和我人生更上一层楼的方向。

**车工知识** 对动手操作能力的要求较高，实训老师为我们讲解了车刀的种类、常用的刀具材料、刀具材料的基本性能、车刀的组成和主要几何角度、车床的功能和构造等知识。特别给出了“三个严禁”在车床运转时，1) 严禁用手去摸工件表面；2) 严禁用面纱擦抹转动的加工元件；3) 严禁用手去刹住转动的卡盘。并强调加工当用顶尖装夹工件时，顶尖与中心孔应完全结合，不能用破损或歪的顶尖；后尾座顶尖要顶牢；用砂布打磨元件时，应将刀具移动安全位置；不要让衣服和手接触加工件表面；加工内孔不可用手指支持砂布，应用木棍代替，同时速度不应太快；工作时必须注意力集中。最后给我们讲解车床的操作方法并示范加工了元件。此后，我们开始了实际操作，动作虽不熟练，经过几天的实际操作学习，锻炼了动手能力，完成了实训任务。

**拆装** 在金工实习中，拆装可能是最脏的工作了，两手沾满油污，但这个过程是我们熟悉各种器件内部构造和工作原理的做好机会，不怕脏不怕累是我们工作的座右铭。

在本次金工实训中，我们了解了机械制造工业中机械生产的过程和方式，熟悉了工程材料主要成型的方法、机械加工方法和所用设备的工作原理、典型结构、工具的使用及安全操作技术，了解了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。培养和提高了我们机械制造工作的实际操作能力，重要的是使我们了解并意识到创新意识和创新能力在机械制作工业就是生命力的延续。

“书到用时方恨少”，我们不但要掌握车床加工工艺的方法，制造出各行各业需要的继续机械元件，努力学习各种车床的工作原理，提升自身的车床控制程序编写能力，更要提升自身的创新意识和创新能力，为我国的机械制造和加工业做出自己的一点奉献。

## 金工数控实训总结篇五

4月14日开始了为期一周的金工实习，之前也不明白金工实习是做什么的，心里充满了好奇。这周过后，觉得这次实习活动是一次趣味且必将影响我今后的学习工作。期间，我们接触了车工、钳工、激光加工、数控车这几个工种和线性切割以及数控铣床等较先进的机器。每一天，大家都要学习一项新的技能并在几小时的实习时间里，完成从对各项工种的一无所知到作出一件成品的过程。一开始的感觉就是“神奇”，那些以往觉得很复杂的东西，看似无法做到的东西，只要一部小小的机器就能够搞定。看到指导教师神奇般的用手中的工具做出漂亮的模型，是又敬佩又心急。让我真正领悟到机器的力量，人类是善于创造工具和利用工具的高级动物。

金工实习是我们多数东莞理工学院学生的重要的实践性教学环节，经过金工实习理解最基础的工业训练，了解工业生产的基础知识、了解自我所学专业和制造业有什么关系，初步培养我们的劳动观点、生产观念、职业道德、安全意识和务实创新精神。



大家都期盼着这次实习的到来，期盼在学习中，能够“偷懒”去享受一下工厂的生活，然而，实习后我觉得实习生活和以前想象的不一样，实习不是一件简单的事，并不像我们的假期，不是一件简便的事，而是一件需要我们尽心尽力做好的事情。

刚进校金工实习基地，就看到墙上贴着显目的几行字“安全生产”“预防为主”等等，充分阐述了工业安全的重要性。每节课，教师都会花上些时间强调安全问题，对于教师的话，我们深深牢记于心，做起事来认真，严肃，安全的度过了实习的五天。在这短短一个星期内，我学到了很多，我不仅仅学到了很多课堂上无法学到的东西，并且也锻炼了自我的实践动手操作的本事。

开始第一个项目我们实习的是激光加工，激光加工是目前先进的加工技术，要利用高效激光对材料进行雕刻和切割，主要的设备包括电脑和激光切割(雕刻)机，我们实习的是汽化切割，。激光加工（带图片），原先还不明白为什么要在小括号中提醒我们要带图片，当实习教师跟我们讲解了激光加工的实际意义后我才懂得“带图片”的真正意义。

激光加工是利用电脑将图片扫描在相关加工机器上，然后利用激光高集成度的功能，将塑料放置在机器上，激光就会照着图片在塑料上进行雕刻，然后打磨出图案。并且对要加工的图片也有特殊要求，图片必须是黑白的，并且不允许有其他的颜色，黑色的部分为打印出来的部分，白色的部分则保留原样。

受到亲自动手操作的乐趣。

第三天我们实习的项目是车工，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。教师先给我们讲解了一些安全知识，要我们时刻注意安全，安全第一！还有对车床的基本构成给我们大家一一进行了讲解，让我们大家基本对车床有了基本的组成的了解。然后教师给我们做了示范，感觉还是没那么加单，要先粗加工再精加工，要一步步进行，重要的是你要有耐心，一不细心可能样品就成废品了。到了我们自我操作时，突然感觉脑子一片空白，好乱。没有安排好加工步骤，并且都数据把握不准。忙到最终二十分钟都没有出到成品，还弄坏了几个样品，但之后终结了前面的失败经验，重新理清思路，果然，在一步步顺着我们的思路进行，因为前面浪费了一些时间，后面时间有点紧，但还好还是在最终搞定了一个。总结就是，真不能蛮干，心里真的很高兴。

我们实习的最终一个项目是钳工，钳工能够说是这次实习最辛苦与劳累的一项，这需要较高的手工操作本事。经过教师的介绍，认识到钳工是手持工具对金属进行切削加工的方法，钳工操作主要是在木制的钳工台和虎台钳上进行。还熟悉手锯这一锯削工具，是由锯弓和锯条组成，安装锯条，这也是有讲究的：锯齿向前，松紧适当。以及学到了正确的锯削姿势与握锯、锯削速度；锉削是钳工最基本的操作，如何用锉刀对工件表面进行加工（包括挫平面、外圆弧面锉削）。教师好严格，讲了好多要注意的细节，如细屑不能用嘴吹，手的角度，站姿等。明白原理后，教师要求我们每人将一块t型的铝块做成 $30\text{mm}\times 30\text{mm}$ 印章，因为误差范围是 $\pm 0.1$ ，所以在锉削的时候，我花的时间很多，为了保证误差尽可能校这个过程十分需要考验我们的耐心，要慢慢的进行打磨，让t型铝块慢慢磨成自我需要的形状。最终，还需要去打孔，在自我所需的位置打一个孔。还好最终锉削出来的印章误差在0.1之内。说实话，钳工的实习是很枯燥的，可能干一天却都是在反反复复着一个动作，还要有力气。那天天气很冷，手很冰冷，做磨的过程手还是有点痛，经过锯、锉、钻等工序，顺利的完成任务，看着自我的劳动成果，还是挺开心的。

识的同时也锻炼了自我的动手本事。实践是检验真理的唯一标准！短短一周的金工实习让我们收获了很多很多，让我们意识到实践、动手、观察、学习的重要性。另外我还有一点感触很深。第一是纪律问题，庞大的生产车间，如果没有系统的管理，没有纪律的话，将会是一片混乱，最重要的是，每个工种都要用到大型的机器或有伤害性的工具，如果不遵守规则，将会危机个人生命财产安全。这个纪律包括清理机床场地、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。此次金工实习强化遵守劳动纪律、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。

对于一名大学生，实践和理论相结合显得尤其重要，除了拥有科学知识体系的，还要有熟练掌握实际本事，才能不断地积累经验，才能把知识灵活、有效的运用到实际工作中，这些东西在书本上是根本不可能学到的。经过实践操作，我们的工程实践本事、创新意识和创新本事得到提高，明白了怎样运用所学的知识解决实际问题，这是我一次难忘的体验，当然还有宝贵的经验。在实习中我感受到社会的发展步伐，社会在发展，人类要提高，我感到有深深的社会职责感，促使我必须更加努力学习，充实自我，方能更好投入社会的建设中。

最终感激机械工程学院的教师们对我们的耐心教导以及给了我们这次实习的机会，以及对我们的指导。