

2023年金工实训实验报告车工(汇总5篇)

随着个人素质的提升，报告使用的频率越来越高，我们在写报告的时候要注意逻辑的合理性。报告的格式和要求是什么样的呢？下面是小编帮大家整理的最新报告范文，仅供参考，希望能够帮助到大家。

金工实训实验报告车工篇一

早上七点匆匆从学校赶往金工实验室。路旁的落叶被阵阵凉风吹起，但地上仍有很多，人走在上面时发出簌簌的声响。不知不觉这已是我在清华金工实习的最后一天，我们还是跟往常一样认真地听老师讲解，但不一样的是少了份热闹，多了份离别时的寂静。虽然这次实习时间较短，但我还是感觉获益良多，并有不少美好的回忆。在实习期间，我们先后参加了铸工，车工，钳工，数铣，线切割，数车，铣磨、磨削，焊接。

在头两天的实习中，我们学习了铸造。通过老师仔细地讲解，我知道铸造是很多机器零件的基础，主要有砂型铸造和特种铸造两类。我们学的是砂型铸造，它分为造型、造下箱、造上箱、起模、合箱几个步骤。用型砂造模是一件很耗手力的活动，因为对于这些沙子，我们要以均衡的力来锤击，力量太大会造成沙子密度大，对浇铁水等溶液成型造成气孔等，力量太小，铁水就会流出来，造不了形体，所以锤击一天沙子也是很累人的。这期间还有一位女生晕倒，后来发现是没吃早餐低血糖引起的，这告诉我们金工实习一定要吃早餐。在铸造期间，老师让我们每人做了一个纪念币。

在铸造之后是车工实习，这个实习就比较简单，只要按几个把手就可以了。车工的老师对我们很认真，我们很快就学会了控制车床。知道了车削步骤：第一，开车对零点；第二，沿进给反方向移出车刀；第三，进切深；第四，走刀切削。

车工主要加工回转表面，用途十分广泛。

再就是真真正正的劳动苦力钳工了，这个项目是在这两天时间里要做自己的一把锤子和起子。开始老师让我们组装了一个零件，然后又给我们每人发了块铁条，教了我们怎样使用各种工具，并告诉了我们怎样制锤子，之后我们便开始制做。钳工说实话是很枯燥的，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。不过钳工老师很好，我们都喜欢他。经过一天的时间，锤子便做好了。第二天的钳工实习中，我们又做了起子。

第七天和第八天我们分别学习了数铣，线切割，数车，铣磨、磨削，数铣，线切割，数车都是先自己或和自己的团队设计一个工件，然后再在电脑上生成g代码，最后直接由各个数控机床加工出来。这些是我们接触的比较现代的一些生产设备，确实给我们带来了新鲜感和震撼感，使我们感觉到科学真的很伟大。学习铣磨、磨削时，由于时间有限，有很多机器我们只是看了一下老师的操作，了解了一下机器的性能。

最后就是到危险的项目了——焊接。学电焊首先是要注意安全，电弧和电火花是主要的危险。为防止电焊时弧光“放”了眼睛和电火花把我们的衣服和皮肤烧伤，金工为我们准备了面罩、“围裙”、手套、脚套。穿上这些，我感到很温暖，我为金工老师们的细心、体贴而感动。通过听老师讲解，我知道了电弧焊时首先要引弧，引弧时要用焊条划一下或轻点一下被焊的工具，之后要保持焊条距离工具2mm~10mm左右，不可太近，也不可太远，太近易把焊条吸在工具上，太远电弧易灭。

作为电气自动化专业的一名学生，在学好理论知识的同时提高动手能力也是至关重要的。就像现在的很多大学生，平时自己动手的机会少，动手的能力差，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带来了实际锻炼的机

会，让我们走出课堂，在各种各样的工件和机器的车间里，自己动手，亲身体验，同时我也要感谢学校为我们提供这样的机会，也感谢辛苦带领和指导我们学习的老师们。在我金工实习的日子里，我们有过艰辛和劳累，但我们收获更多的是快乐和宝贵的动手经验。和老师，同学们聚集在车间里的那种亲切和体验，是我人生里永恒的回忆。

总体上感觉我在金工实习的日子很充实，在学到知识和技能的同时也收获了很多快乐。我难忘我们的师傅，难忘在金工实习的日子，那些摆在我抽屉里的工具是你我友谊的象征！

贺小宝

金工实训实验报告车工篇二

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。

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。

金工实训实验报告车工篇三

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，在那里，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，最主要的就是动手本事，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，此外团队合作本事这是相当重要的，很多事情单靠我们自我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。

另外，经过此次实习，让我更有时间观念了，每一天上午8:00上班11:30下班，让我改善了以前睡懒觉的习惯，实习期间，每一天车子7:15开，也让我们不得不6点多点就得起床，开始时个人有点小小的抱怨，之后渐渐的成了习惯，实习一结束，心里也有少许怀念实习的生活，虽然实习过程中有的工种很累，每一天早上吃饭后几百号人一齐坐车去北校，差不多半小时吧，到那差不多也上班，午时就是2:30上班5:30下班再又坐车回来，不管是上班还是坐车，时间观念都得很强不然吃亏的是自我。

第一天，坐车怀着喜悦的心境来到了北校，迫切的想满足自我的动手本事，教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，让我明白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，教师说的对，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，之前听学校这边教师说什么实习教师很严肃，很严格，当我们和第一位实习教师接触会才明白，原先实习教师是这么幽默，是这么和蔼，紧之后教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我操作，很顺利的我们每个人都如愿以偿，但这让我明白，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，之后教师给我们死命的提问，谁回答对就加分，那个气氛，太high了呀，同学们都是管知不明白就抢答，真可谓是加分就是王道，第一天欢乐的结束，但相对来这的目的心中还是有点小小的失望，毕竟今日动手的地方不多。

第二天，我们实习的工种是铸造，一听这名有点吓人，之后一走进此工种工厂，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，一个滑稽的教师一走了进来，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，后续教师给我们讲了今日的任务也就是作业，教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，最终我们小组得了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，同时也让我明白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。

第三天，当我看到焊接这个工种时，我内心就有种压不住的兴奋，因为我之前就玩过电焊，觉得相当好玩，也知到这么

工作有很大的技术性，教师先跟我们讲解了一遍在演示了一遍，我早就耐不住了带上头具以及手套等，从教师的讲解中我了解到：焊条的角度一般在七十到八十之间，焊条的速度，要求当然是匀速，然而在实际操作中，我们往往是不快则慢，很难坚持匀速，所以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；焊条的高度要求坚持在二至四毫米，听似简单的这些话，操作起来那是相当的苦难呀，一次一次焊的不均匀，一次一次焊出个洞，一次次的失败差点蒙闭了头脑，这是教师走到我身边，跟我说，没事，金工实习就这样，想在一天完全学会那是不可能的，主要是让你们体验体验，实践实践，再之后单独演示了一遍给我，在我百般尝试下，最终最终弄出个，自我满意的作品，也让我体会到了成功的喜悦。

第四天，我们学习的工种是汽车，让我明白了很多贴近我们生活的东西我们很少会去深层次的去研究他们，很多东西都是想当然，经过这天的学习，我对汽车减速，加速以及倒档，有了必须的了解，让我以后看东西能够更深一个层次，用不一样的角度去认识它了解它。还有就是理工学校的学生对这种东西发自内心的喜欢，为我们理工学生以后看问题有很大的帮忙。

第五天，加工中心，让我明白了什么是卧式加工中心，什么事立式加工中心，也对电脑上一些没见过的软件有了必须的了解，在电脑上操作本事也有了必须的提高，教师给我们布置了作业，先编程出一个字的程序，最终加工，再一次一次失败，一次一次重来的时候，最终我加工好了自我名字中的鹏字，也就在那一刻，我内心是多么自豪，是多么高兴，让我明白，成功其实并不难。

金工实训实验报告车工篇四

20××年上学期第13周，我们在学院金工实实习中心进行了

为期4天的金工实习。在此期间，我们接触了机加工、焊工、钳工、车工等工种的基本操作技能和安全技术教程。每天，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，圆满地完成了实习任务。

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，特别是男同学，在机器上这里碰碰，那里摸摸。这时候老师走进来了，他立刻制止，带着几份严厉的口吻说：“同学们，为了大家的安全，这里的机器未经老师的指点和允许，大家千万不要随便动。”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，上午我们主要学习下料，主要任务是做出一个铁盒子。首先是将一大块铁片在一台机床上切成小片。开始老师让我们轮流练习操作，我们脚往上一踩就听到机器发出的“咔咔”声，说真的很好笑也很好玩。待把铁片切成规定尺寸后，就是在铁片上画线裁剪了，最后是用折弯机将其折成规定尺寸的小盒子，在学习折弯机的使用时大家还是在老师的指导下进行练习，最后才是拿着自己的铁片折弯。并且用锤子将不太规范的地方进行修补。上午的实习完了之后，看着自己制作的铁盒子真的很开心，也很有成就感。

下午主要就是学习铣床、刨床、磨床了。任务是把一个圆柱形的铁棒磨平并且达到表面很光滑。这个技术主要是由老师来示范和讲解，我们在一边观看，开始老师先给我们讲刨床，一般是粗加工，下来是铣床，介于精加工与粗加工之间。圆柱形的铁棒也是先在这个上面加工的。最后是磨床，这个是精加工，老师示范了之后，就是我们同学操作将其加工到足

够光滑。

第一天的实习结束了，说真的，下午一直站着有些累，但我还是很愉快，因为看到那一台台庞大的机器我再也不觉的陌生了，而更为重要的是我可以利用它加工一些简单的零件。

实习第二天主要是学习焊工，因为我们本次实习时间比较短，我们只学习了焊接方法中的熔化焊。在老师的讲解下，我明白了熔化焊是将焊接接头加热至熔化状态而不加压力的一类焊接方法，如手工电弧焊、埋弧自动焊等。我们本次实习的主要目的是利用手工电弧焊将两个同样厚度和尺寸的铁片焊接在一起。老师介绍了相关原理、仪器的使用技巧和在使用中应注意的问题。最后还是那句强调安全问题，如女生必须带上将头发扎起来，并且带上安全帽。所有同学必须穿长袖长裤，使用时带上防护眼镜和面罩还有安全用电等等。上午主要是练习手工电弧焊接，因为带上防护面罩对于初学者来说很难把握焊接的缝隙，所以我们大家很少有人带面罩。在焊接的时候，尽管那些焊接的火花可能会伤及皮肤，但强烈的好奇心与求知欲还是让我们乐此不疲的练习着。下午的时候老师就我们的练习程度进行了测验，还打了分数。我很赞成这个老师的教学方法，让我们在最初好奇心之余还要把焊接质量做到最好。晚上回到宿舍可惨了，大家纷纷都说脸疼。呵呵！实习完了之后这几天还在脱皮呢，不过我们依然觉得很值得。

时间有些快，实习到了最后一天了。我们主要学习车工，一进操作室，就明显的感觉到此处与别处的不同，机器体积大，数量多。看起来操作也应该不容易，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，两人一组，一开始我们就遇到麻烦，一个按钮掉了，我们两个不知该怎么办，以为机器坏了，赶紧去找老师，结果老师只稍稍动了一下，就好了，我们两当时就笑了，因为觉得自己很无知。接下来装刀还算顺利，可是刀装好了，机器不能正常运转，两个人搞了半天，也找不出原因，最后又只得去请教其他同学，原来我们忘记了按其中一个关键的按钮。呵呵！当时我就想，什么事情都是看起来容易做起来难呀。因为机床开始正常工作就比别的同学晚，所以等大家都做完时，我们的粗加工还未能完成，于是很着急，一急就手忙脚乱了。所以粗加工的结果没能符合老师所规定的标准，精加工时又由于两个人意见不统一，最终没能作出合格的产品出来，有些遗憾。事后我们也就当时加工过程回想了一下，对我们所犯错误进行了反思，明白了做事情不管在任何时候都要保持冷静的头脑。而且一定要细心。

金工实习结束了，虽然只有短短的4天时间，但我觉得自己收获很大，不管是在动手能力方面，还是在以后的学习和工作当中。虽然和每个老师只有一天的相处时间，但他们严谨的工作态度让我很受教。现在我已大三，很快也将走出校园面向社会。有一个自己的工作岗位，我告诉自己一定要踏踏实实，戒骄戒躁。努力把自己的工作做到最好。

金工实训实验报告车工篇五

转眼间，为期两周的金工实习已经结束。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，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，我了解了钳工的方要内容是为划线、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。

在制作工件时，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xxx□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xx次每分，必要时可加机油润滑。在切掉气割面之后我们还剩下大约xxx□

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，但那却是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。

接下来的一周我们学习了车工，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xx车到xx[]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很长的圆柱尼龙棒，这就是我们要加工的材料把木棍夹紧，不得太长，一般以不超出主轴孔后端300毫米为宜并用木片在主轴孔内卡紧。然后调速（一般在xxxr/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。

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。

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，金工实习更像一个集体活动，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2个星期时间，我们在实习中充实地度过了，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、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。