

最新机械金工实训报告总结(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。那么什么样的报告才是有效的呢？下面是我给大家整理的报告范文，欢迎大家阅读分享借鉴，希望对大家能够有所帮助。

机械金工实训报告总结篇一

目的：通过实习学生应该了解机械制造基础方面的实际知识，培养操作设备和使用工具的能力，为学习机械制造基础课程和其他后续专业课程奠定必要的基础；也为从事机械制造和设计方面的工作建立必需的实践基础。

任务：

(1) 建立机械制造过程概念(毛坯制造——零件加工——机器装配和调试)。

(2) 了解毛坯制造和零件机械加工的基本方法。

(3) 了解机械加工主要设备、附件、刀具、工具的结构、性能、用途及其使用方法。

(4) 培养学生实践动手能力，掌握操作机器设备的基本能力，获得基本的机械加工工艺知识与技能。

(5) 树立安全操作观念，做到安全实习。

(6) 培养和锻炼学生劳动观念、组织纪律观念、理论联系实际观念，形成细致严谨的科学作风。

本实习安排于一年级下学期及二年级上学期。

实习学分：2

实习总计时间：4周(含休息日，实际实习时间20天)

(一) 实习安全教育

讲解安全生产的重要性和工厂实习的安全制度。

(二) 铸工实习(2.5天)

1. 基本要求

(1) 了解砂型铸造生产过程及应用实例。

(2) 了解砂型的性能要求及其制备。

(3) 初步掌握整模造型、分模造型、挖砂造型等手工造型操作方法，并了解假箱造型、活块造型、三箱造型等其他手工造型方法。了解各种手工造型方法的应用实例及铸造工艺，包括分型面、浇注位置与浇注系统。

(4) 了解常用的机器造型方法，实用实例及造型机。

(5) 了解砂芯的作用和常见的造芯方法，芯头的作用及其形状尺寸要求。

(6) 了解冲天炉的构造及其熔炼操作过程。

(7) 了解常见的铸造缺陷的名称、特征及其应用实例。

(8) 了解常见的特种铸造方法的工艺过程及其应用实例。

(9) 了解铸造车间的安全生产规程。

2. 独立操作(2.5天)

(1) 整模造型、分模造型、活块造型、挖砂造型及下芯、合型。

要求不漏工序，各工序的操作正确，舂砂松紧适度，初步掌握这几种手工造型的操作方法。

xx(2)熔模(消失模)铸造。

3. 现场参观

(1) 参观铸造生产工艺过程。记下铸造生产过程及实习所见的铸件实例。

(2) 观摩整模造型、分模造型和挖砂造型的示范表演，了解：

1) 整模造型、分模造型和挖砂造型的操作过程及其要领。

2) 常用手工造型工具及其使用方法。

3) 舂砂紧实度的要求及其对铸件质量的影响。

4) 浇注系统的组成，各部分的作用和要求。

5) 砂芯的作用，固定砂芯的方法。芯头的作用及对芯头形状尺寸的要求。

6) 什么叫分模面、分型面?分型面与分模面的作用。结合所用的模样的结构特点，分析其分型面与分模面的选择。记下所做的铸件实例，说明铸件名称、数量，画出铸件图，标出分型面、分模面，画出砂芯轮廓线，并注明造型方法。

7) 结合所造砂型，分析铸型的组成及模样、型腔与铸件的关系。

8) 下芯、合型及其操作要点。

9) 手工造型的安全技术。

(3) 参观假箱造型、活块造型、三箱造型等手工造型方法。

(4) 参观铸铁熔炼与冲天炉，了解：

1) 冲天炉的构造及各部分的作用。

2) 炉料的组成及铸铁熔炼过程。

3) 冲天炉熔炼操作过程及注意事项。

观察各种炉料的备料，配料。记下要熔炼的铸铁牌号与炉料配比实例。

(6) 参观开炉浇注，注意浇注安全技术。

(7) 参观落砂、清理和铸件热处理。

(8) 观看铸件缺陷与废品，了解常见铸件缺陷的名称、特征及产生原因(从铸造工艺分析)。

xx(9)参观特种铸造

参观金属型铸造、压力铸造、离心铸造等。了解其工艺过程，观察铸件质量。记下实例，包括铸件名称、材料、数量和铸造方法等。

(三) 锻压实习(2天)

1. 基本要求

(1) 了解锻造生产过程及应用实例。

(2) 了解坯料加热的作用，始锻温度与终锻温度，加热炉的大致构造。

(3) 了解自由锻、模锻和冲压设备的大致构造。

(4) 了解自由锻的基本工序和典型模样锻件自由锻工艺过程。

(5) 了解冲压的基本工序、冲模结构和典型冲压件的冲压工艺过程。

(6) 了解锻压车间安全生产规程。

2. 独立操作(2天)

(1) 在空气锤上进行自由锻基础工序操作，锻造简单锻件。能锻造一钉、螺母坯、螺栓坯、链条等零件。

机械金工实训报告总结篇二

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，圆满地完成了金工实习。

金工实习不仅可以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。

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。

在搓削上，老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。老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，一定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，看着自己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140-180r/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。

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。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。

机械金工实训报告总结篇三

机械专业主要包括机械设计制造及其自动化、材料成型及控制工程、工业设计、过程装备与控制工程等。实习报告是我们实际写作中的重要文体之一，它的主要内容就是写实习过程和感想,以及自己的收获。你是否在找正准备撰写“天津大学机械专业生产实习报告”，下面小编收集了相关的素材，供大家写文参考！

去年十一月三号，我怀着激动的心情来到了达涅利。在这里，

我将完成自己的毕业实习;在这里，我将完成从学生到员工的身份转变;在这里，我将收获走向社会的第一笔经验。毋庸置疑，这段经历对于我来说将会是多么的重要，人们常说，“好的开始是成功的一半”，而这段经历将是我太多的“开始”，我要尽自己的努力让这个“开始”变得尽可能的好，我也期待这里能够为我的“努力”提供较好的舞台。

时间飞逝，不经意间，我来达涅利实习半年了，这里提供的舞台让我经历了很多，这些经历中，大多是快乐的，当然，也会有痛苦的。然而，这些快乐亦或痛苦的经历，都会让我在不断学习和历练中成长。我想，这些成长也一定会成为我以后职业生涯的一大笔宝贵财富！

我在达涅利的实习岗位是储备干部，分在装配部门，具体从事的是相关冶金设备的装配工作，另外还要协助主管和区域长做一些维持车间良好运转的日常工作。我认为这份工作需要的技能主要有以下几个方面：扎实的识图能力;完善的装配知识;一定的钳工技能;良好的沟通水平等。通过这几个月实习，我的最大收获主要有两个方面：一是装配知识的掌握;二是沟通水平的提高。

下面我想通过在车间实践的一些经历，讲一些我对装配工作的体会：

1. 装配工作应把安全放在首位

“人是会思想的芦苇”，这句话告诉了我们人的伟大的同时，更强调了生命的脆弱，所以我们应时刻保持着畏惧之心，处处留意。对于从事大型设备装配工作的人来说，尤其应该注意，在工作中一定要掌握原理，遵守规范，防微杜渐，小心谨慎，把危险降低到最低。在这里工作的几个月里，我看到过一次比较大的工伤事故，感触很深，也第一次感受到工伤带来的痛心。实习期间，我也有过一次到现在仍然心有余悸的经历：那是在轧机底座液压缸试压的过程中发生的，记得

那批液压缸正常工作时要求承受350公斤压力，为了安全起见，购买的液压缸承受的压力应该大于该值，我们在试压时会加压到450公斤压力。前几个液压缸在试压过程中并没有出现问题，到第四个的时候，所加的压力刚到400公斤，就听见“砰”的一声，液压缸炸裂了。幸亏先前老师傅提醒过我，试压有危险，操作时应该站在哪个方位会比较安全，即使这样，我还是亲眼看到了一块炸裂的小碎片，撞击到工作台后反弹并飞速从我眼前划过。那一次我真的吓到了，也从那时起，我真切体会到了安全的重要性。

2. 装配工作特别忌讳返工

记得很清楚，在我刚进车间的前几天，带我的师傅就告诉我：装配工作最忌讳返工，装配时按照合理的顺序一步一步来，每一步都做仔细，哪怕不太熟练，效率也不会太低，最怕的是做事不动脑筋，不考虑前后关系，闷头蛮干，错了重来，哪怕再熟练，效率也不会高到哪里去。当时我也不太懂，犯了一些错误过后，才慢慢体会其中的意思。记得有一次，我在配油管时，考虑不周，直到回装管路时才发现与水管产生干涉，导致后来返工花了好长时间。类似的错误还犯过好几次，但正是这些错误让我逐渐成长。“磨刀不误砍柴工”，在做任何装配之前，都要先想一想，考虑全面了再动手，这样才能事半功倍。

一个新的项目发到工位上，首先要统筹安排它的完成计划：哪些一定要先装配，哪些可以后装配，哪些可以并行进行，哪些一定要串行进行，哪些地方需要工时多一点，哪些地方则不需要那么多，哪些工作谁比较熟悉，哪些工作谁还不能胜任等等。只有这些统筹兼顾好了，项目执行时才能有的放矢，提高效率。

每个人的水平都是在不断地发现问题，解决问题中提升的，对于从事装配工作的人来说尤其重要，很多问题提前发现，耐心解决会大大提高效率，降低成本，减少损失。装配工作

很多时候还特别注重经验的积累，设备完成的质量高低很多时候与工人的经验丰富与否有很大关系。

在达涅利实习的这段时间，我与人沟通的水平也有了很大提高。前辈们经常告诉我们这样一个道理：现今社会，智商固然重要，但很多时候情商的高低更容易决定一个人的层次，一个人的发展前景。工作了以后，我对这些话的感受尤其深刻，对于刚从学校走出来稚气未脱的我们，情商的提高真的迫在眉睫。怎么更好的与人相处，怎么更轻松的与别人沟通交流，怎么更稳定的控制自己的情绪等等，这些都需要我们在以后的工作中不断提升。

“因为年轻我们一无所有，也正因为年轻我们将拥有一切”，这是我很喜欢的一句话。前半句告诫自己，对于刚出校园走向社会的我们，一定要清楚自己的劣势，摆正自己的心态，戒骄戒躁，踏实做事，真诚做人；后半句激励自己，我们一定要对未来充满信心，敢于迎接挑战，不惧失败，努力拼搏，前方的路可能会曲折，但一定坚信未来会迎来光明。

既然选择了远方，那么就注定了风雨兼程，真心的希望自己能够在达涅利走的更远，更好。

机械金工实训报告总结篇四

这两个星期的生产实习，主要是到机械加工工厂生产车间里面实习。其中有，塑胶模具厂，模具至少厂，还有车桥厂，甚至连世界上闻名的柳工都去过了。我从原来对工厂是一无所知到现在对工厂初步了解。终于到了工厂了。下面小编就和大家分享大学机械专业工厂实习报告，来欣赏一下吧。

引言

5.12地震以后，响应学校的号召，战胜困难，努力学习，我与本班同学梁湘一起前往四川成都双流的成都市亚创机械制造有限公司开展认识实习。

实习目的

将所学的理论知识与实践结合起来，培养勇于探索的创新精神、提高动手能力，加强社会活动能力，严肃认真的学习态度，为以后专业实习和走上工作岗位打下坚实的基础。

单位简介

成都市亚创机械制造有限公司，是一家集熔模精密铸造和数控机械加工为一体的股份制企业。公司创建于1988年，位于成都市双流蛟龙港工业区，占地面积15000平方米，建筑面积8500平方米，固定资产5000余万元，拥有各种中高级技术、管理人员260余人。目前，公司已具备模具设计制造、熔模精密铸造、产品高精加工等生产能力。

公司始终贯彻“科技创新，诚信为本，顾客至尊，追求卓越”的管理理念，建立起了完善、科学的管理体系。质量管理方面，公司严格贯彻执行iso9001体系；生产管理方面，公司全面推行lean的管理思想并坚定不移的有效落实6s管理要求；信息管理方面，公司全面、有效运用金蝶公司的erp系统；基础管理方面，公司贯彻“日事日毕，日清日高”的管理理念。

公司拥有精铸厂、机械厂两个实体生产单位。精铸厂建设有两条设备先进的精铸生产线，拥有完备检测设备，具备年产1000吨精密铸件的生产能力；机械厂拥有各种普通及高精、大型机加设备80余台，具备来图设计制造、来料机械加工、大件综合生产的能力。

精益求精，追求卓越是我们不变得追求；诚信经营，与客户共

赢是我们的经营理念;实业报国，造福地方是我们的理想;百年发展，立足世界是我们的目标。

实习过程

2) 毛坯选择。首先我们来到了零件的原始毛坯加工车间，在老师的指导作用下，我们了解到了下面知识，零件一般是由毛胚加工而成。而在现有的生产条件下，毛胚主要有铸件，锻件和冲压件等几个种类。铸件是把熔化的金属液浇注到预先制作的铸型腔中，待其冷却凝固后获得的零件毛胚。在一般机械中，铸件的重量大都占总机重量的50%以上，它是零件毛胚的最主要来源。铸件的突出优点是它可以是各种形状复杂的零件毛胚，特别是具有复杂内腔的零件毛胚，此外，铸件成本低廉。据指导我们实习的师傅说，我们厂主要就是靠这种方式制作毛坯。但其缺点是在其生产过程中，工序多，铸件质量难以控制，铸件机械性能较差，而锻件是利用冲击力或压力使用，加热后的金属胚料产生塑性变形，从而获得的零件毛胚。锻件的结构复杂程度往往不及铸件。但是，锻件具有良好的内部组织，从而具有良好的机械性能。所以用于做承受重载和冲击载荷的重要机器零件和工具的毛胚，冲压件是利用冲床和专用模具，使金属板料产生塑性变形或分离，从而获得的制体。冲压通常是在常温下进行，冲压件具有重量轻，刚性好，尺寸精度高等优点，在很多情况下冲压件可直接作为零件使用。

3) 加工车间。来到加工车间，这里给我的第一感觉就是太大了车间共分为五部分，分别为车削加工，铣削及其他加工，钳工，数控加工，焊接，几乎是涵盖机械加工的各个方面，大概有五六百人同时在里面进行各种零件加工，虽然我们在学校的时候也进行过金工实习，做过一些零件，对机床也有一定认识，但是真的处于那种加工零件的气氛下，有很大的不同，一是我们学校的机床都是有一定年代的，很少近年出来的新型加工机床二是在速度上，我们的加工速度也太慢了，加工同一个零件，我们需要的时间大概是这些加工师傅的五

六倍，根本不能进行工业化的生产。在此次对加工车间的认识过程中，我更加明白了机械加工一些流程；胚料---划线---刨床(工艺上留加工余量)--粗车--热处理,调质--车床半精加工--磨--齿轮加工--淬火(齿面)--磨面;齿轮零件加工工艺:粗车--热处理--精车--磨内孔--磨芯,轴端面--磨另一端面--滚齿--钳齿--剃齿--铡键槽--钳工--完工。

4) 装配车间。任何机器都是有一个又一个零件装配而来，在装配车间，这里大概有接近一百多人在进行零件的收集和装配，以及包装，再发送至储货厂，在这个车间，工人师傅首先将所收集的零件进行分类，一便于进行组装，确定装配方法，装配顺序，所需工具;再进行清洗零件，去除油污，锈蚀，涂油，确保机器组装以后，表面整洁美观。在产品装配完成以后，还要对零件各方面进行调试，检查运动件的灵活性，密封性等性能，再转箱入库。

5) 质保，销售和售后处理

最后，我们来到质检部门，他们主要是对所生产出来的产品进行随机性的抽查，记录其数据，并返回到加工车间，对产品进行修正和修改，更好的生产合格产品。至于销售部分，据销售相关部门介绍，由于该企业采取的订单式生产，所以销路一路看好。

对机械制造的体会

历时将近一周的实习结束，该次实习，真正到达机械制造业的第一前线，了解了我国目前制造业的发展状况也粗步了解了机械制造也的发展趋势。在新的世纪里，科学技术必将以更快的速度发展，更快更紧密得融合到各个领域，而这一切都将大大拓宽机械制造业的发展方向。

当然机械制造业的四个发展趋势不是单独的，它们是有机的结合在一起的，是相互依赖，相互促进的。同时由于科学技

术的不断进步，也将会使它出现新的发展方向。前面我们看到的是机械制造行业其自身线上的发展。然而，作为社会发展的一个部分，它也将和它的行业更广泛的结合。21世纪机械制造业的重要性表现在它的全球化、网络化、虚拟化、智能化以及环保协调的绿色制造等。它将使人类不仅要摆脱繁重的体力劳动，而且要从繁琐的计算、分析等脑力劳动中解放出来，以便有更多的精力从事高层次的创造性劳动，智能化促进柔性化，它使生产系统具有更完善。

对本次实习的体会

纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行。”在短暂的实习过程中，实习中，我采用了看、问，亲自动手等方式，对在工作中人与人的关系做了进一步的了解，分析了人与人之间特点，方式。我深深地感觉到自己所学知识的肤浅和在实际运用中的专业知识的匮乏。一旦接触到实际，才发现自己知道的是多么少，这时才真正领悟到“学无止境”的含义。

我们的教育应该社会实践更多得结合起来，采用理论和实践的办学模式，做到课堂教育与社会实践的关系，暑期实践与平时实践的关系，社会实践广度与深度的关系，分别同过课堂，暑期和实践把我们所学的和运用想结合起来，才能更完全的掌握。

“千里之行，始于足下”，这近一个周短暂而又充实的实践，我认为对我走向社会起到了一个非常重要作用，对将来走上工作岗位也有着很大帮助。更重要的是要向他人虚心求教，遵守组织纪律和单位规章制度，与人文明交往等一些做人处世的基本原则都要在实际生活中认真的贯彻，好的习惯也要在实际生活中不断培养。领导和同事们的经验，好的习惯和他们的知识也会是我们人生中的一大宝贵的财富。这次实践更让我肯定了做事先做人的道理，要明白做人的道理，如何与人相处是现代社会的做人的一个最基本的问题。对于自己这样一个即将步入社会的人来说，需要学习的东西很多，他们就是最好的老师，正所谓“三人行，必有我师”，我们可以向他

们学习很多知识、道理。

进入航星自动化设备有限公司实习已经将近一个多星期了,也逐渐的适应了这里的工作环境。这是一间以生产染色机电脑为主的公司,染色机电脑,顾名思义,是染织厂在为布料染色采用的一种自动化控制设备,通常对布料进行加热,冷却,保温等。

经过一个多星期的实习,让我感觉到了知识的重要性,我要不断的学习,来提高自己的专业水平。

这一个星期所作的工作主要有安装产品和焊接元器件。虽然所接触到的工作难度并不大,但是其中包含的技巧却非常多,各种需要注意的事项也很多。就拿焊接元器件来说,元器件的体积有大有小,而其中需要注意的地方是,要先焊接小的元器件,然后再去焊接大的元器件。焊点要做到光滑,不能虚焊,焊点的标准是要成圆锥形状,对于晶体二极管还要注意不能够焊接得太久,否则容易把二极管烧坏。

除了上述的这些,我还学习了数万用表的使用,以及一些贴片式电阻的读数。例如一个贴片电阻的读数为1002,这是电阻上面的标值,而其实际的阻值却应该为10k,前三位为有效数,最后一位为十的幂数。对于一些瓷介电容,也有了一些认识,如一只瓷介电容上面标有104,其电容容量为 100000pf ,即 $0.1\mu\text{f}$

第二周实习周记

这是工作的第二个星期了,与前一个星期相比,我的思想有了一些转变。因为看着身边工作的同事都是每天上班,然后下班,回到宿舍里看电视,玩玩游戏,就度过了一天。

这样的生活让我感到有些透不过气来,这不是我想要的生活,我不能和他们一样,我要努力的学习。为了将来,我绝不能

放弃学习。

这一周所做的事情和上一周差不多，只不过做的工作多了就比上一周熟练多了。每天下班回来后我都会看书学习，对于我这种电子行业，必须要有很夯实的基础。模拟电子技术，数电子技术，电机拖动与控制，单片机教程等，都是我要学习再加强的科目。

这一周认识了不少新的元器件，如：8位三态输出触发器74ls573□8双向3态缓冲电路74ls245□74ls245主要用在数据的双向缓冲，常见于51的数据电路，早期的电路中，扩展了很多的8255/8155/8251等芯片的时候，担心8031的数据驱动能力不足，所以就使用了一片74ls245作为数据缓冲电路，增强其驱动能力。

我也发觉到在学校里学到的东西拿到工作上，是根本不够用的，看来还要加强专业知识的学习才行。

第三周实习周记

时间很快就过了三个星期了，在这个星期里，我已经接触到了对产品的检测，已经能够自己独立的分析一些简单的电路原理。

对于公司的产品种类，我在这三个星期之中都是只接触到同一种型号，因为这种型号的产品比较畅销，所以这个星期我都是非常的忙，非常的累。尽管如此，下班后还是要写周记的，毕竟才一个星期一篇。

这一周所做的事情和上一周差不多，只不过做的工作多了就比上一周熟练多了。每天下班回来后我都会看书学习，对于我这种电子行业，必须要有很夯实的基础。模拟电子技术，数电子技术，电机拖动与控制，单片机教程等，都是我要学习再加强的科目。

这一个星期我学会了检测产品，对产品的检测包括很多的方面，例如要检验电源是否正常，工作电压有没有达到标准，产品的绝缘性能是否达到标准等。

有这个星期，最让我一件难忘的事情是：有一天，我在安装一块电源板的时候发觉有一颗螺丝和它的不同，我认为它是无关大雅的，然而负责带我实习的一个同事却对我说，这个螺丝是不符合标准的，要重新换上去。我说这不碍事吧？他对我说：别看这是一个小小的螺丝，可是它对产品带来非常大的隐患，如果这螺丝掉了下来，随时都可能让线路板短路。

我听了觉得非常的惭愧，同时也暗下决心：以后做事一定要细心，绝不能抱有侥幸的心理。

第四周实习周记

来这间公司实习快一个月了，这一个星期又学习到了新的东西，我接触到了对产品的维修。

因为一个偶然的的机会，负责管理生产的主管对我说，有一批坏的返修的机器，你去试一下维修吧。

接触了维修，才发觉这份看起来很专业的工作其实也并不是我想像中那么难，因为在我维修机器的过程中，发觉大部份的问题都是比较容易解决的，例如电源部分没有电压，那可能会是变压器坏了，或者是稳压三极管坏了等等。

还有三天就可以拿到我出到社会的第一份薪水，虽然并不是很多，只有几百块，但这是我的劳动所得，是我用汗水换得的，我想那种感觉一定是非常的开心的。

第五周实习周记

进入了实习的第五周，已经逐步的习惯了这种工作的日子。

在这个星期里我所做的事情都是和以前的差不多，没有再接触到其它型号的产品，看来我有机会的话应该和负责人申请一下接触一下其它的产品才行。毕竟只懂一样是不够的。

在这个星期里唯一让我觉得有点收获的地方是，我对我所接手的产品的电路原理图有了大概的了解，能够弄清它的工作原理。

它是用pic单片机来进行控制继电器，然后以开关量输出控制外部设备，例如电动的正反转，加热，却冷，卸压等，测温电阻pt100外接，用来控制染缸的温度。还可以检测染缸，料缸的水位等。这种染色机电脑已经能够满足一般染厂的所需，而且价格也很便宜。

我所接触到的染色机电脑型号为kb30d/led □是一种换代的产品，产品设计的思路很简单，外围电路也较简单，其主要的技术在于单片机的编程设计，看来单片机在工业的应用是非常的广泛的。

我已经确定了自己的毕业设计题目为用单片机来控制的一种电子产品，具体是控制什么，还需要根据周围的环境选择一下。

第六周实习周记

这个星期非常的开心，因为主管已经答应了我让我学习另一种型号的产品，我终于可以学习多点别的知识了，这真是非常值得开心的一件事。

这一个星期我接触的一种产品是dt100□是一种测温的小仪表，虽然元件非常的简单，但是却非常的值得去学习。

这个产品的主要芯片是□ic7107双积分式模/数转换集成电路□op07运算放大器等。外接pt100测温电阻，可以即时的测

量出染缸里的水的温度。其工作原是主要是运用一些基准电压的比较，然后通过7107来显示出数值。

我所做的工作就是调试好标准的测温值。当pt100的阻值为119.4欧姆的时候，仪表应该显示的温度为50摄氏度。当pt100的阻值为138.5欧姆的时候，仪表应该显示的温度为100摄氏度。

调节这个并不是很难，但是它的元件电路非常值得我去学习，它有一定的难度，看来我应该再加强一下我的模拟电子知识才行。

第七周实习周记

实习的时间接近了一个半月了，我在这一个半月的时间里，学到了很多在学校里学不到的东西，例如与同事相处，如何给他人留下一个好的印象等。

在这个星期有一件事让我觉得非常的难过。

事情的经过是这样的：

公司决定让我去浙江那边工作，我一开始觉得很不错，因为可以到外省去见识一下是很不错的，起码会让我的人生观有一个很大的转变，所以我没再多想其他就答应了公司的领导。可是当告知家人的时候，家人对我说，你现在还没有毕业，还有毕业设计要做，出到外省去服务，肯定会没有什么时间再去做设计了，不要取小舍大，要分清事情的轻重。

我仔细一想，家人说得很多，我读了这三年书，为的不就是要顺利毕业吗？我不能因为这么一件事而耽误了自己的学业，毕竟自己现在也是一个学生，如果等毕业后再去考虑的话，那应该会好一些的。

于是我向公司说明我的原因，公司也没有说什么。谁知道在一次全体员工会议上，经理在会上说，有些员工做事没有决策力，舍不得广东的温暖，怕吃苦，不肯出去，也许他也有他的原因，但是一个不敢果断做判断的员工是不会有有什么大的前途的。

我一听，就听出来是在说我了，虽然他没有点名，我当时的心情真是非常的难过，怎么能这样说我呢？我虽然是一时冲动说要去，但也没有必要在会上这样说我吧，我再怎么说也还是个学生，要以学业为重。

第八周实习周记

这个星期的心情稍微好了一些，虽然经过了上个星期的那件事情让我难受，但都已经过去了，没有必要再放在心里让自己难受了。

看来一个公司的技术力量太过小的话，其竞争能力也会小很多。

硬件电路的设计不难，关键的是软件的编程，看来要上网去找一些资料才行，毕竟在学校里学到的东西是不能够来应付的。

在毕业设计方面，我决定了做一个单片机时钟控制电路。最可怜是最近要经常的加班，一回到宿舍里都已经晚上九点多了，身体非常的疲倦，也没有什么心情再去搜集资料之类的。看来只能推迟到下个星期再搜集资料了。

夜深了，要早点休息了，否则明天没精打采的就不好了。

第九周实习周记

已经是第九周了，毕业设计的资料搜集在进行中，同时也回

学校的图书馆

为期10天的生产实习，我们去了x机床厂，在x机床厂实习当中，我们学到了许多课本上没有的知识，真的是受益匪浅。

(一) 实习目的

- 1: 通过在x机床厂生产实习，深入生产第一线进行观察和调查研究，获取必要的感性知识和使自己全面地了解机正鑫机床厂的生产组织形式以及生产过程，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，毕业设计打下坚实的基础。
- 2: 在实习期间，通过对典型零件机械加工工艺的分析，以及零件加工过程中所用的机床，夹具、量具等工艺装备，把理论知识和实践结合起来，让我们的考察，分析和解决问题的能力得到有效的提高。
- 3: 通过实习，广泛接触工人和听工人技术人员的专题报告，学习他们的好的增产经验，技术革新和成果，实践中的经验，学习他们在机械行中的无私奉献精神。
- 4: 通过参观x机床厂，掌握一台机床从毛坯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，开阔了视野。
- 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。

(二) 生产实习的要求

为了达到上述实习目的，生产实习的内容和要求有：

- 1: 机械零件的加工

根据实习工厂的产品，选定几种典型零件作为实习对象，通过对典型零件机械加工工艺的学习，掌握各类机器零件加工工艺的特点，了解工艺在工厂中所用的机床，刀具，夹具的工作原理和机构以及定位方式，在此基础上指定其中几个典型的零件进行重点的分析研究，要求如下：

(1)：阅读和查阅典型零件的零件图及其加工图，了解该零件在机床中的功用及工作条件，零件的结构特点及要求，分析此零件的加工工序、工艺。

(2)：大致了解毛坯的制造工艺过程，找出铸(锻)件、型材的分型(模)面。

(4)：对主要零件加工工序、工艺做进一步的分析，并做好工序卡片、工艺卡片。

2：装配工艺

(1)：了解机械的装配组织形式和装配工艺方法和装配工艺所需要注意的精度、平行度、垂直度的要求。

(2)：了解个中装配方法中的优、缺点，如何避免缺点；及装配方法使用类型、要求。

(3)：了解典型装配工具在装配方法中的工作原理，结构特点和使用方法。

3：基本知识；铣削加工的特点、应用范围。

(1) 所实习摇臂万能铣床的基本结构、加工范围。

(2) 摇臂万能铣床中铣刀的种类、结构、应用及安装。

(3) 摇臂万能铣床常用附件的工作原理、加工方法与应用。

(4) 摇臂万能铣床工件的安装及定位方式。

(5) 平面、沟槽导轨面的铣削方法，尺寸以及一些重要精度的检验，铣削用量的选择。

(三) 生产实习的时间安排

(1)：第一周了解车间及工件大体情况

(2)：第一周分析万能摇臂铣床六大件的加工工艺

(四) 生产实习的内容

3. 摇臂万能铣床在铣齿轮时需要装分度头，装刀时刀具与主轴锥面紧密结合，这样使不易变形；同时铣床的锥度有7：24不能自锁，而莫氏锥度能自锁。

5. 床鞍轴承上、下两半圆在镗床上安装好以后再进行加工；

10. 夹紧与孔的大小，接触面的面积大小，水平面是否水平有着密切的联系；

12. 升降台的导轨面有两种：水平导轨面、垂直导轨面；

13. 加工工件时需要考虑效率、成本、和精度，具体要求由工厂情况而定；

14. 在机床上加工工件时，必须用夹具装好夹牢工件。将工件装好，就是在机床上确定工件相对于刀具的正确位置，这一过程称为定位。将工件夹牢，就是对工件施加作用力，使之在已经定好的位置上将工件可靠地夹紧，这一过程称为夹紧。从定位到夹紧的全过程，称为装夹。

15. 工件的装夹方法有找正装夹法和夹具装夹法两种。找正(!)装夹方法是以工件的有关表面或专门划出的线痕作为找

正依据，用划针或指示表进行找正，将工件正确定位，然后将工件夹用虎钳中，按侧边划出的加工线痕，用划针找正。

16. 工作夹紧概述

夹紧的目的是防止工件在切削力、重力、惯性力等的作用下发生位移或振动，以免破坏工件的定位。因此正确设计的夹紧机构应满足下列基本要求：

- (1) 夹紧应不破坏工件的正确定位；
- (2) 夹紧装置应有足够的刚性；
- (3) 夹紧时不应破坏工件表面，不应使工件产生超过允许范围的变形；
- (4) 能用较小的夹紧力获得所需的夹紧效果；
- (5) 工艺性好，在保证生产率的前提下结构应简单，便于制造、维修和操作。手动夹紧机构应具有自锁性能。

17. 工件在夹具中定位的任务是：使同一工序中的一批工件都能在夹具中占据正确的位置。工件定位的实质就是要限制对加工有影响的自由度。

19. 在检验燕尾是否是55度，应于标准化进行接触磨(涂色法)；

20. 工作面是否水平需要水平仪来检测，将水平仪放在桥板上首尾相接，依次测量；

22. 在介绍测量工作台面平面度时，先建立一个假想平面，在上面放三个等高块，需要用平尺和可调量块，如图所示：

23. 发蓝处理：强制性的氧化措施

24. 升降台的砂轮越程槽加工时一定要在淬火之前，因为淬火之后工件不易加工；

25. 工作台的加工先加工工作台面，再以工作台面为粗基准加工导轨面；

26. 镗床夹具镗床夹具又称镗模，是一种精密夹具，主要用于加工箱体类零件上的孔或孔系。

27. 镗床夹具由主要部分组一个完整的镗床夹具，应该由夹具体、定位装置、夹紧装置、带有引导元件的导向支架及套筒、镗杆等主要部分组成。

28. 工件在镗床夹具上常用的定位形式工件在镗床夹具上常用的定位形式有用圆柱孔、外圆柱面、平面、V形面及用圆柱销同V形导轨面、圆柱销同平面、垂直面的联合定位等。

29. 钻床夹具的主要类型钻床夹具简称钻模，主要用于加工孔及螺纹。它主要由钻套、钻模板、定位及夹紧装置夹具体组成。

在短暂的实习过程中，实习中，我采用了看、问，亲自动手等方式，对在工作中人与人的关系做了进一步的了解，分析了人与人之间特点，方式。我深深地感觉到自己所学知识的肤浅和在实际运用中的专业知识的匮乏。一旦接触到实际，才发现自己知道的是多么少，这时才真正领悟到“学无止境”的含义。

第一周实习周记

这个星期非常的开心，因为主管已经答应了我让我学习另一种型号的产品，我终于可以学习多点别的知识了，这真是非常值得开心的一件事。

这一个星期我接触的一种产品是dt100是一种测温的小仪表，虽然元件非常的简单，但是却非常的值得去学习。

这个产品的主要芯片是ic7107双积分式模/数转换集成电路op07运算放大器等。外接pt100测温电阻，可以即时的测量出染缸里的水的温度。其工作原是主要是运用一些基准电压的比较，然后通过7107来显示出数值。

我所做的工作就是调试好标准的测温值。当pt100的阻值为119.4欧姆的时候，仪表应该显示的温度为50摄氏度。当pt100的阻值为138.5欧姆的时候，仪表应该显示的温度为100摄氏度。

调节这个并不是很难，但是它的元件电路非常值得我去学习，它有一定的难度，看来我应该再加强一下我的模拟电子知识才行。

第二周实习周记

实习的时间接近了一个半月了，我在这一个半月的时间里，学到了很多在学校里学不到的东西，例如与同事相处，如何给他人留下一个好的印象等。

在这个星期有一件事让我觉得非常的难过。

事情的经过是这样的：

公司决定让我去浙江那边工作，我一开始觉得很不错，因为可以到外省去见识一下是很不错的，起码会让我的世界观有一个很大的转变，所以我没再多想其他就答应了公司的领导。

可是当告知家人的时候，家人对我说，你现在还没有毕业，还有毕业设计要做，出到外省去服务，肯定会没有什么时间再去做设计了，不要取小舍大，要分清事情的轻重。

我仔细一想，家人说得很多，我读了这三年书，为的不就是要顺利毕业吗？我不能因为这么一件事而耽误了自己的学业，毕竟自己现在也是一个学生，如果等毕业后再去考虑的话，那应该会好一些的。

于是我向公司说明我的原因，公司也没有说什么。谁知道在一次全体员工会议上，经理在会上说，有些员工做事没有决策力，舍不得广东的温暖，怕吃苦，不肯出去，也许他也有他的原因，但是一个不敢果断做判断的员工是不会有有什么大的前途的。

我一听，就听出来是在说我了，虽然他没有点名，我当时的心情真是非常的难过，怎么能这样说我呢？我虽然是一时冲动说要去，但也没有必要在会上这样说我吧，我再怎么说也还是个学生，要以学业为重。

第三周实习周记

这个星期的心情稍微好了一些，虽然经过了上个星期的那件事情让我难受，但都已经过去了，没有必要再放在心里让自己难受了。

这一个星期里，我又接触了另一种新的产品kb□这是一种液晶显示的染色机电脑，是一种刚开发出来的产品，所用的元器件多为贴片元件，功耗较低，可能是技术力量有限，这种产品的不足之处非常多，设计的缺陷也很多。

看来一个公司的技术力量太过小的话，其竞争能力也会小很多。

在毕业设计方面，我决定了做一个单片机时钟控制电路。最可怜是最近要经常的加班，一回到宿舍里都已经晚上九点多了，身体非常的疲倦，也没有什么心情再去搜集资料之类的。看来只能推迟到下个星期再搜集资料了。

硬件电路的设计不难，关键的是软件的编程，看来要上网去找一些资料才行，毕竟在学校里学到的东西是不能够来应付的。

夜深了，要早点休息了，否则明天没精打采的就不好了。

第四周实习周记

已经是第九周了，毕业设计的资料搜集在进行中，同时也回学校的图书馆里找了一些资料书，设计的思路在头脑里也有了一个大概的轮廓。

在这个星期里，公司开始了对我们这些新员工的培训，非常的简单，就是让我们在看看培训的影碟。这种培训的方式并不好，因为是利用我们休息的时间来进行的，所以我们根本没有什么精力去观看影片了。

有一天，我因为昨天晚上找资料找得挺晚，所以在中午培训的时候忍不住打瞌睡了，结果被公司领导找去，写了一份检讨，真是可怜。。。

真是够累了，又要搞设计，工作上又要培训，还得加夜班，看来这是对我的一种磨炼，我得经受挑战才行。

对于kb这种产品，因为还在设计中，所以安装调试暂停了。

星期三的上午，公司开了一个新产品发布会，会上展示了三种新设计的产品，可是我个人认为实际设计并不完善，看来还有得要改的。不管怎么说，我现在还是先把我的毕业设计搞好再说吧！

第五周实习周记

实习进入了第十周，时间过得飞快，看来我要加快毕业设计

方面的工作才行。

这个星期又接触到了一种新的产品型号为kb□这是一种单色液晶显示的染色机，输出的功能较为齐全，技术也算比较完善了，但是有一点不足的是，抗干扰能力不够，很容易受到外界的因素从而使显示受到影响。

还有一点最让我头痛的是这个型号的产品安装非常的麻烦！拆下来的螺丝有一大把，安装好一台机器差不多要四十多分钟，这真是设计上的不足，既耽误了安装，又增加了维修时的时间。

可惜的是没有什么时间再放在解决上面这些问题上了，毕业设计还需要非常多的时间，加上最近一段时间断断续续的培训，真是让人感觉到身心疲惫。

虽然生活很充实，但是也很累！

在这次学校组织的为期一个星期的机械厂实习中，我学到了很多的东西，使我更深刻地了解到了实践的重要性。通过这次实习我有了许多的反思，只具有理论知识是不够的，更要有基本的动手能力，而这恰恰是我所缺乏的。通过实习我们更加体会到“学以致用”这句话中蕴涵的深刻道理。

我们的主要实践活动是参观长江动力机械厂和金秋红日机械厂，了解工厂的工业生产业务，制造大、中、小型各类零部件的机床的工作过程，工作原理以及生产，加工各类零部件的流程。实习期间，认真听从了指导老师的安排与同学们分组进行参观学习，认真听取各工厂师傅和老师的讲解，了解各车间的安全细则和规章，学习师傅给我们讲解的各类大型、中型机器的工作原理和操作规范及各种产品的工艺过程，并与所学理论知识进行对比，获益匪浅。

通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。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。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。

通过这次实习，让我们明白做事要认真小心细致，不得有半点马虎。同时也培养了我们遵守劳动纪律、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。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。

生产实习已经结束了，蓦然回首，在为期并不太久的几天实践中，我们收获了数不尽的财富，或许在我们以后的人生中都不会再有这样难得的机会了，大家共同维护着集体的利益，积极树立着学校的形象。虽然没有经过长时间的锻炼，但给我带来的影响却远没有结束，它使我走出校园，走出课堂，走向社会，走上了与实践相结合的道路，到社会的大课堂上去 见识世面、施展才华、增长才干、磨练意志，在实践中检验自己。

这几天的生产实习虽然比较辛苦，也不知道这是庆幸还是依恋，但回想起来才发觉，原来乏味中充满着希望，苦涩中流露出甘甜——这次生产实习是有趣的、丰富的、快乐的。我亲身经历了从一块钢板到半成品，成品的伟大转变，我想这是没有去过的同学所难以体会到的。这次实践经历所带给我的是一次能力的全面提升，我也认识到自己的很多不足，长期的学习 使我远离了生产实习，动手能力特别弱，对压力的

承受能力也不足。也许有了这次的体验，会使我在以后的日子里更加坦然地面对工作中所遇到的每一难关。

经过这周的生产实习，我对机械设计制造及其自动化专业领域的知识有了更深，更广的认识。以前在学校了解的知识太狭窄，只把目光停留在仅学的几门专业课上，而且仅有的几门专业课学的也不是很精通。通过这次专业实习，我不仅在专业知识上有很大的收获。而且在对待学习以及生活的态度上更有了意想不到的收获。

首先，在专业知识上有了全面的认识，进一步增强是动手实验的能力。作为工科生，我们学习的内容比较抽象，在学校实验的机会不是很多。这一次，我们通过理论联系实际，对平日里的知识有了更深的理解。还有，增强了同学间的互相帮助及团队合作意识。这次实习环境很开放，我们整个专业在一起听讲座，这几天的实习拉近了我们每个人之间的距离，我们一起讨论专业知识，互相帮助。最后，强化了我心中的责任感以及认真对待的态度问题。在车间工作的两天，虽然很累，但我坚持下来了，因为在现实当中每个人都有自己的岗位，每个岗位都有他的作用和要求，缺一不可，当你处在这个岗位上的时候，就必须有这个岗位上的责任感，要有认真负责的态度将自己的工作做好，这样才有益于自己，有益于他人，有益于社会。

俗话说：“学而不思则惘，思而不学则殆”“多闻多见。一以贯之”，学什么东西一定要注重思考，理论联系实际，墨子的“言必有三表”“有本之者，有原之者，有用之者，于何本之？”说的就是这个道理。通过实训我主要有以下几点体会：明确实训目的，端正学习态度，认真参加实训，服从实训指导教师的指导；重视操作技能训练，认真听取实训指导教师的讲解，仔细观察示范操作，并应理论联系实际；掌握操作技能，严肃认真、细心操作，重视实训的个人总结；遵守实训规则和安全操作规程。

通过实践，深化了一些课本上的知识，获得了许多实践经验，另外也认识到了自己部分知识的缺乏和浅显，激励自己以后更好的学习，并把握好方向。信息时代，仅会操作鼠标是不够的，基本的动手能力是一切工作和创造的基础和必要条件。而且，现在严峻的就业形势让我认识到，只有不断增加自身能力，具有十分丰富的知识才能不会在将来的竞争中被淘汰。总而言之，这次实习锻炼了自己，为自己人生的道路上增添了不少新鲜的活力!我会一如既往，将自己的全部心血倾注于学习上，努力学习新知识。

虽然实习只有短短的一个星期，但是通过这段日子使我学习到的知识与技能将会令我受益匪浅.....并且将会对我以后的学习或者是工作产生重大的积极影响.....

机械金工实训报告总结篇五

实习目的：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，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。

实习过程概述

本次实习类容包括锻造，锻压，焊工，刨工，磨工，钳工，铸造，铣工以及车床加工。由于工种众多，我们的安排情况是第一次是锻造，锻压，焊工;第二次是钳工，第三次是数控车床，第四次是磨工，刨工，铣工。在实习开始时我们看了书籍，对我们所要实习的工种有了大致的了解和认识，以及大致的说了一下在实习中应该注意基本常识和安全事项。比如，女生还必须要带帽子，任何人不得戴手套进行操作。实

习的基本要求是一切听从老师的安排，不得擅自开启动用设备和机器，安全第一。

实习由老师对将要进行的工作和机器做简要必须的介绍和示范操作，我们需认真观察老师的每一步动作，以免在自己操作的过程中出现错误。同时在操作中应特别注意安全，对于比较危险的动作需向老师请教确认之后才能操作，以免发生不必要的事故和机器故障。在实习结束时应打扫一下工厂卫生，在老师允许的情况下方可离去。

主要实习岗位和内容

车工的主要工作方式是在车床上用车刀对旋转的工件进行车削加工，主要是进行一些简单的切割如切割出平面元，圆锥，圆环。操作前，老师先给我们讲解了车床的构造和工作原理，然后又详细的讲解了车床的主要操作步骤和主要原件的操作方法，然后给我们示范的做了一个机械零件。

刨工主要是操作刨床，按照图纸的工艺要求，以刨刀对工件水平相对直线的往复运动来切削加工零件的工艺。这位老师还是同以前的老师一样，先是介绍一下机器的大致机械构造如驱动系统、传动系统、变速系统、加工尺寸以及加工用的刀具和刀具运动的距离调节和加油润滑系统等。然后老师开启刨床，向我们演示了一些基本的操作技巧，如该选择在什么时候移动刀具，对不同的工件应该选用不同的刀具运动距离等。然后老师要求我们每一个人都去操作一下机器，去感受一个实际的操作，的确有一种不同的感觉。

磨工是运用磨床加工工件的。磨床能加工硬度较高的材料，也能加工脆性材料，能作高精度和表面粗糙度很小的磨削，也能进行高效率的磨削。它的工作方式是使用高速旋转的砂轮进行磨削加工。

老师给我们介绍了它的驱动系统，砂轮工作情况以及工件固

定等一些基本知识后没有用实际的工伯进行了加工演示。由于砂轮工作需要的条件较苛刻，所以也没有用传统的用机械方式固定工件的方法，而采用了电磁吸附式的固定工件方式，因为如此，它所加工的工件的摆放也有技巧，应尽量让光滑、面积较大的面让机械吸附，以增强工件固定的牢固程度，增加安全性。

焊工是一种实行焊接工作的工种，其广泛地运用于金属器件的连接，损伤器件的修复，裂痕的修补等粗加工。

老师在讲解时主要是强调了焊接的技巧及一些需要注意的地方，如焊接时发出的弧光很强，对眼睛的伤害相当大，所以操作时一定要用护眼罩，以免强光刺伤眼睛。由于时间的关系，我们没有自己动手试试。

铸造是人类掌握的比较早的一种金属热加工工艺，它是一种熔炼金属，制造铸型，并将熔融金属浇入铸型，凝固后获得有一定形状、尺寸和性能金属零件毛坯的成型方法。

老师与我们讲解了一下按模型铸造模具的大致过程，由于有些过程不适合学生在此实习工厂中实际操作，所以我们没有进行实际操作，只是在老师的指导下认识了一下铸造过程中需要用到的工具，如炉具、坩埚、刮沙板等。

车床是车床加工：车床加工是机械加工的一部份。车床加工主要有两种加工形式：一种是把车刀固定，加工旋转中未成形的工件，另一种是将工件固定，通过高速运转的车刀，进行精度加工。在车床上还可用钻头、扩孔钻、铰刀、丝锥、板牙和滚花工具等进行相应的加工。车床主要用于加工轴、盘、套和其他具有回转表面的工件，是机械制造和修配工厂中使用最广的一类机床加工。

老师在给我们细心地讲解了面板上主要的按键后，还向我们讲解了一些基本的机械部件及操作方法，之后让我们自己动

手自己进行了简单的操作。

铣工主要应用于使用铣床加工各种形状的工件，如齿轮的齿面、零件的键槽等，在制造业中是很重要的工种，特别工具零件复杂的加工工序、齿轮花键涡轮成形等都是铣工的“拿手好戏”，工具模具更是离不开铣工的参与。在制造业中是很重要的工种。老师首先给我们大致的讲解了一下铣床的种类立式和卧式，以及它的操作步骤和操作方法做了基本的示范，让我们对铣床有了初步的了解。

钳工是是使用钳工工具和设备，按技术要求对工件进行加工、修整、装配的工种，其工作全部是要人工进行操作的，较为精细平滑的平面和曲面都得由钳工完成。其主要的工具有锉刀、攻丝、锯等手工工具。

老师先是给我们讲解了一下钳工用的一些主要工具，然后进行了简单的演示，然后就让我们自己进行实际操作，在操作过程中，他主要是强调了锉刀的使用，那就是锉刀使用时一定要保持平稳，这样磨出来的工件才平整、光滑，而一开始的新手一般是很难做到这一点的。

实习收获和重要心得体会

金工实习感受

从小到大第一次深入工厂并亲手操作机器，让我感到好奇而又兴奋。

实习车间里，一台台机床运转着，工件被一步步加工成形，虽然工件很简单，操作过程也不难，但是工件上的每一点都融汇着师傅们的汗水，每一刀都刻着我心情。

不要小看这笨重的机器，正是这笨重的机器奠定了我们的工业基础；更不要小看这简单的操作，正是这简单的操作，构成

了实践和理论的结合。这些机器加工成的工件简单也不错，但试想支撑现代化建设的哪一台机器不是由这种简单的工件来的。

实习仅仅是四个半天，但是我们能学到的却很多，对于一名大学生，特别是一名工科的大学生，实践和理论相结合显得尤其重要，而实习就直接提供了这个桥梁，它让我们把从书本上学到的东西加以运用，同时也让我们学习到了从书本上学不到的东西。实习满足了我们好奇的心情，使我们的兴奋感渐渐消退，但是它留在我们心中的却是那种工作时的艰辛，更重要的，它让我们有了一种责任感，对社会发展的责任，对国家的责任。这种责任感促使我更加认真的学习，努力充实自己，用科技知识武装自己，以求尽快的投入到现代化建设中。

实习的收获：

理论与实践

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。

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。因此，处于学校和社会过渡阶段的

大学就承担了培养学生实践能力的任务。金工实习就是培养学生实践能力的有效途径。基于此，同学们必须给予这门课以足够的重视，充分的利用这一段时间，好好的提高一下自己的动手能力。

这里是另外一种学习课堂。通过我们动手，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。

通过金工实习，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。

金工实习让我感慨颇多。当期待新奇变成了现在的习以为常时，对车床的那些恐惧在亲自实践了以后也荡然无存。这儿老师既和蔼又严格，说起话来很和气还会开玩笑，但讲到理论知识和安全教育却毫不含糊，认认真真，仔仔细细，还有让人提心吊胆的课堂提问，还好，大多数同学课听得都很认真，轻松过关。观摩课时，觉得挺简单的，一旦干起来才发现并没想象中那么容易。还好，每个小组都配有指导老师，如有疑难尽可随时发问，老师总是耐心解答。工作时老师就在不远处，有时候不小心进行了“非法操作”，老师会突然出现指出错误，特有安全感。

实习之后才知道当一个车床操作工是一件多么不容易的事，要熟悉每个操作步骤，要牢记每个注意事项，时时精力集中，一不小心就可能发生事故。工作环境又差，有车床轰鸣的噪音，有切削的粉尘污染，这一切是身为学生的我以前所未曾体会过的，让我深深感知到肩负的责任。

体会了一把规律的工作制，我想说，金工实习不仅让我学会了课堂上无法学到的知识，还让我对自己，对学习有了

重新思考和认识。金工实习，真棒！

我们在广州大学进行了为期3个星期的金工实习。实习期间，我们接触了钳、车、铣、数控等工种的基本操作技能和安全技术教程，完成了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我们的积极的配合下，基本达到了预期的实习要求，顺利安全地地完成了实习任务。

第一个工种是铣工。老师详细介绍了铣工的相关安全知识以及铣床的种类，原理和使用方法。铣床分为立式和卧式两种，要加工的工件夹在工作台的平钳上，靠进给转盘对其进行横向，纵向及上下运动的控制，而刀具保持不动，这与车床刚好相反。在熟悉铣床的工作原理和操作后，老师给我们的任务是将一个截面为正方形的棒料切削成截面为 $16\times 16\text{mm}$ 的正方形，按图纸要求做好。我们将工件夹在平钳上，然后转动转盘来控制平钳的位置，当刀具基本上置于中央位置时，开始对刀，对好后1毫米1毫米地进刀最后通过微调来进刀，达到规格尺寸。如果稍微急躁，整个零件可能要报废了。为了保护刀具，一般不轻易停止刀具的运转。铣工的加工效率很高，是金属切削加工的常用工具。在生产中有着广泛的应用。

第二个工种是钳工。钳工是一项完全靠手工来制作出各种零件的工种，是最能锻炼一个人动手能力。钳工是在一间单独的实习车间进行，庞大的工作台，上面安装了许多台虎钳，用来夹各种工件。桌面上摆放着各种各样的工具，包括：手锤、手锯、各种锉刀、丝锥、铰、毛刷、以及划线工具等。老师给我们介绍了金工实习各种知识，我们要做的就是将铣床铣好的棒料加工成锤头。从最基本的开始，在棒料上用尺规划线，定好位后用手锯先锯出大致形状，最后就是对各个端面进行锉工，先用粗锉，再用细锉，不断地靠近划线处，钳工是很累的活，不过看到自己的成品，成就感不少。没有一挫而就的成品，一点一滴的努力正是最好的成品。

第三个工种是钻床。主要是为了锤头的攻丝先进行钻孔。所

使用的钻床是摇臂钻床，这个任务比较简单，只需要先定好钻孔的位置就可以进行定位钻孔了。但是也要注意不能钻偏了或者钻歪了。否则对后面的攻丝和安装会有较大的偏差。

第四个工种是数控铣床。先在老师的介绍下初步了解数控铣床，事先要学会一些基本的编程语言，例如直线，圆弧，提刀，退刀等。分组后完成了老师给定的任务(铣出1、2、3三个数字)。在后续个人的手工艺品设计制作的时候，有人选择摇臂铣床进行加工，但只能加工一些简单的直线，不能加工圆弧。我选择了数控铣床，加工了个“一箭穿心”的图形，自己先用cad画出图形，后续编出g代码，这图形设计较多的圆弧和直线。通过xyz方向的移动工作台来对刀。然后执行编程，进入自动化。碎屑要及时清理。设计图案的时候要考虑到刀的直径，做出来的可能与设计好的有点偏差。而且还要考虑到加工的深度，最好不要太深把板钻穿了。还要注意要把板夹好，不能夹得太紧把板夹弯了，否则会出现铣出来的深度不一致。

第五个工种是车工。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、车销等，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。我们认真地听老师讲解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，老师先初步示范了一下基本的操作方法，并加工了一部分，然后就让我们开始加工。确保刀具无损后，将毛坯紧紧地夹住，启动电源，把所给圆柱的端面车平，然后在端面加工了一个用于固定的孔，接着依次进行了圆柱面、圆锥面、滚花、粗糙球面的加工。对于球面的加工，由于没有适合的刀具，只是手动粗糙地加工了一下，为了使球面不会出现太多的梯度，可以使用锉刀再加工一下，使其更光滑。

当把锤柄做好，我们为为期3个星期的实习生活即将结束，老师们的言传身教中我们受益匪浅。我们不仅加深了对各种机器的深刻认识与掌握一些基本操作，还体会到实践的重要性。平时上课，我们只跟书本打交道，如今我们终于有机会跟各种机械设备进行零距离的接触。尽管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。通过实习，我会继续关注机械的发展，并时刻严格要求自己，在生活中更加看重动手能力，努力成为一名出色的工程师。

除了在车间的实习外，其中我们还上了好几节关于其他车床的课，下面对课上所学和课下所收集资料进行整理一下。

牛头刨床

滑枕带着刨刀，作直线往复运动的刨床，因滑枕前端的刀架形似牛头而得名。牛头刨床主要用于单件小批生产中刨削中小型工件上的平面、成形面和沟槽。

中小型牛头刨床的主运动(见机床)大多采用曲柄摇杆机构(见曲柄滑块机构)传动，故滑枕的移动速度是不均匀的。大型牛头刨床多采用液压传动，滑枕基本上是匀速运动。滑枕的返回行程速度大于工作行程速度。由于采用单刃刨刀加工，且在滑枕回程时不切削，牛头刨床的生产率较低。机床的主参数是最大刨削长度。牛头刨床主要有普通牛头刨床、仿形牛头刨床和移动式牛头刨床等。普通牛头刨床(见图)由滑枕带着刨刀作水平直线往复运动，刀架可在垂直面内回转一个角度，并可手动进给，工作台带着工件作间歇的横向或垂直进给运动，常用于加工平面、沟槽和燕尾面等。仿形牛头刨床是在普通牛头刨床上增加一仿形机构，用于加工成形表面，如透平叶片。移动式牛头刨床的滑枕与滑座还能在床身(卧式)或立柱(立式)上移动，适用于刨削特大型工件的局部平面。

牛头刨床主要用于单件小批生产中刨削中小型工件上的平面、

成形面和沟槽。它的主要五大特点有：

- 1、牛头刨床的工作台能左右回转角度，工作台具有横向和升降的快速移动机构；用以刨削倾斜的平面，从而扩大了使用范围。
- 2、刨床的进给系统采用凸轮机构，有10级进给量。改变走刀量，也非常方便。
- 3、牛头刨床在走刀系统内装有过载安全机构，当由于操作不慎或者受到外力影响与切削超载时，走刀自行打滑，无损机件保证机床的正常运行。
- 4、滑枕和床身导轨间以及具有速度的齿轮付和主要的滑动导轨面，均有油泵打出的润滑油进行循润滑。

众所周知的是□xx是一所工业城市，其工业是非常发达的。我校的机械类专业是依靠本地的行业背景发展而设立的。所以，我又一次感受到了这座城市的工业气息，并深深的为我校而自豪。在工程训练中心，我对现代化工厂里的机床设备有了比较深入的了解，我想，这是一份既辛苦又有技术含量的工作。进行这样的培训是有好处的。

实习天师傅给我们讲述了在金工实习中应该注意的内容以及对我们的培训计划，到下午时，我们就正式开始了为期三周的实习。三周内，我们实习了锻造、铸造、刨削、铣工、磨工、钳工、车工、焊接、电气、数控、拆装等工种。过程中，师傅们任然不断的强调安全问题，并一再要求我们穿好劳保服，动手之前先认真听讲，看安全操作规范。确实，经过三周的实习，我们掌握了一些工程技能的基本知识，并可以运用一些的钢铁的加工技术。

在我们实习的所有工种之中最累的恐怕就是钳工了。我们加工的零件，看似简单，做起来可是既费时，又费力。这个主

要是人工加工，我们可以学会到真正的手艺，更能锻炼我们的耐心和毅力。拿起锉刀，不能求速度，摇摆对姿势，拿稳锉刀，慢慢挫，不能心急，稍不留心，挫出来的工件表面就会不平整就不合格。就天下来，我只是把四个面的锈挫掉而已，而在接下来的两天里我都重复一个动作，要把它磨到适合的尺寸，这是非常的考验我们的。终于，在第三天结束的时候，我们开始划线、钻孔、钻螺纹。终于，在第四天的时候，我的工件磨好了，付出的艰辛，只有我自己知道，可我仍然非常高兴。

所有工种里，最有高科技含量的恐怕就是数控了。它包含了现代计算机技术程序中的编程技术，不需要人工操作，只需输入程序。它控制的通常是位置、角度、速度等机械变量，由于采用的计算机代替原有装置，使输入的数据的储存、处理、运算逻辑的判断等各种控制机制均可通过计算机软件完成。

虽说我现在才大二，可我们不仅需要师傅那样滴滴入微的把要做的告诉我们，更多的是需要我们去观察、学习、总结，这样，我们才可能胜任更多的挑战。今后的新技术会越来越发达，有很多领域是我们没有接触过的，只有敢于尝试才会有所突破，有所创新。

三周的实习下来，我们不敢说会做合格的工人，我们认真完成了师傅的每一个任务，而三周不全是我们接触的操作技能，也不仅仅是通过几项工种所要求我们的某种能力，更需要的是我们每个人结束后根据自己的情况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次的实习能达到真正的目的。

机械金工实训报告总结篇六

为期两周的金工实习结束了，带着一些不舍，我们离开了工业培训中心。两周的时间太短，使我们无法接触到全部的工种，

但这忙碌而充实的两周确实使我们每一个人都获益匪浅，锻炼了动手动脑能力，熟悉了一些基本的工业加工方法和流程，掌握了一些常用机器的操作方法。这对于一个工科学生来说是一次难得的学习机会和经历，对以后走进工厂奠定了一定的实践基础，积累了宝贵经验。

实习期间每一天都有新鲜的内容，每一天都有新的挑战。在实习基地，我第一次有了走入工厂的感觉，一台台陌生的机器井然安放，想到自己将是它们的操，不觉兴奋异常。它们中的一些年龄比我还大，代表了八十年代的生产力，有些已在现实生产中被淘汰，但对重在了解其工作原理和操作的我们工科本科生来说还是很有教育指导意义的。尽管如此，我发现要自如地操作它们也并不是想象中的那么轻而易举，这才发觉自己的差距还很大，要走的路还很长。

在实习前期，我接触了两种重要的机床-车床和铣床. 由于接触的是比较旧式的机器，人工操作还占了很大比重，也正因为如此，它们上面的按钮，手柄和转盘都比较多，我们花了不少时间用于熟悉机器, 然后就迫不及待地进行实物加工。车工是在车床上利用工件的旋转运动和刀具的移动来改变毛坯形状和尺寸，将其加工成所需零件的一种加工方法。对于我们来说，并没有要求加工精细的零部件，主要是为了让我们熟悉对机器的操作，我们的任务就是在一个圆柱体毛坯两端分别加工出一个槽和一个球体。在经历了几个失败的作品后终于加工出了一个较符合要求的作为作业上交，粗略地看还能大致辨认出是个球体的形状，但是我的目的已经达到了，能对车床的作用和操作方法了然于心。另一种工业重要机器是铣床，利用铣刀对工件进行切削加工，可加工平面台阶，斜面，沟槽，成形面，齿轮以及切断等，还能钻孔和镗孔。机器不多，我们三人一组操作一台机器，任务是把一个圆柱体毛坯加工成个立方体。这次我们三人配合得很好，高效率高质量地完成了任务，美中不足的是楞边处理得不太平整. 这项实习内容让我体验了团队合作的效率和第一次亲自成功加工出零件的快感，虽然回宿舍后不得不费好大劲处理被溅满

机油的外衣。

之后我们开始接触更高级一些的机器—数控车床，分为三个工种：数控车床，数控铣床和数控线切割。在进行实机加工时都要在电脑上先编辑好程序，然后再把程序导入机器进行加工，不管是从加工效率，加工精度，都比前面的普通车床高了好多。这期间也使我学会了简单操作几种重要软件，如solidwork,powermill等。唯一让我感到头痛的是编程问题，好不容易写出程序了结果在电脑上就是模拟不出来，之后经过多方求助之后才算勉强完成任务。最让我大开眼界的是关于快速成型技术的介绍，这属于一种高新技术了，当前在国内尚未得到推广。那台号称“只有想不到的，没有做不到的”利用特殊石膏材料的快速成型机引起我极大兴趣，惊叹人类的聪明智慧并意识我们国家在这方面尚存的差距。

机械金工实训报告总结篇七

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。

第一项，车削加工——也是我们此次金工实习的重点。

师傅说的第一句话让人永远记得：车工是最危险的。一上来就让你遇到了。所以一定要注意安全，女生一定要戴安全帽（即军训的帽子）

我们的任务是做一个锤把。前两天先让我们用木头练习，熟悉车床操作。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。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。

第二项是铣刨磨。

第三项，钳工。

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。

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。然后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。

最后是焊工

一个月的金工实习结束了。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。

实践是真理的检验标准，通过两星期的金工实习，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，对我以后的学习和工作将有很大的影响。

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，更多的是需要我们自己去观察、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。