

优秀金工实习总结600字

作者：小六 来源：网友投稿

本文原地址：<https://xiaorob.com/fanwen/zongjie/279106.html>

ECMS帝国之家，为帝国cms加油！

金工实习是一门实践性很强的技术基础课，我们在机械实践中心进行了三周的实习。实习的工种有钳工、铸工、车工、铣、刨、电焊气焊，每个部分实习三天。我们平时所上的课程几乎都是纯理论课，这次能自己亲手去实践，不再是纸上谈兵，真是一个难得的学习机会。

安全第一!这是我们实习前及整个过程老师一直强调的，平时总有些吊儿郎当的我们这时也懂得了小心谨慎。首先进入实践中心时一定要穿实习的工作服，戴好帽子，女生特别要注意把头发盘进帽子里。在进入每个车间实习前都要先认真看安全、操作等规则，认真听师傅的讲解和要求。钳工——师兄师姐们传说中最累的活，实践证明确实够累人的。做好手起泡的思想准备，这是他们的经验之谈。实习的第一天就是钳工，真有点紧张但又有点期待。设备工具比较简单，工事看起来似乎简单，把一个直径为30mm的铁圆柱做成一个螺母，不过做起来就要费很大的功夫了。这个工种主要的是人工加工，能让我们学一下真正的手艺，更能锻炼我们的耐心和毅力。圆柱两端面已经割平行，所以两端只需挫平滑。按着老师说的“平、稳”运动起锉刀，可发现锉刀很明显不按自己的意愿在同一水平面上运动。刚拿锉刀，不急要求速度，先熟悉拿刀方法和挫的姿势，慢慢挫，找平衡的感觉和姿势。当觉得平稳了就稍加点力压刀(力气不够的女生选利一点的锉刀，不然锉刀只在表面打滑过，徒劳)，尽量保持刀面的平稳，不然稍有倾斜挫出来的面就不平了。我挫一会就看看端面，发现主要挫到边缘，中间略凸起来了。看来还是运刀不够平稳，问了老师又自己慢慢的琢磨，发现锉刀前进量减小点就容易保持平稳，但要多加点力压着锉刀，来回不停地挫，看着挫痕只在中间，这说明基本上平了。其实不一定都完全按老师说的做的进行，基本操作掌握了技巧的是靠自己体味和琢磨。确实是起步难，熟悉后保持着那个姿势和力度，不断的重复着。用钢尺的边靠在平面上，面间的缝隙越小说明平面越平。我们能做的是尽量减小缝隙，设备和技术的原因为，误差还是比较大的。完成两个平行端面后就将其夹紧，在圆柱侧面挫出两个平行的面，宽为15mm。平行就靠钢尺和眼镜，宽是挫得差不多的时候就挫一会就测一下，注意不要超过，不然尺寸不合格要扣分。我们挫了两个平行面才划线再挫剩下的四个面，我觉得应该是先划六边形再挫六个面，(可能是那天工具和场地有限，所以师傅那样安排)这样前面的两个面会挫得更好点。一天下来挫出个棱柱，自己的耐心和意志也挫得差不多了，一直站着保持那个挫的姿势，腰酸手痛。

第二天划线，打中心点和绕中心打四个，这是方便对准钻孔。加紧，对准中心点，慢慢把钻头手柄压下，一两分钟就钻通了，纯手工打磨和机器打孔的效率对比，更深体味机械化的必要了。攻螺纹先用一锥再用二锥，用一攻的是时候先进一段就退几下，以便铁屑下落。端面倒角，锉刀45度倾斜，弧线运动锉刀，让端面边形成近似圆形。最后用砂纸把挫痕磨平磨光，(实习中心负责人也太节约了，上批剩下的砂都快掉光的砂纸还让我们继续试用，磨了老半天只稍有点白亮，较深的挫痕还完好)，磨到最后快磨光我们的耐心了，不过磨后总算是大功告成了。两天半的产品，检验结果是部分勉强算是合格，部分或是钻孔斜了，或是面明显不平行或不平，或是尺寸小了。看起来简单的工件，动手加工可不简单啊。

钳工有半天是拆装变速器，师傅给我们边看讲里面的变速原理。我们自己动手拆装主要是要先动

对角的螺钉再动两边的，上紧的时候稍拧上固定位置，最后才用力拧紧。

更多工作总结 请访问 <https://xiaorob.com/fanwen/zongjie/>

文章生成PDF付费下载功能，由[ECMS帝国之家](#)开发