

大学生金工实训总结4篇

作者：小六 来源：网友投稿

本文原地址：<https://xiaorob.com/zhuanti/fanwen/168246.html>

ECMS帝国之家，为帝国cms加油！

总结是对过去一定时期的工作、学习或思想情况进行回顾、分析，并做出客观评价的书面材料，它有助于我们寻找工作和事物发展的规律，从而掌握并运用这些规律，是时候写一份总结了。怎样写总结才更能起到其作用呢？总结应该怎么写呢？以下是小编收集整理的工作总结书范文，仅供参考，希望能够帮助到大家。

大学生金工实训总结篇一

在开始的第一天，老师先让我们看视频了解一下金工实习中的一些规范操作，在一个小时的视频中，其中重点讲的是的是锯子、圆规、平面锉、打孔机等工作原理，在其中讲到打孔机时，最重要的安全措施是不能带手套，以免手套上的纤维被转子卷入而造成伤害。整个金工实习的过程中最重要的原则是把安全放在首位。没有安全，工人就缺乏工作积极性，做事就畏首畏尾，一切工作进展将难以保障。因此，我们在操作时，应该严格按照老师要求的去做，这样才能保障安全和工件的规格符合要求。

在最开始时，我们的第一任务就是先给一个圆柱的一个圆面给锉平。锉平一个圆面不是像我们单纯的想象那样拿着平面锉在一个不平的面上来回锉，而是单一地向前锉，因为如果来回锉，工件上的铁粉将会粘在平面锉上不能掉落，若长期如此，就会损坏平面锉刀，使平面锉刀在锉工件时打滑。而单一地朝一个方向锉时，平面锉刀上的铁粉就有时间掉下来，避免了锉刀被损坏。虽然这种方法锉起来比较累而且效率可能较低，但工欲善其事，必先利其器，要想好好地完成工作，必须保证各个工具的可用性。

在刚开始锉时，我发现我的工件的加工面很不平整，有好几道很深的划痕，看来这次工作并不轻松。虽然对其他人的工件上挺光滑的加工面表示羡慕，减少了他们的工作量。但我认为这是一个考验我的机会，于是我很用心地去锉，要把这东西锉平可不只是耗费体力的事，还要动脑筋，如何掌握力度，在哪处地方要多加把劲，如何把中间地方给锉平。这活儿很讲究技巧性。在锉之前，工件要稳稳地夹在台虎钳上，而且工件不能夹得太高或太低，太高了工件就不太稳当（有同学就因为夹得太高了，锉起来时发出吱吱的刺耳的声音），太低了就影响加工进程，不方便锉。

通过直角器，我每次都发现在圆面的两端有透光现象，这说明了我和大多数人一样，把加工面锉得中间高，周边低了。那我就更加把劲去锉中间，可我发现无论怎么锉总是锉不平。幸好老师及时伸出援手，他用粉笔绕着中间高地地方画了一个圈圈，然后让我去锉，第一次我把一些粉笔痕迹锉没了，老师说不行再来，又补画了圈圈，这次我锉得比较好，粉笔灰还在。原来就是要给自己一个工作时的目标，朝着这目标前进可以使工作效率增大。

整个加工过程最累的就是锯了，在锯的时候要注意尽量使用整条锯条，以免锯条局部过热而导致出现退火现象，使锯条容易断裂。在锯之前，先给要锯的地方用粉笔涂好，再用划针把轮廓线画出，然后用样冲和锤子沿着轮廓线敲出一圈小孔。开始锯时，脚下要站稳，左脚稍置于前，右脚在后。用左手拇指的指甲置于样冲点前大约一毫米处定位（留加工余量），再把锯条放在拇指指甲前开始锯。要锯的时候利用重心的转移来锯可以省力。在锯的时候，不要用力把锯往下压，以免锯条偏转而导致锯歪了。锯铁很耗费体力和时间，在第一天回宿舍后，我的手臂都酸痛了，不得不擦药油。锯铁锯到一半时，我想锯方便点，就换个方向再锯，于是我连续换了好几个地方锯，没有一锯到底，结果是最后得到的平面参差不平，既增加了锉难度，又要耗费更多时间。因此我从这次中学乖了，以后就一锯到底，平面就平整多了。所以，实习动手操作十分重要，可以学到许多书上学不到的东西，要好好珍惜机会，吸取教训，努力改进。

工件的质量好坏取决于误差大小，误差越大，工件就沦为次品甚至废品，误差越小，工件与工件之间的配合度就越好，不容易出现事故。像我们这种需要加工成螺母的看似普通的零件其实一点也不普通，其中要求的误差要严格到 0.01mm ，而这些误差用肉眼或是尺子都测不出来，必须用到一种仪器：百分表。百分表可以精确地测出工件表面的平整度到 0.01mm ，当百分表向逆时针转动时，就代表这一处高了，当百分表向顺时针转动时，就代表这一处低了。这灵敏的东西让很多人高兴而来，败兴而归，

工件还有很重要的东西就是基准面的选取问题，选择最平整光滑的基准面是很重要的，因为以后的其他面的加工都是围绕这个基准面进行的。就像在加工六棱柱之，必须选取对边最短的两面的其中一面（a面）做基准，加工完了，就以a面做基准加工b面，b面加工好了，就用角规测量一下两个面之间的角度，不合适就再加工。直到加工到合适为止。

一周的实习很快就结束，大家都觉得身心皆疲，但看到自己亲手做得螺母又有一种自豪感。经过这次实习，我想起在前两个世纪的欧洲第一次和第二次工业革命，他们欧洲人的机器从无到有，造出了影响整个世界的机器，带领人类进入了钢铁时代。而他们在一穷二白时，又是如何造出比螺母更复杂的机器零件呢？我们的先辈们的聪明才智和坚忍不拔的精神值得我们终生学习。

在下一周的热加工实习中，我们学习的是气割、气焊和电焊。在一开始，老师就给我们讲解热加工的重要性，许多材料的锻造，浇铸，分割和接合都离不开热，只有经历过热的考验，材料才能变得更坚韧耐用。热加工无处不在，小到平时的防盗网接合，大到神州九号的上天火箭，都离不开它。小时候，我们总被教导不能玩火，而在这里，正如老师所说的，我们不止要玩火，还要玩出水平来。我们要用火或电产生的高热量来把那些我们看做坚固无比的金属材料如我们所愿地加工，就必须掌握必要的安全措施和操作技巧，还要克服对火的恐惧心理，才能“玩出水平”。

我先是学习气割和气焊，气割和气焊所用的气体是乙炔和氧气，通过燃烧产生氧乙炔焰，能释放高达三千多度的高温来切割金属。使用氧乙炔焰关键是掌握氧乙炔的比例，当氧乙炔之比小于1时，为不完全燃烧；当氧乙炔焰之比为1~1.2时，为充分燃烧；当氧乙炔之比为1.2以上时，为充分完全燃烧。而我们在加工时，通常使氧乙炔之比为1~1.2，并用焰心加热。为什么不是用外焰呢？因为在自然界中，由于氧气在大气中所占的比例只有20%左右，燃烧物的燃烧很难达到充分燃烧，此时外焰的温度最高，因此，平常多用外焰加热。而热加工就不同了，由于氧气充分，使内焰的温度比外焰要高。无论是气割还是气焊，在加工前必须进行的是预热，不然无法进行下去。气割前，要把焰心的尖端靠近加工面进行预热，当出现火星四溅时，就说明预热足够，只要加大氧气的量（让气体把金属液体下流）就可以进行切割了。在即将切割完成时，要先减少氧气的量才能让焰心离开加工面。

我们学习的气焊是把铜丝与铁丝熔铸在一起，技术稳定性要求较高，移动过程中还要进行月牙形移动。经过一番学习和亲身体验，我们对火的了解增加了，恐惧感也减少了，纷纷主动要多尝试。气焊和气割是专门对付一些较薄的材料（3mm以下），用电焊则不行，因为电焊温度更高（6000度以上），容易把薄体材料给熔穿。而气焊的成本要比电焊高，效率也低，虽然质量要好，但工业上能用电焊的基本上都不会用气焊，毕竟成本和利润是影响企业发展的重要因素。

电焊虽然危险度较高，但由于其独有的优点使其广泛应用于世界各地，无论是发达国家还是发展中国家。电焊的原理很有趣，其中的焊条中间有焊芯，外面包着药皮。在焊接时，药皮下端可以形成一个喇叭口，以保护焊芯的继续燃烧。在电焊前，需要用划擦法让焊芯通电并引着。这个方法看似简单，但在我们实际操作时，很多时候都不小心让焊条跟铁块黏在一起了，我经过了多次操作，才能熟练起来。熟练起来时，大家都当玩具来玩，争着要多尝试。许多人都能焊出一条很好的焊线，我想这就是电焊能广泛应用的真正原因吧。

经过这次金工实习，我真的学到了很多，动手操作才是我们理科学习的真理。我们要学会灵活的运用咱们的知识去创造未来。

大学生金工实训总结篇二

短暂的金工实习尘埃落定了，自己也顺利地完成了实习任务。实习虽然是结束了，但是内心却依旧感到沉甸甸的自己明白了许多。

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提供了这样的一种平台，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，老师告诉我们，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能力的，一些机器加工不了的零件，都要由钳工来完成。老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，应该好好去体验。同时老师也提醒我们要爱护工具，保护自己，列举了以前一些学生所犯的误导导致的伤害。我们意识到金工实习不是闹着玩的，要时刻小心。

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。老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。不过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坯，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。不过在后来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。钳工不仅锻炼我们的身体，同时锤炼我们的精神。

最后是划线、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。攻丝套扣时应该先慢后快，才够容易成功。攻丝时不可盲目加工，要注意螺纹深度。最后，我还用锉磨了一下毛边。

最后一天交作品时，看到自己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。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最重要的，老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，由不同的老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、钻头等，常用设备为卧式车床。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，我们除了好奇外，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。我们逐渐熟悉车头箱，进给箱，溜板箱，刀架等主要部件的控制，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。经过几次的训练，我们已经熟悉了本项操作后老师让我们每个人都进行了一次车端面工作。在工作前老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。我自己感觉第一天所做的这些还是比较简单。但是，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。但是，人是会吸取失败的教训并总结进步的，因此，在第三天，我们组一上午就做出了六个成品！

当看到我们自己的作品得到满分10分时，焦虑烟消云散，快乐接踵而至。

数控的学习时间有点短，但经过老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进步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。

数控铣床在数控机床中所占的比例很大。它对零件加工的适应性强、灵活性好，能加工轮廓形状特别复杂或难以控制尺寸的零件。同时它的加工精度高，加工质量稳定可靠。编程简单，我们实习时编了几个程序并且上机床运行了下，发现机床对坐标的精度不是很高，画正方形时如果从一个边的中间开始，那么这个正方形不会闭合。这应该是机床的误差。所以我对自己的程序进行了改动，让它在正方形的顶点开始运动，这样就可以闭合了。所以编程时要注意刀位点、切入点等

可见，理论重要，但是实践更重要！

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，可以达到“以柔克刚”的目的，但由于能量来源，经济性的考虑，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况下产生电火花，从而产生大量的热，使工件熔化，已达到加工目的。除了电火花加工，特种加工还包括激光加工、离子束加工等。

特种加工是最后一项，其在未来将发挥越来越大的作用。

在此感谢学校为我们提供这样的机会，同时更要深深感谢我们的老师，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，使这次实习达到了它的真正目的。

我想在提一些我关于这次金工实习中某些方面的个人建议。

1.延长实习时间，总感觉在这么短的时间里学习这么多门的工种难度较大。

2.十分先进的设备没有见到。

最后本人要再次感谢每一位老师在金工实习期间给我的耐心的讲解，和不倦的帮助，这些给了我很大的提升，谢谢你们。

大学生金工实训总结篇三

两个星期短暂的金工实习结束了，老师每节课布置的实习任务也顺利地完成了，虽然时间过的很快，但它留给我的的是很多的不舍和回味。不可否认，金工实习确实很累，每天都要早早地来到教室等待老师的讲解，但是金工实习可以让我们学到很多书本上没有的东西，况且对于我们这种非机械专业的学生来说，是很有帮助的，经过金工实习，我们终于懂得那些机器的零部件是如何生产出来的，我们又知道了机械专业对于现在的社会是如何的重要。

不得不说，“金工实习”是一门综合性很强的基础学科，对于我们这样的工科学生来说是非常必要的。因为我们平时可能懂得其中的理论知识，但到了真正用理论指导实践的时候，我们就会知道实践原来是多么的重要。在这么多天的实践中我有很多的体会与感想，现在容我慢慢道来。

第一天的是车工，也就是普通车床，加工和打磨一个阶梯轴。其实车床就是利用工件的旋转作用和刀具的移动来改变毛坯形状和尺寸的一种加工切削方法。老师要求我们使用游标卡尺来测量工件的大小，并且工件允许的误差范围在 $\pm 0.02\text{mm}$ 之内，因为精度很高，所以使用普通车床进行加工切削很难掌握，最后经过详细地询问老师才最终完成任务。

接下来的是焊接，焊接分为熔化焊、压力焊、钎焊，而焊接的目的就是将两块分离的金属块焊接在一起。我们的小组有三个人，当天上午老师给我们上理论课，下午才开始焊接实操，按照焊接准则，在焊接前必须穿戴好防护衣、皮手套并戴好眼罩。然后我把焊条夹在焊钳中，慢慢地靠近

焊接的地方并点燃焊条，焊条保持在与金属4mm的地方，与焊缝约60°角，最后将焊条慢慢地横向移动，小心并且仔细，没过多久，一条焊缝就可以完成了，待到焊池完全冷却再用锤子把焊渣敲击掉，这样焊接的任务基本就完成了。

数控铣床。铣工分为顺铣与逆铣。首先我们在老师的指导下先在电脑上学会使用cam软件画图并选用各种车刀，待我们画好需要加工的工件的图案后就可以使用专门的软件生成车床能识别的代码，我们学校只有两种数控铣床，一种是法兰克铣床，一种是广州数控铣床。在上课时，老师给我们播放了各种车床生产零件的视频，以前的我根本不知道那么多的精致零件、图案等是如何生产出来的，看了数铣技术所生产出来的产品，真是打开眼界！原来人类利用机器生产的水平是如此之高，太令人兴奋了！这么先进的技术，我们要做的工作就是设计好工件，并把工件放置好，对好刀，其他事情就交给电脑完成了。

电火花与热处理。电火花是使用电弧在瞬间放电所产生的高温对工件的表面进行加工的一种技术。电火花与线切割有一些相似的地方，都是使用高温进行加工，但电火花一般都是对工件的表面进行雕刻，老师先是给我们讲解了理论知识后就让我们上车床实操了，电火花雕刻时，我选择了心形的图案进行加工，虽然速度比较慢，但电火花雕刻时那种放电的滋滋声很让人喜欢。

热处理是使用退火，正火，淬火，回火的各种热处理对工件的内部结构进行加热，从而改变它们的硬度，脆性和含碳量。我们先使用正火对45钢进行加热到830℃并空冷，空冷后使用砂轮磨光工件的表面，最后测试它的硬度。我们先后使用了正火、淬火、回火对45钢进行了热处理，简单来说，热处理还是比较轻松的。

快速成型。快速原型制造技术，又叫快速成形技术，英文：rapid prototyping（简称rp技术）。rp技术将一个实体的复杂的三维加工离散成一系列层片的加工，大大降低了加工难度，它可以在无需准备任何模具、刀具和工装卡具的情况下，直接接受产品设计（cad）数据，快速制造出新产品的样件、模具或模型。

老师首先给我们讲解了快速成型计数的简况和工作原理，然后教我们使用软件进行产品画图，我们每个人都必须画一个螺母作为作业，刚开始我对那个软件基本都不懂，经过老师的一步讲解，我最后终于学会了使用那个软件。最后老师带领我们进去实验室参观快速成型的车床，并且让我们近距离地观看了快速成型生产的过程。

数控冲床。我觉得数控冲床是最好玩的一个，我们几乎每个人都学会了怎样操作数控冲床，数控冲床是数字控制冲床的简称，是一种装有程序控制系统的自动化机床。在金工实习过程中，几乎凡是数控的机器都要画图并生成代码从而进行加工，所以数控冲床也不例外。我们先在老师的带领下学会画图并生成代码后，就可以每个人上车实际操作了，在实操中，每个人不会的，老师都会耐心地讲解，努力地让我们人人都学会。

最后两天的是钳工。钳工主要以手工操作为主，用各种工具完成零件加工、装配和修理等工作。老师布置给我们的任务就是加工一把锤子。首先，老师给我们讲解了打孔，套螺旋，装配等做法。然后让我们实际操作加工，由于整个过程全是人工操作，所以做的都是体力活。总的说钳工的过程虽然是辛苦的，但是结果却是令人欣慰的。两天淋漓的汗水，我终于换来了一把精致的锤子，看着擦得发亮的锤子，两天的疲劳一扫而光了。

短暂的金工实习虽然结束了，但它留给我的却是很多值得思考的东西，它带给我们的不仅仅是经验，它还培养了我们吃苦耐劳的精神和严谨认真的作风。理论的指导需要实践的操作，很多东西

如果不是自己亲自去试试，很难掌握其中所包含的知识，很多理论也只有在实践中才能体会得到，要不然只会纸上谈兵，所以实践是我们工科学生所必须的课程。

大学生金工实训总结篇四

一个半月的金工实习结束了，实际上只有五天的金工实习，却给我带来的是不舍与回味。虽然金工实习很累，但是可以学到很多书本上没有的东西，毕竟平时学的都是理论课，也许大家都是理论高手，但真正用理论指导实践的时候，就会发现原来实践并没有想象中的简单，而理论也没有真正的掌握，所以金工实习是我们大学必须要经历的阶段，更是锻炼我们动手能力的最佳方法，我喜欢金工实习。

“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。我们作为工科的学生，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。我觉得，掌握工程意识的主要方法就是需要有足够的动手能力，明白实际操作可能产生的问题，并培养遇事独立而主动思考的习惯，在这种训练中不断加强工程意识，锻炼实际操作能力。

在这么多天的实践中我有很多感受与体会，第一次是车工，普通车床，加工打磨零件。车床就是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切削加工方法。

我们使用游标卡尺来精确度量，将加工的零件精确到0.02mm，因为精度很高操作很难把握，车床很难控制零件的切削，所以加工过程很复杂，自己亲自操作时出现了很多处失误，最后我们终于在老师的指导下完成了任务。

一周之后我们进行了第二次金工实习：数控机床。开始时我们在老师的教导下通过上机学会了数控车床的程序编写，因为是电脑操作，所以我们首先必须学会电脑能够识别的语言、指令等，这样我们才能正确输入指令操控电脑，得到我们需要的产品。在编写好程序后，我们可以观看仿真模拟，预先知道该程序是否符合要求和标准，最后接触机床，将编好的程序输入数控机床，一切都是自动化的，零件很快就加工好了，符合我们的要求，所以数控机床很具有时代性。据说，数控机床的发展和换代几乎与计算机是同步发展的。

第三次是钳工，钳工以手工操作为主，用各种工具完成零件加工、装配和修理等工作。我们要做的工作就是用各种锉把圆的金属块精加工成一个五角星。在老师带领下，我们了解了打孔，套螺旋，装配等做法。整个过程全是人工操作，所以做的都是体力活。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。总的说过程是辛苦的，但是结果是令人欣慰的。一天的淋漓汗水，我终于换来了一个精致的五角星，看着擦得发亮的五角星，一天的疲劳一扫而光。事后，我才发觉我的手背已经肿成包子了，一周后才好的。

第四次是铸造与焊接，焊接分为熔化焊、压力焊、钎焊。焊接的目的就是将两块分离的金属焊接在一起。我们分为两个小组，下午，我们先实习焊接，按照老师的考试准则，我们焊接了一条焊缝，首先，穿戴好防护衣、皮手套，戴好眼罩；然后，我将焊条在金属板上点燃，开始接在焊接的地方，保持焊条与金属2~4mm的高度，与缝垂直约70~80度；最后慢慢将焊条往缝里喂，一条焊缝就出炉了，待到变黑时用铁锤敲击氧化铁，这样焊缝就更能与金属融为一体。老师根据焊缝的均匀标准来给我们评分，最后我得了一个b，感觉还不错，毕竟自己是一个女生，短短的三个小时也不能学到多少精华，所以我对自己的成绩很满意，就像老师表扬的一样，女生不比男

生差，反而比男生做得好。今年北京奥运会，其中北京奥运鸟巢就是熔化焊焊接而成的。

晚上，我们开始铸造，铸造是指熔炼金属。制造铸件，并将熔融金属浇入铸型，凝固后获得一定形状和性能铸件的成型方法，这是产品与零件的毛坯过程。铸造分为特种铸造和广泛应用的砂型铸造，其中砂型铸造有手工造型和机器造型，我们学习操作的是手工造型，重点是怎么能够造型。用泥沙做模型，我们跟着老师的步骤一步一步做，做成一个跟模型大这显然不是小孩子玩泥沙，而是一件很讲究细心的事情，因为砂很容易变形，所以做的时候一定要小心仔细。

最后一次是铣工，铣工分为顺铣与逆铣。也是机床操作，我觉得这是一个最简单的工种。晚上，我们又见识了数控技术，数控线切割加工技术是要利用编写好的程序、靠电极丝放电来切割各种小工件，我们要做的工作就是设计工件，并把工件放置好，对好刀，其他事情就交给电脑完成了。准确度高，不过速度比较慢，以前的我根本不知道那么多的精致零件、图案等是如何生产出来的，看了数控技术所生产出来的产品，真是打开眼界！原来人类利用机器生产的水平是如此之高，太令人兴奋！这也让我打心眼里想，这么先进的设备，这么优越的学习条件，我一定要充分地利用好这一切，为自己储备下一定的能量！

生平第一次有种“学以致用”的感觉，内心很有成就感，也真切的体会到真理必须要用实践去检验，不亲自去动手试验一下。有很多东西是书上没有的，只有在实践中才能体会得到，纸上谈兵只会让人走进误区，实践才是永远的老师。

“痛并快乐着”这句话用来形容这次的金工实习再恰当不过了，它带给我们的不仅仅是经验，它还培养了我们吃苦耐劳的精神和严谨认真的作风。“纸上得来终觉浅，投身实践览真知”

更多 范文大全 请访问 <https://xiaorob.com/zhuantifanwen/>

文章生成PDF付费下载功能，由[ECMS帝国之家](#)开发