

2024年大学生金工实训总结800三篇

作者：小六 来源：网友投稿

本文原地址：<https://xiaorob.com/zhuanti/fanwen/168448.html>

ECMS帝国之家，为帝国cms加油！

当工作或学习进行到一定阶段或告一段落时，需要回过头来对所做的工作认真地分析研究一下，肯定成绩，找出问题，归纳出经验教训，提高认识，明确方向，以便进一步做好工作，并把这些用文字表述出来，就叫做总结。优秀的总结都具备一些什么特点呢？又该怎么写呢？这里给大家分享一些最新的总结书范文，方便大家学习。

大学生金工实训总结800篇一

由于元旦放假，所以我们只进行了为期9天的金工实习。期间，我接触了数铣、plc、数车、焊接、铸造、快速成型、模具、线切割、电火花、冲压、钳工等15个工种。每天，大家都要学习一项新的技能。在实习时间里，完成从对各项工种的一无所知到作出一件成品的过程。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9天的金工实习。

在钳工实习中，我们知道了钳工的主要内容为刮研、钻孔、攻套丝、锯割、锉削、装配、划线；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。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，中午休息的时候，整个人的手都酸疼酸疼的，腿也站的有一些僵直了。下午终于把作品弄出来，虽然不是很标准，但却是我汗水的结晶，是我一天下来奋斗的结果。接下来的工种是铸造，可以说完全是小时候玩泥沙的回味。不过这次除了那份冲动的心外，更需要的要算是细心加耐心了。后来又学习了数控电火花加工，也是需要编程的。不过那是电脑自动编程的，只要你输入需要加工的零件图形，选择入刀途径，放好原料即可。然后，我们在老师的指导下学习电弧焊，经过了半天的电弧焊练习，我们对电弧焊虽然没完全掌握，但也了解并学会了很多关于电弧焊的基本操作，我们主要掌握的是摩擦引弧。之后还学习了许多有趣的工种，例如快速成型、线切割和数车，在这三个工种中，我都能够完成自己的作品。看着自己亲手设计并完成的作品，心里感到十分欣慰。

时光如流水，两周时间转眼即逝，为期两周的金工实习给我体会颇多，我主要从以下几点展开。

- 1.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。了解机械加工工艺知识和新工艺、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.实习过程中制订的学生实习守则，加强清理机床场地、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也起到了较好的促进作用。

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。

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。

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，充分的利用这一个月的时间，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。

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，同时也培养了我们坚强不屈的本质，不到最后一秒决不放弃的毅力！

大学生金工实训总结800篇二

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 $+0.02\text{mm}$ 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°C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800篇三

为期一个月的金工实习结束了，在这近一个月的时间，感觉无论是从老师还是从从事学习的内容方面都收获了不少，真的感激这次经历。

对于金工实习，我想作为一名工科学生是必须要经历的。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。金工实习在机器的操作，自身的动手能力和对工具运用技巧的了解方面都给了我很大的帮助。

实践的过程真的能够体悟到一种快乐，当然麻烦时时都有，可以说整个过程一直是痛苦并快乐着。每一个工种如今想起来似乎都是历历在目，而其中的快乐与痛苦更让人珍惜。

例如在第一个工种钳工的实习过程中，我努力要将每一个铁块锉平，可是锉平了这边那边有高了，搞好的这边，那边有出现问题了，导致第一个工件比人家的小了许多，自然也就没有的得到较高的分数，当作第二个工件在做的时候，我便不断的请教周围的同学和老师，如何才能锉得够平，如何用锉，手法等应该怎么用力，力道如何，他们都给了很耐心的讲解，三天的时间我也渐渐的对锉刀，锯等的使用有了终于有了一定的了解，对工具也有了一定感觉，做出来的作品终于也像个样子了。

铸造已给我留下了很深的印象。可能是我做事太过认真了，在铸模填砂时老师建议要填得紧一些，于是我便一遍一遍的砸实所填的沙子，浪费了很多的时间，当别人已经开始第二个模具填砂的时候，我的第一个模具刚刚添了一半，最后晃晃张张的忙完了整个工序，当我们最后评分完毕清理的时候才发现，我填的那些跟砖块一样坚硬，我发现这并不是什么好事，想一想有些时候太认真也不是好事，过犹不及嘛！做工的时候兼顾质量是一方面，另一方面也要注意速度啊。

还有的就是计算机辅助设计了，奇妙的建模，精彩的形状，我没有想到我竟然可以学习可以理解的如此之快，当然这其中也要十分感激老师详细的讲解和帮助啊！

同时，在实习的过程中，真正的了解到了一些先进的机器，先进的加工工艺，加工方式，高效的生产时数，高质量的加工产品，面对这这些我感觉我对于机械的兴趣大大的被激发出来了，面对这这些机器我能够体会到一种发自内心的快乐。我想对于机器的强大兴趣会激发出我在日后对机械学习的强大动力，然而我知道只有动力也是不够的，我还需要的持久的耐心和持之以恒的精神。

。

金工实习在另一个方面也给了我很大的锻炼机会。每次我总是工厂里最后一个离开的人，我不是说我有多认真，说我有多细致，只是我知道我的动手能力很差，我需要的就是耐心的一步一步循序渐进的锻炼自己，真正提升自身的实操能力。我的动手能力很差，通常被人一个小时可以做好的东西我却要2,3个小时，而2,3个小时之后我还不一定比人家做的好，我也很急，也很想提高自己的速度，可是没能做到，一有了速度就丢了质量，想起了质量有落下了速度，整个金工实习下来我依旧没能够平衡好自己的时间分配，但我绝对相信我学到了很多。

我知道，我学到了很多。首先说是一种耐心，不单单是钳工，每一个工种，都是需要一份耐心一份认真和一份坚持才能够做好的，每一个工种都是一个任务，如何将每一个任务完成的恰到好处就是平衡点的把握，就是需要一种平静的心态，一种耐心。

其次是细心，什么工种都需要细心的观察才能够体悟到其中的内涵。才能对这个工种有一定的掌握，每一个零部件的加工，每一个机器手柄的操作方向，每一个键盘上的按钮都需要我们来用一颗细心来观察来掌握其中暗藏的使用方法，只有也这种细心才能够对每个工种的工作原理有一定的理解。

再次是小心，每一个工种实习前都要讲一下安全的问题，在整个金工实习的最开始部分讲得也是安全，所以小心为重。听到实习老师将给我们那么多发生在车床上悲惨的事情，真的很触动人心，令人悚然。我再也不会，带着手套操作车床；再也不会，在离开时忘记关闭机器电源；再也不会，私自乱动设备……因为我知道这种小心是与你的生命相联系的，我需要保证的生命的长久与健康，如果仅仅因为马虎，大意，不听老师话而出现事故那这个代价实在是太大了。

以上就是我在金工实习阶段的心得体会，之下我想在提一些我关于这次金工实习中对某些方面的一些个人建议。

1.关于实习时间的延长，总感觉在这么短的时间里学习这么多门的工种难度较大，而且感觉很多地方学得很不透彻，很不清晰。所以建议希望可以延长学习的时间，我总感觉金工实习对我的帮助很大，我想对别的同学也是这样吧，那么既然有这么大的帮助为什么不延长一下它的时间呢？

2.十分先进的设备没有见到，是否可以增设一些视频讲座类的课程讲述一下该专业方向上一些世界领先的设备，以及其加工工艺，加工出来磨具的质量。

3.十分想了解机床的内部结构，本来就是搞机械这一方面的所以对每个机械每个车床内部的机械构造都很有兴趣，所以就特别想知道里面的装置安装，动力传动是怎么回事，因此特别希望能够拿出几台机器请老师讲解一下机器内部工作的原理，这样一来一方面可以很好的避免同学们操作不得当，导致机器的损害，另一方面作为学生我们也就学会了一点如何修理机械车床了。

4.本人总感觉齿轮传动时代将要过去了，需要一些新的传动方式来代替齿轮，齿轮的摩擦，传动时的震动都给机械的使用寿命带来了很大的损害，另一方面齿轮传动很大的误差也很不利于精确的制造产品，同时较大的噪音污染还对员工的工作条件产生了极大的影响，所以本人认为齿轮时代快到尽头了。

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！

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

文章生成PDF付费下载功能，由[ECMS帝国之家](#)开发