

# 最新焊接的实训报告 焊接实训报告(优质5篇)

报告是指向上级机关汇报本单位、本部门、本地区工作情况、做法、经验以及问题的报告，掌握报告的写作技巧和方法对于个人和组织来说都是至关重要的。这里我整理了一些优秀的报告范文，希望对大家有所帮助，下面我们就来了解一下吧。

## 焊接的实训报告篇一

为了提高生产技能水平，加强个人考试能力。我班于星期六展开技能练习培训！

我选择的是焊条电弧焊全位置焊项目。起初拿到试件我还不是很在意因为在10月份我已经进行过一个月的该项目培训。心里想着：这个肯定是小菜一碟。但事实却并非如此。

点焊管子，本应该是在11点钟，5点钟、8点位置点焊并加固。但由于开始没有用石笔标注。所以有点偏。加固后打磨也不够彻底。给以后的焊接照成不好的影响。

手把打的我的. 里面成形尚可。但外面不够平整。特别是下面仰焊位子，两边夹角较深。极易照成夹渣，及融合不良。究其原因是停留时间过久，两边边缘没有带到位。需要多加练习。保证外表面平整。

填充层最重要的是融合好且留够1到2毫米的坡口利于盖面。但我的焊件由于前期没有做好规划，焊接时急于往上带，造成中间凸起都高于母平面。影响盖面成形。焊后分析原因：

1、推力电流开大了。2两边停留时间不够。3. 焊条角度与运条方式没有跟上。

盖面层是我最差的一部分。表面成形高低不平，整齐度也很差。主要原因有：1填充太差不利于盖面。2缺乏练习。手不够稳、3急于求成，没有仔细规划。

经过这次培训我看到了一些自己的不足，有了改进的方向！我相信下次我一定会更好。同时我也发现“三天不练，手生!!!”这句话的真义。好的技能不是一朝一夕就能一撮而就的。需要的是不断的努力练习改进自己。有时候以为自己已经掌握的东西不加以熟悉最终也会变质。

经过这将近15天的焊接实习，让我学到了很多焊接的知识。焊接是通过加热、加压，或两者并用，使同性或异性材质的两工件产生原子间结合的加工工艺和联接方式。焊接技术主要应用在金属母材上，常用的有电弧焊，氩弧焊 $\square$ co2保护焊，氧气-乙炔焊，激光焊接，电渣压力焊等多种。金属焊接方法有40种以上，主要分为熔焊、压焊和钎焊三大类。

## 焊接的实训报告篇二

金工实习作为一门实践必修课程，是理工科的必修实践科目，他包括电焊、车床、铣床、钳工、电焊、塑形加工、淬火、数控车床和数控洗车等，它对于培养动手能力有很大的意义，而且可以了解传统的机械制造工艺和现代机械制造技术。增强了我们的动手能力，可以说是劳逸结合。让我们在学习理论文化的同时进行金工实习锻炼我们的实践动手能力。了解实践，感受书本与实践的差异，增强动手能力，开拓视野，让我们对和工作有个深的理解，也对他们之间的联系有了进一步的了解，明白理论和实践是不能脱离的，一切理论知识必须建立在实践上才有意义。

在进行金工实习之前我们进行了金工实习的安全，实习中心的老师用了两个小时的时间来教导我们在金工实习期间应当遵守的规定和需要注意的安全事项，这让我们对金工实习的安全有了更多的了解，也使得我们不对金工实习掉以轻心，

这对之后十天的金工实习有很多的帮助，这能让我们更放心和更安全的去实习和学习。

我们第一天进行的焊接的实习，通过上午理论的学习，我了解了焊接技术的基本知识、概念和基本技能，我初步了解了焊接生产工艺过程、特点、应用等；了解了手弧焊种类、结构、性能及使用等；熟悉了电焊条的组成及使用，熟悉了焊接接头型式，空间位置及工艺参数对焊接质量的影响等。下午，我们则进行实习操作，每人都要将两块铁板焊接到一起，经过上午的理论和练习，我很容易的就完成了老师所布置的任务。通过实习操作，我基本上掌握了焊接技术的工作要领，能独立完成手弧焊的平焊操作，并能焊出较整齐的焊缝等。

第二天的实习是数控车床的实习，通过这次的数控车床，让我们对机械加工有了一个新的认识，之前我们对机械加工的了解非常模糊，总觉得加工一个很小的零件很麻烦，但是今天的学习，让我看到机械加工的现代化，老师为我们视频展示现代科技先进的数控车床，然后给我讲解了车床的结构原理，又教我们编程，最后由我们自己进行编程，制作一颗子弹，进过分组之后，经过大家的努力，一颗子弹外形的产品终于出来，他让我们见识了数控车床的现代化，到了第三四天就是我们这次实习最累和最充实的项目了，钳工磨工。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。钳工的常用设备有钳工工作台、台虎钳、砂轮等。钳工的工作范围有划线、錾削、锯削、锉削、刮削、研磨、钻孔、铰孔、铰孔、攻螺纹、套螺纹、装配、和修理等等。两人一组，经过我们一天半的切割打磨终于出来了一个完好的锤子，锤柄也是实习做出来的，只不过我们的做锤柄的实习安排在后面，过几天我们又会去做锤柄加工。

第五天的实习也是在塑形加工区了，板材的切割，这次的实

习是比较简单的，没有太多需要 we 进行实际操作的地方，就是上午在教室里面学习理论知识，下午就看看机器，然后一人切割两个铁板学习画线，也是比较简单的，每个人都需要画，所以当全部画好后，这一天的实习也就结束了。

第六天的实习，也就是下个星期一了，今天学习的是塑形加工同时对我们的锤子进行淬火，上午一样的是理论课程的学习，学习模型的形成和一下机械，让我们对塑形有了初步的了解。然后老师又把我们的锤子放到烤箱里进行淬火。下午，我们需要自己到烤箱里拿属于自己的锤子，当打开烤箱的时候，我看到整个烤箱都是红的，锤子已经红透了，我带着老师给的手套，拿着一个铁钩子钩出自己的锤子放到水里，冷却完之后锤子是黑色的，而且有股很腥的味道，没有了原来的光亮，其实这样也挺好看哈，淬火增加了锤子的硬度。紧接着就是今天的重点了塑形加工，我们两人一组，用沙土制作模型，这个需要细心，因为可能一点沙土的堵住就无法浇出完整的器具，经过努力我的模具终于出来了，我本以为这个还挺容易的，只要细心就行了，可是浇筑后我的器具是不成型的，它少了一块，我才知道一切都没自己想的那么简单，所以今天是我学到比较多的一天，很充实。

第七天和第八天进行的是普铣和普车的实习，这两个实习的内容就是制作锤头的原材料和制作锤柄了。普铣就是把圆柱型的刚才加工长方体，以便其他同学在钳工实习时制作锤头，普铣的机械还是比较手动的，很多都是需要我们自己手动操作的，比起之前的数控车床多了更加的手动，但是通过比较还是深知科技才是第产力啊。普车就是制作锤柄了，这个是要求是比较高的了，精确到零点几毫米，本来我以为差不多就行了，可是到上交检查的时候我才知道我的差不多会让零件差很多，所以这次的实习让我知道工作不能差不多。

第九天是数控铣床的实习，这次的任务主要就是编程然后用数控铣床进行模拟加工了，他的操作和数控车床是相似的，所以老师一讲我们就都明白了，这个也是比较简单的，所以

也今天十分的轻松，不像普铣的时候那样麻烦和累，这里就是那句话了“科学技术是第一生产力”。

第十天也就是最后一天了，我们实习的时候线切割和激光雕刻，上午我们实习的是线切割，老师讲解了线切割的原理，然后为我们进行了演示，那个线是钼丝，在高速下切割钢板，很锋利，但是总给人一种很笨的感觉，总觉得应该给我们演示更先进的切割技术。下午就是激光雕刻了，这个是比较愉快的，老师让我们回去自己找图片然后下午在微机室用软件进行操作，然后老师用激光机雕刻出你想要的图案。

金工实习就这样结束了，十天的时间，金工实习这个动手实操特点极强的一门学习课程很大程度地增强了我的动手能力。之前我对于我所接触到的各种生产工具的认识有了很大的提高。以前只是看到这些生产工具设备是怎么工作的，甚至有的以前只是听说，现在不仅能听到老师深刻的讲解，还能够亲手去触摸，去操作。同时金工实习加强了我对机械制造专业方面的学习，毫无疑问，这必将会提高我对我自己的工科专业的学习兴趣和能力。最重要的是金工实习还训练了我们做了原则性和规范性，做事情不能有差不多的想法，一个差不多，很多的个差不多在一起的时候就是差很多，差很多就会出现问題，一个问题可能不被重视，但是多个问题出现那就是事故。，我想说，金工实习不仅让我学会了很多课堂上无法学到的知识，还让我对自己，对学习有了重新的认识和新的认识。

谢谢金工实习的各位师傅，也谢谢学校给我们提供了这么有用的实习机会！

## 焊接的实训报告篇三

焊接是一种常用的金属加工工艺，在各行各业都有广泛应用。为了提高对焊接工艺的理解和掌握，我参加了一次焊接实训，通过这次实训，我获得了很大的收获并且有了更深刻的体会。

## 第二段：实训内容和操作步骤

在实训课程中，我学习了不同类型的焊接技术，例如电弧焊和气焊。首先，我们学习了焊接的基本原理和常用设备的使用方法。然后，我们开始实际操作，首先是电弧焊。在电弧焊过程中，我学会了如何正确地使用焊接电源和焊炬，并掌握了焊缝的组织结构和焊接工艺参数的选择。接下来，我们学习了气焊技术，包括气焊设备的组成以及气焊的操作步骤。通过实际操作，我学会了如何选择合适的气焊火焰和操作气焊设备。此外，我们还学习了焊接缺陷的分析和修复方法，可以及时发现并解决焊接过程中可能出现的问题。

## 第三段：实训中遇到的问题和解决方法

在焊接实训中，我遇到了一些问题。首先，我发现在焊接过程中，焊缝处经常有飞溅的火星，导致焊缝的质量较差。为了解决这个问题，我在焊接前对焊件进行了清洁，确保焊缝周围没有杂质。其次，我发现焊接时温度的控制非常重要，如果温度过高，焊缝可能会发生融合或变形。为了解决这个问题，我使用了调节焊接电流和焊接时间来控制温度。通过不断的实践和总结，我逐渐掌握了解决各类问题的方法。

## 第四段：实训心得

参加焊接实训后，我深刻体会到了焊接技术的重要性。焊接是一项需要细心和耐心的工作，一个小的失误就可能导致焊接质量的下降。在实训过程中，我发现只有深入了解焊接原理和掌握正确的操作方法，才能保证焊接质量。此外，实训还加强了我的动手能力和团队合作意识，因为焊接需要不断地与他人协作，共同完成任务。通过实践和培训，我深刻认识到了专业技能的重要性，并且愿意在以后的工作中不断提升自己的焊接能力。

## 第五段：结尾

通过这次焊接实训，我对焊接技术有了更全面的了解，并掌握了一些基本的焊接技能。在实训过程中，虽然遇到了一些问题，但通过不断努力和实践，我成功地解决了这些问题并取得了一定的成绩。通过实训，我不仅学到了专业知识，还收获了实践经验和团队合作能力。我相信，在以后的工作中，我将能够更好地运用所学的焊接技术，并在实践中不断提高自己的技能水平。

## 焊接的实训报告篇四

20xx□04□08—20xx□4□12

学院钳工实训室

用一根铁棒做一个长为 $15\pm 0.1\text{mm}$ □宽为 $15\pm 0.1$ 的正方体。

1、认识并掌握钳工基本操作步骤？

2、认识并掌握钳工工具的使用和基本的养护知

1、钳台要放在便于工作和光线适宜的地方，钻床和砂轮一般应放在场地的边缘？以保证安全。

2、使用机床、工具。如钻床、砂轮、手电钻等。要经常检查，发现损坏不得使用？需要修好再用。

3、台虎钳夹持工具时，不得用锤子锤击台虎手柄或钢管施加夹紧力。

4、使用电动工具时，要有绝缘保护和安全接地措施。使用砂轮时，要戴好防护眼镜。在钳台上进行操作加工要有防护网。

5、毛坯和加工零件应放置在规定的位置，排列整齐、安放平稳，要保证安全，便于取放，并避免碰伤已加工的表面。

6、钻孔、扩孔、铰孔、镗孔、攻螺纹、套螺纹时，工件一定要夹牢，加工通孔时要把工件垫起或让刀具对准工作台槽。

7、使用钻床时，不得戴手套，不得拿棉纱操作。更换钻头等其他刀具时，要用专用工具。不得用锤子击打钻夹头。以上都是作为一名钳工必须懂的基本知识。

第一天，来到车间，老师叫我们做的第一个零件是螺母。听完老师的要求，也看了黑板上那看似简简单单的图样，我们便开始了我们的实习。首先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。但是事实在锯锯子，也在诀窍的，锯锯子并不是不管三七二十一，单纯的来回拖啊拖啊。

如果是这样做的话，无论一个人多少强壮，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 $10^{\circ}\sim 15^{\circ}$ ，起锯过大锯齿易崩碎，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。

还可加少量机油。开始锯时我实在是吃了大亏，因为我一直都是用力的拉啊、推啊！完全是死力的锯削，结果弄断了一根锯条不说，第二天吃饭都成问题，右手像裂开了一样，真是惨啊！还好我终于学会了怎么锯削了。锯完了，还得锉削。锉削也是一个又累又苦的差事，但是只要掌握方法？同样不难了。



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。这样我们锉削也就比较简单了。

光阴似剑，转眼间，一周的实习就这样结束了，至于我总体的感觉只能用八个字来概括“虽然辛苦，但很充实”。

在这一周里，我学到了很多有用的知识，我也深深地体会到工人们的辛苦和伟大，钳工实习是我们机电学校各个专业的必修课之一，也许我们以后不会真正的从事工业生产，但这一周给我留下的宝贵经验是永远难以忘怀的，并将作为我可以受用终生的财富。刚开始的时候，感觉时间好漫长呢，两个周呀，我们什么时候才能熬过这实习的日子。可是，转眼间，最后一个周已经来到了，最后一天即将向我们招手，不知怎么的，原来一直盼望的最后一天，可是当这一天真的来临的时候，我们突然对实习产生一种强烈的难以割舍的情愫，真的不愿和你分开——钳工实习，你让我们在快乐中获取无尽的知识。在实习期间我有很深的感触，很感谢学校能给我们提供这个实习的机会，让我们提前体验到学工科的不易，获得了课堂里边得不到也想不到的知识，也许将来不会走上这个岗位，但是现在所学到的知识和感受却是终生难忘。

## 焊接的实训报告篇五

在实习期间，我先后参加了车工，数控机床，钳工，焊工，刨工的实习，从中我学到了很多宝贵的东西，它让我学到了书本上学不到的东西，增强自我的动手本事。

第一次金工实习，对我们来说感觉很新鲜，一大早，我们迎着朝阳，兴致勃勃地向实习基地出发，一个小时以后我们乘车来到了朝阳东区，教师对我们专业的48名同学进行了分组，

我所在的第一组首先接触的车工。

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。

应对着庞大的车床，我们除了好奇外，对它十分的陌生，教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，进给箱，走刀箱，托盘等主要部件的控制，教师要求我们先不开动车床，重点进行纵横向手动进给练习。要求到达进退动作准确、自如，且要做到进给动作缓慢、均匀、连续。到必须程度后可开车练习，每项操作都进行到我们熟悉为止。

从午时开始，我们开始了实际的加工工作，我们的任务是要用45号钢坯料加工一个锤柄。教师先给我们演示了一遍加工过程，看着师傅加工出来的精致的锤柄，我们一个个都跃跃欲试。看师傅加工的时候异常简便，操作自如，我自我加工的时候才明白什么叫差距，且不说开始时候对车床的恐惧感，尺寸的测量和进刀量的控制就得忙活半天，有时候还会忘记了加工的步骤，有点手足无措的感觉，最终在师傅的指导下最终完成了自我的锤柄，虽然称不上杰作，但看着自我的成果，心里还是美滋滋的。

车工是产品加工中十分重要的一个工种，是对经验和熟练程度要求较高的一个行业，经过自我的实际操作才明白，功夫真的不是一天练就的，师傅做的时候在自动走刀和手动走刀的衔接十分流畅，几乎看不出什么痕迹，而我自我做的时候老是感觉会有一点停顿，一致中间有过渡的痕迹；师傅加工的锥面平整、光滑，为我自我加工的时候虽然异常仔细，但还是做不到师傅那样的进刀速度的均匀。

经过师傅的讲解和我们的实际操作，我们对于车床的加工范围和工件的加工顺序有了更深的了解，明白了什么样的结构在车床上是能够简便而精确加工的，哪些是比较难加工的，这样如果我们需要做一些简单的设计时就能做到心中有数，使结构尽可能合理，易于加工。同时实际操作也增强了我们的动手本事。

数控车床的操作是我们实习的第二个工种。就是经过编程来控制车床进行加工。经过数控车床的操作及编程，我深深的感受到了数字化控制的方便、准确、快捷，只要输入正确的程序，车床就会执行相应的操作。比起我们前两天车床的操作要方便的多，能够让机床自动连续完成多个步骤，同时在加工之前还能够进行模拟加工，如果不成功的话，能够修给程序，这样就减少了因为误操作而带来的原料的浪费；并且，只要完成程序的修改就能够用来重复加工，大大的提高了加工效率。经过教师清晰明了重点突出的讲解，我们很快掌握了数控机床编程软件的应用，对常用的功能能够熟练操作，并且学会基本语法和常用的编程语句，能够进行简单的编程操作。随后我们开始按照图纸进行程序修改工作，开始的时候不太熟悉，总是出现加工出错的情景，经过反复的研究和修改，第一个程序最终顺利完成了，看着界面上成功模拟出加工的过程，加工出成品，心中陡然升起一股成就感。

虽然我们所用的设备是仅供实习而专门设计的，与真正的生产加工用的设备有必须的区别，并且比较陈旧，但我们还是从中了解了数控机床加工的基本原理，只要将机床经过必须的接口与计算机相连接，经过必须的应用软件就能够成功的控制机床，将机床的转速、进刀量、进给速度等经过编程来控制，使加工自动化程度和效率大幅度提高。数控机床还能够自动完成一些复杂的加工过程。

经过努力，按照教师的要求，我成功完成了任务，用三种方式（绝对坐标、相对坐标、循环）编出了加工程序。我们所做的只是最基本的加工，相对于真正的生产加工还有很大的区

别，但还是感觉收获颇多。

钳工是我们这次金工实习中相对最累的一个工种，我们的任务是要将一块条形的坯料加工成一个锤头。

在操作之前师傅先给我们讲解了有关钳工工种和所用工具的一些资料，我们了解到，钳工的种类是很多的，例如说装配钳工、划线钳工等，钳工是金属加工中相当重要的一个工种，在产品的加工、机械维护以及修理中都需要钳工的参与。钳工所用的工具最重要的就是虎钳了，还有手锯条，锉刀，以及钻床。我们明白了钳工的主要资料为刮研、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。首先要正确的握锉刀，锉削平面时坚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。锉刀回到时不施加压力。这样我们锉削也就比较简单了。

师傅告诉我们，钳工是一项完全靠手工来制作出各种零件，是最能锻炼一个人动手本事的，一些伟大的工程师，他们都很重视自我在钳工方面的锻炼，并且都能很好的掌握钳工。听了教师的话，我们顿时觉得钳工是一项很了不起的工种，实习期间应当好好去体验。

我们先将坯料用虎钳夹紧，用锉刀锉出两个光洁平整的平面，这个看似简单的工作还真是一项技术活，需要掌握好锉刀的角度和力度，并且运动要平稳，仅有这样才能很好的锉出平整的平面来。同时，这还是一项比较耗费体力的活动，一个动作不停的重复，不大一会儿将肩膀和胳膊就开始有点酸了，还是没有锉下去多少，钳工的工作效率低果然是名不虚传。之后我们用画线工具进行画线，画出锤头的轮廓。然后用手锯条沿着所画的线进行锯割，这对于没有什么经验的我们还真算的上是一个挑战，想要锯直了还是真的不容易。首先要

把握好方向，不能发生偏斜，力度要均匀，并且要比较专注，否则很容易把锯条折断。一次锯割的量是比较小的，太快了反而会因铁屑附着在锯条的表面而影响了锯割的速度，需要合理把握力度，才能适当的是效率得到提高。经过一番努力，最终锯了下来，虽然表面不是很平整，还是比较满意的。我们的锤头轮廓清晰起来，随后进行适当的表面锉削，把锤头锉成方形的，使各个表面平整，并锉掉锋利的棱角。我们的锤头最终完成了。

在师傅的指导下，我们将自我的锤头和锤柄进行了锚固，我们的锤子最终全部完工了，虽然因为技术不太熟练，难免会有些瑕疵，但那毕竟是自我一手打造的，看着自我亲手做出来的小锤子，心里还是有难以抑制的喜悦，这将是金工实习结束后我们能够走的除了经验和完美回忆之外最值得纪念的东西了。

早就见过路边工人焊接工件时的样貌，大的面罩，刺眼的光，是我们对焊接最初的认识。经过这两天的学习和亲手操作，我们就不只是停留在这样浅层的认识上了。

绩经过。经过此次焊接，我们已经掌握了点焊接的知识，但要想作到职业工人那样标准，需要我们反复的练习，熟能生巧。焊接虽然很累，也很危险，但我们亲手焊接过，体验过，以后有机会再好好实践。

以前在金属工艺学上就学过有关焊接的知识，但只是停留在书本上的认识，经过这两天的学习，我们更直接的认识了焊接设备，掌握了手工电弧焊最基本的一些操作方法，虽然跟师傅比差的相当的多，但我们所练习的是最基本也是最实用的东西，我想如果以后真的遇到需要的情景，我能够成功的应付一些简单的情景了。

最终的两天我们组实习的工种是刨工。

我们所用的设备是老式的牛头刨床，教师给我们讲解了牛头刨床的结构和基本特性以及牛头刨床的加工范围。这种牛头刨床具有比较典型的摆动导杆机构，这种机构具有急回特性，在进刀加工的时候运行速度比较平稳，速度较慢，复位的速度较快。教师说这是仿照当年苏联的机床制造的，在上世纪五六十年代，也算是比较先进的设备了，可是此刻看来已经很落伍了，生产效率相当的低。我们所要完成的任务就是用刨床为钳工加工出做锤头所用的坯料，把圆柱状的钢件刨出四个平面，使之成为规则的方形柱状。

教师想给我们讲述和演示了牛头刨床的操作方法，然后我们按照教师的方法来进行实践。牛头刨床的操作是相比较较简单的，只要掌握好进刀的时机，和进刀的幅度，并且进刀量均匀，就能够刨出比较平整的平面来。我们各个同学都进行了实际操作，最终在我们的共同努力下，完成了12块坯料的加工工作，我们也都学会了刨床的简单基本操作。

刨工实习的车间是一个比较综合的车间，我们在这个车间还看到了铣床及磨床的工作，教师还给我们介绍了剪板机和折边机。最终这两天实习可谓是收益颇多，看到可好多以前没有见过的金属加工设备，对金属加工又有了进一步的了解。

短的十天的实习生活结束了，我们的蓝领之行也画上了一个圆满的句号，感激学校为我们供给这样的机会，同时更要深深感激我们的教师，从他们的言传身教中我们受益匪浅，从刚开始的什么都不懂，到此刻对各种机器的深刻认识，并掌握一些基本操作。本次的金工实习——令人难以忘怀。十天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，也不仅仅是经过几项工种所要求我们锻炼的几种本事，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自我的情景去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习到达了他的真正目的。

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。