

金工实训实训实验报告钳床(实用5篇)

报告材料主要是向上级汇报工作,其表达方式以叙述、说明为主,在语言运用上要突出陈述性,把事情交代清楚,充分显示内容的真实和材料的客观。优秀的报告都具备一些什么特点呢?又该怎么写呢?下面是小编帮大家整理的最新报告范文,仅供参考,希望能够帮助到大家。

金工实训实训实验报告钳床篇一

金工实习是一门非常注重实践的技术性实习,学习参加实习有助于提高在学校所学的知识。今天小编为大家准备了金工实训钳工实验报告,欢迎阅读!

为期五周的金工实习结束了,在实习期间虽然很累,但我们很快乐,因为我们在学到了很多很有用的东西的同时还锻炼了自己的动手能力。虽然实习期只有短短的五周,在我们的大学生活中它只是小小的一部分,却是非常重要的部分,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。

通过这次金工实习,我了解了钳工、车工、铣工、磨工和数控车、铣、火花机、线切割机等的基本知识、基本操作方法。主要学习了以下几方面的知识:钳工、车工、铣工、磨工等的操作。

在钳工实习中,我们知道了钳工的主要内容为刮研、钻孔、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。我们实训的项目是做一个小榔头,说来容易做起来难,我们的任务是把一根为30的115cm长的圆棒手工挫成20×20长112cm的小榔头,在此过程中稍有不慎就会导致整个作品报废。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。同时我也知道了钳工的安全技术为：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。

接着便是刮削、研磨、钻孔、扩孔等。虽然不是很标准，但却是我们汗水的结晶，是我们几天来奋斗的结果。

钳工的实习说实话是很枯燥的，可能干一个下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，锉到晚上时，整个人的手都酸疼酸疼的，腿也站的有一些僵直了，然而每每累时，却能看见老师在一旁指导，并且亲自示范，和我们一样，看到这每每给我以动力。几天之后，看着自己的加工成果，我们最想说的就是感谢指导我们的老师了。

车工、铣工不是由数控来完成的，它要求较高的手工操作能力。首先老师叫我们边听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。铣床主要由主轴箱、主轴、立柱、电气柜、工作台、冷却液箱、床身。车床、铣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，然后就让我们熟悉随便练习加工零件。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，一开始我们要车个轴承样的零件。这对我们这种从来没有使用过车床的人来说，真是个考验。

不停的转动横向和纵向的控制手柄，小心翼翼的加工，搞了

整整一个下午，自以为差不多的时候，准备在加以最后一刀，却操之过急，把圆弧的直径车小了！我痛心不已，惨啊！最难受的是站了一整天，小腿都疼起来。但当把车好的零件交给老师时那种成功的喜悦使我忘记了站得发疼得小腿。这种成功的喜悦只有通过亲身参加实训才能感受得到。

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。金工实习就是培养学生实践能力的有效途径。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。

第三项：磨工操作和数控车、铣、火花机、线切割机参观

在我们实训接近尾声的时，老师把我带到了磨工实训室边讲解边操作磨床，在我们认真听完以后自己开始动起了手，自己操作机床，磨自己前面钳工实训做的榔头，在老师的精心知道下我们把自己的作品再次利用车床加工了一边，使我们的第一件作品更加完美。在完成磨工任务以后老师在利用空余的时间把我们带到数控实训室讲解一些数控设备原理及操作，这样使我们在以后学习理论知识打下了坚实的基础。

总而言之，虽然在五周的实训中，我们所学到的对于技术人员而言，只是皮毛的皮毛，但是凡事都有一个过程。我们所学到的都是基本的基本，而技术人员也是从简单到复杂“进化”而来的。最值得高兴的是没有同学在这些具有不同程度危险的实习工种中受伤，反而在实习中不时会出现一些甜甜的笑，这是和同学们的认真与用心分不开。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——世间无难事，只要功夫深，铁杵磨成针！

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。

还记得开始实习的第一天我们就学习了工业安全这个项目，看到那么多真实的工业安全事故让我们对接下来2周的“噩梦”简直不敢想象，如果真的不幸在这里实习的时候出点什么事情或者真的就象影片里的一样就那样“英年早逝”的话，那不是...我们大家都为此捏了一把汗。“虽然实习中是会有点危险，毕竟我们接触的都是那些多多少少有些危险性的机器，在高转速高压力的情况下稍微一不小心就会出现危险事故的，然而只要我们按照操作规范以及老师的指导来做的话是不会出现意外的”，听完老师的介绍我们总算可以稍微放心一点，第一天就在这样的忐忑夹杂兴奋的情绪中过去了。

第二天是我们两周的实习中最让我感兴趣的——锻造(其实我们都叫打铁)。初次去那个热加工工厂着实让我们吓了一跳：黑黑的什么都看不清楚，而且那里很破旧的样子，跟那些老电影里的工厂简直是一个样，让我怀疑时光是否倒退了还是我自己还没有睡醒(后来才知道那个地方不是我们实习的车间，而是华工的一个热加工工厂)。当我们去到实习车间的时候老师已经一脸和蔼的站在那里等我们了“你们是来锻造实习的是吧?车间在这边，过来吧。”老师边说着边招呼着我们去车间参观，边开始介绍起我们的实习内容——打铁，当然少不了还有我们的工具——空气锤。我们的当天的任务就是把一根80mm长，25mm直径的圆形铁棒打成一个20mm厚的六边形。听起来很简单是吧?我开始时也觉得没什么了不起的，不就是一个六边形嘛，我一上午就打完啦，还用的着一天时间?!所以我都不以为意听完老师的讲解之后我们就开始了我们的铁匠生涯，说实话，当那块红色的铁段从那个电炉里拿出来的时候我确实有点担心：这么高温度的东西万一不小心掉了碰到人怎么办?(不过还好大家都比较认真，没出什么事故)接着米兰小铁匠的歌声就飘扬在我们的实习车间了，“叮叮当当，叮叮当当”一首悦耳的打铁之歌，呵呵。但是打铁虽然说是简单，但是要打成型却没那么简单，我们从上午打到

下午也打的不是很符合规格要求，还好后来老师过来指导我们，才把那个零件打出来了。看着自己的劳动成果，大家都忍不住拿出手机拍下来回去留念。

第二天的实习，带着一点累和十分的满足与自豪：我们是新一代打铁匠！

模具那个实习也是我觉得印象较为深刻的，用沙子砌出零件的外形然后就可以用来灌注铁水铸成我们需要的零件。说是很简单，而且历史也很悠久——从商朝就有了这种铸造技艺(之前很多青铜铸件都是用这种方法铸成的)。老师用沙子和简单的工具三下五除二，一下子就把那个模具铸出来了，让我们也是信心满满的跃跃欲试。但是当我们自己亲自上场的时候才发现：怎么老师说的那套是骗人的？我们好像也是按照老师的方法来做，但是那个铸件怎么做还是有点问题，要么一不小心就这边倒沙，要么那边的形状老是看着不顺眼只好硬着头皮一步步地重做了一次之后才发现：原来在做的过程种有些东西是自己不小心没有做好的，有时候是那个沙子没有压实，有时候是那个隔型沙没有放好。累了一天，总算拿了个a+也算是一天的最大安慰吧。(不过实在是太累了，因为整天都是蹲在地上的啊)最累的实习当属钳工!!!我发誓!!!我们p6的刚好是最后一天最累——钳工!将一段铁棒锯下11mm之后再将其加工成一个10mm厚的六边形螺母。然而那个螺母我是怎么磨都磨不平。磨不平也就罢了，后来我还把那个尺寸弄错，本来应该19mm的宽度我留下了22mm结果等我发现时候已经没有什么时间给我修整自己的工件。但是不修改也不行啊!所以最后的时间我几乎以光速在磨那个工件，简直磨的日月无光天昏地暗，那阵势不亚于大战在即的肃杀或是两军交战的“血腥”(那时候简直是磨红了眼睛)令我遗憾的是：最终的零件还是不符合规格。所以钳工是我整个实习中最遗憾的一个。

实习一天接一天，每天都有不同的实习内容，加工中心，汽

车知识，磨床齿轮，模具cad,每天都让我们学到不同的知识：首先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。其次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。

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！第五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。最后在整个实习过程中，老师对我们的纪律要求非常严格，制订了学生实习守则，同时加强清理机床场地、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起到了较好的促进作用。

当然实习除了收获了知识，开拓了眼界之外，也还是有些许遗憾的：比如因为实习时间有限，有些实习工种我们没有机会接触啦（比如我本人对那个化学加工就非常感兴趣啦，可惜没有机会去实习，所以一直很遗憾）；还有一些实习过程中会有一些自己的成品，虽然不一定很好看或者很符合要求，但是那毕竟是自己的劳动成果，所以我们会希望能够有机会保留自己的劳动结晶，但是几乎所有的实习成品都不能带离实习车间，所以这个也是个遗憾；其他的我个人的建议是希望实习时候能够给学生更多的自由发挥自由设计的机会，让每个学生都能够在实习过程中发挥出自己的聪明才智，当然实习过程也就会更加有吸引力咯。

金工实训实训实验报告钳床篇二

20xx.4.30—20xx.5.4

南昌大学基础实、验大楼电工实验室

电子技术实习的主要目的就是培养我们的动手能力，同金工实习的意义是一样的，金工实习要求我们都日常的机械车床，劳动工具能够熟练使用，能够自己动手做出一个像样的东西来。而电子技术实习就要我们对电子元器件识别，相应工具的操作，相关仪器的使用，电子设备制作、装调的全过程，掌握查找及排除电子电路故障的常用方法有个更加详实的体验，不能在面对这样的东西时还像以前那样一筹莫展。有助于我们对理论知识的理解，帮助我们学习专业知识。使我们对电子元件及收音机的. 装机与调试有一定的感性和理性认识，打好日后深入学习电子技术基础。同时实习使我获得了收音机的实际生产知识和装配技能，培养理论联系实际的能力，提高分析问题和解决问题的能力，增强独立工作的能力。同时也培养同学之间的团队合作、共同探讨、共同前进的精神。

具体目的如下：

- (1) 学习并掌握收音机的工作原理；
- (2) 识别电工元件与电子线路，熟悉手工焊接的常用工具的使用及维护与修理，熟悉常用电子器件的类别、型号、规格、性能及适用范围，能查阅有关电子器件的图书。
- (4) 了解电子产品的焊接、调试与维修方法。能够正确识别和选用常用的电子器件，并且能够熟练使用普通万用表和数字万用表。
- (5) 熟悉印制电路板设计的步骤和方法，熟悉手工制作印制电板的工艺流程，能够根据电路原理图，元器件实物设计并

制作印制电路板。

收音机天线接收到的高频信号通过输入电路与收音机的本机振荡频率（其频率较外来高频信号高一个固定中频，我国中频标准中规定为465khz）一起送入变频管内混合-变频，在变频级的负载回路（选频）产生一个新频率即通过差频产生的中频，原来的音频包络线并没有改变，中频信号可以更好地得到放大，中频信号经检波并滤除高频信号。再经低放，功率放大后，推动扬声器发动声音。

(1) 电烙铁：由于焊接的元件多，所以使用的是外热式电烙铁，功率为30w，烙铁头是铜制。

(2) 螺丝刀、镊子等必备工具。

(3) 松香和锡，由于锡它的熔点低，焊接时，焊锡能迅速散布在金属表面焊接牢固，焊点光亮美观。

(4) 两节5号电池。

1. 打开时请小心，不要将塑料袋撕破，以免材料丢失。

2. 清点材料时请将机壳后盖当容器，将所有的东西都放在里面。

3. 清点完后请将材料放回塑料袋备用。

4. 暂时不用的请放在塑料袋里。

5. 焊接前电阻要看清阻值大小，并用万用表校核。电容、二极管要看清极性。

6. 一旦焊错要小心地用烙铁加热后取下重焊。拨下的动作要轻，如果安装孔堵塞，要边加热，边用针通开。

7. 电阻的读数方向要一致，色环不清楚时要用万用表测定阻值后再装。

8. 上螺丝、螺母时用力要合适，不可用力太大。

（一）元器件准备

（1）首先根据元器件清单清点所有元器件，检查有无缺失现象；目测元件外观，检查有无损坏。如有不合格的及时更换。

（2）利用色环读出电阻阻值，并用万用表测试，两者进行比对。将正确的电阻归类放好。

（3）测量变压器原边与副边之间的电阻，看有无短路现象。

（4）正确辨别二极管、三极管和电解电容的极性。

（5）将所有元器件的漆膜、氧化膜清除干净，然后进行搪锡（如元器件引脚未氧化则省去此项），检查印制板的铜箔线条是否完好，有无断线及短路，特别要注意板的边缘是否完好。

（二）焊接技术

在动手焊接前用万用表将各元件测量一下，做到心中有数，安装时先装低矮和耐热的元件（如电阻），然后再装大一点的元件（如中周，变压器），最后装怕热的元件（如三极管）。

（1）步骤

a□电阻的安装：将电阻的阻值（参照教材中电阻值计算示意图）选择好后根据两孔的距离弯曲电阻脚可采用卧式紧贴电

路板安装，也可以采用立式安装，高度要统一。

b) 瓷片电容和三极管的脚剪的长度要适中，不要剪的太短，也不要留太长，它们不要超过中周的长度，太高会影响后盖的安全。

金工实训实训实验报告钳床篇三

上班第一天，早上在24楼旁边的工厂门前集合之后。其他人四散而逃。我们则迎难而上。车工去了呀!!进入车间后，我们有一大感觉：天大不愧是最好的工科院校之一。外表看上去再烂的东西也可以用(而且一般好用)。外面看上去破破烂烂的窗子，灵活度不次于宿舍里的新货。且由于这种窗子几乎是我们从未见过，更增加了惊异性与新奇性。走到车间中间，爬在盛放各种车刀与各种精美工件的“橱桌”之上聆听师傅的教诲。师傅说的第一句话让人永远记得：车工是最危险的。一上来就让你们遇到了。所以一定要注意安全，女生一定要戴安全帽(即军训的帽子)……。这一通好吓!令花容失色，草容扭曲，一颗颗小心脏都惴惴不安。等到分组就都作鸟兽散了。本散人和其他7个人有幸分到了一起，跟随孟师傅。师傅其人身量不高，只是哪里都是圆圆的。除了小平头和脚底板是平的之外，整个人身上的线条几乎均为弧形。用一种大不敬的比喻(注：一般对老师的形容都多少有些不敬。但请各位相信这些老师身上都有许许多多值得尊敬和学习的地方。下同)像一个枣核。而且与大多数害怕的小人物(我们)不同，师傅一身短打扮，恤，凉鞋。也着实让我们安心不少：毕竟从师傅身上可以看出他并不恐惧。有师傅在，我们怕谁??!师傅一开口，天津话，亲切。更增加了我们的信心指数。在听过了车床的介绍后，分配车床，开始练习摇床子。3个方向，3个手轮。开始了第一次与机床的亲密接触。本人有幸分到了6号床子(顺利的开始)十分好用，陪我度过了幸福的四天。满意度90，软肋是车刀。前5分钟，摇啊摇;后5分钟，窜呀窜。我们就开始比较床子的新旧，手轮的手感。

仔细一看。好么，8张床子居然有4种。虽大同小异但比较是万万不可少的。还好，师傅跟了足够的时间。让我们逐个一试。大约30分钟之后，真正的干活开始了!!!!美!!首先是师傅给表演钻孔，切料。做为第一个吃螃蟹的人，我经历了一次钻孔和一次切料。几乎不费力气。看到平时被认为高不可攀的钢铁居然这么容易加工，真还有点接受不了。之后分发材料，回到各自的床子上开始干“私活”。先车榔头把。经历了先粗车再精车还要花半小时窝着腰一动不能动的车一个锥体的过程。我们的腰和腿都通过了考验。不易啊!!!大约经过了2天半的时间。我们的榔头把完工了(我们组还有我的袖珍型和另一同学的创意型两件次品。但都有可看性。如想知具体症状请拨1684774474)。都是心血啊!!!!之后进入真正的私活时间。我们每个人要做一个桌虎钳的一部分。老师把最难的两个零件分配给了两个叫嚣要最简单零件的人(这种分配方式得到了大家的认可)开工!!我们做每个零件的时间都很短，可是时限很长。于是余下的时间我们就讨论了到处去吃的问题。从天津到福建说遍了天下美食。让我们劳累了4天的双腿(我就不解释了)和痛苦了许久的肠子(因为机油的味道很恐怖，所以吃不下饭，所以肠子痛苦)得到了精神上的慰藉。车工，拜拜了!

第二项：锻压焊铣刨磨

第5天. 我们告别了已经熟悉的车工，

到了一个个(应该是有4个)新的工种。我们先去锻压。走进锻工教室，看到墙壁上的火炉，地上的树墩和其上的铁砧马上就产生一种干将莫邪的雄壮，又看见巨大的机器，不知为什么又有一种纣王炮烙的恐惧。加上房子太高，又感到阴风阵阵。所以所有女生都希望碰到一个有正气的老师。庆幸。老师大方脸。有诚恳的眼神。一看到他，大家就有一种暖阳阳的感觉。在加上老师略有些口吃，更拉近了他和我们的距离(您了见过那个鬼是口吃的???不过侃归侃，从老师上课时比聊天时口吃程度低的多这一现象就可以看出老师废了多少

心!!肃然起敬)。先上课。那1300~850的温度，把那些鬼感一扫而净。大家都感觉火红嫩黄的铁水在自己眼前流来流去。怕怕。之后老师又点燃了旺盛的炉火，关于铁水的想象就一下子变成了美味的烤鸭。(这俩小时，真是对我们的想象力的一次重大考验。)紧接着，各种规格的空气锤和冲压装置依次启动，让人感受到雷声隆隆，炮声阵阵，无一例外。其中最大号的空气锤开动的时候：它在颤，墙在颤，地在颤，我们的心也在颤。我脑中在那时那刻只有一个念头：我们的地基打的是否够扎实?!这种感觉就像是经历了一部恐怖片的洗礼(不要笑我没见过世面。因为真正的工厂中的机器比这可“恐怖”多了)。当然，会有苦尽甘来的时候。我们马上就要打铁了!!一个小炉里烧一块圆铁。我们要做的就是抡起大锤，尽自己所能，把它凿成方的!我们一个个都变成了米兰的小铁匠，叮叮当当。这可真是说起来容易做起来难。这锤抡的高，则砸不到;抡的低，则砸不深。砸了一个上午，其中一头可算是有了方的意思。下午，在空气锤的镇压下，我们的小方头在几秒内，变成了小方身。看着师傅的表演，我们的心中只有钦佩。经历了了一下午从高温炉中取棒和在气锤上翻来覆去的砸的练胆子过程(因为有师傅在看着，所以是练胆子，如果没有师傅，就是玩命)。我们对老师的钦佩升级到了崇拜。谁说工人们没本事?你有本事就在回三次火的时间内把铁砸好!还砸呢!吓就吓死你!

第6天。我们去焊接。更恐怖了。上午破天荒的讲了一上午课。我就断定是山雨欲来风满楼。果然。下午一上来，我们就戴上面具，要亲自电弧焊了!!这其中的害怕自不必细说，单就是面具上那一块只能看见超亮的电弧的防护玻璃，就够我玩的了。因为本人的电弧焊根本就没焊成直线(全是焊点，大家到时候自己体会就可以了)所以就不多说了(呵呵，不要打我)。我说气焊。气焊比电弧焊更加生猛。因为电弧焊最起码还有面具和手套，而气焊根本就不让用!!并且要先把片烧化，在往里添焊条。每添一下，都有火花缤纷飞舞。真是事可忍孰不可忍!!!所幸本人在车工中已经被烫过了一次，不在乎这第二会，博得老师一夸也算值了!!!不过最让人不解的是这么危

险的工种居然是女老师!!!真是的!在下午下班前我们又听了冲压的介绍。真的感觉，工人们太危险了!向工人师傅们致敬!

第7, 8天。真真的铣了!本以为所谓铣工，就是在有水的介质中进行精加工。到那一看，满不是那回事!!!一样是锋利的刀具和大同小异的车床。但不同的是车工是刀动，铣工是件动。而且可以加工平面。本因为自己加工的东西以后回自己用，所以我们精铣了一个个零件，完全都是百分之一百二的准确度。乞求好运!

金工实训实训实验报告钳床篇四

第一项：车工

上班第一天。早上在24楼旁边的工厂门前集合之后。其他人四散而逃。我们则迎难而上。车工去了呀进入车间后，我们有一大感觉：天大不愧是最好的工科院校之一。外表看上去再烂的东西也可以用（而且一般好用）。外面看上去破破烂烂的窗子，灵活度不次于宿舍里的新货。且由于这种窗子几乎是我们从未见过，更增加了惊异性与新奇性。走到车间中间，爬在盛放各种车刀与各种精美工的“橱桌”之上聆听师傅的教诲。师傅说的第一句话让人永远记得：车工是最危险的。一上就让你遇到了。所以一定要注意安全，女生一定要戴安全帽（即军训的帽子）。这一通好吓！令花容失色，草容扭曲，一颗颗小心脏都惴惴不安。等到分组就都作鸟兽散了。本散人和其他7个人有幸分到了一起，跟随孟师傅。师傅其人身量不高，只是哪里都是圆圆的。除了小平头和脚底板是平的之外，整个人身上的线条几乎均为弧形。用一种大不敬的比喻（注：一般对老师的形容都多少有些不敬。但请各位相信这些老师身上都有许许多多值得尊敬和学习的地方。下同）像一个枣核。而且与大多数害怕的小人物（我们）不同，师傅一身短打扮，恤，凉鞋。也着实让我们安心不少：毕竟从师傅身上可以看出他并不恐惧。有师傅在，我们怕谁！

师傅一开口，天津话，亲切。更增加了我们的信心指数。在听过了车床的介绍后，分配车床，开始练习摇床子。个方向，个手轮。开始了第一次与机床的亲密接触。本人有幸分到了6号床子（顺利的开始）十分好用，陪我度过了幸福的四天。满意度90，软肋是车刀。前分钟，摇啊摇；后分钟，窜呀窜。我们就开始比较床子的新旧，手轮的手感。仔细一看。好么，8张床子居然有4种。虽大同小异但比较是万万不可少的。还好，师傅跟了足够的时间。让我们逐个一试。大约0分钟之后，真正的干活开始了！美首先是师傅给表演钻孔，切料。

做为第一个吃螃蟹的人，我经历了一次钻孔和一次切料。几乎不费力气。看到平时被认为高不可攀的钢铁居然这么容易加工，真还有点接受不了。之后分发材料，回到各自的床子上开始干“私活”。先车榔头把。经历了先粗车再精车还要花半小时窝着腰一动不能动的车一个锥体的过程。我们的腰和腿都通过了考验。不易啊！大约经过了2天半的时间。我们的榔头把完工了。都是心血啊之后进入真正的私活时间。我们每个人要做一个桌虎钳的一部分。老师把最难的两个零分配给了两个叫嚣要最简单零的人（这种分配方式得到了大家的认可）开工我们做每个零的时间都很短，可是时限很长。于是余下的时间我们就讨论了到处去吃的问题。从天津到福建说遍了天下美食。让我们劳累了4天的双腿（我就不解释了）和痛苦了许久的肠子（因为机油的味道很恐怖，所以吃不下饭，所以肠子痛苦）得到了精神上的慰藉。车工，拜拜了！

第二项：锻压焊铣刨磨

第天。我们告别了已经熟悉的车工。到了一个（应该是有4个）新的工种。我们先去锻压。走进锻工教室，看到墙壁上的火炉，地上的树墩和其上的铁砧马上就产生一种干将莫邪的雄壮，又看见巨大的机器，不知为什么又有一种纣王炮烙的恐惧。加上房子太高，又感到阴风阵阵。所以所有女生都希望碰到一个有正气的老师。庆幸。老师大方脸。有诚恳的眼神。一看到他，大家就有一种暖阳阳的感觉。在加上老师

略有些口吃，更拉近了他和我们的距离（您了见过那个鬼是口吃的不过侃归侃，从老师上课时比聊天时口吃程度低的多这一现象就可以看出老师废了多少心肃然起敬）。先上。那100~80的温度，把那些鬼感一扫而净。大家都感觉火红嫩黄的铁水在自己眼前流流去。怕怕。之后老师又点燃了旺盛的炉火，关于铁水的想象就一下子变成了美味的烤鸭。（这俩小时，真是对我们的想象力的一次重大考验。）紧接着，各种规格的空气锤和冲压装置依次启动，让人感受到雷声隆隆，炮声阵阵，无一例外。其中最大号的空气锤开动的时候：它在颤，墙在颤，地在颤，我们的心也在颤。我脑中在那时那刻只有一个念头：我们的地基打的是否够扎实？！这种感觉就像是经历了一部恐怖片的洗礼（不要笑我没见过世面。因为真正的工厂中的机器比这可“恐怖”多了）。当然，会有苦尽甘来的时候。我们马上就要打铁了一个小炉里烧一块圆铁。我们要做的就是抡起大锤，尽自己所能，把它凿成方的！我们一个个都变成了米兰的小铁匠，叮叮当当。这可真是说起容易做起难。这锤抡的高，则砸不到；抡的低，则砸不深。砸了一个上午，其中一头可算是有了方的意思。下午，在空气锤的镇压下，我们的小方头在几秒内，变成了小方身。看着师傅的表演，我们的心中只有钦佩。经历了一下午从高温炉中取棒和在气锤上翻覆去的砸的练胆子过程（因为有师傅在看着，所以是练胆子，如果没有师傅，就是玩命）。我们对老师的钦佩升级到了崇拜。谁说工人们没本事？你有本事就在回三次火的时间内把铁砸好，还砸呢，吓就吓死你！

第6天。我们去焊接。更恐怖了。上午破天荒的讲了一上午。我就断定是雨欲风满楼。果然。下午一上，我们就戴上面具，要亲自电弧焊了这其中的害怕自不必细说，单就是面具上那一块只能看见超亮的电弧的防护玻璃，就够我玩的了。因为本人的电弧焊根本就没焊成直线（全是焊点，大家到时候自己体会就可以了）所以就不多说了（呵呵，不要打我）。我说气焊。气焊比电弧焊更加生猛。因为电弧焊最起码还有面具和手套，而气焊根本就不让用并且要先把片烧化，在往里添焊条。每添一下，都有火花缤纷飞舞。真是事可忍孰不可

忍！所幸本人在车工中已经被烫过了一次，不在乎这第二会，博得老师一夸也算值了！不过最让人不解的是这么危险的工种居然是女老师！真是的！在下午下班前我们又听了冲压的介绍。真的感觉，工人们太危险了！向工人师傅们致敬！

第7，8天。真真的铣了！本以为所谓铣工，就是在有水的介质中进行精加工。到那一看，满不是那回事！一样是锋利的刀具和大同小异的车床。但不同的是车工是刀动，铣工是动。而且可以加工平面。本因为自己加工的东西以后回自己用，所以我们精铣了一个个零，完全都是百分之一百二的准确度。乞求好运！

第三项：钳工

在去钳工之前，我就知道钳工是地狱。早有其他专业的同学向我禀明过钳工的苦。并且很多人都将崩锯条看做笑话。所以我就打算要稳中取胜。去到那里，经过了师傅的再次打击（即师傅告诉你钳工是很苦的，大家要有心理准备等等。尤其还强调了不许回去用铣床）和漫长的分组（因为我班少两个人，所以师傅就多加了20%的时间）之后，我们干活了！首先是把一块铁锯开！虽然经过了师傅的指导，我还是第一个崩锯条的人！并且是同组的男生已经开好了口的情况下。郁闷啊！不过没关系。老师没说我们什么！感谢上帝。可能是我和同组的男生都太不敬业了，有好几个组都锯开了我们还有小半。不过在我的加油助威下，同组的男生还是在非倒数第一的情况下把铁锯开了。挺好。之后是划线和钻孔。都没什么。因为老师和机器干的比较多。道没什么特别的感觉。唯一不适应的是我们和对面的同学之中隔了一条铁丝网，导致大家都互相询问是什么时候进去的。这个问题就比较严重了。幸好在大家互相交流犯罪经验之前，老师就把这些人打散了。唯一有点累的是把面挫平。本看自己怎么挫也挫不平的表面心中泄气不少，但听可爱的et长的像但人很好）老师说想挫平学徒工需要三年的时间，我们的心里也就平和了些。上午就在划线和扯皮中这么过去，仿佛也没什么。下午一，

我们就被告知要自己沿着上午划的线把可爱的铁锯开众女子均大惊。在看老师没有开玩笑的意思之后，我们也只有认命的回去拉大锯扯大锯了！这时，我才知道人的潜力是无穷的：因为我！一个弱女子，居然是本班第一个把铁块锯下的上天啊！当我看到我完成的这世界第9大奇迹的时候，真是对自己崇拜的`五体投地啊！不过我犯了一个致命的错误：留的加工余量过于大了！所以就会挫的时间过于长。而挫是一种多么可怕的工作啊我利用了剩下的1天时间，挫掉了2毫米钢也许你会认为这没什么，对啊！是没什么，就是挫吗！可是你想想，前几天还削铁如泥看着铁花乱飞而其心不动，削不好就怪车刀，削的好就夸自己，都不知道铁是硬的了。

而今天，报应了。让你幼小的心中时刻记住铁是硬的这一事实，你受得了吗！更可恶的事身边的死男生们没一个帮忙的！作壁上观不说还落井下石让一介弱女子干如此繁重的工作简直是没有天理！心中郁闷堆积如！不可派遣！不过还好，我还是在收活的时候准时上交了，并且得到了本组第二的分数，也算是聊以自慰了（这是后话，暂且不表）。从第三天之后就是幸福时光了。原因有二：1是我们就要坐着，干装配了，不怎么废体力。2是看着昨天和昨天的昨天在笑我们的人受苦，开心上午是划线。在一个0~70斤的大铁块上划须加工的线。体力和脑力的双重锻炼。下午装配。我最幸福的时间。因为我不仅是第一个装完的，还指导了，不，帮助了其他的同学。感觉幸福，也体会到了工人阶级的智慧！最后一天，我们把之前车工做的小零经过打孔，组装，变成一个真正的桌虎钳。虽然一天的活只是我们三个人干的。但我想成就感也只属于我们三个。虽然在钳工受了不少苦，但要走的时候，还真舍不得。

第四项：现代加工

在电焊的时候，我们去现代加工的地方，那里干净是干净，但是有一种特殊的气味，让我这种对怪味特别敏感的人受了大罪。所以多少有点排斥。无奈啊也得去里面过四天啊！第

一天是数控铣。内容很无聊。但师傅很有趣。有两个师傅盯我们。一个是男的：身量不高（最起码不会比我高）。有一个突出的特点的是腰围比裤长要长！并且长的想我一个以前的同学（男）和那威结婚后生下的孩子！还戴一大眼镜。另一个是女的：怎么也有一米七，四肢像是用骨头直接插成的。五官清秀。十分和蔼。有这么两个老师，我们的一天半数控铣过的很充实。并且我回永远记得男老师的幽默，渊博与女老师的耐心，细致。一天半后，我们被转送到数控车。这里有四个老师，两男两女。我无缘与美女在一起，只的比较两男人（我本是想说帅哥的，可是，我诚实）。

一个老师年轻，一个老师中年；一个老师难看，一个老师好看；一个老师系统，一个老师谨慎。归纳如下：一个老师大约20多岁，身高180有余，身材匀称，只是一张青春脸（青春痘雁过留痕）加大翻唇，小眼睛，让人不敢直视。不过声音极好（是我们许多男生女生所公认的），讲也十分系统。另一个老师大约40出头，身高也就170，好在不很胖。不过有大眼睛，高鼻梁和严谨的讲风格。由老师，我们得出一个结论：当上帝从你那里夺去什么的时候，必然回让你得到什么。

（有哲理吧？）。之后是线切割。只有一个看上去很温和的女老师。我在她的耐心指导下做了一个很可爱的小海豹。感激。不过这四天总的说动手性不强，颇有些纸上谈兵和领会精神的感觉。如果就此作结，我想我会失望的。

第五项：铸工

看电视上的人做陶艺做的不错，千万不要往铸工上联系。铸工就是挖砂。小时玩泥巴的高手（本散人）在看见砂铳子知后，还是惊出了一身冷汗。想不到挖沙也能挖是那么高级。上午是做一个最简单的模具。由于不知道这里的砂还有种种添加剂，所以生怕弄的太松，掉出。结果是什么？结果是弄的跟砖头似的，就差送去烧了！在被老师指正后，下午的挖沙造型中弄的还不错。不过经过了一次返工。

唉，谁让我要求要求那么高呢！有啥辙然后是上两天，冲了我实习的雅兴。回之后是铸小飞机。我的飞机是先天不足。因为在老师给起模的时候就因为太潮湿给掉了一块。还是因为砂子湿，很可能有气孔，真怕弄出个又有气孔又有砂眼还有增生的怪胎并且最有作用的泥号，还让我做的太单薄了。真要是弄出个废品，那可咋办啊上午浇了铝水（我本以为是大家搬着各自的模具到一个大炼炉那里“领取”铝水，谁知道是老师拿着一个长把小桶，把不冒火也不冒烟只冒难闻气味铝水浇到你做的小模具中，白让我害怕和激动了半天），下午我就去热处理了。热处理没什么意思，最有趣的是把自己的小榔头头处理了，让它真正可以砸钉子了。有意义！只是弄的较黑像是刚从非洲回罢了。第二天回拆小飞机。打开一看，还真不错！表面匀称，没有气孔，合箱准确，就是毛刺太多。没啥，自己做的，看着就是舒服！然后做分模造型。我和一男生一组，一举夺得了9分的桂冠（真的是最高等级）为实习画上了一个圆满的句号。其实不想走啊！

金工实训实训实验报告钳床篇五

了解各工种的作用及使用方法，锻炼自己的动手能力，将学习的理论知识运用于实践当中，进一步巩固、深化已经学过的理论知识，提高综合运用所学过的知识缩短我们从一名大学生到一名工作人员之间的思想与距离，为以后进一步走向社会打下坚实的基础。

1. 焊接实习

曾无数次看到建筑工地上闪烁的电火花，我知道那就是焊接，这次，我们也要接触到令很多同学畏惧的焊接，本想着操作起来很容易，然而事实却并非那样，比我想象的要难的了。今天，老师给我们详细介绍焊接的相关操作和一些注意事项，焊接所产生的气味和刺眼的光对人体都是有害的，我们在操作时要懂得保护自己，穿上工作服，带上面罩。从老师的讲解中我了解到：焊条的角度一般在七十到八十之间，运条的

速度，要求当然是匀速，然而在实际操作中，我们往往是不快则慢，很难保持匀速，因此焊出来的结果是很不流畅的，有的地方停留时间短则当然没有焊好，还有裂纹，停留时间长的地方，则经常会出现被焊透的毛病，出现了漏洞；焊条的高度要求保持在二至四毫米，然而在自己刚开始的时候也是漏洞百出，因为在运条的同时，焊条在不断的减短，因此要不断的改变焊条的原有高度，这控制起来就有些困难了，高了则容易脱弧，而低了则容易粘住。每个同学都尝试3根焊条，看者自己焊出来的千奇百怪的形状，心里那个着急啊，还好在自己多次焊接后，开始慢慢地找到手感，在最后的考试中以良的成绩通过。通过此次焊接，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。

2. 热处理实习

热处理是将金属材料放在一定的介质内加热、保温、冷却，通过改变材料表面或内部的金相组织结构，来控制其性能的一种金属热加工工艺。

为使金属工件具有所需要的力学性能、物理性能和化学性能，除合理选用材料和各种成形工艺外，热处理工艺往往是必不可少的。钢铁是机械工业中应用最广的材料，钢铁显微组织复杂，可以通过热处理予以控制，所以钢铁的热处理是金属热处理的主要内容。另外，铝、铜、镁、钛等及其合金也都可以通过热处理改变其力学、物理和化学性能，以获得不同的使用性能。

3. 车工实习

车工让我们简单了解车床的工作原理及其工作方式；学会正确的车床使用方法，并能正确使用一种工件加工方式；知道车床型号含义，熟练车削加工操作。车工安全知识：上班穿工作

服，女生戴工作帽，并将长发挽入帽内。工件和车刀需装夹牢固，以免工件和车刀飞出伤人。工件旋转时，不准测量工件。工件安装好后，三爪扳手必须随手取下，以免不注意开动车床，以免扳手飞出伤人。

开始时听从师傅安排和操作过程熟悉车床操作，后来练习车锉刀手柄；过一段时间后又实习如何车螺纹，最后独立加工铁锤柄。又向我们讲解了各个手柄的作用，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。车工对精确性的要求很高，差之毫厘，就将失之千里。如果是把工件车的太大，那还可以继续车到合适大小，如果车小了，那整个工件就报废了，只能从头再来一次。我们这组很不幸的出现了一次这样的状况，大大耽误我们的工作进度。最后经过努力终于完成了我们的工件：铁锤和螺母。

车工体会：车床是通过各个手柄来进行操作的，成功通过车床完成工件的这种成功的喜悦只有通过亲身参加实习才能感受得到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。理论归理论，实践才是真目的，才能练出真本领。此阶段实习给我的感受还是必须要亲自动手操作，不动手不知道怎么操作，不动手不知道哪里有错，不动手就不知道错了以后该如何改正。实践出真知，实践使人的进步更快，收获更多，适应社会能力更强。

4. 数控实习

就是通过编程来控制车床进行加工。老师也给我们在黑板上做了简单的介绍，并且举例说明。一个步骤一个步骤的写。最让我们烦的的是对刀，稍微一个不细心就把x轴和z轴弄反了。在同学和老师的帮助下学会了对刀。通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。我们

一起学习新知识，遇到不会或是不懂的互相帮忙解答。随后老师又让我们去开正真的机床，把那些编的程序在机床上演示。我们可算知道了模拟和真实有很大的差距了。仿真模拟可以犯错后能纠正可是到真正的机床上时一个撞刀就让材料浪费了。我们的计算也是很重要的，误差不能大于1毫米去。每个人都有亲手去实践的机会，亲自动后和看着别人做又有很大的区别。当我第一次去开动机器的时候感觉都束手无措了。不知道要干些什么了，那些先做那些后做都晕了。还好有老师的指点，也做出了成品。尽管不是那么的完美可是那是自己亲做的还是心里感觉很高兴的。

5. 钳工实习

在钳工实训中，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。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。同时我也知道了钳工的安全技术为：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。接着便是刮削、研磨、钻孔、扩孔、攻螺纹等。虽然不是很标准，但却是我们汗水的结晶，是我们两天来奋斗的结果。

钳工的实训说实话是很枯燥的，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，锉到中午时，整个人的手都酸疼酸疼的，腿也站的有一些僵直了，然而每每累时，却能看见老师在一旁指导，并且亲自示范，他也是满头的汗水，气

喘呼呼的，看到这每每给我以动力。几天之后，看着自己的加工成果，我们最想说的就是感谢指导我们的老师了。

6. 铸造实习

实验的目的在于了解铸造生产工艺的过程、特点和应用，熟悉砂型铸造工艺及工具的使用。认识型砂及成分，掌握砂型铸造方法铸造简单零件。实习的步骤：简单讲就是，制模型，制模芯，制砂型，制砂芯，合箱，扎气孔，浇铸，冷却，落砂，检查。

听做完的同学说，这是个不轻松的活儿！要让那些没有形状的沙子和泥巴变成我们想要的东西是要我们好好的动一动脑筋的，它需要的不仅是我们的体力，还要我们的耐心，来不得半点马虎！

铸造成型，可以说完全是对小时候玩泥沙的回味了。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，还有的就是小时候用的是手，现在用的是沙箱、舂砂锤、秋叶砂钩罢了。看起来就这么简单的几步。但是我想要想做出让大家叹为观止的模子来，不通过反反复复的修整是不可能得到的。有幸有现成的模子，可以尽快进行下一步的制砂型，舂砂看着简单却很累啊，不能偷懒而舂的不实或加多些砂，这会对后期铸造出的零件起关键作用。记住有时候妙笔能生花但有时候也就是因为你的一点点修补让你前功尽弃！一上午尽管我们都给累得腰酸背疼，但是看到我们的辛苦换来的成果，心里就想其实那也不算什么！只是连我们自己都会不相信自己的眼睛，那么一堆砂子在我们的精心加工下竟可以变成如此整齐漂亮。

7. 锻工实习

锻压是在外力作用下使金属材料产生塑性变形，从而获得具有一定形状和尺寸的毛坯或零件的加工方法。它是机械制造

中的重要加工方法。锻压包括锻造和冲压。锻造又可分为自由锻造和模型锻造两种方式。自由锻还可分为手工锻和机器锻两种。

(1) 手工锻造工具

支持工具：如羊角砧、球面砧(又称蘑菇砧)、芯砧等。

打击工具：如各种大锤和手锤。

成型工具：如各种冲子、平锤、葫芦、窝子等。

夹持工具：各种形状的钳子。

切割工具：各种錾子及切刀。

量具：直尺、内外卡钳等。

(2) 锤上自由锻造工具

夹持工具：如圆钳、方钳，槽钳、抱钳、尖咀钳、专用型钳等。

切割工具：如切刀(又称剁刀)、啃刀、半圆切刀等。

变形工具：如夹子、槽子、压铁、冲子、芯轴、压棍、漏盘等。

量具：如直尺、内外卡钳等。

吊运工具：如吊钳、叉子等。

我们在实习中充实地度过了我们的实习生活，我们学习的知识虽然不是很多，但通过这次让我们明白了我们需要实际学习掌握的技能还很多、很多。社会需要人才，社会需要的是

有能力的人才。我们新世纪的大学只有多参加实践，才能保证在未来的社会竞争中有自己的位置。我们应该大学生多参加这样的实习活动，似乎这些天的时间比我们课堂上学到的东西更多。

我们是即将走进社会的人，更需要的就是吃苦耐劳的精神，当面对困难的时候能够坚持到底，相信自己能胜任。不论以后会遇到多大的困难我们都会学着克服的，因为我们在彼此身上看到了学习的优点和劲头。因此我希望现在的孩子更应该多参加这样的课程，不仅身体得到了锻炼更有助于成长为一位自己动手丰衣足食，遇到挫折不退宿不怕辛苦的有用人才。较紧迫，所以这次上海之行应该以参观为主，在上海阀门厂的时间比较短，也很难获得比较理想的实习效果，在上海大众汽车有限公司的参观，多少令我们了解了机械制造业的发展方向，我想，这也是本次上海之行的收获。