# 最新铣工的实训报告总结(优质8篇)

来源：网络 作者：沉香触手 更新时间：2024-09-03

*随着个人素质的提升，报告使用的频率越来越高，我们在写报告的时候要注意逻辑的合理性。报告帮助人们了解特定问题或情况，并提供解决方案或建议。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。铣工的实训报告总结篇一老师给我们详细介...*

随着个人素质的提升，报告使用的频率越来越高，我们在写报告的时候要注意逻辑的合理性。报告帮助人们了解特定问题或情况，并提供解决方案或建议。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。

**铣工的实训报告总结篇一**

老师给我们详细介绍了铣工的相关知识以及铣床的种类，原理和使用方法。铣床分为立式和卧式两种，要加工的工件夹在工作台的平钳上，靠进给转盘对其进行横向，纵向及上下运动的控制，而刀具保持不动，这与车床刚好相反。

在熟悉铣床的工作原理和操作后，老师给我们的任务是将一个圆柱体铣掉四边，要求边长为28cm，我们将工件夹在平钳上，然后转动转盘来控制平钳的位置，当刀具基本上置于中央位置时，开始对刀，对好后，根据要求转动转盘，每次铣掉2cm。开始加工工件，不一会儿的工夫，在刀具的切削下，一个标准的正方形在铣床上诞生了。

铣工的加工效率很高，是金属切削加工的常用工具。在生产中有着广泛的应用。希望自己在以后的实践中能有更多的机会参加这方面的实习，不断的增强自己的动手能力。在师傅们耐心细致地讲授和在我们的积极的配合下，我彻底清楚了实践才是真正检验真理的标准，以前学过的游标卡尺读数就很模糊，并且误差的要求也较高，所以还觉得过得去，可是这次实习要求工件的误差都在0。1mm，让我措手不及。在老师的教导下，通过这次实习我已经基本掌握了游标卡尺的读数。看似简单的东西真正到了应用就不是那么简单了。

实习目的：铣工实习是学生切削加工技术的必要途径之一，它可以培养学生观察能力、动手能力，开拓同学们的视野，使同学们平时学习的理论知识和操作实践得到有机结合。

1、了解铣床型号标识

2、了解常用铣床的构成及各构件的作用

3、掌握铣床的正确操作方法

4、掌握铣床的安全操作技术要点

5、了解铣刀的种类

6、掌握量具的使用铣平面、台阶

7、掌握百分表校正夹具及夹具

8、掌握直钢尺、百分表、游标卡、千分尺的使用及保管;

9、掌握平面、台阶面的加工方法和铣刀的选择;

分度头加工零件及分度方法

1、了解分度头的用途及构造;

2、掌握分度头的分度原理和分度方法;

3、掌握分度头及其附件的使用;

4、试在分度头上等分工件铣削。

实习内容：铣平面、台阶从实习教材的阅读和指导师傅的讲解中学生必须弄清以下问题：

首先：了解直钢尺、百分表、游标卡、千分尺的`正确使用方法

1、常用铣刀的种类、特征、刃磨特点、耐用度概念及安装

2、制造铣刀切削部分的材料，常用哪两类?各有什么特点?

3、铣刀和工件的正确安装;

4、夹具(台钳)的如何精确校正;

5、吃刀量、进给量、切削速度、的合理选择;

6、顺铣、逆铣的优、缺点;

7、工件在进给过程中，若途中停止或退回会造成什么现象?

9、对自己加工出来的工件进行检验

10、清理机床杂物，整理刀、量具分度头加工零件及分度方法

学习内容：

1、万能分度头的结构和传动系统

2、分度头有哪些主要附件及其功用

3、简单分度、差动分度的原理及计算方法

4、分度盘的安装及分度头上工件的装夹

实际操作：

**铣工的实训报告总结篇二**

近年来，随着科技的快速发展，人们对技术工人的需求也越来越大。作为一名普通铣工，我的工作主要是根据工程师的要求，使用铣床对金属零件进行加工和制造。为了提升自己的技术水平，我参加了一次普通铣工的实训，并在此次实训中获得了一些宝贵的经验和体会。

第一段：实训经历的介绍

在实训期间，我们学习了铣床的基本原理和操作方法，以及一些常见的铣削工艺。老师们耐心地给我们讲解了每个步骤的要点和注意事项，并进行了示范。我们也有机会亲自操作铣床，并根据老师的指导，加工了一些简单的零件。整个实训过程非常有趣和充实。

第二段：技术的提升与收获

在实训中，我学习了许多新的技术和工艺。根据老师的指导，我学会了如何正确磨削刀具，以及如何选择合适的切削参数。我还学习了如何正确使用卡盘、夹具等工具，确保工件的固定稳定。通过实际操作，我逐渐掌握了如何正确测量和校正工件的尺寸，保证加工质量的精度。这些新的技术让我在实际工作中更加熟练和自信。

第三段：团队合作与沟通的重要性

在实训中，我们通常需要以小组为单位进行操作和合作。团队合作和沟通是非常重要的。通过与组员的配合，我们能够更好地完成各项任务，提高效率和加工质量。在面对一些难题时，及时的沟通能够帮助我们找到解决方法，并避免浪费时间和资源。因此，团队合作和良好的沟通能力在工作中发生着至关重要的作用。

第四段：安全意识与责任

在铣床操作中，安全要求是非常高的。我们必须遵守各种安全操作规程，确保自身和他人的安全。在实训中，老师们一直强调安全意识的重要性，并时刻提醒我们注意操作环境和工具的安全性。通过实际操作，我深深体会到了安全意识对于工作的重要性。作为一名铣工，我要时刻保持警惕，严格遵守安全规程，以保护自己和他人的安全。

第五段：实训总结与展望

这次普通铣工实训是我职业生涯中的一次重要经历。通过实际操作和学习，我对铣床的原理和技术有了更深入的了解。我也有机会与同行们进行交流和学习，互相借鉴经验，提高自己的技术水平。在未来的工作中，我将坚持学习和不断提升自己的技术，为企业的发展做出更大的贡献。

总之，普通铣工的实训为我提供了一个宝贵的学习机会，让我在实践中掌握了更多的技术和工艺，也增强了我与他人合作和沟通的能力。通过这次实训，我深刻意识到了铣工工作的重要性和责任，我将继续努力学习和提高自己的技术水平，为社会和企业的发展贡献自己的力量。

**铣工的实训报告总结篇三**

老师给我们详细介绍了铣工的相关知识以及铣床的种类，原理和使用方法。铣床分为立式和卧式两种，要加工的工件夹在工作台的平钳上，靠进给转盘对其进行横向，纵向及上下运动的控制，而刀具保持不动，这与车床刚好相反。

在熟悉铣床的工作原理和操作后，老师给我们的任务是将一个圆柱体铣掉四边，要求边长为28cm，我们将工件夹在平钳上，然后转动转盘来控制平钳的位置，当刀具基本上置于中央位置时，开始对刀，对好后，根据要求转动转盘,每次铣掉2cm.开始加工工件，不一会儿的工夫，在刀具的切削下，一个标准的正方形在铣床上诞生了。

铣工的加工效率很高，是金属切削加工的常用工具。在生产中有着广泛的应用。希望自己在以后的实践中能有更多的机会参加这方面的实训，不断的增强自己的动手能力。在师傅们耐心细致地讲授和在我们的积极的配合下，我彻底清楚了实践才是真正检验真理的标准，以前学过的游标卡尺读数就很模糊，并且误差的要求也较高，所以还觉得过得去，可是这次实训要求工件的误差都在0.1mm，让我措手不及。在老师的教导下，通过这次实训我已经基本掌握了游标卡尺的读数。看似简单的东西真正到了应用就不是那么简单了。

实训目的：铣工实训是学生切削加工技术的必要途径之一，它可以培养学生观察能力、动手能力，开拓同学们的视野，使同学们平时学习的理论知识和操作实践得到有机结合。

**铣工的实训报告总结篇四**

为期两周的金工实训虽然时间不长，但却我收获颇多。寒窗十余载，学的都是纯理论课，第一次上实训课，让我备感兴奋!而且在丰富多彩的大学生涯中，这样的机会也不多，所以刚开始我感觉这样的机会非常难得，我更要分外珍惜这样一个来之不易的机会!如今两周的金工实训已接近尾声，我回忆一下两周的点点滴滴，感慨良多，甚至有一种意犹未尽的感觉!

两周期间，同学们接触了车、钳、铣、磨、电、焊、铸、锻、线切割、数控车、热处理等十几个工种。每天，大家都要学习一项新的技术，并在8小时的实训时间里，完成从对各项工种的一无所知到作出一件成品的过程。在师傅们耐心细致地讲授和同学们的积极的配合下，我班同学没有发生一例伤害事故，基本达到了预期的实训要求，圆满地完成了两周的认知实训。

实训期间，通过学习车工、锻工、磨工、铣工同学们作出了自己设计的工艺品，我们还在电脑上动手操作了几个机械制图软件等，了解了线切割和数控车;最辛苦的要数车工和钳工，车工的危险性最高，在一天中同学们先要掌握开车床的要领，然后按照要求车出合乎规格的工件。钳工是最费体力的工种，通过锉刀、钢锯等工具，手工将一个圆柱形铁块磨成正六边形，再经过打孔、套扣等步骤最终作成一个螺帽。虽然几天下来很多同学的手上都磨出了水泡，浑身酸痛，但是看到自己平生第一次在工厂中之作出的成品，还可以把大家的作品放在一起对比评价，大家都喜不自禁，感到很有成就感。

哦，对了，还有铸造这个工程，很有意思，简单地说，就是用几个模具和一堆特别的砂士，造出要求的模型，在进行这个工种的实训时，我触景生情，想起了小时候在沙堆上玩耍的情景，不过那个时候完全为了娱乐，而现在却是学习的过程，目的是提高自己的动手实践能力，对这个领域作一个深层次的了解!

实训的过程也并非一帆风顺，在铸造这个工种的时候，我出了差错，大概是因为听课的时候，思想跑了毛，没有听明白，结果被老师扣了很多分，挺郁闷的!还有在车工时，我总是忘记那几个工序的次序，操作车床也不太熟练的，结果整个操作都不大流畅，做出来的作品也不太理想。在钳工时因为时间掌握得不大好，最后其他同学都已经完成了，我才完成了一半的任务，最后手忙脚乱的，作成的螺帽很不标准!没办法，这样的机会只有一次哪，有些事情是没有第二次机会，一定要把握住唯一的机会，一举成功!

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。

两周的金工实训带给我们的，并非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训结束后根据自己的情况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实训达到它的真正目的。

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，只有用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，每一个工种实训前都要讲一下安全的问题，在整个金工实训的最开始部分讲得也是安全，所以小心为重。听到实训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。我再也不会不带着手套操作车床;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，大意，不听老师话而出现事故，那这个代价实在是太大了。

**铣工的实训报告总结篇五**

短短两周的金工实习,随着昨天下午最后一节笔试的结束而结束了。在这段时间,我学到了很多东西,见识了许多新奇的工艺,也了解到了技工人员的工作环境。我想这两周的实习将给我以后的工作带来许多宝贵的经验。

实习的第一天就傻傻地来到车间，没想到原来我们要做的是学习一个软件――solid works，不过真的很好玩呢，照着教程一步步来，我们都学得很认真!学习了基本的操作后，我就发挥自己的想象力，试着画一个立体图形，并尝试用工具把它模拟出来，结果，失败!呵呵，那时才发现，原来，要掌握一个软件真的不是想象中那么简单，要熟练的利用它来制作我们所需的工件就更加难了，以后真的要好好学习啊!

接下来，最惊心动魄的一幕来了――安全教育。看着一幕幕惨不忍睹的画面，真的危险无处不在啊，我不自觉的想象未来两周就要亲身感受这个实习了，自己会否出现这样那样的安全问题呢?我越想越忐忑不安，提心吊胆的看完片子，我暗自保证：一定要小心啊!!

第二天，感觉真正的实习开始了。铣工，一个从未听说过的工种，令人期待。一进车间，还未等到老师来，我就不好受了――机油味浓。说实的，生平对汽油，柴油，机油等都非常敏感，甚至厌恶，今天可真是个考验啊!经过老师的讲解，我才明白到，其实只要我们照足安全规范来操作，危险系数并不像我们想象中高。这番话，让我吃了定心丸。在这位uncle的详细解说底下，我们明白了铣床的结构，规格，操作方法等有关信息。之后，是一位漂亮lady来教我们如何用铣床削工件。呵呵，我们听得特专心!明白操作后，我们兴奋的来到铣床面前，开始我们的处女作了――把一根直径25mm的圆柱铁块削成17mm x 16mm的方柱体。我的难题又来了，整个铣床满是油，而且，切削的过程都要润滑。糟了，我平生也最怕接触这些油腻的东西，唉，惨!然而，实习就是实习，我有这个心里准备的了，于是，我勇敢的动手了。一毫米一毫米的切削，让我感受到时间的漫长，而且，整个过程都要注意很多细节问题，一错都会造成危险，所以，我丝毫不敢掉以轻心。两人合作削一块铁，说来简单做就难了，幸好，在我们的合作底下，终于完成了生平第一块工件的生产。还未完了，思考题来了，实际操作后，我们对问题的认识就大大加深了，做起题目来特有感受和想法，觉得安排不错!这时候，我们的团队精神也发挥作用了，很快，就这样，我们就完成了一天的工作。

接着下来的日子，作息都差不多。我们先后做了数车928，数铣990，化学加工，注塑挤塑，磨床齿轮，电火花加工，数车980，线切割等八个工种，感觉除了新鲜之外，比前两天多了一个――累!真的，开始由于太兴奋了，完全忘记了累，可接着下来，我就彻底感受到了工人的累跟苦。简单说说上述工种吧。

首先，数车跟数铣就没什么好说的，跟solid works差不多，在电脑里画图，然后用软件模拟加工过程，考的无非是你学习软件的能力和编程序的能力，感觉没动手操作机器有意思。但要一提的是，数车928那天我花了一个中午时间编好了程序，以为下午输入电脑就可以很快搞定，想不到一运行就出问题了，切割停下来了，完成不了。最后，经过一个多小时的战斗，我才解决了这个问题。那时候的感觉，真的令人难以忘怀，靠自己的能力攻克一个难题，超有成就感啊!

化学加工跟电火花加工都有点特别，不是光体力活，更重要的是看我们的创造力跟想象力。化学加工给我的印象蛮深的，其流程是这样的:对铝及其合金零件进行机械加工——除油脂——清洗——化学抛光或电抛光——清洗——阳极氧化——清洗——中和(染色清洗)——封闭处理——画图——雕刻——化学腐蚀——清洗——中和——清洗——烘干。按这样的加工流程加工出来的成品就像一块艺术品,鲜艳明亮的底色再加如精雕细琢般的图画,栩栩如生的浮现在那块铝合金零件上。有时真让人不敢相信那是自己做出来的，实在是太不可思议了。倘若不是金工实习,我可能真的一辈子也不会知道图画也可以这样画的。而电火花是在加工过程中通过工具电极和工件电极间脉冲放电时的电腐蚀作用进行加工的一种工艺方法，我们那天上午做一个电极，形状自定，下午要做的工作就是放置好工件,对好刀,其它的事情就留给电脑去完成。由此加工出来的工件上就会留下一个凹陷的形状(上午你自己所做的),看上去非常好不错。

注塑挤塑就无聊多了，整个动手过程就按六个按钮，然后就出来两个塑料杯子了，其余的不是听讲解就是做思考题。而磨床齿轮呢，要提提那个老师，讲得很不错，态度很和蔼，我喜欢。那天我们研究了两台机器，一台工作频率3000转，一台50000转，因为是液压主轴，所以可以如此高速!我们的任务是轮流在一块玻璃上钻孔，简单了一点，但对老师感觉好，没说的。剩下就是最后一天的线切割了――郁闷!花了整个上午的时间，用尽心思去设计了一个图案，可到了切割的时候，仅有的两台机器先后罢工了，我不走运，没办法完成了，可惜，遗憾。而且，加上那个老师的脾气不好，动不就骂人(我清楚这种人是好人一个)，说话也不标准，感觉就更郁闷了。

两周下来，金工实习结束，但给我的感受体会可有不少。

1)通过实习，我了解到现代机械制造工业的生产方式和工艺过程，还有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以及安全操作技术。

2)经过多次的动手操作，我初步掌握了基本机器的独立操作能力，并能应该于实际生产当中。而且，动手操作培养、提高和加强了我的工程实践能力、创新意识和创新能力。

3)实习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。

4)在整个实习过程中，对我们的纪律要求非常严格，制订了学生实习时间表，同时加强对填写实习报告、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。

总的来说，要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理工科的不易，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，但是现在所学的知识和感受却是终生难忘。虽然脏点累点，这些都无所谓，重要的是我们有了收获、也有了成果。两年后我们就业的时候，就业单位不会像老师一样点点滴滴细致入微的把要做的工作告诉我们，更多的是需要我们自己去观察、学习。不具备这项能力就难以胜任未来的挑战。随着科学的迅猛发展，新技术的广泛应用，会有很多领域是我们未曾接触过的，只有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。另外，细心观察，反复实践，失败了就从头再来等等，都是我在金工实习期间深刻感受到的。感觉要说的实在太多了，短短两周的金工实习，带给给我们的，不全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，使这次实习达到了他的真正目的。

今后的日子里，我会加倍用功的，为未来而努力!

**铣工的实训报告总结篇六**

为期五周的铣工实习结束了，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，却是非常重要的一部分，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。

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。

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！

**铣工的实训报告总结篇七**

实习目的：1.了解磨削加工的工艺特点及加工过程

2.了解常用磨床的组成、运动和用途，了解砂轮的特性、砂轮的使用方法。

3.熟悉磨削的概念、加工和测量方法，了解磨削加工所能达到的尺寸精度、表面粗糙度值范围。

4.能独立完成磨平面的加工。

实习步骤：1.怀着无比激动的心情，踏入磨工实习车间，开始了这学期的第一个实习项目——磨工实习。第一节为理论课上，梁老师给我们介绍了磨床操作应注意的问题，磨削加工的工艺特点、加工范围及磨床的组成、运动和用途。第一节课下来，也算是“硕果累累”!

2.接下来，梁老师带领我们来到磨床面前，详细介绍了磨床的型号、组成、运动特点、作用及工作原理。介绍完上面的内容，接下来就是实机操作联系，老师先为我们演示了一遍，再次重复操作过程中必须注意的问题，然后我们在老师的监督下，第一次接触磨床，联系从简单到复杂，刚开始联系开车、停车，直到后来进行磨削平面。

3.第二天上午，第一节课同样是理论课，这节课，老师详细介绍了砂轮的分类、特性、检查、安装、平衡、修整及保养方法。理论课下来，同样受益匪浅，别看小小的一个砂轮，学问大着呢。

4.上完理论课，照常是实操作，不过这次可不是简单的练习，而是一次“小测试”，老师为我们规定了加工后达到的尺寸精度、表面粗糙度值。

实习总结：1.两天的实习下来，使我对整个磨削加工有了深刻的了解，也达到了预期目的。对于磨削加工中如何控制切削液的流速，如何控制圆周进给速度、纵向进给速度、横向进给速度，如何控制磨削用量来完成对工件的加工，以达到工件的尺寸精度、粗糙度值的要求，又能最大限度的提高生产效率都有一个简单的了解。

2.磨床操作相对比较繁琐，所以必须用心，否则很有可能因操作错误而引起安全事故。

3.由于条件的限制，我们只能实习磨削平面，而磨外圆等一些需要用到外圆磨床的加工类型，我们只能做理论上的了解，而没有机会实机操作联系，但无论是平面磨床还是外圆磨床，我相信我们学得一样好。

4.作为机械零件精加工的主要方法之一的磨削加工，以其独有的特点和优势，屹立于整个机械加工中，成为机械加工中不可或缺的一道工序，但磨削加工成本高等特点，至今是机械加工中的难题，但我相信，随着技术不断提高，磨削加工在机械加工中将会得到更广泛的应用。

第二部分：刨工实习

实习目的：1.了解刨削加工的特点及加工范围

2.了解牛头刨床的组成、运动和用途，了解刨刀和附件的大致结构和用途。

3.熟悉刨削的加工方法和测量方法，了解刨削加工所能达到的尺寸精度、表面粗糙度值范围。

实习步骤：1.为期两天的刨工实习终于拉开序幕，和磨工实习一样，先上理论课。理论课上，老师首先强调了实习过程中应注意的事项，其次介绍了刨削加工的工艺特点及加工范围，并介绍了刨床的工作原理。由于学校只有牛头刨床，所以老师着重讲解牛头刨床，对于龙门刨床，只是做简单的了解。

2.接下来，老师引领我们来到牛头刨床前，一步一步详细地讲解刨床的各个组成部分、传动，并教导我们如何调节行程的起始位置等调节机构，如何刨削平面;之后就是将刨削加工的整个过程演示了一遍。由于老师的精心指导，我们对刨削加工中所注意的问题都铭记于心，对于加工中如何保证工件的质量而又提高生产效率更是“胜人一筹”。

3.接下来，我们充分发挥的时刻到了，只有这样，才能表现出我们的实力，才能找出我们的差距。老师提供了直径为25的棒料，由我们刨削出横截面为最大正方形的方形棒料，经过计算，我们确定了刨削用量，再加上我们高度负责的态度，经过一番奋斗之后，我们终于拿下了第一个胚料的加工。用游标卡尺一量，还好，在老师要求的公差范围之内。

4.刨工实习的第二天，第一节课依旧是理论课，这节课，老师详细地为我们介绍了刨床上广泛使用的各种刀具——刨刀。介绍完各种刀具，老师为我们介绍了刨削加工中应如何刨削沟槽，刨削各种沟槽的原理及需用到的刀具。

**铣工的实训报告总结篇八**

本站发布铣工金工实训报告，更多铣工金工实训报告相关信息请访问本站实习报告频道。

ctrl+d收藏本站，我们将第一时间为大家提供更多关于2024年实习报告的信息，敬请期待！

点击查看:本站

通过历时一个月的金工实习，学习到了一些金属加工方面的专业知识，也得到了很难得的动手锻炼的.机会，加强了本人的实际动手能力。

工实习不是绝对安全的，有许多地方一不小心就会发生意外，出现严重后果，甚至会出现生命危险。要避免发生这种事情，需要认真了解工种的特点，时时留心，不能马虎了事和麻痹大意!

这两周里学习到的工种包括由手工制作的钳工、焊接、化学加工、铸造，机床操作的车工、铣工，以及由电脑控制的数控车床和数控铣床、电火花加工等多个工种。

钳工：利用锉刀、钢锯等工具从一根铁杆中做出一个螺母。锉削-锯-锉削-划线-锉削-打孔-螺纹加工，按着这几个工序，一天下来，做好了一个。效率很低，却能亲自动手，初步了解那些工具的使用以及如何来做一个螺母。

焊接：包括电弧焊和气焊、气割等。电弧焊时，如何引弧，如何运动，以保证不粘条，稳定燃烧，通过练习都有所掌握。气焊时没学习好送进焊丝的方法，经常出现粘丝，焊出工件质量不高。

化学加工：整个加工过程工序较多，而且要一步步地做。稍不小心可能就会使整个工件报废。化学加工是表面处理技术的其中一种方法。通过处理改变材料表面的特性，提高材料的功能。

铸造：因为只有一个下午的缘故，只学习了如何用型砂做铸型。型砂的质量很关键，太干时会粘得不够牢固，会出现“一盘散砂”，严重影响铸件质量。

车工：介绍操作时老师一再提到车工应该注意的安全问题，并说出了车床操作时发生过的意外。安全问题仍是不能忽视!车床的操作并不复杂，主要通过几个手柄来控制其转向、转速和进给量等，就能按要求做出合格工件。利用车床可以车出许多端面、螺纹、槽等，是使用较普遍的机床。

铣工：与车床相似之处是都是通过刀具的进给来加工工件。铣床一般可铣削出平面、沟槽、成形面、钻孔等。有顺铣和逆铣之分，而一般加工多会使用逆铣。

本文档由028GTXX.CN范文网提供，海量范文请访问 https://www.028gtxx.cn