# 焊接实训报告(优秀8篇)

来源：网络 作者：海棠云影 更新时间：2024-06-02

*随着社会不断地进步，报告使用的频率越来越高，报告具有语言陈述性的特点。报告的格式和要求是什么样的呢？下面是小编为大家整理的报告范文，仅供参考，大家一起来看看吧。焊接实训报告篇一1、通过自己动手实践加深对集成运算放大器工作原理的认识。2、通过...*

随着社会不断地进步，报告使用的频率越来越高，报告具有语言陈述性的特点。报告的格式和要求是什么样的呢？下面是小编为大家整理的报告范文，仅供参考，大家一起来看看吧。

**焊接实训报告篇一**

1、通过自己动手实践加深对集成运算放大器工作原理的认识。

2、通过思考实验中遇到的问题来加深对电子技术知识的认识。

3、通过动手焊接电路和查找线路中的故障来培养自己的动手能力。

1、实训电路

2、工作原理

3、元器件清单

名称规格型号数量位号

集成电路tda20xx 1 ic

整流二极管1n40072 d1，d2

电阻器

4、实训主要材料

5、实训工具

1、第一步是画电路原理图，根据老师给的图画出原理图。

2、第二步是分析原理图，我在分析次原理图时发现原理比较简单，就是以tda20xxa为放大芯片，加上电源滤波电容和过压过流保护，和反馈部分的电阻，基本上就没什么了。分析好电路原理图以后，接下来的就是第三步了。

3、第三步是pcb的排线，功放的排线我学到了很多东西。首先，地线不能太长，这样会带来干扰。再次，还有要考虑到散热片的安装，所以想装散热片的地方不能放器件，还要计算测量散热片间距，避免两个散热片触碰。还有，应为功放的电压电流会比较大，所以电源线和地线应该要大一些，相应的焊盘也调大，以利于焊接。

4、第四步就是打印腐蚀电路板打孔和焊接了。这步也是成功的关键，在印制电路板时要注意印制的质量，如果效果不好，要用油性笔把不清楚的或者断的线补上。在这步中，最重要的应该是焊接，有了前面的焊接基础，在这次焊接中我没有出现什么问题，还提高了自己的焊接技术了。在一本次制作中，最主要的就是接下来的第五步了。

器的波形，改变输入信号幅度观察示波器波形并记录测试数据，计算出放大倍数，输出功率等。在调试在本次调试过程中，我在前面学习的基础上，学会了更加灵活地用双电源和示波器和数字信号源，这些东西又是我在本次实训中学到的很有用的东西之一。

结本次实训，我获益良多。

动手脚去做了才知道制作的快乐，只有自己体会才会知道自己的不足：在焊接时出现虚焊，少锡的、情况。使调试样品的时候左声道响而且音色相当好，右声道声音小。最后发现双联电位器少锡。这一点以后一定要注意。

**焊接实训报告篇二**

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。

**焊接实训报告篇三**

为配合完成教育教学任务，培养和提高我们的实践操作能力，使学生理论联系实际，学以致用，使学生在金工具体操作过程中，对机械制造过程有一个完整的感性认识，详细了解其基础知识，正确掌握基本技能。为学习有关的后续课程和将来从事相关的技术工作，打下一定的实践基础。同时增强我们在实践中获取知识的意识，达到教学与实践相结合的目的。

1、设备的布局要合理。

2、工件要摆放整齐，便于工作。

3、整理齐存放工具，做场应经常保持整洁。

4、作业时必须穿戴好防护用品。

5、工具必须牢固可靠。

6、用机器时，必须遵守安全操作规程。

钳工的基本知识：

1、钳工工件必须牢固地夹在虎钳钳口的中部上。

2、使用锯弓时，锯条的张力不可太大或太小，并将锯条装于挂销根部、锯齿向前。

3、锯割时，用力要均匀，直来直去，不得上下左右摆动，不得重压或强扭，防止折断锯条。被锯物即将锯断时，用力不要过大，要防止锯断物下落扎伤脚趾，同时锯削速度要放慢，防止锯弓摆动折断锯条。

4、锉刀选择要适当，不得使用无木柄的锉刀和刮刀，并且木柄要安牢靠。不得用锉刀敲击或撬物，以防折断。锉刀不得叠放。

5、锉屑要用毛刷顺向清除，不得用手清除或用嘴吹除。

6、使用丝锥和板牙攻、套螺纹时，注意起扣正确，不要歪斜。起扣后，两手用力均匀，要经常反退四分之一圈以断屑。以防切屑堵塞、损坏工件及螺纹刀具的丝牙。

7、工作结束，清理工、夹、量具，清扫虎钳及工作台。

钳工的常用设备：

1、钳台

2、台虎钳

3、游标卡尺

4、手锯

5、锉刀

6、钻床

7、划针

8、划归

9、钢直尺

钳工的基本操作技能：

1、划线

2、錾削

3、锯削

4、锉削

5、钻孔

6、扩孔

7、攻螺纹

实训内容：

1、鸭嘴锤头的制作

2、六角螺母的加工方法及步骤

实训过程：两周的金工基本功实训进行的紧张有序，我们在老师的带领下在实训室开始了这次金工基本功实训。在实习开始前，老师认真地告诉我们重要的安全问题和注意事项，这是非常重要的对我们所要实习的工种有了大致的了解和认识。在第一周的实训中，我们需要完成的是一个鸭嘴铁锤。老师先发给我们工具，之后给我们一块铁，让我们熟悉一下工具和操作，为之后的工作打下基础。第一步：划线。用刀划出一定的长度，然后用锯子把多余的锯掉。第二步：找基准面，因为我们要以此划线。先找到稍微好找的面，然后把表面的颜色之类的用大锉刀锉掉，然后再用锉刀把这个面给锉平。我们先顺着锉，手肘、柄、锉刀在锉的时候必须是成一条直线，这样才锉的有效果。第三步：划线。因为要划很多条，会比较麻烦，在划的时候可能会划的不太清除，所以可以多划几条。第四步：锯割。在锯的时候我们要稍微斜一点，而且要小心千万不能把需要的部分锯进去，这会很麻烦。第五步：锉平。锯好后大致的形状也出来了，然后把各个面都锉平了，先用大锉刀锉，锉的差不多了之后再用直角尺测量一下，这个面是否平了，若不平则再根据具体状况调整做平，而且也要注意尺寸长度，不能锉得太多。第六步：在将整个锤子的形状完成之后，我又利用了钻床给锤子钻出了一个孔，由于钻床比较陈旧，导致钻出来之后的孔有点倾斜。尽管这样还是很好的把鸭嘴铁锤完成了。

在第二周的实训中，我们要完成的是一个六角螺母，有了之前的鸭嘴铁锤的制作经验。完成六角螺母相对轻松了一点。不过也遇到了不少新的难题。

1、取料：根据图纸要求取了个差不多的材料。

2、划线：用直尺在圆钢一平面上划两条垂直相交且最长的直线，从而获得圆心，再用钢规以圆心至半径r12㎜的圆。用刚规在远与直线的交点上取以半径长的点划半圆，同理在另一端划半圆连接圆上的交点，从而获得六角形。

3、选择较平整且与足线垂直的端面进行粗锉，达到平度面粗糙度的要求并做好标记，作为基准面a。

4、以a面为基础，粗锉、精锉相对面，达到尺寸公差，平行度和表面粗糙度的要求。

5、按图样要求作全部精度复检，并做必要的修整锉削，最后将各锐边均匀到倒角。

6、钻孔：用钻床在螺母的圆心钻出一个半径r12mm的的圆孔。

7、攻螺纹：用丝锥对圆孔进行攻螺纹。

在实训接近尾声时，我们还接触了电焊。在电焊实训中，我们了解了电焊的实质，电焊机的组成与焊条的构成；学会了选用焊条的种类和如何操作电焊机。电焊是我们参与实践活动的很重要的一部分，在老师的带领下通过一定的动手操作实践，掌握了某些技能：

1、了解常见的焊接方法，所用的设备、材料、工艺及应用实例。

2、了解常见的焊接缺陷和焊接变形。

3、了解电焊的基本原理，焊接过程，金属焊接的\'条件及电焊应用。

4、了解电焊的安全技术。

5、初步掌握电焊的应用范围。

在这次实训中，我收获了不少。首先，第一次得到了自己加工过的零件，具有一定的成就感。其次，就是对一些基本的机械设备有了初步的认识，懂得了一些基本的操作，并能加工一些最简单的工件。再者，对机械加工工厂中的一些基本要求和基本规章有了初步的了解。最后，累积了一些基本的工作经验和实践经验，对实习有了一定的认识，对自己的动手能力和实际操作能力的提高有一个引导性帮助。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。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。我觉得每一次的实训对我自己来说非常有意义，非常实在。它们给我的大学生活添上了精彩的一笔。让我更贴近技术工人的生活，让我增长了更多的专业知识，让我认识到自己的长处与不足。

**焊接实训报告篇四**

作为焊接技术专业的学生，我们深知实践经验的重要性。在实际操作中才能真正了解技术的应用场景和实际效果。近日，我们在学校的实验室参加了智能焊接实训，本次实训我们学习了智能化焊接技术，同时也更深入的了解了焊接行业的现状和未来发展方向。在此分享我们在本次实训中的心得和体验。

第二段：实训内容和感受

这次的智能焊接实训主要有三个环节：首先是焊接基础知识培训，然后就是实际操作演练，最后是焊接实验结果检验和总结。在焊接基础知识培训中，我们系统的了解了焊接的种类、特点、工艺和流程等，使我们对焊接技术有了更深的认识；在实际操作演练中，我们亲手操作智能焊接设备，学习了几种常见的焊接方法，并且使用这些方法完成了各类不同焊接难度的样品，体验了智能焊接的高效性和易操作性；最后，在焊接实验结果检验和总结环节中，我们对焊接完成的样品进行检测，分析造成焊缝质量问题的原因，并取得了很好的效果。这次实训使我们更加深入了解焊接工艺的本质，提升了我们的实际操作能力和综合素质。

第三段：对焊接技术的认识和定位

随着工业技术的发展，智能焊接技术受到了越来越多的关注。对于未来焊接行业的发展趋势，我们对智能焊接技术的定位必须明确。智能焊接技术将会在未来取代传统人工焊接技术，实现高效、精准和安全的焊接质量。这也就要求我们应有专业知识和多元技术技能，以适应未来智能化发展的需求。此外，对于智能焊接技术的更新换代和学习问题，我们应该建立全员培训学习机制，让每个焊接技术人员都能掌握最新技术和最有效的操作方法，以提高高素质人才的整体水平。

第四段：对智能焊接设备的思考和建议

在实践中，我们对于智能焊接设备的操作和体验中深感到了其操作的自动化、精准性和稳定性。但是，我们也发现一些需要改进的方面。例如，设备的故障率较高，需要长期的维护。其次，智能化程度也有待提高，例如在采用大数据分析等高端技术中还有很大提升空间。所以，我们建议焊接设备企业增加智能化研究力度，选择更好的硬件器件，完善设备的结构，提升设备的可靠性和可用性，并与新型信息技术相结合，实现全面智能化，以更好的满足市场和用户需求。

第五段：总结和展望

总的来说，本次智能焊接实训经历让我们收获颇丰，我们通过实际学习和操作，更好的了解了焊接技术，懂得了如何掌握及应用智能焊接技术，并了解了未来智能化发展的趋势和焊接技术研究的重大意义。我们相信，在不久的未来，智能焊接技术将会在实际工作中得到更广泛的应用和推广，创造更广阔的机遇和职业空间。

**焊接实训报告篇五**

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，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。

**焊接实训报告篇六**

本次实训是关于智能焊接技术的实践操作。目的是让学生掌握先进的工业制造技术，提高学生实际能力和创新能力，增强学生的职业竞争力。智能焊接技术的使用极大地提升了生产效率和产品质量，因此掌握这项技能对我们未来的就业和发展都有着重要的作用。

第二段：实训内容及体验

我们在实训中使用了多款智能焊接设备，其中包括Arduino、激光焊接机和智能焊接机器人等。我们首先学习了Arduino的操作，它是一款开源电子原型平台，能够帮助工程师快速制作电子原型。我们使用Arduino搭建了一套简单的控制系统，用来控制激光焊接机和智能焊接机器人。

接下来的实训过程中，我们按照不同的焊接工艺指导手册进行操作。其中最有趣和具有挑战性的是使用智能焊接机器人进行焊接。我们需要精确测量焊接点的位置和角度，编写控制程序，以确保机器人可以准确地进行移动和位移，实现各种类型的焊接操作。有时候我们需要改变机器人的运动速度和快慢以及焊接强度，以确保焊接质量。

第三段：过程中的困难及解决方法

在实训过程中，我们遇到了许多困难和挑战。其中一个主要问题是如何正确的测量焊接点的位置和角度。我们不断尝试并从失败中学习，最终成功找到了正确的测量方法，从而能够准确地控制机器人的移动。还有一个问题是如何编写控制程序来控制机器人进行各种复杂的焊接操作。经过不断调试和修改，我们终于成功编写了有效的控制程序，实现了各种类型的焊接操作，包括角度和位置的调整、快速运动和缓慢移动等。

第四段：对智能焊接技术的看法

通过本次实训，我深刻认识到了智能化制造技术对于未来工业制造的重要性。智能化制造技术的不断发展，为工业制造带来了颠覆性的变革，使得传统的手工操作逐步被机器化、自动化和智能化代替。这可以极大地提高工作效率，降低成本，提高产品质量，同时也为我们的生活带来了更多方便，如高速公路、高速列车、无人机等等。

第五段：总结

通过本次实训，我不仅掌握了智能焊接技术的基本知识和应用技能，还学到了很多重要的工作方法和思维方式。我深刻体会到了学习的重要性和学会学习的技能，这对于我们未来的职业和人生发展都有着重要的意义。同时，我也认识到了智能化制造技术的巨大潜能和吸引力，决心在相关领域中付出更多的努力，不断探索和创新，为人类的生产和生活带来更多的价值和贡献。

**焊接实训报告篇七**

时间一晃而过，焊工实习让我深深地体会到人生的意义，实践是真理的检验标准。通过焊工实习，我了解到很多工作常识，也得到意志上锻炼，有辛酸也有快乐，对我以后的工作将有很大的影响。

焊条电弧焊实训是学生全面学习焊条电弧操作技能的一次重要实习环节，通过本环节的实习使学生获得焊接生产经验，培养理论联系实际的工作作风，充分掌握焊条电弧焊的操作技能，为取得中级焊工资格证打下基础。

(一)实习教学的主要任务

通过本环节的实习是学生了解焊条电弧焊的特点、适用范围，掌握焊条电弧焊的\'操作技术，具备根据图纸正确选用焊接规范参数的能力。

(二)实习教学的基本要求

1、掌握焊条电弧焊平对接焊的基本操作技能，能熟练进行碳钢的不开坡口平对接焊、开坡口平对接焊和熔透焊道焊接法(单面焊双面成形)的操作。

2、掌握焊条电弧焊平角焊的基本操作技能，能进行碳钢的角接接头、t字接头和搭接接头的基本操作。

3、掌握焊条电弧焊立焊和横焊的基本操作技能，能进行碳钢的立焊和横焊的基本操作。

4、掌握焊条电弧焊管子焊接的基本操作技能，能熟练进行碳钢的水平管、垂直管、管板焊的基本操作。

5、掌握初级技术等级典型产品的加工基础知识，能初步进行初级技术等级典型产品的焊接基本操作。

6、熟悉焊接的有关设备，熟悉焊接材料及选用。

7、初步掌握焊条焊接法、氧乙炔气焊、氩弧焊、二氧化碳气体保护焊等焊接方法。

8、初步掌握气焊、手工焊工艺设计、焊接结构工艺设计。

焊接理论知识的培养及实际操作焊条焊接法、手工电弧焊、二氧化碳气体保护焊。

**焊接实训报告篇八**

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、进到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，否者很容易把锯条折断。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速比较平稳，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。

刨工实习的车间时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。

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