

2023年钳工凹凸件实训报告 钳工实训心得体会(精选9篇)

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。报告书写有哪些要求呢？我们怎样才能写好一篇报告呢？下面是我给大家整理的报告范文，欢迎大家阅读分享借鉴，希望对大家能够有所帮助。

钳工凹凸件实训报告篇一

钳工作为技校机械类专业的基础工种，是培养学生吃苦耐劳精神，提高学生实践操作能力的重要途径之一。在实际训练过程中会出现这样的情况：

第一，学生不想学。不少学生认为钳工是手工操作又苦又累，且已过时没用，其工种完全可以被其他先进机床所代替。于是，在钳工实习过程中，学生普遍存在着不刻苦训练、敷衍了事的现象。

第二，教师不愿教。钳工教学是一项需要身体力行的教学，又忙又累，技能要点难以落到实处。

针对这些问题，应该怎样去转变学生的这种想法？运用哪些管理技巧让教师能轻松地落实技能训练任务呢？这些问题的关键要看钳工指导教师的管理能力和工作技巧。以下笔者从教师角度谈谈如何解决这些存在的问题。

教师在实习前可带学生到以机修、装配为主的企业车间去参观，在参观过程中要注重介绍钳工技能在实际操作中的综合应用。回来后与学生共同谈谈参观的感受，有意识地引导学生充分意识钳工技能在生产中的重要性，说明钳工是一项综合性工种，其包含的内容非常之广，包括普通钳工、机修钳工、工具钳工等，而现在要进行的'实训就是为学习更多技能

打下良好的基础。

同时钳工也是机械制造业中不可缺少的工种，至今尚无合适的机械设备能直接代替，相反在有些行业，钳工的作用还越来越重要了；钳工技能掌握得好，对学习其他机械专业知识和技能会带来很大的帮助，对提高个人综合素质极其有益。只要能让学生真正认识到钳工的重要性，就能激发出他们学习钳工的兴趣，配合老师积极参与实习训练。

有些教师面对一个有四五十人的大班级，完成从设计课题到示范操作（基本技能训练阶段有这过程，工件制作阶段则没有示范操作的过程）、巡回指导、检查精度到集中总结讲解，一个课题结束往往累得要死，回头看看却发现学生掌握的情况并不太理想。如何运用管理技巧让教师轻松完成技能训练任务呢？从以上几个教学过程看，教师觉得忙和累的过程主要集中在巡回指导和精度检测这两个环节。因为这两环节伴随着实习的整个过程，如事事亲为，则工作量非常大。以下分享几种既轻松自己又能较好落实任务的管理方法。

1. 分组分层管理

将一个班级学生分成几组，8人左右一组最为合适，每组在实习过程中选出组长，对组长的要求是技能相对出众，在完成自己的任务同时，还有精力担任起本组的工艺分析、误差分析，并促进整组任务的顺利完成。这样选拔出的组长大多不是原班干部，而是班级中人聪明但不安分，调皮但动手能力强的学生。选拔他们当组长，能使他们拥有久违的自豪感和成就感，给他们正面的激励，使他们感到新鲜而又充满积极性，从而承担该组小指导人的角色。这样既解决了他们不安分在管理上带来的问题，又解决了实习教师教学人手不够的难题，可谓一举两得。

2. 引入竞争机制

以游戏的形式进行组与组之间的比赛，看哪一组整体工件质量保证得。这样使一个小组成为一个整体，动作要达到规范的同学为了整组的荣誉会自觉地帮助本组其他同学。在帮助过程中，使学生的技能得到提高，同学友谊得到增强，使每位先完成任务的同学都能成为小辅导教师。每次阶段性实习完成后，根据不同质量等级和实习表现，发放不同颜色的实习成绩卡，留作纪念。对于质量完成较好的学生，可以结合学校学生管理条例，送发阳光卡（此卡可作为班级行为规范的加分项目）。

3. 激发学生的积极性

学生对刚开始的技能训练充满了好奇，总是迫不及待地想走入实习教室去动手尝试。但是这种新鲜感的持续时间是非常短暂的，时间一长，学生的积极性就会消退。如何持续保持学生的学习积极性？这要从增加趣味性课题，正面激励学生入手。

教师应根据实习训练的内容和要求，通过选择具有一定趣味性、针对性、实用性的训练课题，增强学生实习训练的积极性和主动性，让学生在趣味课题的加工中找出自身的差距，体验钳工技能的神奇，从而提高实习训练的实效性。如在设计简单工件的制作时，尽量选取日常生活中能接触到的工件，如榔头、六角螺母等工件。然后说明制作合格的工件可作为纪念品送给学生，不合格的工件一律不得带出，这样在制作过程中学生会很努力按教师所要求的任务去完成。完成一件高质量的工件，可以满足学生的成就感，同时也提高了学生学技能的积极性。

4. 运用不同形式的检查方法来保证工件的制作精度

按精度要求完成工件的制作，是学生实习的目标任务。而工件精度的合格与否要依据量具的正确使用来确定。学生在刚开始的量具实际测量过程中，难免会出现读数不准、测量不

规范等各种情况，因此要督促学生正确使用量具，以及在实训过程督查学生精度的提高情况。如果这些都要由教师来检查，那教师将会非常忙碌，对学生也会养成了一种自己做教师来量的依赖心理，难以形成独立检测的能力。以下几种检查方式交替使用可很好地帮助学生养成良好的检测习惯。

(1) 自检，学生自己检测。伴随在工件的整个制作过程中，但学生刚开始时出现的一些不良使用习惯自己可能难以发现。

(2) 互检，小组内交叉检测。有小问题请教组长，发挥组长的作用，互检的过程基本上能将一些不良测量习惯纠正过来。

(3) 抽检和全检，这过程由教师来完成。抽检：在平时对每组学生抽检几位来检查学生的测量是否准确，或学生在互检中出现难以解决的问题由教师辅助解决。全检：对全班学生的工件全部进行测量，打出该工件各项目的具体分值。

全检因为工作量较大，因此主要用于阶段性测试。采用全检的方法时，要求学生上交工件之前先在每测量项中打出自己测量的分数，教师在学生的分值后，也写上测量的结果和分值。该过程结束后，教师记录学生自检分和教师测量的分量，然后将工件和测量结果返回给学生，要求学生对比自己测量的结果和教师的结果，进行分析小结。

如学生检查测量的分数和教师打出的分数相近，说明学生的测量比较准确；如分值相差较大，则说明学生的测量还存在一定的误差。教师就可以根据记录本找到测量结果相差较大的同学，要求这些学生向教师分析两测量结果不同的原因，以此来提高学生的测量准确度。

以上几种管理方法是将教师要完成的一部分管理、指导和检测任务有计划有目的地分给每个学生，如运用得当既可解决教师一个人带钳工作又忙又累的困境，又能激发学生自主学习、自主探究、自主完成，形成良好的团结协作习惯，以及

积极向上的实习氛围。

作为一名钳工实习指导教师，要做到会教更要会管，这样对这个实习教学势必会起到事半功倍的功效。结合以上一些方法，再加上正确的示范、耐心的巡回指导、认真的总结等，相信一定能够在实习教学中取得良好的教学效果。

钳工凹凸件实训报告篇二

为期二周的钳工实训结束了，在实训期间虽然很累，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。虽然实训期只有短短的两周，在我们三年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。

要进行钳工实训，安全问题肯定是摆在第一位的。通过师傅的讲解，我们了解了实训中同学们易犯的危险的的操作动作。比如在车间里打闹嬉戏，不经师傅的许可便私自操作机床，以及操作时方法、姿势不正确，等等。一个无意的动作或是一个小小的疏忽，都可能导致甚至人身。

通过这次钳工实训，我了解了金属加工的基本知识、基本操作方法。主要学习了以下几方面的知识：金属加工基本工种包括钳工、车工、铸焊工等的操作。在实习过程中我们取得了劳力成果——精美的螺母。看着这精美的工件竟然是我亲手磨制而成的，这种自豪感、成就感是难以用语言表达的。没有想到当初那么大的东西现在变成了一个精美的工件是一下一下磨出来的，这也是就人们说的“只要功夫深，铁杵也能磨成针”吧！

这一周的实习是短暂和辛苦的，但是我学到的东西是宝贵的。

钳工凹凸件实训报告篇三

光阴似剑，转眼间，两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”。在这两周里，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，但这两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。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。

刚开去的时候，看到那里环境那么恶劣，觉得自己来错了地方，很不满，也没心思跟着师傅学，心里想着自己是堂堂大学生还赶这样的又脏又累的活，那不是白读了大学吗？一次次的这样想，被老师发觉了，最后经过老师的耐心讲解和一些有着几十年工作经验的师傅的谈心，才真的明白了。哪些有成就的人和有深厚技术的人不是经过长期不断的辛苦的工作劳动才变得那样啊。所以刚开始工作时，不要总看工作好不好，而是要脚踏实地去认真学习工作经验和技术技能，这才是我们工作的目的。

两周看似漫长，其实也很短暂。其间有休息时师生共同的开

怀大笑，也有工作时严肃的面孔。每天的五个小时很快的就过去了。直到下班时才感觉到累，但内心却充实了许多。虽然每天只有五个小时，但它让我感受到了工作的氛围，工作环境是以前从未有过的感受。

每一天，大家都要学习新的技术，并在5小时的实习时间里，完成从对各项工种的一无所知到制作出一件成品的过程。在老师们耐心细致地讲解和在我们的积极的配合下，基本达到了预期的实习要求，圆满地完成了两周的实训。实训期间，通过学习钳工。我们做出了自己设计的工艺品。钳工是最费体力的，通过锉刀、钢锯等工具，手工将一个铁块磨成所要求的形状，再经过打孔、攻螺纹等步骤最终做成一个工件。一个下午下来虽然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做出的成品，大家都喜不自禁，感到很有成就感。这次实训给我的体会是：第一，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。第二，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保护国家财产的自觉性，提高了我们的整体综合素质。第三，在整个实训过程中，老师对我们的纪律要求非常严格，同时加强对填写实习报告、清理工作台、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。第四，实训老师将我们加工产品的打分标准公布给我们，使我们对自己的产品的得分有明确认识，对于提高我们的质量意识观念有一定作用。对我们的钳工实训成绩，实行逐个考察的办法，使我们能认真对待每个工种和每个实习环节。

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。一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。像钳工，它看似简单的锉和磨，都需要我们细心观察，反复实践，失败了就从头再来，培养了我们一种挫折感等等。两周的实训带给我们的，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，使这次实训达到了他的真正目的。

总而言之，虽然在十几天的实习中，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。

很快实习结束拉，结束的时候大家内心是高兴的，因为大家学到了真正的东西，不管学的是不是很精，有没有真的全部掌握，至少让我们了解拉什么是工人做的事情，对以后工作也有帮助。

这次钳工实习我觉得非常有意义，虽然有点累，但我们确实学到了不少钳工知识，在和钳工师傅们聊天中，同时也学到了工作经验，我们这些年轻人刚刚参加工作时，不管工作有多艰难一定要耐心，沉住气，不要一上岗看到工作优点累，有点艰难就不干，立即跳槽。这样做是不明智的，也是不正确的。年轻人首先应该学会掌握工作经验，学好真正的技术知识，这才是最重要的。因此我非常感谢学校和老师给了我们这么一次难得的实习机会，来锻炼我们的意志。说实在话，有这次实习机会很必要，明年我们就要去工作了，通过这次实习我明白了，也想通了，不管在那里工作，不管工作有没有自己想的好，我都会坚持干下去，努力学好技术知识。

金工实习钳工的心得体会

钳工凹凸件实训报告篇四

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、扩孔、铰孔、铰孔、攻螺纹、套螺纹、装配、和修理等等。其中钳工的实习安全技术为：

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。

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地方，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、铰孔、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。更换钻头等其他工具时，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度~15度，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。

一个星期的钳工实训结束了。虽然很累，但我却学到了很多：

1、我们知道了钳工的主要内容为划线、錾削、锯削、锉削、刮削、研磨、钻孔、装配、和修理等等。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。

2、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，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。

3、钳工实训培养和锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，使我们不但对钳工实训的重要意义有了更深层次的认识，而且提高了我们的实践动手能力。使我们更好的理论与实际相结合，巩固了我们的所学的知识。

4、我们同时也学到老师的敬业、严谨精神。老师们不耐烦地帮我们查找程序中的错误，一遍又一遍。有的程序特别长，可老师才不计较这些，只要有一点毛病，就一定要把它揪出来，尽自己最大的努力把同学们的作品修整得更为完美一点。有的老师会一次又一次地给同学演示如何操作，直到同学真正清楚。实训过程中我们也发扬了团结互助的精神、动手能力强的同学帮助动手能力弱的同学，大家相互帮助相互学习，既学会了如何合作又增强了同学间的友谊。

5、在实习过程中我们取得的劳动成果——精美的凹凸工件。这些让人难以致信的铁器，竟然是自己亲手磨制而成，这种自豪感、成就感是难以用语言来表达的。

钳工实训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。钳工实训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！

钳工凹凸件实训报告篇五

时间过得飞快，转眼间，为期两周的实习就结束了。至于我的整体感觉，我只能用八个字来概括，虽然很辛苦，但是很充实。这两个星期，我学到了很多有用的知识，也深深体会到了工人们辛苦和伟大。钳工实习是我们机电学校每个专业的必修课之一。也许以后我们不会真正从事工业生产，但这两个星期留下的宝贵经验永远不会忘记，将作为我可以终身享受的财富。

刚开始的时候，感觉时间很长。两周。我们什么时候能通过这个实习？然而转眼间，最后一周已经到了，最后一天即将向我们招手。不知怎么的，我们一直期待的最后一天，但是当这一天真正到来的时候，我们突然对实习产生了强烈的热情，我们真的不想和你分开去做钳工实习。你让我们在快乐中获得了无尽的知识。

实习期间有很深的感触，非常感谢学校给我们提供这次实习机会，让我们提前体验到学工科的难度，收获课堂上得不到也想不到的知识。可能以后不会再担任这个职位了，但是现在学到的知识和感受却是刻骨铭心的。虽然又脏又累，但没关系。重要的是我们已经获得并取得了成果。

刚开车走的时候看到那里环境那么差，觉得来错地方了，很不满意，不忍心跟着师傅学习。我以为我是个好大学生，还做着这么脏又累的工作。我上大学不是白上了吗？我反复这样想，被老师发现了。最后，经过老师耐心的讲解和一些有几十年工作经验的老师，我才真正理解了。有成就的人和深厚功底的人，不是经过长时间的努力和劳动才变成那样的。所以，我们在开始工作的时候，不要总是看自己的工作好不好，而是要脚踏实地的去学习自己的工作经验和技能，这才是我们工作的目的。

两周可能看起来很长，但实际上很短。同时，老师和学生在

休息时一起笑，在工作时表情严肃。一天五个小时很快就过去了。直到下班才觉得累，但是心里充实了很多。虽然每天只有五个小时，但是让我感受到了工作的氛围，工作的环境是我从来没有感受过的。

每个人每天都要学习新技术，在五个小时的实习中完成从对每一个工种一无所知到制作成品的过程。在老师耐心细致的讲解和我们的积极配合下，基本达到了预期的实习要求，顺利完成了为期两周的实训。在实际训练中，学习钳工。我们自己制作手工艺品。钳工是劳动强度最大的，用锉刀、钢锯等工具手工把铁块磨成需要的形状，最后通过冲孔、攻螺纹来制作工件。

过了一个下午，虽然很多同学手上起了水泡，浑身酸疼，但是看到自己有生以来第一次在工厂做出来的成品，还是忍不住有一种成就感。我从这次培训中获得的经验是：

一是在理解、熟悉和掌握一定的工程基础知识和操作技能的过程中，培养、提高和加强了自己的工程实践能力、创新意识和创新能力。

二是培养和锻炼了劳动观、质量观和经济观，增强了遵守劳动纪律、安全技术规程和爱护国家财产的意识，提高了综合素质。

第三，在整个培训过程中，老师对我们的纪律有严格的要求，同时加强了对填写实习报告、清洁工作台、遵守各类工作安全操作规程等方面的要求，对学生综合工程素质培养起到了较好的促进作用。

第四，培训老师向我们公布了我们加工产品的评分标准，让我们对我们产品的评分有了清晰的认识，对提高我们的质量意识起到了一定的作用。对我们钳工的训练成绩，要实行逐一检查的方法，这样才能认真对待每一项工作，每一个练习

环节。

我觉得每一次训练对自己来说都很有意义，很实用。他们对我的大学生活做出了巨大的贡献。让我更贴近技术工人的生活，让我获得更多的专业知识，让我认识到自己的优缺点。一年后我们被录用，用人单位不会像老师一样告诉我们要做的工作，而是需要我们去观察和学习。如果你没有这种能力，你就无法迎接未来的挑战。

随着科学的快速发展和新技术的广泛应用，将会有许多我们从未接触过的领域。只有敢于尝试，才能有突破，才能有创新。像钳工一样，锉磨好像很简单，需要我们仔细观察，反复练习。如果我们失败了，我们会重新开始，这会培养我们的挫败感等等。两周的培训带给我们的，并不是我们接触到的所有操作技能，而是需要我们通过几种类型的工作来锻炼的几种能力。更多的是需要我们每个人在实习后根据自己的情况去感受和反思，去勤奋和自我鼓励，这样的训练才达到了他真正的目的。

综上所述，虽然十天的实习所学到的东西对于技术人员来说只是表面的东西，但一切都有一个过程。我们学的都是基础，技术人员也是从简单到复杂的演变。实习结束不久，大家最后都很开心，因为大家都学到了真正的东西，是不是很好，是不是真的全部掌握了，至少让我们知道了工人是做什么的，对以后的工作也有帮助。

我觉得这次钳工实习很有意义。虽然我们有点累，但我们学到了很多钳工知识。在和钳工师傅聊天的同时，也学到了自己的工作经验。当我们年轻人刚参加工作的时候，不管工作有多辛苦，都要有耐心，屏住呼吸。当你开始工作时，不要感到累。如果你有点困难，你会辞职，马上换工作。这样做是不明智和不正确的。首先，年轻人要学会掌握工作经验，学会真正的技术知识，这是最重要的。因此，我非常感谢学校和老师给我们这样一个难得的实习机会来锻炼我们的意志。

说实话，有这个实习机会很有必要。明年我们将去工作。通过这次实习，我已经明白并想通了。无论在哪里工作，无论工作好不好，我都会坚持下去，努力学好技术知识。

钳工凹凸件实训报告篇六

钳工实习，大家都期盼着它的到来，期盼在学习，偷懒去享受一下工厂生活。难而，实习后，我觉得实习生活和以前想象的不一样了，实习不是一件简单的事，并不是我们的假期，不是一件轻松的事，而是一件劳心劳力的事。在这个短暂的一个星期内，我学到许多在课堂里无法学到的东西，并在意志品质上得到了锻炼。时光匆匆，岁月流梭！

转眼为期一周的金工实习结束了。在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很开心！因为我们在学到了作为一名钳工所必备的知识的同时还锻炼了自己的动手能力。

一个星期，短短的一个星期，对我们这些非机械专业的工科学生来说，也是特别的宝贵。因为这是一次理论与实践相结合的绝好机会，又将全面地检验我们的知识水平。

金工实习是培养学生实践能力的有效途径。又是我们大学生、工科类的大学生，非常重要的也特别有意义的实习课。金工实习又是我们的一次实际掌握知识的机会，离开了课堂严谨的环境，我们会感受到车间的气氛。同时也更加感受到了当一名工人的心情，使我们更加清醒地认识到肩负的责任。

通过碟片的演示和老师的讲解。我终于明白了什么是钳工。同时也懂得了为什么有人说“当钳工是最累的！”

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、生产效率高，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。

第一天，来到车间，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。但事实上锯锯子，也是讲究诀窍的，锯锯子并不是一定都会累得两手发麻，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度~15度，起锯角过大锯齿易崩碎，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。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。

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，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。

我们在学校校工厂进行了为期____天的金工实习。期间，我们接触了车、钳、铣、磨、焊、铸、锻、刨等8个工种。每天，大家都要学习一项新的技能。____小时的实习时间里，完成从对各项工种的一无所知到作出一件成品的过程。在师傅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____天的金工实习。

钳工凹凸件实训报告篇七

本人自实训以来，时光匆匆，岁月流梭。在实训期间虽然很累、很苦，但我却感到很开心！因为我学到了作为一名钳工所必备知识的同时还锻炼了自己的动手能力。而且也让我更深刻地体会到伟大的诗人—李白那一名言：只要功夫深，铁杵磨成针的真正内涵！

要进行钳工实训，安全问题肯定是摆在第一位的。通过了解我知道了实训中易犯的危险操作动作。比如；错误的工具摆放；错误的操作姿势；不准确的操作流程等。一个无意的动作或是一个小小的疏忽，都可能导致机械事故甚至人身安全事故。

钳工是以手工工作为主的加工体例，劳动强度高，生产效率低，操作手艺要求较高。可是钳工应用的工具简单，加工多样矫健，适应性强，能完成某些加工所不能或难以进行的工作，是以，今朝某些机械加工和修理工作中，钳工仍是不成贫瘠的主要工种。

钳工的实训说实话是很枯燥的，可能干一个上午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挫。整个人的手都酸疼酸疼的，腿也站的有一些僵直。但是每当看到自己的加工成果时，都有一

种说不出的成就感。

刚开始实训时，看到那里环境恶劣，也没心思跟着师傅学，心里很不是滋味，最后经过师傅的经验之谈，我才真的明白过来。有成就的人和有技术的人都是经过长期不断的辛勤劳动和付出，才有他们如今的成就。只有百分之一的天分加上百分之九十九的汗水才有拥有踏入社会的资本。这次实训给我的体会是：第一，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。第二，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保护国家财产的自觉性，提高了我的整体综合素质。第三，在整个实训过程中，老师对我们的纪律要求非常严格，同时对我们综合工程素质培养起到了较好的促进作用。钳工，看似简单的挫和磨，都需要我们细心观察，反复实践，失败了就从头再来，培养了我们一种挫折感。钳工实训带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需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，勤劳自勉，使这次实训达到了真正的目的。

社会需要人才，社会需要的是有能力的人才。作为新世纪的大学生只有多多参加实践并掌握一门技能，才能保证在未来的社会竞争中有自己的位置。实训虽短，但意义是深远的。

钳工凹凸件实训报告篇八

自去年10月份进入xx厂学模具钳工以来，我努力适应新的工作环境和工作岗位，虚心学习，埋头工作，履行职责，较好地完成了各项工作任务，下面我来总结一下这半年以来的实习情况。

我是初次接装配钳工这个工作，对这个职位的职责任务不甚了解，为了尽快适应新的工作岗位和工作环境，我自觉加强

学习，虚心求教释惑，不断理清工作思路，总结工作方法，现已基本胜任本职。一方面，干中学、学中干，不断掌握方法积累经验。我注重以工作任务为牵引，依托工作岗位学习提高，通过观察、摸索和实践锻炼，较快地进入了工作情况。另一方面，问书本、问同事，不断丰富知识掌握技巧。在师傅和同事的帮助指导下，从不会到会，从不熟悉到熟悉，我逐渐摸清了工作中的基本情况，找到了切入点，把握住了工作重点和难点。

工作态度非常重要，因此，在工作中必须做到认真而细致。

我是钳工实习，在那里，我主要做一些修模和装配工作，例如钻孔、划线、打样冲，引孔、装配等。开始时，总觉得这些都是一些简单而不起眼的工作，但做了一段时间以后才发现这些工作虽然简单，但都是非常重要的，绝不能有半点差错，因为，做错了不仅拖慢工作进度，还会造成负面影响，当事人是要负责任的，如果做错一些重要的事，负面影响更是超乎想象，所负的责任自然也是很大的，所以千万不可以因为它们简单而小看它，必需小心谨慎的完成每一个环节。

由于我所实习的公司是并不是一个很有规模的公司，所以，人不是很多，很多东西要两个人干的就安排在一个人头上。而且，工作的氛围也是很紧张。刚开始，我还没有调整好自己的位置，所以，很不习惯。虽然看起来，这工作很轻松，但是如果每天重复着同样的工作，工件堆积如山，工作氛围又很紧张，这样，就不太容易了。要让自己坚持下去，不能半途而废的。我觉得，并没有多少不平凡的事可以做，但是，如果要把每一件平凡的事情做得好了，就是不平凡。所以，应该趁着这个难得的机会多学一点，多努力一点。这样所学来的知识才识真正属于自己的。

实习是走上社会的第一步，实习可以积累工作经验，而虚心请教是积累工作经验最直接的途径，因此，工作中遇到不明白的地方，我就虚心地请教师傅或车间主任，在他们耐心的

教导中我不断走向成熟，也积累起一定的工作经验。

所谓实习，就是从实践中学习。学习不能光靠舒舒服服地坐在课室里听老师讲理论，还要走出课室，抛开重重的书本，走向社会去学习。因为，外面的世界无限大，那里有很多在书里学不到的宝贵知识，况且书本知识也是来源于实践，理论知识就是在实践中体验生活、体验工作而形成的理论概括。现代的科技日新月异，知识需要不断拓宽。因此，我们更应学习、工作、再学习，发掘自己的实力，寻找我们的理想，实现我们的理想。

钳工凹凸件实训报告篇九

钳工作为技校机械类专业的基础工种，是培养学生吃苦耐劳精神，提高学生实践操作能力的重要途径之一。在实际训练过程中会出现这样的情况：第一，学生不想学，不少学生认为钳工是手工操作又苦又累，且已过时没用，其工种完全可以被其他先进机床所代替。于是，在钳工实习过程中，学生普遍存在着不刻苦训练、敷衍了事的现象。第二，教师不愿教：钳工教学是一项需要身体力行的教学，又忙又累，技能要点难以落到实处。

针对这些问题，应该怎样去转变学生的这种想法？运用哪些管理技巧让教师能轻松地落实技能训练任务呢？这些问题的关键要看钳工指导教师的管理能力和工作技巧。以下笔者从教师角度谈谈如何解决这些存在的问题。

一、要引导学生正确认识钳工实习的重要性

教师在实习前可带学生到以机修、装配为主的企业车间去参观，在参观过程中要注重介绍钳工技能在实际操作中的综合应用。回来后与学生共同谈谈参观的感受，有意识地引导学生充分意识钳工技能在生产中的重要性，说明钳工是一项综合性工种，其包含的内容非常之广，包括普通钳工、机修钳

工、工具钳工等，而现在要进行的实训就是为学习更多技能打下良好的基础；同时钳工也是机械制造业中不可缺少的工种，至今尚无合适的机械设备能直接代替，相反在有些行业，钳工的作用还越来越重要了；钳工技能掌握得好，对学习其他机械专业知识和技能会带来很大的帮助，对提高个人综合素质极其有益。只要能让学生真正认识到钳工的重要性，就能激发出他们学习钳工的兴趣，配合老师积极参与实习训练。

二、如何改变教师带钳工又忙又累的现状钳工实训心得体会
有些教师面对一个有四五十人的大班级，完成从设计课题到示范操作(基本技能训练阶段有这过程，工件制作阶段则没有示范操作的过程)、巡回指导、检查精度到集中总结讲解，一个课题结束往往累得要死，回头看看却发现学生掌握的情况并不太理想。如何运用管理技巧让教师轻松完成技能训练任务呢？从以上几个教学过程看，教师觉得忙和累的过程主要集中在巡回指导和精度检测这两个环节。因为这两环节伴随着实习的整个过程，如事事亲为，则工作量非常大。以下分享几种既轻松自己又能较好落实任务的管理方法。

1. 分组分层管理

将一个班级学生分成几组，8人左右一组最为合适，每组在实习过程中选出组长，对组长的要求是技能相对出众，在完成自己的任务同时，还有精力担任起本组的工艺分析、误差分析，并促进整组任务的顺利完成。这样选拔出的组长大多不是原班干部，而是班级中人聪明但不安分，调皮但动手能力强的学生。选拔他们当组长，能使他们拥有久违的自豪感和成就感，给他们正面的激励，使他们感到新鲜而又充满积极性，从而承担该组小指导人的角色。