

钣金钳工的主要任务 钳工实训报告(大全10篇)

人的记忆力会随着岁月的流逝而衰退，写作可以弥补记忆的不足，将曾经的人生经历和感悟记录下来，也便于保存一份美好的回忆。那么我们该如何写一篇较为完美的范文呢？以下是小编为大家收集的优秀范文，欢迎大家分享阅读。

钣金钳工的主要任务篇一

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。

钣金钳工的主要任务篇二

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。我国现行的教育体制，使得通过高考而进入大学的学生的动手实践能力比较薄弱。因此，处于学校和社会过渡阶段的大学就承担了培养学生实践能力的任务。金工实习就是培养学生实践能力的有效途径。基于此，同学们必须给予这门课以足够的重视，充分的利用这一个月的时间，好好的提高一下自己的动手能力。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。

钣金钳工的主要任务篇三

为期两周钳工实训即将接近尾声了，作为高职院校机电班的一名学生从这次的实训中收获颇丰。作为机电一体化这个专业所要具备的专业技能更要全面，钳工作为一门基本技术更值得我们去钻研学习。现代企业中尽管有许多加工设备比如：车床、磨床、铣床等，这些设备的确可以达到较高的加工要求及技术精度。但是若要达到高精度的话，钳工技能便是极为重要的；人们常称钳工为万能钳工，正是由于钳工手工能达到的高精度程度高。众所周知，全国劳模李斌；他便是一个出色的钳工师傅，可以这么说许多机器做不成的工作都是他去手工完成的，但凡哪里的设备精度不高了那么他的钳工水准便得到了体现。而我们这次实训尽管远远达不到这样的水平，但是从钳工实训中我们掌握了一定的基本功；为我们未来的职业生涯奠定了基础。

两周的实训包含了钳工入门知识、平面划线、錾削、锯削、锉削、量具识读、钻孔、扩孔、铰孔、综合练习四面体的加工这些基本技能。做钳工必然从了解这个行当开始，钳工的入门知识便是我们了解钳工懂得钳工的第一步。钳工的分类有许多种常用的有维修钳工、模具钳工等而钳工所需要的工具也分许多种，最常用的便是榔头、锥子、锉刀。对于钳工加工的技术要求常用的便有表面粗糙度、平面度、垂直度、圆度等。听了这些对于钳工的介绍之后我了解了做钳工的目的及一些钳工要达到的技术要求。

平面划线作为钳工加工的基本技能是必不可少的在加工之前，通过划线我们能确定定型、定位、总体尺寸；并通过这些尺寸对零件进行加工。我在划线的过程中懂得了如何“打洋葱”怎么确定弧线直线的位置。

钳工銼削是做钳工的首要步骤，刚锻造出来的铸件表面的粗糙程度是相当不平整得，许多铸件粗糙度大（有毛坯）不符合规定的标准，那么这便需要我们钳工中銼削得加工，通过打毛坯许多铸件的表面粗糙度有了良好的改善并为下一步的加工奠定了基础。本次实训中最为辛苦的便是打毛坯的过程，许多同学因为要打毛坯而双手磨泡包括我同样也是如此。通过一天不间断的去毛坯的加工翻砂件的表面粗糙度有了极大地改善，铁锈的印记逐渐消失金属的光泽逐渐的体现出来，这便是打毛坯的最终目的。

銼削可以说是钳工最难学最难练的一部分，也是最体现钳工水平的一个加工步骤。銼削的精髓便是“稳、准、狠”这三点看似容易但真的要掌握其精髓的内涵便不那么容易了，不过做到这三点的基本要求便是姿势准确；只有姿势准确了才能够銼削出高精度的工件。在几天的时间里，通过銼削生铁平面的练习我。

钣金钳工的主要任务篇四

在钳工实训以来，发现了自己在钳工过程中的不足，认识到了在加工过程中的一些需要注意的地方，学到了课本上学不到的东西。作为一名钳工所必备的知识。而且也让我更深刻地领会到伟大的诗人—李白那一名言：只要功夫深，铁杵磨成针的真正内涵！通过几周的学习我感觉锻炼了我们手感，提高了我的整体综合素质，使我们不但对钳工实习的重要意义有了深刻的认识，而且提高了我们的实践动手能力，使我们更好的将理论与实际相结合。

刚开始上课时，教师先给我们讲解了一下钳工的基本概念，

然后我们只是利用划规和划针划出一些简单草图，但因为在钢板上划出来的，这就需要在划得时候需要付出更加大的细心。

接着就是锯割下料，我刚开始学的时候弯腰躬背累得满头大汗，不时地手上还会出现一些红色的“图案”，下料时想把料锯成一条直线竟然崩断好几条锯片，并且又有点歪，不受自己控制，开始可能是没有正确理解教师所教授锯割的要点和技巧，所以下料时才会出现这样的情况，但是在请教了其他下料锯割线条比较直的同学后，在锯的时候要注意锯条是否成直线的往返。后来自己在锯的时候注意到这些要点后锯出来的线也比较直了，只是在深度锯割那里掌握的还是不太熟悉，锯出来还是有点偏离划线的途径。

钳工看似简单，但实训起来很枯燥，保持一个动作站就是一天，而且保持一个验动作，拉锯或推锉，这就要求像马一样的脚力，干一整天下来腰酸背痛，可能一件活都没干完，可能还会有报废的可能，要不想有报废的可能就要做得很细心，就得反复的测量，反复验证。

做到心细还是远远不够的，还要胆大干活，就像做工件，假如下料锯时不尽量留小余量，推锉时就费上一倍或几倍的时间和精力才能把工件做好，所以作为一名合格的钳工必须具备“胆大心细”。在锉削时，容易在锉削怎么端都端不平锉刀，往往都是一边高一边低，把一边锉下去，另一边尺寸又小了；好不容易都把尺寸搞好，外表粗拙度又不行了，回头看看自己的劳动成果，则感觉与自己的付出不成正比，就会感觉越来越烦躁。

但是越是这样就越能锻炼我们的耐心，在平面锉削时应该用穿插锉法、顺锉法和推锉法这几个方法来锉，还得注意自己的锉削姿势、锉刀的握法和锉削时的施力变化，这样才能锉削好平面。再来就是磨钻头，在磨的时候要注意磨出顶角要有 120° 、后角要前高后低、刀尖要左高右低、横刃的斜角要

有60°左右，最重要的还是两切削刃等长，旋转180°后两刀尖处等高。

这些都是在磨的时候通过左手的操作和钻头的摆放角度来完成。只要在磨的时候注意这些细节，就会很容易的磨出想要的钻头来了。一提到钳工许多人都会认为，没有什么用，什么时代了谁还会学那东西，又脏又累，还不如学数控`加工中心等。

钳工，看似简单的工种，但是有着丰富的内涵，有着“车工是伟大的，钳工是万能”的说法。它不是简单的磨和锉，这只是基本功，它更可以锻炼我们的意志。任何一个小小的技术都是一门学问，都要经过不断的学习和细致的研究，看似简单的磨钻头，也是需要下苦功来研究的。要把钳工做好首先必须有足够的耐心，再有充足的体力，最后是要有灵敏的头脑。因为钳工是以手工作为主要加工，劳动强度高，生产效率低，操作手艺要求较高的工种。他使用的工具简单，加工多样矫健，适应性强，能完成某些加工中不能或难以进行的工作，在当今加工业发达的时代，虽然落后也取代不了的工种。

在科学日益开展的今天，企业之间的竞争就是人才的竞争，只有不断地培养技术人才，提高员工队伍的技术水平，才能更加适应当前企业的开展需要。作为新世纪的大学生只有多多参加实践并掌握一门技能，才能保证在将来的社会竞争中有自己的位置。实训虽然只有短短的几周，但意义是深远的。

钣金钳工的主要任务篇五

姓名：

任胜伟

学号：

06

班级：

制冷101

学校：

海事与港航学院

实训指导老师：

刘振超、梁海洲

实训时间：

20__年9月12日-9月30日

一、实训目的

- (1) 锻炼我们的耐心、毅力和细心
- (2) 熟悉各种工具的使用方法及应用
- (3) 了解钳工工作在机械制造及维修中的作用

二、实训要求

在实训期间，必须服从实训的安排，不旷课，尊重老师的指导、遵守纪律。注意安全，重视操作实践，努力及时完成各项操作和作业。

三、实训任务

通过制造螺母和鸭嘴锤子，掌握锯割、锉削、划线、钻孔、

攻丝等钳工的基本操作。

四、制作过程遇到的困难

在制造锤子的时候，锯铁块经常锯片卡住，锯的时候要有耐心，不然很容易把锯片弄断。还有锉削时很难把面锉平，划线时也很难划准，钻孔最重要，很容易钻歪，钻不好前面做得多好都没用。

五、实训感想

通过制造螺母和锤子，除了了解到制造的基本过程和所要用的工具等。更深刻理解到别人多付出劳动，获得的成果就比自己完美。

通过这两周的实训，学到很多课本学不到的知识，实训远远不同于课堂上课，在这使我得到很多经验，使我深深体会到学一门技术并不难，但学好一门技术却很难。要想很好的完成一件事，就要全心地投入这件事上，下定决心，做到最好，在实践当中，需要有一份仔细的心，这样才能把事做好，把事故减到最低。老师在这两周辛苦啦，教会了我们很多，不止锻炼了我们的动手能力，培养我们的兴趣，还教会了我们很多做人的道理。这次实训只不过是学基本知识，要学好还要以后不断的练习。在以后的学习工作中我要加强自己动手操作和运用工具的能力，我也会加倍努力，把不好的做得好，把做得好的做得更好。

七、对本次的建议

希望可以多一点设备，还有有些设备希望可以现代化一些，希望学校可以安排多一点时间作为实训课！

钣金钳工的主要任务篇六

转眼间，为期x周的钳工实习就要接近尾声了。回想x周以来，有过汗水，有过失败，有过伤痛，有过浅笑。正是这些五光十色的生活片断拼凑成了我人生中不可缺少的一部分，也给我留下了美妙的回忆。

实习的第一天我们进行的是车工的训练。第一次接触这种工作，技术不熟练，特别容易出错，而且还是站着工作。一天下来，整个人都有一种强烈的崩溃感。由开始的好奇转为后来的腻烦，只是有一个极短的过程就完成了。但看着一个光滑干净的工件从自己的手中出来，还真的很有成就感。

且为了工作需要，也要站着进行加工。虽然操作间有空调或者电扇，但我们还常常一干就一身汗，而一身汗还没下去，另一身汗又出来了。有的同学汗水都滴到了工件上，特别辛苦。看着自己亲手做的小锤子，小启子，虽然不十分完美，但还是很欣慰。以前觉得身边的东西都没有什么了不起，用习惯了。但现在才发现，原来很简单的东西里也包含着很多的智慧与辛苦在里面。

实习完车工后，我们又接触了特种加工。通过特种加工的实习，我们了解到了几种比较先进的加工技术，而且还亲手操作或者参与其中对试件的设计加工工作，制作出了很多漂亮的工件，都被我们收为纪念品，成为了永久的'回忆。

只是小时候见过工厂里面工人电焊，由于那时候被大人告之一定不要去看电焊的弧光，所以一直对电焊比较恐惧。但没想到这次实习也有电焊的内容。开始对电焊很恐惧，不敢去点火，不敢去引弧，在师傅的引导与指引下，渐渐消除了这种情绪，逐步适应了那样的工作环境与工作方式。虽然最后的成果焊得很难看，但毕竟也见证了我战胜自我的过程，虽丑由荣。

快乐。

总之，通过x周的钳工实习，我开阔了眼界，收获了一些平常得不到的知识，钳工能大大的锻炼一个人的坚韧、恒心、细心，假如有任何一个细节处理错误，将导致前功尽废。所以这次的实践让我收获众多。

钣金钳工的主要任务篇七

实习开始了，我有些兴奋，对于新事物的出现，我总是抱着极大的好奇心和热情。通过视频教材的介绍，我对钳工有了初步的认识，并了解了车间要注意的事项。熟悉完工具之后进入动手阶段，摆在我面前的是一块圆柱形的铁，要纯手工把它加工成一个六角螺母。

首先要学会的就是——“锉削”，用锉刀在圆柱顶端锉出一个基准面。锉削时锉刀的平直运动是锉削的关键。锉削的力有水平推力和垂直压力两种。推动主要由右手控制，其大小必须大于锉削阻力才能锉去切屑，压力是有大于两个手控制的，其作用是使锉齿深入金属表面。由于锉刀两端伸出工件的长度随时都在变化，因此两手压力大小必须随着变化，使两手的压力对工件的力矩相等，这是保证锉刀平直运动的关键。由于我是第一次使用锉刀，没有控制好两手对锉刀的压力，使得锉刀运动不平直，导致圆柱面中间凸起。一直不知道要怎么办，锉削了很久，最后在老师的指导下，灵活地使用三种锉削方式——顺向锉法、交叉锉法、推锉法，终于锉平了一个平面。锉削不仅仅是一个体力活，更是一个技巧活，掌握了技巧，就能事半功倍。

接下来就是最让我痛苦的“锯割”了。旁边的同学帮我装好锯条，我站定、摆好姿势，起锯。虽然，我很认真地听老师讲锯削的要点和注意事项，但是，操作起来，那锯总是不受我控制。锯得很吃力，而且进度缓慢。锯了老半天才把它锯断。

锯好后，反复锉削，测量，直到尺寸、垂直度、平面度均达到要求。然后在工件上划线。用样冲打点，又要开始锯了。把正六边形锯出来。这次，我更加小心翼翼，生怕锯坏了，要重新来过。由于我的工作进程落后于周围的同学，很着急，一着急又锯歪了，怎么办呢？老师看了之后很淡定地说：“没事，锯好后修一下就很漂亮了”。老师给了我极大的安慰。接下来的五个角，在同学的示范帮助下，我学会了如何用力，如何得到整齐的锯缝，慢慢地就掌握了锯割的基本技巧。

我最终锯出了一个不规则的六棱柱，我通过铣削把加工余量去除，在铣削过程中，我觉得我像一个打铁匠，敲敲打打，很开心。然后锉削、钻孔、扩孔、攻螺纹。终于，六角螺母完成了，虽然它不标准，孔也钻歪了，但是看起来很漂亮。

钳工考核时间。做考核件时，有了前三天做六角螺母的经验使我的动作明显变快。考核件比六角螺母简单多了。经过锉削、划线、打样冲、锯割、锉削、测量、钻孔、扩孔、攻螺纹等等的工艺步骤，顺利地完成了考核件。考核件，我很满意，尽管我知道我做得不好，但是，却是我独立完成的。

虽然钳工很累，不过看着自己辛苦努力的成果，一种成就感油然而生。收拾好工作台，清点好工具，我带着脏脏的手套和我的作品合照，笑得灿烂无比。这五天，在老师和同学的耐心帮助下，我学会了各种工具的使用。对于钳工也有了更深入的了解。

钣金钳工的主要任务篇八

- 1、了解钳工工作在机械制造及维修中的作用；
- 2、了解划线、锯割、锉削、钻孔、攻螺纹和套螺纹的方法及应用；
- 3、了解刮研的方法和应用；
- 4、了解钻床的组成、运动和用途；
- 5、了解扩孔、铰孔和铰孔的方法；
- 6、了解机械部件装配的基本知识；
- 7、了解钳工生产的安全技术及简单经济分析。

基本操作技能

1、掌握钳工基本技能;2、掌握钳工常用工具、量具的使用方法;3、能独立完成钳工作业件;4、具有独立拆装简单部件的技能;5、具有独立在钻床上装夹、钻孔加工操作的技能。

实习总结

在钳工实习中，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。

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。车工不是由数控来完成的，它要求较高的手工操作能力。

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。本来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。下午一来,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来的!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,报应来了。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!心中郁闷堆积如山!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50~70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件经过打孔，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。

钳工心得体会：

经过这次钳工实习，我在这方面学到很多东西。对“钳工”这一新的名词有了更进一步的了解，钳工的含义：手持工具对金属进行切削加工的操作。在这之前，我的确是对钳工没有一个定性的概念，只知是指那个方面，可是就是说不清楚，到现在总算是弄明白了。还有就是，我不光真正意义上的把这个“钳工”二字的含义弄清外，还学到很多这方面的技术，就说这次钳工实习的内容是做一个六角螺母吧，真可谓是不要以为看似它很简单，可是当你真正意义上去做时，你就会发现做它的艰辛了。在刚领了做工物料时，还喜气洋洋的，不就是叫锯一小段螺母大的料出来吗?哎，这个简单，我一拿到就想开始锯割了，这时被老师叫住了，听完指导老师的细心讲授后，方知是它并不是一个的“锯割”，它是必须按一定的规格做的。如果一旦尺寸没有选对，这将会费很多的工时的，我们所要锯割的是一个直径为25mm长为12mm的钢质物料。我也说不上自己花了好多的工时，好不容易才把这下物料规格确定下来，总是害怕出了差错。确定好后就开始锯割了，到现在我才真正意义上的体会了，什么才叫着“只要功夫深，铁棒磨成绣花针”的道理，我总觉得，我还不断的为之“卖命”的锯，可是总感觉它锯不掉，可以这么说吧，我也不知又花了好多的工时，好不容易才把它锯割下来，这次一看自己的那手，起了好大个水泡，当时还不觉得它有好痛，到做工完后才发现它痛的真的专心。

钣金钳工的主要任务篇九

工实训钳工有哪些实验报告的呢？下面是小编为大家收集的资料，欢迎阅读，谢谢。

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，钳工实训报告。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危险的操作动作。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，都可能导致机械事故甚至人身安全事故。

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，实习报告《钳工实训报告》。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。

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。

车工不是由数控来完成的，它要求较高的手工操作能力。首先老师叫我们边看书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。车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。

然后就让我们加工一个主轴两个小轮和两个大轮。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，一开始我们要车个锉刀把。这对我们这种从来没有使用过车床的人来说，真是个考验。

钣金钳工的主要任务篇十

六周的实训即将结束，至于总体的感觉只能用八个字来概括“虽然辛苦，但很充实”。

由于选择了钳工，便不得不与锉刀打交道。从第一天的安全教育到拿起锉刀进行“实战演练”，看似简单，其实它是一个理论结合实践的过渡，是理论衔接于实践的一个重要阶段，同时又是一个相对很难的适应性的开始。

一开始，弯着腰，躬着背累得满头大汗，不时地手上还会出现一些红色的“图案”。但回头看看自己的劳动成果，则感觉与自己的付出不成正比，就感觉越来越烦躁。被老师发现后，经过耐心的讲解，才知道自己的加工的姿势和部位均有错误之处。经过调整以后才算慢慢进入了状态。但还是漏洞百出，一会儿忘记尺寸公差的控制，一会儿又忘记了平面度、垂直度的协调。每出现错误的时候，老师总是悄悄地来到身边进行正确地指导。使这样的错误在心中留下一个深刻的印象，避免以后再出现类似的错误。就这样完成了第一个零件。当拿到老师那里检测时，好多错误的地方经老师分析后才恍然大悟。但每次的分析指导都给我留下深刻的印象。依次完成了第二件，第三件……。每都有进步，但每都仍有错误，只不过错误越来越少而已。这则说明我的钳工正在一步步向更高层次的迈进，使我又多了一份自信。从这一点，我真正地向老师说一声“老师！谢谢您！”

从简单地阿拉伯数字和方块字这么多年的理论学习，一直到现在的公差，制图专业课程，无一不是在课堂中渡过的，当真正拿出图纸、材料和工具让我们去加工时，才感觉到手足无措，并不像课堂三讲的那么容易，那么简单。它需要理论与实践的结合，更需要头脑和一双手的配合。只有这样，才能体现出自己的动手能力和加工水平。

六周看似漫长，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。