

2023年大学生钳工车工实训报告 大学生 车工钳工毕业实习报告(模板5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。通过报告，人们可以获取最新的信息，深入分析问题，并采取相应的行动。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。

大学生钳工车工实训报告篇一

时光匆匆，岁月流梭，转眼为期两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。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！

两个星期，短短两个星期，对我们这些工科的学生来说，特别作为中国石油工业大市的大学学子是多大的宝贵。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知识水平。

我暗暗下定决心：我会做得最好的！

金工实习是机械类各专业学生必修的实践性很强的技术基础课。学生在金工实习过程中通过独立地实践操作，将有关机械制造的基本工艺知识、基本工艺方法和基本工艺实践等有机结合起来的，进行工程实践综合能力的训练及进行思想品德和素质的培养与锻炼。

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，特别是处于石油工业大市的大学的机电学院的学生的必修课，非常重要的也特别有意义的必修课。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。

这次我们金工实习的主要任务是当一名钳工。

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、镗孔、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。

大学生钳工车工实训报告篇二

时光飞逝，转眼为期两周的钳工实训结束了。在实训期间虽然很累、很苦，手上都起了好多泡，贴了很多创可贴，但我却感到很充实！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。而且也让我更深刻地体会到只要功夫深，铁杵磨成针的真正内涵！

第一天实训刚开始，老师就对我们说钳工很苦很累，但是它是基础。由于在高中时候曾经组织过学工，所以对钳工有所接触，当时是做一把榔头，所以在我的印象中钳工还是挺有乐趣的。但是经过这两周的专业实训，我知道以前的学工真的是皮毛。钳工看似简单，其实是考验我们耐心和毅力的一门技术活！刚开始老师简单的介绍了一下钳工的基本知识以及所要用到的工具，当然最重要的是要注意安全。操作方法不对很可能会引起安全问题。当老师介绍完了，我们就去实地操作。

第一天的任务是平面划线，划线的目的就是明确加工界线，对于我们来说，第一次在铁板上划线遇到了很多问题。老师也知道我们要画好平面划线将会存在很多困难，在做平面划线之前老师就给我们讲述了很多，同时在做平面划线过程中老师也给了我们许多指导，所以在老师的指导下和同学们的相互帮助下同学们轻轻松松的完成了钳工的第一项平面划线。

第二天的实训内容是平面錾削，在正式开始錾削前，老师给我们讲述了下錾削的基本知识，操作者的站立部位与姿势应便于用力，身体的重心应偏于右腿，略向前倾，左脚跨前半部，膝盖稍有弯曲，保持自然，右脚站稳伸直。锤子的握法师用右手五指紧握锤柄，大拇指合在食指上，虎口对准锤头方向在挥锤和锤击过程中，五指始终紧握；松握法，只用大拇指和食指始终紧握锤柄。老师说刚开始由于不熟练，会敲到自己的手。听完之后我们就觉得錾削是很累的。刚开始拿了块铁，是老师帮我錾了个口，我再继续錾下去，已经錾了半天，才錾了一半也不到，手上却有着几个泡，手指也被榔头敲了好几下。

当錾了一天，结束回去的时候连手都抬不起来的时候，我知道了钳工没有我想象的那么简单！我决定更加努力！第三天到第五天我们的实训内容是平面锉削。对象还是昨天的一块长满铁锈的铁，先是把一面锯下来，然后再用锉刀把这个面挫平，最后要达到0.05丝的插不进四个角就成功了。一开始

对0.05丝没有什么概念，后来老师说我们的头发丝一般是0.08丝，也就是说直径要比头发丝还细的插不进去就成功了！

为了达到这个效果，我们挫了三天，手上都起泡了。但是这就是给我们的锻炼！是很磨练我们意志的！所以我告诉自己要坚持！在经过一周的实训后，我对钳工有了基本了解。为接下去的一周做好充分的准备！

虽然最后的作业完成的不是，但是在本次钳工实训中我学到了很多，懂得了做事必须要一步一步来，不能急于求成，只要有恒心，一定能达到的成绩！

大学生钳工车工实训报告篇三

五月，在校工厂进行了为期三周的金工实习。期间，我们接触了锯、锉、錾、钻、车、铣、刨等7个工种，还简单地了解数控机床加工技术。每天，大家都要学习一项新的技术，并在6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，圆满地完成了三周的认知实习。

说真的，刚开始感觉三周真的很漫长，可时光匆匆，三周转眼间就飞逝了，现在回想这三周的蓝领之行，我尝到了：酸——严格的上下班和工作制度；累——手持锉刀不停地锉呀锉；辣——高速切削的精彩表演；更多的甜——亲手制作精美的工件。

我们去到，首先学习的是钳工，钳工是以手工工作为主的加工方法，劳动强度大，生产效率低，操作技术要求较高。但是钳工应用的工具简单，加工多样灵活，适应性强，能完成某些加工所不便或难于进行的工作，因此，目前某些机械加工和修理工作中，钳工仍是不可缺少的重要工种。

初次走进钳工加工实训楼有点兴奋。第一天，老师给我们介绍了钳工的主要设备，让我们认识到了钳台、虎钳、划线平台、钻床以及各种量具、划线工具。认识完这些后，老师开始介绍锯了及锯子的使用方法。教授完后就给我们布置作业，要求我们锯割一块厚度为1mm的薄片，这就是我们的作业。

我听到此话，一下子愣住了□1mm?怎么可能锯出来呢？老师说，如果不是这样怎么考验出我们的真本领呢？第一次锯割时，由于操作不熟练，我把锯路给锯歪了，弄坏了，练了两次后，掌握了操作要领，也锯出了比较满意的薄片，完成了作业！

接下来的一个星期里，老师要求我们自己通过锉刀、钢锯等工具，手工将一个铁块磨成六角螺母，再经过打孔、攻螺纹等步骤最终作成一個精美的螺母；还有两套配合的工艺品。记得最初制作螺母时，老师对我们说，工件的尺寸一定要精确，如果大小超过了公差范围的0□1mm那就要在得分的基础上扣掉1分。

听了这些我担心自己把六角螺母做小了，在从圆柱里锯断时就特意把厚度锯大了2mm□然后手持锉刀打磨。一开始我还以为2mm的厚度算不了什么，很快就可以磨掉的，没想到，磨呀磨呀□2mm的厚度居然花掉了我两个钟，那时我明白一个道理：原来2mm可以与2小时划上等号的。最不幸的是，后来一不小留神把六角螺母一组对边的直径磨小了0□1mm□看着那个本来就不满意的残废的半成品，我决定放弃它，重来！但当我看到别的同学都差不多做好啦，我还要把那根铁柱不平的断面磨平，再锯断，再把断面磨平，再画线，重复做那些工序，心里开始着急！当时真的很想放弃，想不做了。

但我不甘心交那个次品上去。同时我想起一位朋友对我说过：做一件事情，专注一点，心里想着一定要把它做好，就一定可行的！我对自己说，冷静点，还有时间，还可以完成

作业的！第二次做时，自己学乖了很多，每一个步骤都极为小心，尽量精确，或许是由于操作技能提高了、效率提高了。第二次制作时速度明显比提高了，也好看多了，或许有了第一次的经验。

经过努力，终于在规定时间内完成了作业。吃了这一次的亏后，我也学乖了，在后来的作业中我都认真地计算，认真地按老师讲的步骤一步一步细心地做，再认真测量。经过几天的练习，效率也提高了很多，制作的工艺也越来越精确，美感系数也随之提高！

大学生钳工车工实训报告篇四

学院钳工实训室

用一根铁棒做一个长为 $15 \times 0.1 \text{mm}$ 宽为 15×0.1 的正方体。

1、认识并掌握钳工基本操作步骤

2、认识并掌握钳工工具的使用和基本的养护知

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。

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位置，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、镗孔、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 etc 刀具时，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 $10^{\circ}\sim 15^{\circ}$ ，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，一样不难了。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。

大学生钳工实训报告篇五

商务英语学院刘敏

体验工作，做到“知行合一”是我这次工作的目的。很幸运拿到龙溪街道办事处实习机会，在工作实践期间，我受益匪浅，获得了很多在学校和书本上无法直接学习到的知识和能力，也加深了我对于政府机关组织机构和岗位工作的认识和了解，拉近了我和社会的距离，开拓了视野，进一步明确了我们青年学生的成材之路与肩负的历史使命。通过这一个月来的不断实践和总结，使我对政府机关工作有了更深入的了解。

实习期间，我主要的工作内容是帮助退休职工进行指纹录入登记，整理社保文案资料以及整理街道办所负责的党员资料。这些工作看似微小繁琐，其实里面却有很多需要我仔细思考和灵活变通的地方。在指纹录入登记和资料整理中，仔细严谨是第一位的。有些资料看似整体没有错误，但是在录入登记时一些数字错误和错别字还是对资料的登记整理有着关键性作用。在发现这些错误后，我通过电话询问和上门核对等方式，将这些错误纠正过来，并且还用系统的方法对这些资料数据进行了整理和分类，使录入工作变得准确高效起来。

最重要的是，这次实习教会我“学会学习”和“主动学习”。除了将我平日所学的专业知识和实际工作相结合外，我要为了迅速适应新环境而主动出击，多问多学，不管大到指纹录入登记整理，还是小到档案的数量核实，都要务实耐心。在和前辈的对话里，了解到的不仅是有利的福利政策，更学到

了高效的工作方式。这都深刻地让我意识到学习好本专业知识固然重要，环境适应能力、学习变现能力对于工作实践更为重要。

理论是灰色的，而生命之树常青。在完成布置的一项项工作之后，我感到了无比的充实和喜悦。在一份份资料准确无误的输入到管理系统，看到来办理业务的群众微笑的面庞，听到街道办领导满意的夸赞，我感觉自己的努力工作是值得的，是十分有意义的。这些喜悦让我深深体会到为人民服务的重要性，更加坚定了我要努力做好手头工作、刻苦学习专业知识的决心。

此外，在这次暑期实习中，让我感受最深的就是政府机关公务人员的严谨细致和“知行合一”。在这段时间里，带教领导在上岗前对我进行了专门的岗前培训，告诉了我实习注意事项、处理日常公务的礼仪规范、规范用语等等，让我意识到在这里实习的严谨性和特殊性，也对我未来职业规划起到了重要的指引作用。这段实习经历让我对“纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行”有了更加深刻的认识——掌握书本上的专业知识固然重要，而将专业知识和工作实践恰当地结合，就需要我亲自去躬行实践，才能真正的做到学以致用。学校相对于我们，更像一个温室，悉心栽培着各色百花，但却缺少一定的历练环境。步入社会的我们，更能直观感受到温室外的风吹日晒。对于我来说，实习是我踏入社会的第一步，也是我适应从学生角色向工作人员转变的过程，如何将专业知识和工作实践更好地结合，是我在未来学习工作中要着重思考和实践的重要方向。

在这里我由衷地感谢部门领导们对我的悉心教导和关心爱护，让我更加坚定了服务社会、服务人民的理想信念，希望以后还可以获得这样充实的实习生活，在砥砺前行中提升自己，不断前行！