

# 最新钳工实训报告目的(精选10篇)

在当下社会，接触并使用报告的人越来越多，不同的报告内容同样也是不同的。报告书写有哪些要求呢？我们怎样才能写好一篇报告呢？下面我给大家整理了一些优秀的报告范文，希望能够帮助到大家，我们一起来看看吧。

## 钳工实训报告目的篇一

三个星期的钳工实习即将结束，这三个星期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！

钳工实习不仅是培养学生实践能力的有效途径而且是我们这些未来的高级技术工人，特别是学机械装配与维修钳工的学生的重要也特别有意义的必修课，钳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。

钳工需要耐心、专心。从安全教育，动作要领和工具的使用到拿起锉刀的实际操作，这无疑是一个理论与实际的过渡。有些东西是要自己去摸索的，有些东西是要从理论中去发现用于实际。从开始的打磨平面，就让我学到了要想做好一件事并不是那么的简单，要用实际去证实它。眼见的不一定真实(平面看上去很平，但经过测光就能发现它的不足)；这让我想到了学校为什么要我们来这里实习，是要我们懂得学习的可贵，学习和打磨平面一样要有一丝不苟的精神才能做到最好，同时还要让我们认识到动手的重要性。只是一味的学习理论，那也是远远不够的，没有实际的体验，发现不了自己的动手能力，这都需要理论与实际相结合。更需要头脑和双手的配合。

钳工要稳扎稳打。从平面打磨到划线、打点;从修整形状到钻孔;从铰孔到攻螺纹, 每一步让我学到的东西是别人拿不走的。从这里我知道了, 什么是钳工, 知道了钳工的方要内容是为划线、鏊削、锉削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、攻螺纹等等。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。

钳工实习不仅提高了我们的动手能力, 也在实践中教会我们怎样联系理论, 灵活变通, 而且巩固了我们所学的知识, 同时让我们学到了老师的敬业精神。老师不厌其烦的给我们查找操作中的错误。我们还发扬了团结互助的精神, 促进了同学们之间的友谊。

实习结束时我得到了一枚精美的螺母, 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!

## 钳工实训报告目的篇二

我参加了这次学习组组织的钳工实训, 学习到了很多的东西。

20xx年12月22日——20xx年1月4日

实习地点:

东校区实习工厂

本次实习分为两个阶段: 钳工实习阶段(在第十七周进行)、车工实习阶段(在第十八周进行)。

每个学期我都盼望着实习的到来, 因为终于可以从基本上属于纯理论的东西中解脱出来, 去认识、了解、接触、掌握一下实际的东西, 能感觉到一些真实的东西, 本学期的钳工实习和车工实习, 虽然和我们所学的专业关系不大, 可这个

实习特别值得，不但扩大了我们的知识面，还认识与掌握了许多新的事物，下面我就说一下我们的实习。

实习第一周是钳工实习，下午实习，中午之前去，晚上回来。当时刚下过雪，路滑，骑自行车将近一个多小时的路程。当我们走向那培训中心后，说实话，那地方太简陋了，给我留下印象挺深的是老师严肃的面孔、精高的要求。教室里挺冷的，老师一天没休息，吃饭都匆匆忙忙的，和我们一起挨冻，老师岁数大了，挺辛苦的。首先是安全问题，要严格按照操作规程要求，安全第一。我们实习要求最后作出一个 $2.5 \times 2.5 \times 2.5 \text{cm}$ 的正方体铁块。老师教完我们认识工具、使用方法和基本操作后，主要就是自己动手了。

工作台、钢锯、大、中、小磋、毛刷、直钢尺、游标尺等所需工具地一天下午先选材开始加工，没加工完，然后第二天下午去了才把零件粗加工完了。可第三天打磨时加工小于了要求的尺寸，不合规格，只好从头再来，还好最后期限之前做完交上去了。在加工时候累了我就去休息会儿去，看看老师讲台上放的相关书籍，没有精读但也学到不少东西。加工的时候同学们相互交流、探讨、既增进了同学们之间的情谊，又学到了新的知识，可谓一举两得。

用钢锯加工铁块是一个很无奈但必须不断重复的过程，而且仅一块材料就至少需要锯掉六个面，有时从十二点开始一直连续锯到五六点，手都锯酸了。但每加工完一面，心里就有一点成就感，就离成功更进一步。这次实习虽然不是我干过得比较苦的活儿，但我相信它同样的磨练了我的意志，同样的让我享受了其过程，并且体会到了成功与喜悦。磨光面比锯更加难耐，因为它不仅要锯，而且大、中、小磋全都得上！直尺找平面，加工要求很精细。每磨好一面心里同样的多一份高兴。

实习期间，满手都是油，有时弄到衣服上，铁屑与尘土横飞，衣服与油污同色。吸的鼻孔里都有铁屑，工作条件比较艰苦，

相当乏味，但其中真的有快乐。这次实习让我体会到了等待与忍耐，磨练了自己的意志，知道了要想成功就必须一步步走，脚踏实地，不怕失败，还要精益求精，总之，这次实习获益匪浅。最后有一点遗憾的事，我想把自己一周的劳动成果带走留个纪念，可是上交了就没再发下来，挺可惜的。

第二个星期是车工实习，这次我们班的改在上午去，到了之后还没进车间就碰见车工实习带我们的老师了。第一感觉就特别亲切，因为不是那身穿西装打领带让人敬而远之的老师，就是感觉老师和学生的距离很亲切很近。和上个老师一样他首先强调的也是安全问题，给我们讲的操作时需要注意的问题，例如要身穿工作服、戴工作帽、不准戴手套等等，接着讲了我们要操作的c620-1车厂操作，机床有6种润滑方式：

- 1、溅油。
- 2、浇油。
- 3、油绳导油。
- 4、油泵输油。
- 5、弹子油杯。
- 6、黄油杯。

23处注油点，机床由床头箱、挂轮箱、进给箱、托板箱、床身、尾座、附件七部分组成，而托板箱又有大托板、中托板、小托板之分，三个托板配合使用来控制进刀量和方向、尺寸大小。整个机床有25个操作手柄：有控制转速的，有控制进给方向的，有控制进刀量的，有控制车刀的，有控制开关的等。

25个操作手柄的使用构成了机床加工的所用操作过程。另外，

车床在加工工件时，分自动和手动两部分。在讲到车刀时，老师将所有的车刀形状和名称告诉了我们。车刀按质材分三类：k类硬质合金(镍钴类)、p类(镍钛钴类)、m类(镍钛钴钼类)；按角度有45度车刀和90度车刀两类；车刀有刀体(普通钢材)和刀头(特质合金)组成。车刀可车削出的形状有：斜断、圆弧、三角螺纹、梯形螺纹。

最后老师又列举了机床型号的具体含义，如c620-11代表经过一次大的改进所设计的代号，20为主要参数，6为组别代号、c为机床类别代号，再如cm612525为主要参数，1为型号代号、m为特性代号、c和6于620-1中的c和6意思一样。另外，还有c6140a、x6132、b6065、ba、b5020等。

让我体会很深的是；老师本可以只教给我们这次实习最终要做的零件，可他没有偷懒，他不仅讲了我们要学的，而且讲了许多关于车床的东西。他在黑板上讲得很细很认真，每讲一部分，他都亲自在机床上演示、介绍，由于人多，讲一次不可能全看清，他在重复一遍，最后还个别指导。总之，我看到了老师本着为了让我们多学知识的一颗心。为了让同学们学到更多，他不辞辛劳，让我很感动。最终我们不仅车完了零件达到了教学要求，而且还全面了解了车床的每一部分、每一注油孔、每一个手柄的使用、操作方法，老师讲的东西，我们消化了、吸收了。老师，您辛苦了!!!

本次实习很值得，他教会了我很多，针对自己学到知识、磨练意志、体会学习方法；针对同学增进关系；针对老师，我很感动。期待下一学期的实习。

## 钳工实训报告目的篇三

### 前言

通过这次的钳工实习报告，向老师讲述我们的实习过程和自

己的实习心得。

一、实习目的通过钳工实训培养学生掌握钳工基本操作技能，正确使用各种工具，熟练掌握量具的使用方法，划线基本原理和钳工锯、锉和钻孔的操作方法。

二、实习时间

第十五周---十八周三、实习地点

钳工实习实训室

四、实习单位和部门

重庆青年职业技术学院

五、实习内容

将一个长80mm直径为25mm的圆铁棒加工成一个小铁锤。

第一步就是锉，老师叫我们先把铁棒的两端锉平，尽管以前知道钳工很难，可当我真正动手做得时候才明白到底有多难，我花了相当长得时间才将两端磨平。

第二步就是锯了，老师拿来了图纸，给我们讲解了加工的要求和注意事项后我们便开始锯了，刚开始的时候我不怎么会锯，老是用很大的力气来拉锯子，将锯条压的左右偏移，老师看见了便过来纠正我的错误，告诉我拉锯子的时候要轻轻的拉，不要太用力，要不然不只是锯子的寿命会缩短而且我们锯起来还会很吃力，在明白了道理以后又花了将近4个课时的时间才将铁棒锯成一个底面边长为16mm的长方体。

第三步则又是锉了，要将锯出来的长方体锉的比较标准，这一过程没用多少时间和力气就完成了。

第四步则是划线，我们按照图纸上得尺寸和样式将线画好。

第五步是打洞，在刚开始的时候老是害怕打不准，最后在我小心翼翼的操作下，终于将洞打好了。

第六步则是成型了，我们将打好洞的长方体又进行锯割的处理，最终形成了一个锤子的模样。

第七部就是最后的处理了，我们将做好的锤子进行打磨处理，是他看起来更加的美观。这样我们的工件就完成了。

## 六、实习总结

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。几个星期之后，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。

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铁锤吧，真可谓是不以为看似它很简单，可是当你真正意义上去做时，你就会发现做它的艰辛了。在刚邻了做工物料时，还喜气洋洋的，不就是叫锯一小段锤子大的料出来吗？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80mm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

的开始锯割了，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，在这实习中，我还遇到一个大问题是在对基本成形的长方体上钻孔时，总是没有信心把这个孔钻好，总是害怕钻不好，如果要是钻歪了那就是可能导致整个锤子看上去不美观了，还有一点就是有点担心，这个麻花钻会不会一不小心跑到我手上来。我考虑很长一段时间，到最后还是打算按指导老师所述，细心的试试。当我真正动手实践时，发现它并不是想象中的那么难的，不多时，觉得毫不费尽的就把孔钻好了。经过这么三个星期的钳工实习，我才真正意义的明白“理论与实践的结合”并不是想象的那么简单的。通过钳工实习我学到的和体会到的都是无法从课堂上和老师那儿能够得到的，什么才叫做“实践出真知”不管你的理论学的再好，如果要是你的实践能力差了，这都将是无济于事的。我相信自己经过这次钳工实习，将会在很大意义上对自己的实践经验有很大的提高并且为自己接下来的“车工”和“焊工”实习做下坚实的铺垫。

## 钳工实训报告目的篇四

通过钳工实训培养学生掌握钳工基本操作技能，正确使用各种工具、熟练掌握量具的使用方法，划线基本原理和钳工锯、锉、钻孔的操作方法。

钳工是主要手持工具对夹紧在钳工工作台虎钳上的工件进行切削加工的方法，它是机械制造中的重要工种之一。钳工的基本操作可分为：

（一）辅助性操作即划线，它是根据图样在毛坯或半成品工件上划出加工界线的操作。

（二）切削性操作有錾削、锯削、锉削、攻螺纹、套螺纹。

钻孔（扩孔、铰孔）、刮削和研磨等多种操作。

（三）装配性操作即装配，将零件或部件按图样技术要求组装成机器的工艺过程。

（四）维修性操作即维修，对在役机械、设备入行维修、检查、修理的操作。

### （一）普通钳工工作范围

- 1、加工前的准备工作，如清理毛坯，毛坯或半成品工件上的划线等；
- 2、单件零件的修配性加工；
- 3、零件装配时的钻孔、铰孔、攻螺纹和套螺纹等；
- 4、加工精密零件，如刮削或研磨机器、量具和工具的配合面、夹具与模具的精加工等。
- 5、零件装配时的配合修整；
- 6、机器的组装、试车、调整和维修等。

### （二）钳工在机械制造和维修中的作用

钳工是一种比较复杂、细微、工艺要求较高的工作。目前虽然有各种先进的加工方法，但钳工所用工具简单，加工多样灵活、操作方便，适应面广等特点，故有很多工作仍需要由钳工来完成。如前面所讲的钳工应用范围的工作。因此钳工在机械制造及机械维修中有着特殊的、不可取代的作用。但钳工操作的劳动强度大、生产效率低、对工人技术水平要求较高。

### （一）锉削加工的应用

用锉刀对工件表面进行切削加工，使它达到零件图纸要求的形状，尺寸和表面粗糙度，这种加工方法称为锉削，锉削加工简便，工作范围广，多用于锉削、锯削之后，锉削可对工件上的平面、曲面、内外圆弧、沟槽以及其它复杂表面进行加工，锉削的最高精度可达IT7-IT8，表面粗糙度可达 $Ra1.6-0.8\mu m$ ，可用于成形样板，模具型腔以及部件，机器装配时的工件修整，是钳工主要操作方法之一。

## （二）锉刀

### 1、锉刀的材料及构造

锉刀常用碳素工具钢T10、T12制成，并经热处理淬硬到HRC62~67。

锉刀由锉刀面、锉刀边、锉刀舌、锉刀尾、木柄等部分组成。锉刀的大小以锉刀面的工作长度来表示。锉刀的锉齿是在剁锉机上剁出来的。

### 2、锉刀的种类

锉刀按用途不同分为：普通锉（或称钳工锉）、特种锉和整形锉（或称什锦锉）三类。其中普通锉使用最多。

普通锉按截面形状不同分为：平锉、方锉、圆锉、半圆锉和三角锉五种；按其长度可分为：100、200、250、300、350和400mm等七种；按其齿纹可分为：单齿纹、双齿纹（大多用双齿纹）；按其齿纹疏密可分为：粗齿、细齿和油光锉等（锉刀的粗细以每10mm长的齿面上锉齿齿数来表示，粗锉为4~12齿，细齿为13~24齿，油光锉为30~36齿）。

### 3、锉刀的选用

合理选用锉刀，对保证加工质量，提高工作效率和延长锉刀

使用寿命有很大的影响。一般选择锉刀的原则是：

(1) 根据工件形状和加工面的大小选择锉刀的形状和规格：

(2) 根据加工材料软硬、加工余量、精度和表面粗糙度的要求选择锉刀的粗细。粗锉刀的齿距大，不易堵塞，适宜于粗加工（即加工余量大、精度等级和表面质量要求低）及铜、铝等软金属的锉削；细锉刀适宜于钢、铸铁以及表面质量要求高的工件的锉削；油光锉只用来修光已加工表面，锉刀愈细，锉出的工件表面愈光，但生产率愈低。

(三) 锉削操作

### 1、装夹工件

工件必须牢固地夹在虎钳钳口的中部，需锉削的表面略高于钳口，不能高得太多，夹持已加工表面时，应在钳口与工件之间垫以铜片或铝片。

### 2、锉刀的握法

正确握持锉刀有助于提高锉削质量。

(1) 大锉刀的握法右手心抵着锉刀木柄的端头，大拇指放在锉刀木柄的上面，其余四指弯在木柄的下面，配合大拇指捏住锉刀木柄，左手则根据锉刀的大小和用力的轻重，可有多种姿势。

(2) 中锉刀的握法右手握法大致和大锉刀握法相同，左手用大拇指和食指捏住锉刀的前端。

(3) 小锉刀的握法右手食指伸直，拇指放在锉刀木柄上面，食指靠在锉刀的刀边，左手几个手指压在锉刀中部。

(4) 更小锉刀（什锦锉）的握法一般只用右手拿着锉刀，食

指放在锉刀上面，拇指放在锉刀的左侧。

### 3、锉削的姿势

正确的锉削姿势、能够减轻疲劳，提高锉削质量和效率，人的站立姿势为：左腿在前弯曲，右腿伸直在后，身体向前倾余（约 $10^{\circ}$ 左右），重心落在左腿上。锉削时，两腿站稳不动，靠左膝的屈伸使身体作往复运动，手臂和身体的运动要相互配合，并要使锉刀的全长充分利用。

### 4、锉削刀的运用

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，压力是由两个手控制的，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。锉刀运动不平直，工件中间就会凸起或产生鼓形面。

锉削速度一般为每分钟30~60次。太愉，操作者容易疲劳，且锉齿易磨钝；太慢、切削效率低。

## （四）平面的锉削方法及锉削质量检验

### 1、平面锉削

平面锉削是最基本的锉削，常用三种方式锉削：

（1）顺向锉法锉刀沿着工件表面横向或纵向移动，锉削平面可得到下正直的锉痕，比较美观。适用于工件锉光、锉平或锉顺锉纹。

于平面的粗锉。

(3) 推锉法两手对称地握着锉刀，用两大拇指推锉刀入行锉削。这种方式适用于较窄表面且已锉平、加工余量较小的情况，来修正和减少表面粗糙度。

## 2、锉削平面质量的检查

(1) 检查平面的直线度和平面度用钢尺和直角尺以透光法来检查，要多检查几个部位并进行对角线检查。

(2) 检查垂直度用直角尺采用透光法检查，应选择基准面，然后对其它面进行检查。

(3) 检查尺寸根据尺寸精度用钢尺和游标尺在不同尺寸位置上多测量几次。

(4) 检查表面粗糙度一般用眼睛观察即可，也可用表面粗糙度样板进行对照检查。

### (五) 锉削注意事项

1、锉刀必须装柄使用，以免刺伤手腕。松动的锉刀柄应装紧后再用；

3、对铸件上的硬皮或粘砂、锻件上的飞边或毛刺等，应先用砂轮磨去，然后锉屑；

4、锉屑时不准用手摸锉过的表面，因手有油污、再锉时打滑；

5、锉刀不能作撬棒或敲击工件，防止锉刀折断伤人；

6、放置锉刀时，不要使其露出工作台面，以防锉刀跌落伤脚；

第一步：将一根长度为80mm的铁棒经过锉刀锉出一个正六

棱柱；

第三步：最后将已经锉好的正六棱柱铁棒与用凿孔刀凿出正六边形的孔的钢板进行来回穿入，如果相吻合即符合这次钳工实习任务的要求。

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柱吧，真可谓是不以为看似它很简单，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长为60mm厚度为3mm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。

在这实习中，我还遇到一个大问题是在对基本成形的螺柱上钻孔时，总是没有信心把这个孔钻好，总是害怕钻不好，如果要是钻歪了，那就是可能导致整个螺母看上去不美观了，还有一点就是有点担心，这个麻花钻会不会一不小心跑到我手上来。我考虑很长一段时间，到最后还是打算按指导老师所述，细心的试试。当我真正动手实践时，发现它并不是想象中的那么难的，不多时，觉得毫不尽的就把孔钻“好了”，拿来一看，这才发现已不知把孔钻歪到那去了。这才真正意义的明白“理论与实践的结合”并不是想象的那么简单的。

经过这接近一个星期的钳工实习，我学到的和体会到的都是无法从课堂上和老师那儿能够得到的，什么才叫做“实践出真知”不管你的理论学的再好，如果要是你的实践能力差了，这都将是无济于事的。我相信自己经过这次钳工实习，将会在很大意义上为自己接下来的“车工”和“焊工”实习做下坚实的铺垫。

## 钳工实训报告目的篇五

通过这次的钳工实习报告，向老师讲述我们的实习过程和自己的实习心得。

通过钳工实训培养学生掌握钳工基本操作技能，正确使用各种工具，熟练掌握量具的使用方法，划线基本原理和钳工锯、锉和钻孔的操作方法。

第十五周——十八周

钳工实习实训室

重庆青年职业技术学院

将一个长80mm直径为25mm的圆铁棒加工成一个小铁锤。

第一步就是锉，老师叫我们先把铁棒的两端锉平，尽管以前知道钳工很难，可当我真正动手做得时候才明白到底有多难，我花了相当长得时间才将两端磨平。

第二步就是锯了，老师拿来了图纸，给我们讲解了加工的要求和注意事项后我们便开始锯了，刚开始的时候我不怎么会锯，老是用很大的力气来拉锯子，将锯条压的左右偏移，老师看见了便过来纠正我的错误，告诉我拉锯子的时候要轻轻的拉，不要太用力，要不然不只是锯子的寿命会缩短而且我们锯起来还会很吃力，在明白了道理以后又花了将近4个课时

的时间才将铁棒锯成一个底面边长为16mm的长方体。

第三步则又是锉了，要将锯出来的长方体锉的比较标准，这一过程没用多少时间和力气就完成了。

第四步则是划线，我们按照图纸上得尺寸和样式将线画好。

第五步是打洞，在刚开始的时候老是害怕打不准，最后在我小心翼翼的操作下，终于将洞打好了。

第六步则是成型了，我们将打好洞的长方体又进行锯割的处理，最终形成了一个锤子的模样。

第七部就是最后的处理了，我们将做好的锤子进行打磨处理，是他看起来更加的美观。这样我们的工件就完成了。

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。接着便是刮削、研磨、钻孔、扩孔、攻螺纹等。虽然不是很标准，但却是我们汗水的结晶，是我们两天来奋斗的结果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。几个星期之后，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。

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铁锤吧，真可谓是不以为看似它很简单，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，不就是叫锯一小段锤子大的料出来吗？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80mm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，在这实习中，我还遇到一个大问题是在对基本成形的长方体上钻孔时，总是没有信心把这个孔钻好，总是害怕钻不好，如果要是钻歪了那就是可能导致整个锤子看上去不美观了，还有一点就是有点担心，这个麻花钻会不会一不小心跑到我手上来。我考虑很长一段时间，到最后还是打算按指导老师所述，细心的试试。当我真正动手实践时，发现它并不是想象中的那么难的，不多时，觉得毫不费尽的就把孔钻好了。经过这么三个星期的钳工实习，我才真正意义的明白“理论与实践的结合”并不是想象的那么简单的。通过钳工实习我学到的和体会到的都是无法从课堂上和老师那儿能够得到的，什么才叫做“实践出真知”不管你的理论学的再好，如果要是你的实践能力差了，这都将是无济于事的。我相信自己经过这次钳工实习，将会在很大意义上对自己的实践经验有很大的提高并且为自己接下来的“车工”和“焊

工”实习做下坚实的铺垫。

## 钳工实训报告目的篇六

xx钳工实训室

用一根铁棒做一个长为 $15\pm 0.1\text{mm}$ 宽为 $15\pm 0.1$ 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

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。

- 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、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？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。

光阴似剑，转眼间，一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”。

在这一周里，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，但这一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，但是现在所学的知识 and 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。刚开始去的时候，看到那里环境那么恶劣，觉得自己来错了地方，很不满，也没心思跟着老师学，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老师的谈心，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。

一周看似漫长，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，圆满地完成了一周的实训。

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，大家都情不自禁，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。

一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，但我们确实学到了很多钳工知识，在和钳工老师们聊天中，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。

## 钳工实训报告目的篇七

我们眼下的社会，报告的使用成为日常生活的常态，我们在写报告的时候要避免篇幅过长。为了让您不再为写报告头疼，以下是小编为大家整理的钳工实习报告，欢迎大家借鉴与参考，希望对大家有所帮助。

通过这次的钳工实习报告，向老师讲述我们的实习过程和自己的实习心得。

通过钳工实训培养学生掌握钳工基本操作技能，正确使用各种工具，熟练掌握量具的使用方法，划线基本原理和钳工锯、锉和钻孔的操作方法。

第十五周——十八周

钳工实习实训室

重庆青年职业技术学院

将一个长80mm直径为25mm的圆铁棒加工成一个小铁锤。

第一步就是锉，老师叫我们先把铁棒的两端锉平，尽管以前知道钳工很难，可当我真正动手做得时候才明白到底有多难，我花了相当长得时间才将两端磨平。

第二步就是锯了，老师拿来了图纸，给我们讲解了加工的要求和注意事项后我们便开始锯了，刚开始的时候我不怎么会锯，老是用很大的力气来拉锯子，将锯条压的左右偏移，老师看见了便过来纠正我的错误，告诉我拉锯子的时候要轻轻的拉，不要太用力，要不然不只是锯子的寿命会缩短而且我们锯起来还会很吃力，在明白了道理以后又花了将近4个课时的时间才将铁棒锯成一个底面边长为16mm的长方体。

第三步则又是锉了，要将锯出来的长方体锉的比较标准，这一过程没用多少时间和力气就完成了。

第四步则是划线，我们按照图纸上得尺寸和样式将线画好。

第五步是打洞，在刚开始的时候老是害怕打不准，最后在我小心翼翼的操作下，终于将洞打好了。

第六步则是成型了，我们将打好洞的长方体又进行锯割的处理，最终形成了一个锤子的模样。

第七部就是最后的处理了，我们将做好的'锤子进行打磨处理，是他看起来更加的美观。这样我们的工件就完成了。

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。接着便是刮削、研磨、钻孔、扩孔、攻螺纹等。虽然不是很标准，但却是我们汗水的结晶，是我们两天来奋斗的结果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。几个星期之后，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。

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铁锤吧，真可谓是不以为看似它很简单，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，不就是叫锯一小段锤子大的料出来吗？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80mm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，在这实习中，我还遇到一个大问题是在对基本成形的长方体上钻孔时，总是没有信心把这个孔钻好，总是害怕钻不好，如果要是钻歪了那就是可能导致整个锤子看上去不美观了，还有一点就是有点担心，这个麻花钻会不会一不小心跑到我手上来。我考虑很长一段时间，到最后还是打算按指导老师所述，细心的试试。当我真正动手实践时，发现它并不是想象中的那么难的，不多时，觉得毫不费尽的就把孔钻好了。经过这么三个星期的钳工实习，我才真正意义的明白“理论与实践的结合”并不是想象的那么简单。通过钳工实习我学到的和体会到的都是无法从课堂上和老师那儿能够得到的，什么才叫做“实践出真知”不管你的理论学的再好，如果要是你的实践能力差了，这都将是无济于事的。我相信自己经过这次钳工实习，将会在很大意义上对自己的实践经验有很大的提高并且为自己接下来的“车工”和“焊工”实习做下坚实的铺垫。

## 钳工实训报告目的篇八

20xx-2-24——20xx-2-28

学院钳工实训室

用一根铁棒做一个长为 $15\pm 0.1\text{mm}$ 宽为 $15\pm 0.1$ 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、镗孔、攻螺纹、套螺纹时，工件必须要夹牢，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务必懂的基本知识。

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。之后，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，起锯时就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，锯条就应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，锯弓就应直线往复，不可摆动，前推时加压均匀，回到时锯条从工件上轻轻的滑过。往复速度不就应太快，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，因为我一向都是用力的拉啊、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！还好我最后学会了怎样锯削了。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，锉削平面时持续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。

光阴似剑，转眼间，一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”。

在这一周里，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，但这一周给我留下的宝贵经验是永远难以忘怀的，并将作为我能够受用终生的财富。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。但是，转眼间，最后一个周已经来到了，最后一天即将向我们招手，不知怎样的，原先一向盼望的最后一天，但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带给这个实习的机会，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，但是此刻所学的知识 and 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，也没心思跟着老师学，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老师的谈心，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。一周看似漫长，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。每一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。虽然每一天只有五个小时，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用心的配合下，基本到达了预期的实习要求，圆满地完成了一周的实训。实训期间，透过学习钳工。我们做出了自己设计的工艺品。钳工是最费体力的，透过锉刀、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，大家都情不自禁，感到很有成就感。这次实训给我的体会是：

第一，在了解、熟悉和掌握必须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潜力、创新意识和创新潜力。

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爱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十分严格，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，使我们对我们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必须作用。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十分有好处，十分实在。它们给我的大学生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。不具备这项潜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。一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，也不仅仅是透过几项工种所要求我们锻炼的几种潜力，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自己的状况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实训到达了它的真正目的。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，对以后工作也有帮忙。这次钳工实习我觉得十分有好处，虽然有点累，但我们确实学到了不少钳工知识，在和钳工老师们聊天中，同时也学到了工作经验，我们这些年轻人刚刚参加工作时，不管工作有多艰难必须要耐心，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。年轻人首先就应学会掌握工作经验，学好真正的技术知识，这才是最重要的。因此我十分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，透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。

## 钳工实训报告目的篇九

每个学期我都盼望着实训的到来，因为终于可以从基本上属于纯理论的东西中解脱出来，去认识、了解、接触、掌握一下实际的东西，能感觉到一些真实的东西，本学期的钳工实训和车工实训，虽然和我们所学的专业关系不大，可这个实训特别值得，不但扩大了我们的知识面，还认识与掌握了许多新的事物，下面我就说一下我们的实训。

实训第x周是钳工实训，下午实训，中午之前去，晚上回来。当时刚下过雪，路滑，骑自行车将近一个多小时的路程。当我们走向那培训中心后，说实话，那地方太简陋了，给我留下印象挺深的是老师严肃的面孔、精高的要求。教室里挺冷的，老师一天没休息，吃饭都匆匆忙忙的，和我们一起挨冻，老师岁数大了，挺辛苦的。首先是安全问题，要严格按照操作规程要求，安全第一。我们实训要求最后作出一个x厘米——x厘米——x厘米的正方体铁块。老师教完我们认识工具、使用方法和基本操作后，主要就是自己动手了。工作台、钢锯、大、中、小锉、毛刷、直钢尺、游标尺等所需工具地x天下午先选材开始加工，没加工完，然后第x天下午去了才把零件粗加工完了。可第x天打磨时加工小于了要求的尺寸，不合规格，只好从头再来，还好最后期限之前做完交上去了。在加工时候累了我就去休息会儿去，看看老师讲台上放的相关书籍，没有精读但也学到不少东西。加工的时候同学们相互交流、探讨、既增进了同学们之间的情谊，又学到了新的知识，可谓一举两得。

用钢锯加工铁块是一个很无奈但必须不断重复的过程，而且仅一块材料就至少需要锯掉x个面，有时从x点开始一直连续

锯到x点，手都锯酸了。但每加工完一面，心里就有一点成就感，就离成功更进一步。

这次实训虽然不是我干过得比较苦的活儿，但我相信它同样的磨练了我的意志，同样的让我享受了其过程，并且体会到了成功与喜悦。磨光面比锯更加难耐，因为它不仅要锯，而且大、中、小磋全都得用上！直尺找平面，加工要求很精细。每磨好一面心里同样的多一份高兴。

实训期间，满手都是油，有时弄到衣服上，铁屑与尘土横飞，衣服与油污同色。吸的鼻孔里都有铁屑，工作条件比较艰苦，相当乏味，但其中真的有快乐。这次实训让我体会到了等待与忍耐，磨练了自己的意志，知道了要想成功就必须一步步走，脚踏实地，不怕失败，还要精益求精，总之，这次实训获益匪浅。最后有一点遗憾的事，我想把自己一周的劳动成果带走留个纪念，可是上交了就没再发下来，挺可惜的。

第x个星期是车工实训，这次我们班的改在上午去，到了之后还没进车间就碰见车工实训带我们的老师了。第一感觉就特别亲切，因为不是那身穿西装打领带让人敬而远之的老师，就是感觉老师和学生的距离很亲切很近。和上个老师一样他首先强调的也是安全问题，给我们讲的操作时需要注意的问题，例如要身穿工作服、戴工作帽、不准戴手套等等，接着讲了我们要操作的xx车厂操作，机床有x种润滑方式：溅油、浇油、油绳导油、油泵输油、弹子油杯、黄油杯□xx处注油点，机床由床头箱、挂轮箱、进给箱、托板箱、床身、尾座、附件七部分组成，而托板箱又有大托板、中托板、小托板之分□x个托板配合使用来控制进刀量和方向、尺寸大小。整个机床有xx个操作手柄：有控制转速的，有控制进给方向的，有控制进刀量的，有控制车刀的，有控制开关的等□xx个操作手柄的使用构成了机床加工的所用操作过程。另外，车床在加工工件时，分自动和手动两部分。在讲到车刀时，老师将所有的车刀形状和名称告诉了我们。车刀按质材分三类□x类

硬质合金（镍钴类□□x类（镍钛钴类□□x类（镍钛钴鉬类）；按角度有xx度车刀和xx度车刀两类；车刀有刀体（普通钢材）和刀头（特质合金）组成。车刀可车削出的形状有：斜断、圆弧、三角螺纹、梯形螺纹。

最后老师又列举了机床型号的具体含义，如xxx代表经过一次大的改进所设计的代号□xx为主要参数□x为组别代号□x为机床类别代号，再如xxx为主要参数□x为型号代号□x为特性代号□x和x于xxx中的x和x意思一样。另外，还有xxx□xxx□xxx□xxx等。让我体会很深的是；老师本可以只教给我们这次实训最终要做的零件，可他没有偷懒，他不仅讲了我们要学的，而且讲了许多关于车床的东西。他在黑板上讲得很细很认真，每讲一部分，他都亲自在机床上演示、介绍，由于人多，讲一次不可能全看清，他在重复一遍，最后还个别指导。总之，我看到了老师本着为了让我们多学知识的一颗心。为了让同学们学到更多，他不辞辛劳，让我很感动。最终我们不仅车完了零件达到了教学要求，而且还全面了解了车床的每一部分、每一注油孔、每一个手柄的使用、操作方法，老师讲的东西，我们消化了、吸收了。老师，您辛苦了！本次实训很值得，他教会了我很多，针对自己学到知识、磨练意志、体会学习方法；针对同学增进关系；针对老师，我很感动。期待下一学期的实训。

## 钳工实训报告目的篇十

上周我们进行了钳工实训课，总的来说受益匪浅。

从这里我知道了，什么是钳工，知道了钳工的方要内容是为划线、錾削、锉削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、攻螺纹等等。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。

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，

让我体会到了做一个工人的辛苦与快乐，同时也巩固了自己的知识，这一切都给我留下了美好的回忆。

六周的实习即将结束，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……。每一次都有进步，但每一次都仍有错误，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。