

2023年大学生钳工实训心得(优质5篇)

在日常学习、工作或生活中，大家总少不了接触作文或者范文吧，通过文章可以把我们那些零零散散的思想，聚集在一块。写范文的时候需要注意什么呢？有哪些格式需要注意呢？下面是小编为大家收集的优秀范文，供大家参考借鉴，希望可以帮助到有需要的朋友。

大学生钳工实训心得篇一

下面是小编为大家整理的,供大家参考。

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。写范文的时候需要注意什么呢？有哪些格式需要注意呢？接下来小编就给大家介绍一下优秀的范文该怎么写，我们一起来看一看吧。

一、实习目的

- 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。

二、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。

三、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。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。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。

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、小锉、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c620-1??1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cm6125?25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□_6132□b6065□b2012a□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，而且讲了许许多多关于车床的东西。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。

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习

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！

一、实习目的

经过培训熟悉模具(工具)钳工具体操作过程基本加工工艺以及其他相关工种在模具制造过程中的使用并通过技能鉴定考取工具钳工中级资格证书。

二、实习要求

通过实习了解一般简单模具的加工熟练应用磨床，铣床，线切割等机床的操作。以及常用的机械加工工艺。学会一般工件加工的工艺安排及加工过程的控制。能熟练的操作实习中用到的各种机械设备，工具，量具。能够独立完成加工过程中的测量和基本的质量控制方法(手段)。最后达到独立完成综合件的加工。

此次培训考证主要是了解现代模具的一般加工过程。通过对简单模具的加工过程进行实际操作从而对模具(工具)钳工有一个本质的认识，同时掌握一定的模具加工方法，工艺，测量，过程控制以及基本的设备(机床)使用。最后达到独立完成简单模具的加工。并通过技能培训考核。

在实习过程中涉及到的工种有：磨，铣，钳工，电火花线切割等。

三、钳工的操作规程及安全事项

- 1、工件必须牢固的夹在台虎钳上，而且必须有足够的夹持部分。
- 2、不能使用没有手柄或手柄松动的锉刀，手锤，刮刀等工具。

- 3、安装，撞紧锉刀把时，要一手拿把，一手扶住锉刀，以免锉刀落下伤人。
- 4、进行銼削工件时(未涉及)，要首先观察周围有无不安全因素。特别注意勿使銼子(扁铲)銼在钳口上。被銼工件铁屑将断时要轻击，銼削方向只准朝隔离安方向，以防飞出伤害自己或其他同学。
- 5、攻丝或套丝时用力要均衡，不能有力过猛，以防折断丝锥或板牙。
- 6、练习手用钢锯时，不准用力猛压和扭转锯条，被锯削材料将断时，用力要轻，以免压断锯条弹出伤人。
- 7、钻孔时不要戴手套，銼削时铁粉不能用嘴吹。
- 8、工具，量具的放置要得当，不能用其指人或打闹。下课时交给工具，量具保管员，统一保管。
- 9、每天实习结束时，台虎钳要处于非工作状态，钳口不准合并，手柄要垂直向下。工件，材料应放置于钳面上，并清理铁屑和工作台卫生。擦台虎钳的棉纱要放置在钳口里面，保持工作台和地面的清洁。

四、线切割操作规程及安全事项

- 1、操作者经专业学习，经考试合格，才能单独操作。
- 2、操作室内禁止一切明火和吸烟，应备有扑灭油着火的灭火器材。
- 3、工作时检查机械，脉冲电源，控制旋钮，显示仪表，抽风机，都应保持完整可靠。
- 4、装卸工件，定位，校正电极，擦拭机床时，必须切断脉冲

电源。

- 6、禁止用手触及电极。操作者应站在绝缘橡皮或木踏板上。
- 7、及时排除分解出来的有害气体，抽风机发生故障应采取措
施或停止工作。
- 8、电参数，加工速度一定要根据说明书有关规定进行选择，
不得盲目加大电参数及加工速度。
- 9、每次穿丝或调整丝筒前，必须断开高频电源，在加工中严
禁换档以及调整钼丝运行速度。完毕时一定要取下手柄方可
开动走丝电机。
- 10、任何人在使用设备后，都应把工具，量具，材料等物品
整理好，并作好设备清洁和日常设备维护工作。

五、铣工操作规程及安全事项

- 1、开动机床前必须了解数控铣床大致构造，各手柄和操作面
板上各按键的用途和操作方法。
- 2、在运行加工前，首先检查工件，刀具有无稳固夹紧，确认
操作的安全性，检查数控铣床各部分润滑是否正常，各运转
部分是否正常。
- 3、操控控制面板上的各种功能按钮时，一定要辨别清楚并确
认无误后，才能进行操控，不要盲目操作。
- 4、机床运转期间，勿将身体任何一部分接近数控铣床移动范
围内，不得隔着机床传递物件，更不要试着用嘴吹切屑，用
手去抓切屑或清除切屑。
- 5、换刀，调速，装夹工件时必须停机进行。

6、机床运行时，操作者不能离开岗位，如有异常情况(如工件松动，设备有异响或程序有误等)应立即停止，关掉电源，并报告指导人员或有关管理人员。

7、实操时，同组学员要注意工作场所的环境，互相关照，互相提醒，防止发生人员或设备的安全事故。

一、实习时间

二、实习地点

学院钳工实训室

三、实习任务

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

四、实习目的

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

五、实习过程

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。

- 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。更换钻头等刀具时，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。

六、心得体会

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。

;

大学生钳工实训心得篇二

略

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。更换钻头等刀具时，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，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。

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。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。

大学生钳工实训心得篇三

大学生是社会的未来和希望，而定岗实训则是切实贯彻落实“以人才为核心”的社会发展战略的一项重要举措。在定岗实训过程中，在培养专业能力的同时还需要重视学生的心理健康和人格塑造。在这篇文章中，我将通过自己的定岗实训经历，谈谈我的心得感悟。

第二段：实习产生的“心理萎靡”

在面对繁琐和单调的工作时，我曾出现过“心理萎靡”的情况。对于这种情况，我明白了一个道理：只有习惯与适应繁琐的工作，才能不断提升自己的专业能力，进而实现行业发展。

第三段：实习中的人际交往

在团队协作中，我认识了一些优秀有爱心的工作人员，他们不仅在专业技能上让我受益匪浅，而且在人际交往中，也让我感受到了保持平和心态的重要性。在与他人相处中，我意识到了为人处世的重要性，更珍惜与他人的友谊。

第四段：自我评价与计划

借此机会，我还对自己进行了一番全面的审视和评价，通过不断地自我检讨，使我更加清晰地认识到自己的劣势和优点。在经历一份完整的工作后，我也制定了自己更加明确的职业发展规划，希望通过不断学习与实践，提升自己的能力水平。

第五段：总结与展望

通过定岗实训，我不仅掌握了与专业相关的技能，还有了很多在课堂上无法学习到的经验和技巧。同时，这次定岗实习也使得我的人生观和职业规划有了更加清晰的认识，对未来的发展也有了更加明确的规划。我相信，这次实习会让我受益终身，让我无论在专业能力上还是人格素养上都有所提升，我会珍惜这次机会，迎接未来的挑战。

大学生钳工实训心得篇四

大学生定岗实训是当今教育领域不可或缺的一个重要环节。这个外在的看似简单的过程，实则蕴含着众多的知识和技能。伴随着我一路走过的大学生涯，我不断地体验和收获着来自定岗实训的掌声和认可。在这个过程中，我获得了很多的启示，也改变了自己许多的看法和态度。在下面的文章中，我将分享我的成长与心得体会。

第二段：理解平台

大学生定岗实训平台是为培养大学生职业技能而采取的一种教育方式。它使得大学生可以更好地了解自己所在行业的内外部环境，掌握更多的专业知识和技能。实习期间，我们可以将我们所学的课程和理论运用到实际工作中去，进一步巩固自己的理论知识和实践能力。在这个实践过程中，我们可以与企业沟通交流，借鉴其管理方式和经验，逐步提高自己的职业水平。因此，理解实习平台，认真学习专业知识是我认为定岗实训的一个重要方面。

第三段：充分准备

在进行大学生定岗实训之前，我们应该做好充分的准备。包括对企业的认识，对实习项目的深入研究，以及对实习细节的注意和把握。之前，我在做实习准备的时候就没有做足功课，导致在实习过程中遇到了很多困难。所以，我想说的是，在进入实习岗位之前，我们一定要准备好自己的专业知识和技能，为实习做好充足的思考和规划。

第四段：学习与交流

在实习中，我们主要的任务是学习和交流。通过与企业员工的交流，我们可以了解更多行业内部的信息和方法。这个过程是相互的，也就是说，我们在与别人交流中也可以让企业的员工了解到我们的想法和见解。在这个互相学习和交流的过程中，我们可以不断地吸收新的知识和技巧，并逐步提高自己的能力。因此，我认为，学习与交流是实习过程中一个重要的环节。

第五段：总结与前瞻

定岗实训是在我们职业生涯开始阶段的一个极为重要的环节。通过实习，我们可以学习许多专业知识和技能，也可以了解到行业的内外部环境。在这个过程中，我们可以提高自己的实践能力，也可以了解自己的职业生涯方向。总之，定岗实

习是一个有意义而又有挑战的过程，它需要我们付出真正的汗水和耐心，也需要我们保持冷静和认真。在未来的职业发展中，这些经验和收获都将为我们铺平道路。

大学生钳工实训心得篇五

铲土实训是大学生在课程中常见的实践环节，旨在让学生亲身体验农业劳动，了解农村土地的种植与管理，培养学生的动手能力和团队协作精神。我有幸参与了铲土实训，并从中获得了许多宝贵的心得体会。

首先，铲土实训让我深刻认识到农村劳动的辛勤与艰苦。在实训过程中，我们需要提前做好工具，并在炎热的夏天扛起铁锹，投入到沉重的劳动中。整个实训过程中需要我们弯腰驼背、用力铲土，长时间的劳动给我身体带来了极大的疲惫。与此同时，在农田中还伴随着各种小昆虫的困扰，让整个过程变得更加辛苦。通过实践，我深刻理解到农民朋友的辛勤劳作和对土地的珍爱。

其次，铲土实训让我明白了良好的团队协作是成功的关键。在实训过程中，我们被分为小组，每个小组由不同的学生组成，每个人负责自己的分工，协同合作。通过共同努力，我们能够更好地完成任务，而不是孤立地进行铲土工作。在实训中，我们一起商讨实施计划，合作铲土，相互帮助，解决困难。这种团结协作的精神极大地提高了我们的效率，也增强了我们的团队凝聚力。

此外，铲土实训培养了我的责任心和细心观察力。作为铲土实训的一员，我明白只有尽职尽责，才能完成任务。在实训过程中，我注意观察土壤的湿度和质地，掌握了合适的动作和力度，确保土壤翻松，为作物生长创造良好的环境。同时，我们还要遵守实训纪律，及时清理杂物和垃圾，保持农田的整洁。通过这些细致的工作，我深刻认识到每一个细节都是成功的关键，只有真正做到用心去感受土地的需要，才能更

好地为农田发展做出贡献。

另外，铲土实训的过程中，我还学会了关心与感悟。农村的土地培育着人们的希望与梦想，它需要人们的呵护与关爱。通过实训，我对农民朋友的辛勤劳作有了更深的敬佩之情。我明白到，只有学会倾听土地的吗哪、与之沟通，学会为土地负责任，才能适应农业现代化的发展需求。在这个过程中，我也深入思考了如何保护农田资源，更加注重环境保护与可持续发展的观念。

最后，铲土实训不仅是对农田和农民的尊重，也是对自然环境和传统文化的尊重。通过铲土实训，我有机会接触到实实在在的土地，感受到一种自然与人的共生关系。这种体验让我提醒自己要保持对自然的谦卑和敬意，同时也更加坚定了保护土地的理念。铲土实训本身也是对传统文化的传承与弘扬，它不仅是一项实践技能，更是一种与农民兄弟姐妹间的心灵交流。

总之，大学生实训铲土是一次难得的机会，通过实际动手的劳动，让我们深刻体会到农田劳动的艰辛与辛苦，培养了我们的团队合作精神和责任心，并且让我们更加关注保护土地资源 and 传承农业文化的重要性。我相信，在未来的发展中，这些宝贵的经验将对我们的成长和学习有着深远的影响。