# 钳工实训报告实训心得体会优秀范文

来源：网络 作者：静水流深 更新时间：2024-10-09

*\"钳工实训报告实训心得体会优秀范文\"为那些渴望深入理解钳工技艺的学生和从业者提供了一个展示学习成果和反思实践经验的平台。这篇范文不仅记录了实训过程中的操作技巧和心得体会，更体现了作者对钳工专业的热爱和对技能提升的追求。通过阅读这样的优秀作品...*

\"钳工实训报告实训心得体会优秀范文\"为那些渴望深入理解钳工技艺的学生和从业者提供了一个展示学习成果和反思实践经验的平台。这篇范文不仅记录了实训过程中的操作技巧和心得体会，更体现了作者对钳工专业的热爱和对技能提升的追求。通过阅读这样的优秀作品，我们可以更好地领悟到钳工实训的价值和意义。以下是小编为大家带来的《》，让我们一起学习、借鉴，从而在钳工技能上更上一层楼。

**钳工实训报告实训心得1**

上星期钳工实习了一周，就一个感觉累!我们一周的任务就是把面前的20mm厚的钢板据下来一块做成一个小锤。

本来以为没什么难度的，但是当我开始据的时候，我才发现原来铁板是那么的硬!汗水顺着脸掉落，湿润了铁板，但是同时也激起了我内心那颗不服输的心，我就不信我做不好你!

刚开始遇到的最大问题估计就是据下来一块规格的铁块了，感觉自己老是据不直。没办法了，只好放慢速度，把一圈都据个槽，按照据的那个槽再据。虽然在第三天早上把铁块据下来了，但是已经落后别人很多了，有点小小的失望!但是我还是有点令自己高兴的地方，实习报告网就是自己没弄断一根锯条，没据报废一块铁块，这也稍稍安慰了一下我那失落的心灵了!

接下来就是打磨了，因为我怕我的据坏了，所以我的铁块比规定的多了几毫米，规定的是7612mm，而我的是7815mm，这下可有的磨了!我一直磨到了星期五下午才把铁块磨好，就剩下以一天了，心里有点着急。本来准备放弃了，只要及格就可以了，但是内心深处一直在反对，没办法只好强迫自己去干。结果把铁块基本做成型只用了一个下午，令我很是意外!

最后只剩下打孔了，这个可是个技术活，必须高度集中，稍不注意钻头就有可能折断打到人或把工件钻报废。钻完孔，就只剩下最后一步了，拿个小锉刀把那两个孔个磨透。这个看似简单的问题，我用了两节课的时间才把他完成。

终于完工了，但是我的指头却肿了，虽然有点痛，但是心里还是很高兴的，毕竟是大姑娘上轿头一回，有这样的成果自己已经很满意了!

本人自钳工实训以来，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!

做为钳工通过几年的学习工作我感锻炼了我们感觉，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。

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，最后是要有灵活的头脑。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。

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，如果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。

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;我刚开始学得时候弯着腰躬着着背累得满头大汗，不时地手上还会出现一些红色的图案，想把料锯成一条直线竟然崩断好几条锯片，并且歪歪得不成样，不受自己控制，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，表面粗糙度又不行了;回头看看自己的劳动成果，则感觉与自己的付出不成正比，就感觉越来越烦躁。经过师傅的讲解，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。最后经过师傅不停的指导和分析和自己的练习琢磨，把一个符合图纸要求的工件做出来时，感觉付出的汗水是值得的。

在科学日益发展的今天，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发展需要!

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，却是非常重要的一部分，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。

**钳工实训报告实训心得2**

为期三天的钳工实训结束了，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，却是非常重要的一部分，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。

身为大学生的我们经历了十几年的理论学习，不止一次的被告知理论知识与实践是有差距的，但我们一直没有把这句话当真，也没有机会来验证这句话的实际差距到底有多少。钳工实训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。钳工实训就是培养学生实践能力的有效途径。

要进行钳工实训，安全问题肯定是摆在第一位的。通过老师的讲解，我们了解了实训中同学们易犯的危险的操作动作。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和操作规程。

一、安全技术操作规程

（一）进厂前，必须穿工作服，女生必须戴工作帽方可进厂实习。

（二）上班前，不准饮酒，不准穿拖鞋、高跟鞋，不准打闹，逗笑。

（三）不能用湿手触摸电气，更不要用手触摸空气开关上方三根进线。

（四）闻到焦臭味，听到异响，看到冒烟，应立即停机，切断电源，报告老师，待处理后方可操作。

二、钳工安全技术操作规程

（一）锉削时，不能用手摸工作表面，以免打滑受伤，更不能用嘴吹铁屑，以免飞入眼睛受伤。

（二）不要擅自使用砂轮机，如要使用，可在老师指导下操作，人要站在侧边，工作必须夹牢，用力不能过猛。

（三）钻孔时，严禁戴手套，工件必须夹牢。

（四）实习时，工具要摆放整齐，实习后要整理好工具、量具、并搞好工作卫生。

三、钳工理论及任务

本课程是一门机械、机电专业的理论实践一体化课程，是基础技能实训必修课，是培养学生掌握钳工基本操作技能，熟悉钳工基本知识的重要教学环节。钳工是现代工业中极其重要和不可缺少的重要工种。其任务是使学生具备有从事本专业机械常识和钳工技能，初步形成解决本专业涉及机械知识方面实际问题的能力，为学习其他专业知识和职业技能打下基础。

其内容包括：划线、錾削、锉削、锯割、钻孔、锪孔、铰孔、攻丝、套丝、锉配、刮削、研磨、校正、弯曲铆接、以及基本测量技能和简单的热处理及设备和部件的安装维修调试等。它的任务是使学生全面掌握中级钳工所需要的工艺知识和操作技能，具备编制中等复杂程度零件的钳工加工工艺并独立完成其加工的能力。

四、实训课程教学目标

根据大纲重点要求对实习生做三个方面的培养与锻炼：

（一）知识掌握点

1、了解钳工在工业生产中的地位。

2、掌握钳工基本知识和钳工工艺理论。

3、掌握常用钳工工具、量具、设备的使用方法。

（二）能力训练点

1、着重掌握掌握钳工加工基本技能，能按图进行基本的钳工加工。

2、会识读专业范围内的一般机械图。

3、能正确调试，维护及使用钳工的简单设备、常用工具、工量具夹具。

4、能按图进行完成简单部件的装拆方法及组装技能。

5、了解钳工的基本操作方法。

（三）素质培养点

1、培养学生养成安全文明生产的习惯。

2、培养学生安全与质量意识加强职业道德意识。

3、培养学生行为习惯和吃苦耐劳的精神、激发学生对钳工兴趣。

4、具有热爱科学、实事求是的学风和创新意识、创新精神；

五、实训教学内容

（一）钳工入门

熟悉钳工工作场地的常用设备（钳台、虎钳、砂轮机、钻床等），了解钳工实训的任务，牢记钳工实训的安全技术规则。知道什么是钳工，及其分类；培养学生兴趣；了解钳工在工厂生产中的工作任务；了解钳工实习场地设备和本工种操作中常用的工量刃具；了解实习场地的规章制度及安全文明生产要求；了解钳工的学习方法。

（二）常用量具

了解常用量具类型及长度单位基准，掌握游标卡尺的使用与维护方法。

（三）划线

了解划线的种类，熟悉划线工具及其使用方法，掌握基本线条的划法，能进行一般零件的平面划线。平面画线尺寸误差不大于±0.3毫米；划线线条清晰；培养动手技巧能力；

（四）錾削和热处理

熟悉錾削工具及其使用方法及热处理，能能正确錾切板料、棒料，会錾削技术要求不高的平面。

（五）锯割

能使用手锯，掌握锯割板料、棒料、管料的方法和要领。掌握手锯的构造；掌握锯条的选用和安装方法；掌握正确的锯割操作姿势，并能达到一定的锯割精度；熟悉锯条折断的原因和防止方法；初步掌握钢皮尺、高度游标卡尺的使用；

（六）锉削

掌握锉刀的种类、构造、选用方法。掌握平面锉削时站立的姿势和动作；初步掌握锉削时两手用力的方法；初步掌握刀口尺、刀口角尺、游标卡尺的使用；掌握锉刀的保养和锉削时的安全文明知识。掌握刀口尺、刀口角尺、游标卡尺、塞尺的保养方法。

六、应用范围：

（一）清理毛坯、在毛坯上或半成品上划线。

（二）加工单个零件或小批量零件。

（三）加工精密零件（如样板、摸具等）。

（四）设备安装，调试，维修。

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找