# 2024年有关钳工实训报告范文(4篇)

来源：网络 作者：落梅无痕 更新时间：2024-08-02

*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。报告对于我们的帮助很大，所以我们要好好写一篇报告。下面是小编给大家带来的报告的范文模板，希望能够帮到你哟!有关钳工实训报告范文篇一凭借自己的技能及多年的工作经验解决了众多...*

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。报告对于我们的帮助很大，所以我们要好好写一篇报告。下面是小编给大家带来的报告的范文模板，希望能够帮到你哟!

**有关钳工实训报告范文篇一**

凭借自己的技能及多年的工作经验解决了众多的疑难问题并提出了多项合理化建议，工作中合理利用废旧物资，修旧利废，在传帮带上孜孜不倦，较好的完成了全年的各项任务目标。

本年度主要工作如下

一、从事的技术工作

车间所属的设备能否正常运行是车间保供工作能否顺利开展的基本保障，我在思想上高度重视，每周班组会议反复强调，将安全保供的思想灌输到每个班组成员的心中，使组员认识到其所承担的工作的重要意义，使其工作变被动为主动。

1、为了保证天车的正常运行，我制定了巡检计划和定修计划，按照计划，每周开展一次定修工作，定修内容涉及到天车机械部分和电气部分的所有内容，并对定修检查的结果的进行记录并反馈给车间和机动科，发现的问题具备整改条件的就地进行整改，困难较大的及时上报车间并安排后续的维修计划。

2、车间的基建技改工作，20\_\_年平顶山安监局对我部车间加油站进行了安全评估，发现了一些问题，其中一项是加油站的防静电设施不够完善，需要进行大范围的整改，我联系机动科相关技术人员咨询整改意见，根据加油站设备的现场布局，我利用镀锌扁钢设计出了用于加油站和写有栈桥的防静电监测和接地设施，并组织班组人员进行安装，经过技术部门的监测，达到了相关的防静电要求。

3、修旧利废工作车间老合金库锰合金发料用主要使用料罐，由于发料频繁，每月都要更换下来大量弯曲变形的罐杆，如果直接丢弃将造成极大的浪费，我查阅了相关的资料，并咨询厂家了解到此罐杆如果经过正确的矫正修复，还是可以正常的使用，但矫正次数不能超过三次，通过与车间领导的沟通，我制定了罐杆修旧利废计划，每月矫正10余根并在罐杆上打号登记，防止多次矫正影响到罐杆强度。车间天车上更换下来的旧钢丝绳，我和班组人员一起将其进行切割，并穿插钢丝绳套作为吊装绳使用，制作的钢丝吊装绳不仅利用了大量废旧物资，而且钢丝绳强度比采购的尼龙绳强度还要高，此外天车上更换的大车轮、钩头等设备，我都积极开展修旧利废，20\_\_年修旧利废此项工作为公司节约7余万元。

4、节能降耗工作润滑油库是公司各类润滑油脂的存储仓库，其中涡轮蜗杆油粘度较大，火车到货卸油以及往轧钢供应都需要使用蒸汽进行加热，蒸汽用量较大，通往润滑油库的主蒸汽管道由于长时间的锈蚀已经出现漏气现象，由于管道是架空放置，离地面较高，且管道温度较高，维修比较困难，我根据班组成员的建议制定了一套整改方案，即将漏气部分管道切断，并在切口处焊接法兰，进而加装盲板，达到堵漏的目的，此方案具有成本低，实施难度小的优点。

管道整改后未出现漏气现象，此举每年可以节约蒸汽费一万多元。

二、解决的技术难题

新合金库内q-75天车，自安装投用以来，西南角大车轮一直存在肯轨现象，部机动科组织人员多次进行维修仍未解决问题，外委技术人员也无能为力。

为此我抽出了大部分空余时间深入研究天车的构造图，并多次上车观察大车轮运行情况，与天车工沟通了解天车的异音情况，经过多次的分析研究，排除了多项表面因素，认定大车轮肯轨的原因是由于天车的减速箱和大车轮及它们之间的传动轴的同轴度不符合天车技术要求，未在一条直线上。故障原因找出来之后我随即和班组成员研究讨论整改问题，班组讨论制定了75#天车的初步整改方案，通过对大车轮、传动轴及减速箱的位置进行微调，从而达到同轴度在一条直线上的目的，经过细细的推敲我发现这一方案虽然具有实施难度小，维修费用低的优点，但是却不能彻底改变大车啃规现象。而天车大车轮、减速箱及他们的传动轴围在一条直线上的根本原因是固定底座变形的原因造成的，只有进行大规模的矫正维修才能彻底消除大车啃轨现象。

找到了原因之后下一步的工作就是实施整改工作，此项维修需要多工种配合，又是高空作业，我精心制定了整改维修方案，安排专人进行监护，请机动科相关技术人员现场进行指导，按照整改计划，首先要将变形部分切割掉，然后进行校正，最后在重新焊接，并安装对应的设备，由于准备工作到位，整改工作顺利完成。75天车整改后至今未出现任何异常。

三、合理化建议

车间厂区库所属天车属于露天作业，长期风吹日晒，该区域露天门吊自投用以来就缺少防静电接地装置，这对设备和操作人员来说都存在着安全隐患，我查阅防静电设施的相关资料，设计出了一套防静电接地方案，每个轨道采用8根60mm扁钢做接地到底，深入低下1500mm以上，并用扁钢与大车轨道焊接联通，实施后经过测试，达到了预期的目的。

车间稻壳库西门是外部供应商车辆运送稻壳进出库房的大门，由于库房建造时未考虑到较大车辆、较高堆放高度情况下车辆的进库情况，大门的设计总体偏小，每次若稻壳到货车辆的堆放高度超过大门时，库房工作人员不得不将车上稻壳先卸下一部分，直到车辆总高低于大门时在行驶至库房内，致使卸车效率严重下降，工作人员劳动强度增大，我经过细心观察，发现库房的建设结构允许对大门进行加宽加高。为防止进出车辆碰撞对大门墙体造成损坏，大门拓宽加高后还要进行钢架构加固，车间领导虽然同意了我的建议，但考虑到实施的难度及安全问题，对施工难度仍感到担忧。经过仔细测算，我将整个施工过程及用到的设备设施详尽的进行了上报，由于钢结构的加固过程汽车吊不便于作业，所以仍采用我发明的“横担法”，即在大门门宴上方打孔后，将扁钢传入，两端挂手动葫芦，将加固用槽钢顺利起吊到大门门宴处进行了焊接。更换过程顺利完成。

四、技术创新

粉料库单梁吊电动葫芦使用频繁加之长时间使用，磨损严重，已不能达到天车的安全技术要求，设备的正常运行存在着一定的安全隐患。车间研究后决定进行更换，由于电动葫芦较重，人工吊装不能实现，考虑使用汽车吊吊挂进行更换安装，但实际库房的高度及宽度不允许汽车吊内部作业。由于该疑难问题的存在，更换电动葫芦的工作暂时搁置了下来。但是粉料库的吊装工作量每天还在增加，如不及时更换电动葫芦，势必要出问题。我多次到现场勘查、研究，和其他技术人员讨论交流，最终凭借我的技术知识及对我的工作责任心我仅用了一天时间就研究出了“大梁横担法”顺利决绝了问题。

“大梁横担法”就是在天车大梁上与大梁成水平90°放置一个自制的扁钢，扁钢两端打孔并各悬挂一台手拉葫芦，两台葫芦同时作业，将电动葫芦平稳的起吊到天车的正下方，之后顺利进行更换工作。此法具有制造成本低，施工条件简单、安全等特点，得到了车间领导的充分肯定。

车间各仓库使用的吊装钢丝绳由维修班制作，由于使用的大多是废旧钢丝绳，钢丝绳硬度较大，钢丝绳上布满了油污，插值绳套时把持困难，需要多人配合才能开展工作，且耗时较多，经过我仔细的分析，我发现钢丝绳把持困难的主要原因有两个，一个是钢丝绳硬度较大，不易弯曲，一个是钢丝绳上布满黄油，绳子滑溜，为此我根据工作经验设计出了一个钢丝绳绳扣制作辅助工具，即在槽钢上开孔并焊上特制的卡扣，有了这个辅助工具，钢丝绳可以很方便的卡在槽钢上，这样一来极大的提高了工作效率，插制一副绳套由原来的30分钟降低到了10分钟。

五、传、帮、带工作

班组一半以上都是新人，真正的掌握高技能的老师傅还在少数，虽然青工们在学校里学习的专业知识较多，但是在实践方面却能力有限，工作效率低下，为了尽快让他们适应岗位工作的需要，作为一名钳工高级技师，我加大了对传帮带力度，加紧对他们这方面的锻炼和培训，使他们尽快的成长为一名合格的技术工人。我毫无保留地把自己多年积累的技术和实践经验传授给青工，注重理论知识的灌输和实际操作技能的培训。由于传帮带方法得当，青工积极主动学习，刻苦钻研实际操作技能。在工作中我与青工相互讨论，相互帮助，共同解决疑难问题，极大的活跃了班组的“传、帮、带”氛围。经过长时间的传帮带工作，”不仅迅速提高了青年员工的自身业务能力和技术水平，培养了青年员工的“实战”工作经验，而且增强了新、老员工的情感交流，为打造一支高素质的员工队伍奠定了坚实的基础。

20\_\_年，钢铁行业的市场形势依然非常严峻，公司号召我们居危思危，居危思进，作为一名钳工高级技术，维修班班长，我将继续带领班组成员做好今年设备的维修、维护及修旧利废工作，争取在维修效率上有更大的提高，维修技术上有更多的创新，传帮带上有更大的进步，确保车间交付的各项任务顺利完成。

**有关钳工实训报告范文篇二**

一、实习时间：

20\_\_-2-24——20\_\_-2-28

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±0.1mm，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、锪孔、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。

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、锪孔、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。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。

**有关钳工实训报告范文篇三**

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、铰孔和锪孔的方法。

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。

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。之后是划线和钻孔。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。

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！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！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，也算是聊以自尉了（这是后话，暂且不表）。从第三天之后就是幸福时光了。原因有二：一是我们就要坐着，干装配了，不怎么废体力。二是看着昨天和昨天的昨天在笑我们的人受苦。

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。

**有关钳工实训报告范文篇四**

上周我们进行了钳工实训课，总的来说受益匪浅。

刚开始我的心情是充满了疑问，不解的是，我们学计算机的，怎么会干钳工这样的活呢！但现在想一想，学了不少的课外知识，有些东西能让我终身受益。这是多么可贵的呀！

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。

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、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。

钳工实习锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，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。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。

在实习过程中我们取得了劳力成果———精美的螺母。看着这精美的工件竟然是我亲手磨制而成的，这种自豪感、成就感是难以用语言表达的。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！

这一周的实习是短暂和辛苦的，但是我学到的东西是保贵的。

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