# 2024年钳工实训报告 焊工实训报告(五篇)

来源：网络 作者：空山新雨 更新时间：2024-08-29

*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。报告的格式和要求是什么样的呢？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，我们一起来看一看吧。钳工实训报告 焊工实训报告篇一钳工实习报告范文钳工实习是机械类...*

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。报告的格式和要求是什么样的呢？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，我们一起来看一看吧。

**钳工实训报告 焊工实训报告篇一**

钳工实习报告范文

钳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。学生在钳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练。

钳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。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。

我们知道了钳工的主要内容为划线、锯削、锉削、刮削、研磨、套螺纹等等。了解了锉刀的构造、选用、锉削姿势、锉削方法和质量的检测。

了解机械制造工艺知识和新工艺、新技术、新设备在机械制造中的应用，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。

钳工实习培养和锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，使我们不但对金工实习的重要意义有了更深层次的认识，而且提高了我们的实践动手能力。使我们更好的理论与实际相结合，巩固了我们的所学的知识。我们同时也学到老师的敬业、严谨精神。老师们不耐其烦地帮我们查找程序中的错误，一遍又一遍。有的程序特别长，可老师才不计较这些，只要有一点毛病，就一定要把它揪出来，尽自己最大的努力把同学们的作品修整得更为完美一点。有的老师会一次又一次地给同学演示如何操作，直到同学真正清楚。实习过程中我们也发扬了团结互助的精神动手能力强的同学帮助动手能力弱的同学，大家相互帮助相互学习，既学会了如何合作又增强了同学间的友谊。

钳工实习让久在课堂的我切身的感受到作为一名工人的苦与乐，同时检验了自己所学的知识。钳工实习更让我深深地体会到人生的意义——世间无难事，只要功夫深，铁杵磨成针！

钳工实习报告范文

去年的实习是参观，而今年学校安排我们真正地去车间工作，操作机器，制作工件。着实让我们体会了一次实践操作带来的乐趣。

首先是钳工实习部分。实习第一天我们早早的就来到实习地点——工厂培训实习车间，这里的厂房显得有些陈旧，不过里边的机器在此时还是比较通用的那种。培训老师带我们简单地参观了下钳工的车间，成排的机器映入眼帘，什么可以说用壮观这词，因为我们还见过如此多的机器，并且是齐刷刷的摆放在这里，老师说，这就是我们接下来一周的培训地点。此时，我们正期盼着老师给我们派下任务，然后亲自动手去操作，屋子里很冷，但一点不减同学们的热情。

操作前当然要听老师的讲解，老师用自己独特的讲课方式，告诉我们操作过程中要怎么操作，应该注意什么。我们第一次来工厂工作，这些提示变得尤为重要，每个同学都在听讲的过程中，不断体会老师所讲的意思，不懂得记下来再问，直到全部弄清楚，这样即是对自己老师负责，对校方负责，更是对自己的负责。经过老师的讲解，我了解到，这次的工作主要还是要靠自己完成，通过这项实习，不但要自己独立完成一项任务，还要在这几天的培训中迅速地，熟练地掌握老师所传授的技能。

紧接着我们就开始了老师分配下来的任务——手工打磨一个螺母。螺母，是我们生活中常见的小零件，但我们从未见过它是如何生产出来的，更别说亲自去做了，因此新鲜感由内而发，无穷的动力促使我们去努力完成任务。

从一块厚铁上锯下一个方块，并且要在规定的尺寸范围内将其打磨平整，棱角分明。很多人曾经锯过木头，感觉不是很费力，设想着今天要磨的铁也应该不会很费力，结果可想而知，一小时也不一定能锯下一公分去，足足地磨练了我们的耐力。由于实践和理论总是有一定差距的，我没能正确估算零件需要的尺寸，第一个以失败告终。我们的时间是有限的，我很快又投入到第二块的制作当中，这次我是小心了再小心，每一处做的都很仔细，并且沉住了气，有条不紊地制作着自己的工件。我们是每天下午工作，但给我的感觉似乎所有的工作都连在了一起，如同由星期一工作到星期五从未间断过，并且从未感觉到累，这也许就是兴趣的动力。

**钳工实训报告 焊工实训报告篇二**

钳工实习报告范文

为期一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一周，在我们三年的大学生活中它只是小小的一部分，却是十分重要的一部分，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。

重要的安全

要进行钳工实训，安全问题肯定是摆在第一位的。通过师傅的讲解，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：金属加工基本工种包括钳工、车工、铸焊工等的操作。

第一项：辛苦的钳工

在钳工实训中，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。同时我也知道了钳工的安全技术为： 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。

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

钳工的实训说实话是很枯燥的，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。

第二项：轻松的车工

车工不是由数控来完成的，它要求较高的手工操作能力。首先老师叫我们边看书边看车床熟悉车床的各个组成部分，车床主要由变速箱、主轴箱、挂轮箱、进给箱、溜板箱、刀架、尾座、床身、丝杠、光杠和操纵杆组成。车床是通过各个手柄来进行操作的，老师又向我们讲解了各个手柄的作用，然后就让我们加工一个主轴两个小轮和两个大轮。老师先初步示范了一下操作方法，并加工了一部分，然后就让我们开始加工。车床加工中一个很重要的方面就是要选择正确的刀，一开始我们要车个锉刀把。这对我们这种从来没有使用过车床的人来说，真是个考验。

**钳工实训报告 焊工实训报告篇三**

【精选】钳工实习报告三篇

在现实生活中，报告十分的重要，报告中提到的所有信息应该是准确无误的。写起报告来就毫无头绪？以下是小编精心整理的钳工实习报告3篇，希望对大家有所帮助。

钳工实习报告 篇1

20xx的日历即将走到尽头，很快已经十二月了，回首上个月的工作，我经历了很多，做了很多，更多的是学习到的知识和经验。而且上个月对于武汉这座火炉城市来说真的进入了冬天，双柳公司为我们每个人发了一件厚厚的工作袄，实用而且质量很好，对于我一个初来乍到的新人来说，心中暖暖的，感受到了单位和领导对我们的关心，心中也觉得自己要做的很多，用自己的实际行动去回报单位，奉献自己的青春热血和知识。其中我学到的最重要的是锚机的相关工作和日用油舱和燃油油舱加油，因为我的工作主要侧重于甲板，我们首先在师傅们的带领下熟悉锚机系统，对油柜，管系等进行熟悉了解，并且知道工作原理后，开始进行管系密试，通过之后我们接着对锚机液压油油柜进行清洁，因为液压油对清洁度要求非常很高，我们清仓的工作也做的非常认真，用了大量的时间以达到设计要求，有付出就有回报，一次报检我们就得到船东的通过，紧接着是很关键的液压泵的试运行，在试车过程中很顺利，均在设计要求内，之后是锚机的锚链调整和窜油，其中窜油是非常重要的，我们轮流对管系间隙的漏油情况进行检查，进油的配合等。在这期间，我们更换了两次液压油，滤纸更换了三次，最终取样去计量所完全达标。掣链器位于锚机与锚链筒之间的甲板上，是用来夹紧锚链，抛锚后，闸上掣链器，可将锚链的拉力传给船体，使锚机不处于受力状态。在船航行时，掣链器承受锚和部分锚链的重力，并将收到锚链筒内的锚贴紧船体，不致发生撞击，我们很圆满的调整了以上设备。在此我们的锚机工作暂时告一段落。

燃油舱加油是主要的途径是通过加油船来加注，一般是大船锚泊或者是靠泊的时候，加油船过来靠在大船旁边，然后往大船上供油。这样可以在装卸货的同时，把所需要的燃料油加好，很方便而且经济角度上来说也很划算，总体来说燃油加注的时候安全是最重要的，准备工作非常重要，加油前电焊，氧割，打磨都要停止，查看进油的阀是否打开，管路是否连接完好，加油中查看管路是否有漏油情况，我和同事们分布在不同的油的管路，各自检查法兰连接出是否有漏油或内漏的情况。最终很安全并且迅速的完成了燃油日用油舱，应急发电机燃油舱的油料加注。

在船上工作的时间越来越多，发现自己需要学习的东西很多。钳工的技能需要不断实践，也需要和同事，师傅之间的默契配合，并且我还需要对甲板工作其他系统进行熟悉和学习，展望下月的工作，对于辅机和发电机等我还需要更加深入了解，努力提高自己的专业知识和工作能力。

钳工实习报告 篇2

对于我们工科类的大学生来说，钳工实习是培养学生实践能力的有效途径。我们平时在校园中，实践机会比较少，相应的，动手能力也不太好，所以钳工实习就是非常重要也特别有意义的实习课了。钳工实习还是我们实际掌握知识的一次机会。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。大家都期盼着它的到来，期盼在学习，偷懒去享受一下工厂生活。然而，实习后，我觉得实习生活和以前想象的不一样了，实习不是一件简单的事，并不是我们的假期，不是一件轻松的事，而是一件劳心劳力的事。在这个短暂的一个星期内，我学到许多在课堂里无法学到的东西，并在意志品质上得到了锻炼。

实习的时间只有短短的一个星期，对我们这些非机械专业的工科学生来说特别的宝贵。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的知识水平。

我们在还没有正式开始实习前就自己查找了一些钳工工作过程，而在我们实习的第一天，老师又给我们观看了有关钳工实习的知识和钳工实习过程中的注意事项的碟片。这是作为学生的我们第一次进入工厂当令人尊敬的工人，也是第一次到每一个工科学子一试身手的实习基地。我怎么会不激动万分呢？

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。

第一天，来到车间，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。但事实上锯锯子，也是讲究诀窍的，锯锯子并不是一定都会累得两手发麻，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，起锯角过大锯齿易崩碎，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。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。

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。

时间飞快的流逝，转眼为期一周的钳工实习结束了。在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很快乐！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。

钳工实习报告 篇3

一、锉刀的种类和应用

1、锉刀的分类方法：

1)按每10毫米长的锉面上齿数多少分为粗齿锉（6～14齿）、中齿锉（9～19齿）、细齿锉（14～23齿）和油光锉（21～45齿）；

2)按用途不同分为普通锉刀和整形钝刀（什锦锉）两类。普通锉刀有长方形、正方形、圆形、半圆形以及三角形等各种形状截面。

2、锉刀的选择包括选取锉刀的粗细齿和锉刀的形状：

1)选择锉刀的粗细齿，取决于工件加工余量的大小、加工精度高低和工件材料的性能。

a、一般粗齿锉刀用于加工软金属、加工余量大（0.5～1毫米），精度和光洁度要求低的工件（精度0.25～0.5毫米，光洁度71～73）；

b、细齿锉刀用于加工硬材料，加工余量小（0.05～0.2毫米）、精度（0.01毫米）和表面粗糙度要求较高的工件；

c、中齿锉刀用于粗锉之后的加工，加工余量为0.2～0.5毫米，精度为0.04～0.2毫米，粗糙度为65～32；

d、油光锉用于精加工，加工精度为0.01毫米，粗糙度可达16。

2）锉刀形状的选择取决于工件加工面的形状，不同形状的加工面选用不同形状锉刀，其中以平锉应用最广。

二、

1、锯条装得过紧、过松；

2、工件夹持不牢固，产生抖动或松动；

3、锯缝歪斜，强行纠正；

4、压力太大，起锯较猛；

5、旧锯缝使用新锯条；

三、

四、见加工工艺卡

钳工实训报告 焊工实训报告篇四

钳工实习报告模板汇总5篇

在现在社会，越来越多的事务都会使用到报告，通常情况下，报告的内容含量大、篇幅较长。你所见过的报告是什么样的呢？以下是小编整理的钳工实习报告5篇，欢迎阅读，希望大家能够喜欢。

钳工实习报告 篇1

钳工是手持工具对金属进行切割加工的方法。钳工操作主要是在木制钳工台和虎钳上进行。今天进行的实习是用各种钳工工具制作m12螺母，其中的主要操作步骤如下：

1）选取一小段直径为25毫米的低碳铁，然后用锉刀把它的一个底面锉平，然后用划规量取10厘米长度，并做好标记。

2）用可调式锯弓锯割刚才做好标记的10厘米长的低碳铁铁，然后用锉刀把锯出来的底面也锉平。

3）用量规定出m12螺母的圆心，划出一个直径为21.9毫米的六边形。

4）用锉刀把六边形锉成形。

5）用钻床钻孔和扩大，然后进行螺纹加工，最后圆角，完成工件。

日期：5月31日工种：车工任务：熟悉车床的操作和制作一个小工件

车工是在车床上利用工件的旋转运动和刀具的移动来改变毛坯形状和尺寸，将其加工成所需的零件的一种切割加工方法。今天进行的实习是对卧式车床的操作练习：停车练习；低速开车练习；熟悉主轴的旋转速度和方向的控制；熟悉刀锯的移动的方向的操纵等等。最好，制作一个轴类零件：小圆柱直径为7毫米，长度为10毫米；大圆柱直径为9毫米，长度为15毫米。

日期：6月1日工种：铣工任务：制作一个长方体

今天进行的是实习熟悉立式铣床的各个部分的操作控制，并且制作一个端面长17毫米，宽16毫米的长方体。制作步骤如下：

1）选择直径为25毫米的低碳铁。

2）用平口钳安装工件。

3）铣削出合适的表面，并进行量度，以达到精度要求。

4）进行工件的表面加工，如磨平面与面交界处的铁刺。

5）理论报告考察。

日期：6月2日工种：加工中心任务：用电脑设计工件模型

今天进行的实习是运用mill9来制作工件的模型并且进行工件模拟成型。首先，自学教程，按照教程的要求熟悉该制作软件的操作和各项指令。然后，按照教程的要求制作两个工件，并且进行工件的成型模拟。

钳工实习报告 篇2

钳工是工人用手持各种工具来完成零件的制造，装配和修理，它是以手工操作为主的工种。钳工的劳动强度较大，生产率低，但在机械制造和修理中仍占有重要的地位，是切削加工不可缺少的一个组成部分。而我们这三天的金工实习就是将一块15cm\*15cm的铁片通过钳工加工成自己设计的图形。

实习第一天，由老师带队初步介绍了钳工的的概况，让同学们大致了解了钳工这么手艺，一了解到钳工在车间工作中的重要作用。同时，老师也给大家展示了几份以前同学的优秀作品。接着老师通过自身的演示，教我们一些关于锉刀的动作要领和在使用上的基本技巧。并教会了我们如何去确认所锉的面儿是否平衡。最后发给每人一份铁块和三根锯条让大家各自开始钳工实习了。

拿到工具后同学们都开始认真的实习了。首先老师要求我们先锯出一块10mm\*10mm的正方形。完成后每个同学都别出心裁，设计出各种各样的图形，根据老师教给大家的方法正式动手开始了钳工实习了。在安装锯条要求锯齿朝前，起锯稍小于15度角，锯速在40次每分钟左右。锯的过程，一开始我们要以45度角锯出一个口然后保持我们的手锯水平，又要保证它竖直向下。虽然锯的过程出现了一些偏差，但是大家几乎都顺利完成了任务。

实习的最后一天老师教了我们钻孔，扩孔，攻螺纹。老师告诉我们钻孔和扩孔时要注意对准圆心和加紧工件，否则孔会钻歪的。我对自己的这一步操作最为满意，因为无论钻孔还是扩孔我都能对准了中心。攻螺纹时应进退交替，使铁屑能及时送出。看着老师的示范，大家很清楚的了解了钻孔的过程以及注意事项。最后大家收拾完自己的工作台，上交完自己的作品便结束了此次金工实习。

钳工实习报告 篇3

焊接是我们实习的第一项，曾在家里看过别人焊过东西的我对此感到不是很陌生，本想着操作起来很容易，然而事实却并非那样，比我想象的要难的多了。焊接有“三度”，我想应该是焊接的关键，在实际操作的过程中，也往往是这“三度”在影响我们的发挥：焊条的角度一般在七十到八十之间，大也不可、小也不益，这还是比较好掌握的，然而后面的两度却是十分的困难了；运条的速度，要求当然是匀速，然而在实际操作中，我们往往是不快则慢，很难保持匀速，因此焊出来的结果是很不流畅的，有的地方停留时间短则当然没有焊好，还有裂纹，停留时间长的地方，则经常会出现被焊透的毛病，出现了漏洞；焊条的高度要求保持在二至四毫米，这其实是很好控制的（熟练之后才知道），然而刚开始的时候也是漏洞百出，因为在运条的同时，焊条在不断的减短，因此要不断的改变焊条的原有高度，这控制起来就有些困难了，在实际操作时，老师会在一旁提醒着“高了，再低点”或是提醒着“低了，再高点”的，因为高了则容易脱弧，而低了则容易粘住。

焊接我们主要进行了两种，一种是手工电弧焊，一种是气焊，两种焊接都带有一定的危险性：手工电弧焊是靠电在起作用，而且焊芯温度高达好几千度，并且在焊接过程中会发出极其强烈的刺眼的光芒，就算带着防护罩也不舒服，因为看久了，眼睛还是会感到疲劳，有时还会冒星星；气焊是靠两种气体氧气和乙炔通过特殊的仪器混合之后燃烧而作用的，两种气体都是易燃气体，因此是绝对严禁烟火的，在进行焊接的过程中也要高度的小心，防止回火发生，而且焊接处应离氧气瓶和乙炔瓶远一些，大概要保持在十米的距离。

钳工

钳工的实习是给我们留下印象最深的，我们通过近一周的努力，每人亲手加工了一把锤头，拿着这锤头我们都无比的高兴，因为它里面藏着我们太多的汗水。

一块长方体铁块，长约一百三十毫米左右，宽高约有二十三到二十六毫米，各面布满了氧化层，而且很不平整，主要工具是几把锉刀、一台台虎钳、尺子等，将这些放在一起，产出的却是一把长一百二十毫米，宽高在二十毫米的有模有样的有倒角有丝空的\'锤头，想起来都不是很容易的事，就好象古代说的那样要将铁棒磨成针似的，因为这所有的加工都必须要用手工来完成的，然而我们就是发扬了“只要工夫深，铁棒磨成针”的作风，大干了一场。

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，一位年约五十的老人民教师了，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杜老师了。

冷加工

冷加工，我印象不是很深，因为它是所有实习中最短的一门，作为学生的我们参与的很少，没有什么实际操作，老师在上面讲解，在各种设备面前示范，我们似乎只是站在了一个观众的角度了，也许是学校的设备有限的缘故吧，我真心希望，以后我们的参与会多一些，多参与一些实际的操作，多增强自己的才干。

铸造

对我而铸造言，我很高兴，因为我的成绩是特别好的，不仅如此，我们组的成绩也是最棒的。

出生在农村的我，不要说对铸造有多么的熟悉了，村里面经常会有人拉着一车的工具来干这个。儿时的我每每观看，那时很是不解，很是羡慕师傅的水平和技巧，因此自己参加铸造可谓是使我得到了一次实验的机会了。

铸造说起来很容易，看起来也是很容易的，但是做起来却不那么容易了，填土要垒实，最难的就是起模具的时候了，这是很不容易的事情，经历了无数次，也许每次的失败都是缘出此处的，起不好则什么都免谈了，当然也要有高手，总是能够修好它，我想我也许就是这么一个高手，因此，每每都是我修补，还有百分之一的希望我也不放过，总能修好，我说可以了，到老师那里每每都是优，最令人兴奋的是全班就浇铸了两个，然而这两个的腔体都是我们组加工的，老师说我们合作的好，分工仔细，确实，大家在一起相互监督着干确实要好的多了，失误也避免了很多，通过对铸造的学习，不仅使我学到了知识，更增强我的团队合作能力，我收益匪浅啊！

车工

车工是最脏的活了，然而却是最现代化的活了，因为我们每人面前都有一台大家伙——车床，因此我们也是很高兴的。

首先老师简单介绍了一下车工，然后就告知我们去学习安全操作规程了，因为车工确实是是很容易是出问题的，车床运作起来，那都是每分钟几百转的转速啊，切下削末有时能飞的好远，而且是带着相当的速度的，扳手可能就飞了，不知就是谁倒霉了等等。

车工不同于其他实习是因为它是机械化加工，除必要的人工参与外，其他都是机器来完成的，这就比其他实习先进多了。

加工的工件出乎我们的意料，是锤把，因为我们先前的那个班级不是加工的这个，想着能给自己的锤头按一个把，因此每个人加工的都是很认真仔细，老师也在一旁不停的指点，出现了毛病，老师会巧妙的修改，把的中间一段直径为十二毫米的，不容易加工的光滑，看起来不雅，然而老师却能将缺点变成亮点，简单的几圈就边的好看多了。

短短的几周实习过去了，我收获很多，包括一把完整的锤子，我很感谢现代训练中心的各位老师，没有你们我完成不了每一工种的实习，我想这段经历必定会是我一生的财富。

钳工实习报告 篇4

实训目的：

主要学习了焊接生产工艺过程、特点和应用；安全操作方法；焊条的组成、作用、规格及牌号表示方法；手工电弧焊的工艺参数对焊缝质量的影响；常用焊接接头形式、其他焊接方法等。

（2）钳工实习：

主要学习了钳工在机械制造维修中的作用；划线、锯割、锉削、錾削、刮研、钻孔、螺纹加工的方法和应用，各种工具、量具的操作和测量方法；钻床的主要结构，传动系统和安全使用方法，了解扩孔、铰孔等方法；

焊接

步骤：

1、引弧（接通电源。把电焊机调至所需的焊接电流，然后把焊条断不与工件接触短路，并立即提起到2～4mm距离，就能使电弧引燃）

2、焊条运动本实验焊条沿着焊缝从左向右运动，注意保持一定的角度和焊接速度。

3收弧时要运用焊条进行花圈，并迅速提起```

3敲打焊缝，露出焊条的实质材料`````

注意事项：

1注意实习环境的通风

2注意用电安全

3注意设备的使用安全

4使用焊条要预留几厘米

钳工—————加工六角螺母

四、工艺：

六角螺母加工工艺（序号内容工具）

序号内容工具

1、锯割下φ45\*16mm钢尺、锯弓

2、锉削锉二端面、尺寸到12mm钢尺、平锉

3、划线划六方钢尺、圆规、样冲、鎯头、划针

4、锉削锉六方并300角平锉、游标卡尺

5、钻孔钻φ8。5府孔，扩φ12孔口麻花钻φ8。5φ12各一支，台钻

6、攻丝带攻m10螺纹绞杠、丝锥（m10）

注意事项：

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。

实训体会：

经过为时两周的颠簸和劳碌，我们结束了这学期我们专业十分重点的一个模块：金工实习。虽然说在离开南校的那一刻身体还是十分的疲惫，但是心情却是异常的平静，那是一种成大功后的平静，像丰收了累累硕果一样充实而满足。

在金工实习的过程中我们熟悉了机械制造的一般过程，掌握金属加工的主要工艺方法和工艺过程，熟悉各种设备和工具的安全操作使用方法培养了我们认识图纸、加工符号及了解技术条件的能力。通过实习，让我们养成了热爱劳动，遵守纪建的好习惯，培养经济观点和理论联系实际的严谨作风。虽然说金工实习只有两个周，恍惚之间，悠然而过，让我十分留恋，久久不愿忘怀，但是常言道天下没有不行散的宴席，更何况，在这短短的两周里能有这么多的收获，就应该知足了，剩下的时间我们应该更多的花在体会着些收获的成果上，讲求在有限的时间里有更大的提高。在这两周的时间里，我要特别的感谢两位老师给予我的帮助和指导，使我学到了许多书本上学不到的东西，尤其是老师那和蔼可亲、循循善诱，态度给我留下了很深的印象，使我们无论是在今后的学习甚至到将来走向工作岗位他们给我带来的匪浅的受益，都会给我予很大的帮助！

我十分相信这两周的收获会使我今生受益匪浅！

钳工实习报告 篇5

一、焊接

焊接是我们实习的第一项，曾在家里看过别人焊过东西的我对此感到不是很陌生，本想着操作起来很容易，然而事实却并非那样，比我想象的要难的多了。

焊接有“三度”，我想应该是焊接的关键，在实际操作的过程中，也往往是这“三度”在影响我们的发挥：焊条的角度一般在七十到八十之间，大也不可、小也不益，这还是比较好掌握的，然而后面的两度却是十分的困难了;

运条的速度，要求当然是匀速，然而在实际操作中，我们往往是不快则慢，很难保持匀速，因此焊出来的结果是很不流畅的，有的地方停留时间短则当然没有焊好，还有裂纹，停留时间长的地方，则经常会出现被焊透的毛病，出现了漏洞;焊条的高度要求保持在二至四毫米，这其实是很好控制的(熟练之后才知道)，然而刚开始的时候也是漏洞百出，因为在运条的同时，焊条在不断的减短。

因此要不断的改变焊条的原有高度，这控制起来就有些困难了，在实际操作时，老师会在一旁提醒着“高了，再低点”或是提醒着“低了，再高点”的，因为高了则容易脱弧，而低了则容易粘住。

焊接我们主要进行了两种，一种是手工电弧焊，一种是气焊，两种焊接都带有一定的危险性：手工电弧焊是靠电在起作用，而且焊芯温度高达好几千度，并且在焊接过程中会发出极其强烈的刺眼的光芒，就算带着防护罩也不舒服，因为看久了，眼睛还是会感到疲劳。

有时还会冒星星;气焊是靠两种气体氧气和乙炔通过特殊的仪器混合之后燃烧而作用的，两种气体都是易燃气体，因此是绝对严禁烟火的，在进行焊接的过程中也要高度的小心，防止回火发生，而且焊接处应离氧气瓶和乙炔瓶远一些，大概要保持在十米的距离。

二、钳工

钳工的实习是给我们留下印象最深的，我们通过近一周的努力，每人亲手加工了一把锤头，拿着这锤头我们都无比的高兴，因为它里面藏着我们太多的汗水。

一块长方体铁块，长约一百三十毫米左右，宽高约有二十三到二十六毫米，各面布满了氧化层，而且很不平整，主要工具是几把锉刀、一台台虎钳、尺子等，将这些放在一起，产出的却是一把长一百二十毫米，宽高在二十毫米的有模有样的有倒角有丝空的锤头，想起来都不是很容易的事，就好象古代说的那样要将铁棒磨成针似的，因为这所有的加工都必须要用手工来完成的，然而我们就是发扬了“只要工夫深，铁棒磨成针”的作风，大干了一场。

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，一位年约五十的老人民教师了，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杜老师了。

三、冷加工

冷加工，我印象不是很深，因为它是所有实习中最短的一门，作为学生的我们参与的很少，没有什么实际操作，老师在上面讲解，在各种设备面前示范，我们似乎只是站在了一个观众的角度了，也许是学校的设备有限的缘故吧，我真心希望，以后我们的参与会多一些，多参与一些实际的操作，多增强自己的才干。

四、铸造

对我而铸造言，我很高兴，因为我的成绩是特别好的，不仅如此，我们组的成绩也是最棒的。

出生在农村的我，不要说对铸造有多么的熟悉了，村里面经常会有人拉着一车的工具来干这个。

儿时的我每每观看，那时很是不解，很是羡慕师傅的水平和技巧，因此自己参加铸造可谓是使我得到了一次实验的机会了。

铸造说起来很容易，看起来也是很容易的，但是做起来却不那么容易了，填土要垒实，最难的就是起模具的时候了，这是很不容易的事情，经历了无数次，也许每次的失败都是缘出此处的，起不好则什么都免谈了，当然也要有高手。

总是能够修好它，我想我也许就是这么一个高手，因此，每每都是我修补，还有百分之一的希望我也不放过，总能修好，我说可以了，到老师那里每每都是优，最令人兴奋的是全班就浇铸了两个，然而这两个的腔体都是我们组加工的。

老师说我们合作的好，分工仔细，确实，大家在一起相互监督着干确实要好的多了，失误也避免了很多，通过对铸造的学习，不仅使我学到了知识，更增强我的团队合作能力，我收益匪浅啊!

五、车工

车工是最脏的活了，然而却是最现代化的活了，因为我们每人面前都有一台大家伙——车床，因此我们也是很高兴的。

首先老师简单介绍了一下车工，然后就告知我们去学习安全操作规程了，因为车工确实是很容易是出问题的，车床运作起来，那都是每分钟几百转的转速啊，切下削末有时能飞的好远，而且是带着相当的速度的，扳手可能就飞了，不知就是谁倒霉了等等。

车工不同于其他实习是因为它是机械化加工，除必要的人工参与外，其他都是机器来完成的，这就比其他实习先进多了。

加工的工件出乎我们的意料，是锤把，因为我们先前的那个班级不是加工的这个，想着能给自己的锤头按一个把，因此每个人加工的都是很认真仔细，老师也在一旁不停的指点，出现了毛病，老师会巧妙的修改，把的中间一段直径为十二毫米的，不容易加工的光滑，看起来不雅，然而老师却能将缺点变成亮点，简单的几圈就边的好看多了。

短短的几周实习过去了，我收获很多，包括一把完整的锤子，我很感谢现代训练中心的各位老师，没有你们我完成不了每一工种的实习，我想这段经历必定会是我一生的财富。

**钳工实训报告 焊工实训报告篇五**

钳工实习报告

班级 xxx姓名xxx学号 xxx工件号 xx

实习内容

一：三级安全教育

1：厂级安全教育2：车间级安全教育3：班级组级安全教育

二：钳工入门

1：概念：以手工才做为主，利用手工工具和设备，实行切削加工（普通钳工），制造生产磨具（模具钳工），将零件组装成产品的工艺过程（装配钳工），还有机修钳工，适用于机械不能够或不便于加工的地方

2：钳工常用设备：台虎钳（夹持工件）：固定式；回转式。钳桌：安装台虎钳，设置工件。钻床：用来进行各类孔加工分为台式，立式和摇臂式。砂轮机：刃磨，刀具。

3常用的量具：划针、划线盘、平板、样冲、锉刀、锯弓、游标卡尺、刀口尺、直角尺、万能角度尺、塞尺。

三：钳工的特点

1：加工灵活，能够加工复杂零件，高质量零件。

2：工具简单，原料来源广泛，生产成本低。

3劳动强度大，生产效率低，对工人要求水平高。

四金属的锉削

1：概念：用锉刀除去工件表面多余部分，以达到质量要求。适用于锉平面、台阶、圆弧、沟槽以及机械不能加工的地方。

2：锉刀的结构：材料：碳素工具钢 t12、t12a。种类：普通锉刀、平锉、三角锉、半圆锉、圆锉、方锉、异性锉（加工特殊表面）、整形锉

3:锉刀的选择：

1）根据零件的软硬选择锉刀的齿纹，硬→双齿纹；软→单齿纹（注：如果没有单齿纹又需

要加工软材料，选择双齿锉刀）

2）根据零件表面质量选择锉刀的粗细

3）根据零件表面形状选择锉刀形状：平锉：平面，外曲面；方锉：方孔，凹槽；半圆锉：

内曲面，大圆孔；三角锉：大于60°角面；圆锉：圆孔

4）锉削方向：平面锉削法；曲面锉削法。

4：锉削时的注意事项：锉削时用力应适中，不要用力过猛，造成锉削伤手；锯割起刀时应用拇指靠紧锯条，防止锯削是锯条打滑伤手；不能用嘴吹铁屑，不能用手擦铁屑，用毛刷；钻床是高速运动的机械，加工时要戴好劳保用品，钻孔时不能用手拉，应停机用毛刷除去，不能用锉刀开玩笑，防止锉刀飞出伤人。

五:锉刀的保养：

1：锉刀不能沾油、水；2：不能用锉刀敲击工件；3新锉刀在锉削含氧化层工件时，应用旧锉刀开粗；4：锉刀摆放整齐，轻拿轻放。

六：锉刀的质量检测：

1：平面度2：垂直度3：平行度

4：表面粗糙度5：弧度6：角度

七：划线

1：概念：用划线工具按图样要求，在毛坯或半成品上划出加工尺寸界线或是作为基点的线

2：种类：平面划线：在工件上某一平面划线；立体划线：在两个或者两个以上平面划线，才能明显表露加工轮廓。

3：划线工具：划针、划规、高度游标尺；支撑工具：平板、v型块、千斤顶；划线量具：钢板直尺、高度尺、宽座直尺；辅助工具：样冲、手锤；颜料。

4：划线基准选择：基本原则：划线基准与设计基准重合。

八：锯削

1：概念：用锯将工件进行切断或加工出凹槽

2：工具：手锯，锯弓：固定，可调。锯条：碳素工具钢。锯路：锯齿左右错开，排列成波浪形。作用，减小锯缝合锯条的摩擦，使锯条不易夹住或折断。

3：锯条的正确安装：锯条尖倾斜方向朝前，锯条折断的原因，锯条装夹过紧或过松，工件装夹不牢靠。

九：1钻孔：用钻头在实心工件上加工出空的方法。切削运到，主运动：钻头的旋转。进给运动：钻头沿轴线方向运动。钻孔公差it10—it11级。

扩孔：用扩孔工具扩大工件孔径，特点：加工时导向性好：轴向抗力小：刚度高，切削过程平稳。铰孔：用铰刀除去孔壁的微量金属达到尺寸精度和表面粗糙度。

2：钻孔设备：钻床、麻花钻、锥柄、直柄。

十：攻丝、套丝

1：加工螺纹：内外螺纹；螺纹：三角、梯形、圆形。

2：攻丝：概念：用丝锥加工内螺纹的操作。丝锥：手用丝锥，机用丝锥。头锥，二锥。攻丝时先头锥，后二锥。

3：底孔直径：对脆性材料：d=d-1.05t韧性材料：d=d-t孔的深度=螺孔深度+0.7d 4：套丝：用板牙加工螺板。工具：板牙，板牙架

5：套丝方法：用杆直径d杆=d-0.13p圆杆倒角15—20°一周倒转1/4或1/2 实习心得

九月七日，我们开始了为期一个星期的钳工实习。刚开始的对钳工这门技术基本上是毫无半点了解，根本就不知道钳工是干什么的，听他们说是磨铁，就以为是打铁匠。在老师的教导下，我慢慢开始认识这门技术，它并不是我们想象的那么简单，只是简单的把材料磨成我们想要的形状，那个只是很初级的认识，在这个工程中，我们要求每个工件的精度。这是我觉得在实习中遇到的最大困难，在实习中把握不好精度，在磨工件的过程中，没有留足够的余量，所以直接导致工件精度的不够。

当然这几天实习真的很热，每天磨铁有是那样的枯燥，第一天去的时候，我们自由练习，因为是想磨自己想要的形状，所以积极性很高，热情也很高。其实磨铁挺好玩的，虽然要求我们做的工件，也许还不能真正意义的达到要求。但是我们热情是够的，虽然累，虽然无聊，虽然枯燥。这个学校很多专业都要去磨铁，也许可能不是要我去真正掌握这门技术，可能是磨练我们的意志(当然这只是我个人yy)！

在这几天中，实习老师对我们的照顾很好，我很喜欢，所以我一点都不认为很累。就只是热一点而已。

所以，在我看来，这个星期的实习，我的心得就是，在认知上，我了解了钳工这门技能，在技术上，我也初步能做一点简单的工件。在思想上，磨铁这么辛苦的事都过了，还有什么事情过不了的呢？~！

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