# 2024年钳工实训报告1500字(三篇)

来源：网络 作者：落梅无痕 更新时间：2024-10-03

*在经济发展迅速的今天，报告不再是罕见的东西，报告中提到的所有信息应该是准确无误的。报告书写有哪些要求呢？我们怎样才能写好一篇报告呢？这里我整理了一些优秀的报告范文，希望对大家有所帮助，下面我们就来了解一下吧。钳工实训报告1500字篇一作为机...*

在经济发展迅速的今天，报告不再是罕见的东西，报告中提到的所有信息应该是准确无误的。报告书写有哪些要求呢？我们怎样才能写好一篇报告呢？这里我整理了一些优秀的报告范文，希望对大家有所帮助，下面我们就来了解一下吧。

**钳工实训报告1500字篇一**

作为机电一体化这个专业所要具备的专业技能更要全面，钳 工作为一门基本技术更值得我们去钻研学习。

现代企业中尽管有许多加工设备比 如：车床、磨床、铣床等，这些设备的确可以达到较高的加工要求及技术精度。

但是若要达到高精度的话， 钳工技能便是极为重要的; 人们常称钳工为万能钳工, 正是由于钳工手工能达到的高精度程度高。众所周知，全国劳模李斌;他便是一 个出色的钳工师傅， 可以这么说许多机器做不成的工作都是他去手工完成的，但 凡哪里的设备精度不高了那么他的钳工水准便得到了体现。

而我们这次实训尽管 远远达不到这样的水平， 但是从钳工实训中我们掌握了一定的基本功;为我们未 来的职业生涯奠定了基础。

两周的实训包含了钳工入门知识、平面划线、錾削、锯削、锉削、量具识读、 钻孔、扩孔、铰孔、综合练习—四面体的加工这些基本技能。做钳工必然从了解 这个行当开始， 钳工的入门知识便是我们了解钳工懂得钳工的第一步。钳工的分 类有许多种常用的有维修钳工、 模具钳工等而钳工所需要的工具也分许多种，最 常用的便是榔头、 锥子、 锉刀。

对于钳工加工的技术要求常用的便有表面粗糙度、 平面度、垂直度、圆度等。听了这些对于钳工的介绍之后我了解了做钳工的目的 及一些钳工要达到的技术要求。

平面划线作为钳工加工的基本技能是必不可少的在加工之前， 通过划线我们 能确定定型、定位、总体尺寸;并通过这些尺寸对零件进行加工。我在划线的过 程中懂得了如何“打洋葱”怎么确定弧线直线的位置。

钳工錾削是做钳工的首要步骤， 刚锻造出来的铸件表面的粗糙程度是相当不 平整得，许多铸件粗糙度大(有毛坯)不符合规定的标准，那么这便需要我们钳 工中錾削得加工， 通过打毛坯许多铸件的表面粗糙度有了良好的改善并为下一步 的加工奠定了基础。

本次实训中最为辛苦的便是打毛坯的过程，许多同学因为要 打毛坯而双手磨泡包括我同样也是如此。

通过一天不间断的去毛坯的加工翻砂件 的表面粗糙度有了极大地改善，铁锈的印记逐渐消失金属的光泽逐渐的体现出 来，这便是打毛坯的最终目的。

锉削可以说是钳工最难学最难练的一部分， 也是最体现钳工水平的一个加工 步骤。锉削的精髓便是“稳、准、狠”这三点看似容易但真的要掌握其精髓的内 涵便不那么容易了， 不过做到这三点的基本要求便是姿势准确;只有姿势准确了 才能够锉削出高精度的工件。

在几天的时间里，通过锉削生铁平面的练习我们的 锉削姿势逐渐达到标准程度， 姿势的趋向标准同样带动我们加工工件的精度，从 最初相差的 30 丝(0.3 mm)到最后相差的 10 丝(0.1mm) 。工件精度提升极大 的提高了我们的锉削水平，使我们获益匪浅。

锯削同样也是钳工的重要技能。锯削工件的好坏决定了接下来加工的质量， 高质量的锯削带来的便是高质量的后期加工;若是加工不好便会“坏料” ，这也 是我们做钳工最不愿意看到的事情。

锯削讲究的便是高度的注意力集中以及发力 实训报告纸 的迅速准确。在锯削的过程中，同学时常会发生锯条锯断这类的事情，这便是 发力不准确带来的后果，不能准确地发力就可能带来不必要的“坏料” 。在实训 的过程中我也尽量避免这类的“坏料”并通过锯削达到了加工的初步要求。

总之，这两周的钳工实训让我们感到受益匪浅，钳工实训不仅培养了我们的 钳工能力更大的加强了我们专业的深度、广度，还使我们在未来的工作中能有更 好发展及提高。

**钳工实训报告1500字篇二**

为期两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。

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：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：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。

不停的转动横向和纵向的控制手柄，小心翼翼的加工，搞了整整一个下午，自以为差不多的时候，准备在加以最后一刀，却操之过急，把圆弧的直径车小了!我痛心不已，惨啊!最难受的是站了一整天,小腿都疼起来.但当把车好的零件交给老师时那种成功的喜悦使我忘记了站得发疼得小腿.这种成功的喜悦只有通过亲身参加实训才能感受得到.

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。这里是另外一种学习课堂。通过我们动手，对掌握的理论知识进行补充与质疑。这与传统的课堂教育正好相反。这两种学习方法相辅相成，互相补充，能填补其中的空白，弥补其中一种的一些盲点。通过钳工实训，整体感觉实际生产方式还是相对落后，书本中介绍的先进设备我们还是无法实际操作，实训中的设备往往以劳动强度大为主要特征，科技含量较低，但还是有一些基本知识能够在实践中得到了应用。

第三：危险的焊工

在电焊实训中，我们了解了电焊的实质，电焊机的组成与焊条的构成;学会了选用焊条的种类和如何操作电焊机。这次为期数天的电焊是我们参与实践活动的很重要的一部分，在老师的带领下通过一定的动手操作实践，掌握了某些技能，在这数天的实训中我对电焊的焊接操作等电焊常识等有了一定的了解和深刻体会。学到了很多在课堂没学到的知识,受益匪浅。 一、实训目的 1. 了解常见的焊接方法，所用的设备、材料、工艺及应用实例。 2.了解常见的焊接缺陷和焊接变形。 3.了解电焊的基本原理，焊接过程，金属焊接的条件及电焊应用。 4.了解电焊的安全技术。 5.初步掌握电焊的应用范围。

总而言之，虽然在十天的实训中，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。最值得高兴的是没有同学在这些具有不同程度危险的实训工种中受伤，反而在实训中不时会出现一些甜甜的笑，这是和同学们的认真与用心分不开。钳工实训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。钳工实训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!

**钳工实训报告1500字篇三**

实习报告格式和基本要求

(一)要求观点明确，论据详实，条理清楚，文字简练，格式规范，具有鲜明的针对性和创新性，正文字数一般不少于20xx字。

(二)内容提纲

前言

一、 实习目的

二、 实习时间

三、 实习地点

四、 实习单位和部门，实习单位的生产(经营)工作情况、管理情况及对员工的要求

五、 实习内容：实习的项目、程序、方法、计算成果及示意图，按实习顺序逐项编写;

六、 实习总结: 实习中运用所学知识分析解决问题的情况，实习的心得体会，意见和建议

七、对母校教学实习工作的建议

(三)格式

标题(三号黑体)应准确、简洁，能概括文章的要旨，一般不超过20个汉字，必要时可加副题。标题中应避免使用非公知公用的缩略语、字符、代号以及结构式和公式。

正文的层次标题，应简短明了，不要超过15个字，不用标点符号，文内层次的划分及编号一律使用“一、(一)1.(1)”编序。(一级标题用四号黑体，二级标题用四号楷体，以下层次的所有标题用小四宋体)

正文内容：字体—宋体;大小—小四;1.5倍行间距。

左右页边距：自动

(四)表格应采用三线表，可适当加注辅助线。

(五)插图(含照片)应采用计算机制作，插图下方应注明图序和图名。照片要主题鲜明、层次清晰、反差合适、剪裁恰当。

(六)参考文献

1.著录原则和要求

参考文献应列入文后，并按文中引用的先后顺序列出。未公开发表的资料一般不宜引用。文献的作者三人以内全部列出，四人以上列前三位，后加“，等”;中国人和外国人的姓名一律采用姓前名后著录法;西文作者的名字部分可缩写，并省略缩写点“.”。文章中引用文献时，视具体情况将序号作为右上角标注。(“参考文献”用小四宋体加粗，其著录内容用五号宋体)

2.著录格式

书籍、期刊文章：[序号]作者.题名[j].刊名，出版年份，卷号(期号)：起止页码。

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