# 2025年钳工实训报告心得体会 工程实训报告心得体会钳工(大全14篇)

来源：网络 作者：梦里花开 更新时间：2025-06-07

*我们在一些事情上受到启发后，可以通过写心得体会的方式将其记录下来，它可以帮助我们了解自己的这段时间的学习、工作生活状态。好的心得体会对于我们的帮助很大，所以我们要好好写一篇心得体会以下是我帮大家整理的最新心得体会范文大全，希望能够帮助到大家...*

我们在一些事情上受到启发后，可以通过写心得体会的方式将其记录下来，它可以帮助我们了解自己的这段时间的学习、工作生活状态。好的心得体会对于我们的帮助很大，所以我们要好好写一篇心得体会以下是我帮大家整理的最新心得体会范文大全，希望能够帮助到大家，我们一起来看一看吧。

**钳工实训报告心得体会篇一**

第一段：引言

工程实训作为大学生涯中必不可少的一部分，旨在提升学生实践能力和专业素养。作为工科学生，我在积极参与各类实训活动中，最让我留下深刻印象的要数钳工实训。通过钳工实训，我深刻认识到了钳工在制造业中的重要性，同时也体验到了钳工的技能对工程实践的极大帮助。在这篇报告中，我将分享我在钳工实训中的收获和心得体会。

第二段：理论与实践的结合

在实践中感受到自己学过的理论知识得到了应用，是我最大的收获之一。钳工实训中，我与组员们合作完成了一台小型夹板的制作。在这个过程中，我们必须准确测量，合理布局和安装零件。正是通过严谨的测量和精确的零件安装，我们成功完成了这台设备。在每个环节中，我都将书本知识与实际操作无缝地结合，理论与实践的紧密结合使我对钳工技术的理解更加深入和全面。

第三段：团队合作与交流沟通

团队合作在钳工实训中是极为重要的，只有团结合作才能完成任务。在钳工实训中，我既有机会展示自己的能力，也能倾听并学习他人的经验和思路。例如，在夹板制作过程中，我们需要共同研究图纸，分工合作。通过交流沟通，我们更深入地理解了钳工的工艺流程和技巧，并且激发了我的团队意识和协作能力。钳工实训为我们提供了一个宝贵的机会，让我们真切地感受到团队的力量和合作的重要性。

第四段：紧张与克服困难

在钳工实训中，我也面临了一些挑战和困难。例如，制作夹板时，由于一些细小的零件需要特别精确地装配，我一开始遇到了一些困难。然而，我通过不断尝试和学习，最终找到了合适的方法，在老师和同学的帮助下克服了问题。这个过程让我认识到，只有在挑战和困难面前勇往直前，才能够不断进步和成长。

第五段：心得体会与总结

通过钳工实训，我真切地体会到了钳工技术在实际应用中的重要性和价值。钳工实训让我体验到了机械制造的基本工艺和技巧，提高了我的实践能力和专业素养。同时，通过团队协作和交流沟通，我也学到了团队合作的重要性。在将来的学习和工作中，我会更加注重实践能力的培养，并不断提升自己的技能水平，以更好地适应社会发展和工程应用的需求。

结束语：

通过钳工实训，我不仅学到了专业知识和技能，而且培养了自己的动手能力和团队协作能力。我相信，这些收获将对我的未来发展产生积极影响。在这个过程中，我了解了钳工的重要性，并明确了自己未来发展的方向。钳工实训是一次宝贵的经历，让我深刻认识到实践能力的重要性和工程技术的实用性。我将一直保持对工程实践的热爱和追求，为自己的专业发展做出更多贡献。

**钳工实训报告心得体会篇二**

本站发布精选钳工实训报告范文，更多精选钳工实训报告范文相关信息请访问本站实习报告频道。

一、实习时间：

2025-2-24——2025-2-28

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：

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。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。

报告人：xxx

日期：2025-3-1

**钳工实训报告心得体会篇三**

随着互联网技术的迅速发展，线上教育成为了一种流行的学习方式。作为一名钳工专业学生，我有幸参与了一个钳工线上实训项目，并在此过程中得到了很多宝贵的经验和收获。在这篇文章中，我将从五个方面来总结和分享我的心得体会。

首先，线上实训为我提供了灵活的学习环境。在传统的实训课程中，我们通常需要前往实验室或者工作坊进行实地操作。然而，在线上实训不受时间和空间的限制，我们可以根据自己的时间安排和兴趣选择学习内容。这种灵活性使我能够更好地管理我的学习进度，同时还能兼顾其他的学习和生活需求。

其次，线上实训提供了丰富的学习资源。通过线上平台，我可以随时随地访问到各种教学资源和学习材料。视频教程、电子书籍、在线论坛等等，这些资源让我的学习更加便利和高效。当我在实操中遇到问题时，我可以通过搜索和交流社区来寻求帮助和答案。这种资源的丰富性和互动性都大大提高了我的学习效果和成果。

第三，线上实训培养了我的自主学习能力。在线上实训中，我需要依靠自己来完成学习任务和实践操作。没有老师的亲自指导，我学会了自主思考和解决问题，培养了独立学习的能力。当我面临困难或者遇到挑战时，我学会了利用自己的资源和工具，发现问题的本质，并寻找解决问题的方法。这种自主学习的能力对于我未来的职业发展有着重要的意义。

第四，线上实训提高了我的实际操作能力。虽然线上实训无法完全取代真实的实地训练，但通过模拟实践和虚拟仿真，我能够更好地掌握钳工技能和操作方法。在线上实训中，我通过观看教学视频学习了很多理论知识，并通过虚拟实验台进行了模拟实操。这种模拟操作使得我熟悉了各种工具的使用方法和技巧，提高了我的实际操作能力。

最后，线上实训带给我了一个更广阔的学习社交圈。在线上平台上，我能够遇到来自不同地区、不同背景的学习伙伴。我们可以通过讨论和互动交流，分享学习经验和技巧。这种学习社交圈的扩展让我能够结识更多志同道合的朋友，并从他们的经验中获取灵感和启发。这种多样化和协作性的学习氛围使得我的学习过程更加有趣和充实。

总而言之，钳工线上实训为我提供了灵活的学习环境，丰富的学习资源，培养了自主学习能力，提高了实际操作能力，并扩展了我的学习社交圈。通过线上实训，我不仅学到了专业知识和技能，更重要的是培养了一种独立思考和解决问题的能力，这对于我未来的职业发展非常重要。我相信，在这个数字化时代，线上实训将成为一种主流的教育方式，并为更多学习者带来更多的机会和收益。

**钳工实训报告心得体会篇四**

本站发布钳工实训报告3000字范文，更多钳工实训报告3000字范文相关信息请访问本站实习报告频道。

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。

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。

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。

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。

**钳工实训报告心得体会篇五**

近年来，随着信息技术的不断发展和应用，线上实训在教育领域中的作用日益凸显。作为一门实践性较强的技术课程，钳工线上实训成为学生们掌握实际操作技能的重要途径。通过参与钳工线上实训，我不仅增强了对钳工技术的理论理解，还提高了实际操作的技巧和熟练度。这次线上实训给我留下了深刻的印象，下面将从课程内容、操作体验、团队合作、心理调控等方面来分享我的心得体会。

首先，在课程内容方面，钳工线上实训提供了全面的理论知识和实践操作技能。从基本的工具使用到常见的钳工加工工艺，再到高级的钳工技术和实际案例分析，课程内容设置得非常系统和有层次。通过线上课程，我了解到了钳工技术的发展历史、相关的原理和概念，并逐渐形成了自己的知识框架，有助于我在实际操作中更好地理解和应用所学知识。

其次，在操作体验方面，线上实训提供了一个模拟的虚拟实践环境。虽然无法与真实的实验室操作相比，但通过模拟环境，我可以随时随地进行实际操作的练习。实验指导和操作步骤的详细说明，以及错误操作时的提示和纠正，使我有机会通过不断的实践和调整，提高自己的操作技能和熟练度。尽管没有真实材料和工具在手，但这种线上实践仍然可以起到一个很好的锻炼作用。

再次，线上实训给我提供了与其他学生进行合作和交流的机会。在实际操作中，我与其他同学组成了小组，共同完成了一些课程任务和实验项目。通过合作，我们相互协作、相互学习，可以有效地解决问题，并分享彼此的经验和心得。这种团队合作的经历不仅增强了我的社交能力和团队精神，还加深了我对钳工技术的理解和运用。

最后，在心理调控方面，钳工线上实训要求学生具备一定的耐心和坚持精神。因为无法亲身体验实际操作的乐趣和挑战，线上实践需要学生保持积极的心态，持之以恒地投入到每一次的练习中。在实践的过程中会遇到一些困难和挫折，但只有保持冷静和耐心，才能更好地应对和解决问题。通过这种心理上的调整，我逐渐形成了一种“坚持就是胜利”的信念，将其运用于实际学习和生活中。

综上所述，钳工线上实训为我提供了一个优质的学习平台和实践空间，使我能够深入了解钳工技术的理论基础和实践技巧。通过这次实训，我不仅增加了对钳工技术的熟悉和掌握，还提高了自己的团队合作能力和心理调控水平。希望今后能有更多的学习机会，通过线上实践不断提升自己的技术水平和综合素质。

**钳工实训报告心得体会篇六**

钳工作为一种传统的手工艺，一直以来都是制造业中必不可少的一环。但是，随着科技的不断发展，更多的机器和自动化设备被开发出来，很多公司都开始逐渐放弃传统手工，转而使用机器来生产，钳工这一职业面临着较大的压力。因此，在这种情况下，虚拟实训技术的使用成为了必不可少的一环，让我们可以通过虚拟实训的方式来更好地掌握钳工技能和相关知识。

二、虚拟实训的方法

虚拟实训是一种现代化技术，它通过计算机仿真技术来营造出真实的场景和情境，从而帮助我们更好地掌握各种技能。在钳工培训中，虚拟实训是一种非常有意义的方式。虚拟实训的开发人员能够编写一个虚拟环境，用于特定的钳工技术演示。虚拟实训技术具有模拟真实的环境、操作更加安全等优点。

三、虚拟实训在实践中的效果

在实践中，虚拟实训其实取得了非常好的效果。虚拟实训可以让人们更好地掌握钳工技能，同时对提高工作效率也能够起到一定程度的促进作用。通过虚拟实训，我们可以随时随地进行练习，而不需要考虑到环境、设备和时间等因素的限制。

四、虚拟实训的局限性

虚拟实训虽然能够在过程中带给我们很多的便利，但是也面临着一些问题。虚拟实训在传授技能的同时，无法传达实际工作环境中会出现的问题。另外，在实际工作中，需要考虑的因素也比虚拟实训中更为复杂。钳工如果长期使用虚拟实训技术，会在实际操作时暴露出许多不足之处，因此，虚拟实训技术在我们的工作中还是需要进行限制的。

五、结语

总的来说，钳工虚拟实训是一种非常有意义的培训方式，它可以使得我们在掌握技能时更加容易，同时也能够提高我们的工作效率。虚拟实训虽然具有一些局限性，但是我们可以通过加大实际工作的力度来消除这些不足。最终，我们希望能够通过虚拟实训技术，让钳工这一传统行业焕发出新的生机，让它走向更加辉煌的未来。

**钳工实训报告心得体会篇七**

本站发布钳工实训报告精选范文，更多钳工实训报告精选范文相关信息请访问本站实习报告频道。

六周的实习即将结束，至于总体的感觉只能用八个字来概括“虽然辛苦，但很充实”。

由于选择了钳工，便不得不与锉刀打交道。从第一天的安全教育到拿起锉刀进行“实战演练”，看似简单，其实它是一个理论结合实践的过渡，是理论衔接于实践的一个重要阶段，同时又是一个相对很难的适应性的开始。

一开始，弯着腰，躬着背累得满头大汗，不时地手上还会出现一些红色的“图案”。但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。被老师发现后，经过耐心的讲解，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。每出现错误的时候，老师总是悄悄地来到身边进行正确地指导。使这样的错误在心中留下一个深刻的印象，避免以后再出现类似的错误。就这样完成了第一个零件。当拿到老师那里检测时，好多错误的地方经老师分析后才恍然大悟。但每次的分析指导都给我留下深刻的印象。依次完成了第二件，第三件……。每一次都有进步，但每一次都仍有错误，只不过错误越来越少而已。这则说明我的钳工正在一步步向更高层次的迈进，使我又多了一份自信。从这一点，我真正地向老师说一声“老师！谢谢您！”

从简单地阿拉伯数字和方块字这么多年的理论学习，一直到现在的公差，制图专业课程，无一不是在课堂中渡过的，当真正拿出图纸、材料和工具让我们去加工时，才感觉到手足无措，并不像课堂三讲的那么容易，那么简单。它需要理论与实践的结合，更需要头脑和一双手的配合。只有这样，才能体现出自己的动手能力和加工水平。

六周看似漫长，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。

**钳工实训报告心得体会篇八**

学号：06

班级：制冷101

学校：海事与港航学院

实训指导老师：刘振超、梁海洲

实训时间：20xx年9月12日-9月30日

（1）锻炼我们的耐心、毅力和细心

（2）熟悉各种工具的使用方法及应用

（3）了解钳工工作在机械制造及维修中的作用

在实训期间，必须服从实训的安排，不旷课，尊重老师的指导、遵守纪律。注意安全，重视操作实践，努力及时完成各项操作和作业。

通过制造螺母和鸭嘴锤子，掌握锯割、锉削、划线、钻孔、攻丝等钳工的基本操作。

在制造锤子的时候，锯铁块经常锯片卡住，锯的时候要有耐心，不然很容易把锯片弄断。还有锉削时很难把面锉平，划线时也很难划准，钻孔最重要，很容易钻歪，钻不好前面做得多好都没用。

通过制造螺母和锤子，除了了解到制造的基本过程和所要用到的工具等。更深刻理解到别人多付出劳动，获得的成果就比自己完美。

通过这两周的实训，学到很多课本学不到的知识，实训远远不同于课堂上课，在这使我得到很多经验，使我深深体会到学一门技术并不难，但学好一门技术却很难。要想很好的完成一件事，就要全心地投入这件事上，下定决心，做到最好，在实践当中，需要有一份仔细的心，这样才能把事做好，把事故减到最低。老师在这两周辛苦啦，教会了我们很多，不止锻炼了我们的动手能力，培养我们的兴趣，还教会了我们很多做人的道理。这次实训只不过是学基本知识，要学好还要以后不断的练习。在以后的学习工作中我要加强自己动手操作和运用工具的能力，我也会加倍努力，把不好的做得好，把做得好的做得更好。

希望可以多一点设备，还有有些设备希望可以现代化一些，希望学校可以安排多一点时间作为实训课！

**钳工实训报告心得体会篇九**

随着科技的不断进步，新型技术的出现逐渐改变了人们的生活和工作方式。其中，虚拟现实技术（VR）在生产制造领域的应用越来越广泛。其中一种形式就是钳工虚拟实训。钳工虚拟实训是一种通过计算机技术，模拟制造现场、培训专业技能、学习工艺流程的一种实践方式。在这个数字化、智能化的时代，钳工虚拟实训不仅能有效提升员工的技能水平，还可为企业带来诸多效益，而我通过参加钳工虚拟实训，深深地体会到了它的好处。

第二段：钳工虚拟实训的具体操作

钳工虚拟实训基于电脑模拟技术，通过计算机软件，以三维建模的方式展现出具体的钳工地图，让学员在虚拟环境中学习和练习钳工操作。具体来说，我们可以在模拟环境中学习各种基础操作，如安装和调整夹具、钻孔、热处理等。在进行操作时，虚拟环境还会实时反馈我们的操作结果，不断提醒和指导我们，让我们能够更好地掌握技能和操作流程。相比于传统的培训方式，钳工虚拟实训具有更高的效率和灵活性。

第三段：钳工虚拟实训的优点

通过钳工虚拟实训，我们可以获得许多好处。首先，它能够极大地提高我们的技能水平，使我们能够熟练掌握各种操作技巧。其次，虚拟环境能够模拟各种生产和工艺条件，将我们置于真实的制造现场中，让我们能够更好地适应和应对不同的工作环境和状况。此外，钳工虚拟实训还具有强大的交互性，能够激发我们的学习热情，提高我们的学习态度和能力。

第四段：钳工虚拟实训的应用价值

钳工虚拟实训在生产制造领域中的应用非常广泛。在钳工行业中，虚拟实训能够帮助企业降低成本、提高效率，最终达到提升竞争力的目的。例如，企业可以用虚拟实训来降低起步成本，因为针对不同的技能和工作流程需要专业的设备和培训环境，而在虚拟环境中，很多设备和流程都可以通过软件模拟来实现。此外，企业还可以通过虚拟实训大量地培训技能人才，提高他们的操作水平和安全意识，提高钳工行业整体的素质。

第五段：结语

钳工虚拟实训是一种新型的培训方式，具有很多优点和应用价值。在今天的数字化、智能化时代，它的应用不断扩大，对我们的生活和工作产生着越来越深远的影响。因此，我们应该积极地参与钳工虚拟实训，学习其操作技巧，提高自身的技能和素质，同时也要推广和推动虚拟实训技术的应用，携手推动行业的发展和进步。

**钳工实训报告心得体会篇十**

本站发布精选钳工实训报告，更多精选钳工实训报告相关信息请访问本站实习报告频道。

一、实习时间：

2025-2-24——2025-2-28

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：

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。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。

报告人：xxx

日期：2025-3-1

**钳工实训报告心得体会篇十一**

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！

这两周的实习是短暂和辛苦的，但是我学到的东西是保贵的，让我体会到了做一个工人的辛苦与快乐，同时也巩固了自己的知识，这一切都给我留下了美好的回忆。

又是一个学期的钳工实训结束。本来在刚开始的时候对这感觉不以为意。毕竟实训过这么多次，感觉有点厌烦。唯一感到庆幸的是可以上下午班。感觉苦了这么多个学期，第一次这么幸福：早上可以睡懒觉了。随着实训日子的过去，自己以前暴露的缺点有一一显现出来。猛然间发现自己的各种缺陷好像还是没什么进步，反而暴露出了更多的缺点。现在想想自己都不好意思。。这次的实训跟以往的有些不同。做的工件是由易到难，这样可以逐渐的加深自己的技术，慢慢改进自己的缺点。老师给我的感觉是很放松，不向前面几次，总感觉带班老师有点严厉，让人不好上前交谈。当然这是我自己的看法。不善交际的我感觉就是这样。但别人就不同。一样聊的很好。感觉自己还是要一步步的加强。

算算时间，这应该是最后一次的钳工实训了。在过不了多久我们就要出去搞实习了。大学三年，仿佛一眨眼就过去了。时间真的过的很快。其实，在每次的实训过程中都可以是自己看到自己的很多不足，然后尽力去更正它，这应该就是实训的真意吧。最后一次钳工实训结束。胡老师辛苦了！

**钳工实训报告心得体会篇十二**

随着科技的发展，虚拟现实技术愈发成熟，逐渐进入企业培训领域。作为一名钳工学生，我参加了钳工虚拟实训课程，收获颇丰。在这里，我想分享一下我的心得和体会。

第一段：虚拟实训课程的优点

采用虚拟实训技术，许多外部因素都可以被剔除，可以让学生更专注地学习技能。我们不需要担心有任何安全隐患的问题，同时也无需担心找不到合适的材料进行练习。在虚拟世界中，我们可以随时随地地进行实践操作，错误的操作也并不会有实际的损失。同时，这种学习方式可以让我们不断尝试，做出更优秀的作品。

第二段：虚拟实训对于钳工技能的提高

在进行虚拟实训之前，我认为我已经掌握了许多基本的钳工技能。但通过考试和实践，在虚拟世界的学习中我才意识到自己的不足。在实训中，我不仅学会了如何使用不同型号和规格的手动和机动工具来完成任务，也更深刻地理解了钳工技能的重要性。我也更加明白了在钳工作业中安全的问题，因为虚拟实训场景也几乎是与真实情况无异。

第三段：虚拟实训与传统模拟试验比较

传统的模拟试验课程以模拟实际操作流程为主，但由于现实的限制，许多操作环节还是无法高度真实模拟。但是，虚拟现实技术的出现，完全绕过了这些限制。虚拟实训可以显示更多现实环境和情境，可以有效提高学生的实操能力，同时也可以减少依赖教师指导的情况。

第四段：虚拟实训在实际生产中的应用

在现今的工业化生产中，随着工厂的机械化和现代化，机器和设备的制造过程越来越复杂。钳工类工作更是必须得到严格的监控和技术的控制，这就使得钳工技能尤为重要。由于虚拟技术的优越推动，钳工实操技能正逐步被虚拟技能替换。利用虚拟技术可以学习更多的技能，并直接在实验室和实际场景中运用得到，虚拟技术也为钳工技能提高打下了坚实的基础。

第五段：总结

虚拟实训是技术进步的一个里程碑。在钳工行业中，钳工实训在模拟仿真及数据分析的升级迭代中不断提升，大大推动了钳工技能和钳工知识的提升。我相信，在不远的将来，虚拟实训将会成为一个越来越重要的修习课程，正如同“钳工实操技能提高”一样，以它的独特魅力引领着我们的学习生活，让我们爱上学习也爱上钳工技术。

**钳工实训报告心得体会篇十三**

学院钳工实训室

用一根铁棒做一个长为15×0.1mm，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、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，但是只要掌握方法ネ样不难了。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。

报告人：xxx

日期：

**钳工实训报告心得体会篇十四**

实习地点：唐山学院东校区实习工厂

实习内容：本次实习分为两个阶段：钳工实习阶段(在第十七周进行)、车工实习阶段(在第十八周进行)。

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，本学期末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\*2。5\*2。5cm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、小磋、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、小磋全都得用上!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县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(镍钛钴鉏类);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—11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、x6132、b6065、b20xxa、b5020等。

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。

经过一个学期的车工实训，使我懂得了很多关于车床加工方面的知识。我已经基本掌握了一些基本工件的加工方法，下面由我来向老师介绍一下我这学期学到的知识，我将以加工一个m20螺纹为例讲出它的加工方法和所注意的事项。

我以ca6140车为例，要想加工螺纹，在加工螺纹前要先车一个m20的外圆。因为最后车出来的螺纹直径要求是m20，在加工过成中我们要把外圆车的比m20要小0.2—0.3，也就是说我车出来外圆的直径最后应该是19.7或是19.8。在这里我假设我现有的棒料直径为m30。

现在我开始进行加工，首先我把棒料放到车床的卡盘上加紧，在刀架上把外圆车刀上好，第1部开始车外圆，把车床的转速调到450转每分钟，转动大拖板和中拖板使车刀轻轻的挨到棒料的端面上(车刀只是轻轻的碰到了棒料不能使刀和棒料有过大的接触)然后大拖板进给1—2mm使用中拖板进给车出一个和棒料外圆垂直的端面，继续对刀使刀和料的外圆向碰，大拖板退刀到料外，然后开始车外圆在这里我将对料车4刀头三倒粗车第4刀精车。第一刀中拖板进刀，进刀的尺寸约3mm。在加工到理想长度后大拖板退刀但中拖板不动，第二、三刀和第一刀一样进3mm，最后一刀精车现在料离预定值还有1.2或1.3，在切这刀时要加上偏差(在这里我对自己的要求是0+0.0/—0.02)0.02。

经过上面的加工我已经把原料加工成了外圆为m19.7的料了，下一部我要做的是在m20—30之间的地方用切断刀在20的上面紧挨着30的地方切一个槽，槽的宽度在5—8mm之间，深度为6.4mm(因为我要车的螺纹的螺距是2.5的由公式可算出中拖板的进给量为3.2mm，实际切入为6.4)。切槽时应注意的是切到指定宽度和深度后要对槽进行清根。

以上准备工作都做完了。最后我要对螺纹进行加工了，这里我应的正反转切削发这中方法在加工时大拖板上的压和开关是闭合的特点是当卡盘正转时大拖板进刀反转时退刀。经过对车床刀的进给进行调节后。将螺纹刀对到料上使卡盘正转使刀在料上划出一道印用游标卡尺测量看是不是2.5，量完后如果合格就可以用中拖板进刀了。这是车床的转速不能太高在100多转/分，进给是最大值不要超过5mm，最后几刀时最好每次在0.01—0.02左右这样保证螺纹的表面光华度不至于产生撕裂。

以上就是我加工螺纹的全部过程，我知道我懂的这些只不过是车工的皮毛而以想要更好的学好车工我以后还要努力学习。

本文档由028GTXX.CN范文网提供，海量范文请访问 https://www.028gtxx.cn