# 医学生实训报告总结范文5篇

来源：网络 作者：岁月静好 更新时间：2024-02-13

*很多人在写报告总结之前，都会认真分析自己的工作过程，通过报告总结的写作可以使我们认真回顾工作内容，以下是小编精心为您推荐的医学生实训报告总结范文5篇，供大家参考。医学生实训报告总结范文篇1在此，要感谢两位老师对我们的悉心照顾和帮助，这些单位...*

很多人在写报告总结之前，都会认真分析自己的工作过程，通过报告总结的写作可以使我们认真回顾工作内容，以下是小编精心为您推荐的医学生实训报告总结范文5篇，供大家参考。

医学生实训报告总结范文篇1

在此，要感谢两位老师对我们的悉心照顾和帮助，这些单位的领导和技术人员对我的支持和关爱，他们教给了我许多知识和课本以外的东西，没有他们的帮助，就没有我的暑期实践活动，没有他们的讲解，我也不会学到那么多的东西，有那么多的收获了。非常感谢他们!

是的，课本上学的知识都是最基本的知识，不管现实情况怎样变化，抓住了最基本的就可以以不变应万变。如今有不少学生实习时都觉得课堂上学的知识用不上，出现挫折感，可我觉得，要是没有书本知识作铺垫，又哪应付瞬息万变的社会呢?经过这次实践，虽然时间很短。可我学到的却是我一个学期在学校难以了解的。就比如何与同事们相处，相信人际关系是现今不少大学生刚踏出社会遇到的一大难题，于是在实习时我便有意观察前辈们是如何和同事以及上级相处的，而自己也尽量虚心求教，不耻下问。要搞好人际关系并不仅仅限于本部门，还要跟别的部门例如市场部的同事相处好，那工作起来的效率才高，人们所说的“和气生财”在我们的日常工作中也是不无道理的。而且在工作中常与前辈们聊聊天不仅可以放松一下神经，而且可以学到不少工作以外的事情，尽管许多情况我们不一定遇到，可有所了解做到心中有底，也算是此次社会实践的目的了。

除此之外，还有我感触很深的就是认识到了高校和科研单位的差距，内陆和沿海的差距，认识到了资金和人才的重要性，认识到了企业文化对一个单位的重要性，认识到了科研环境对科研团队的重要性等等。

暑假作为一个很好的接触社会的契机自然不可浪费。“千里之行，始于足下”，这一个月短暂而又充实的实习，我认为对我走向社会起到了一个桥梁的作用，过渡的作用，是人生的一段重要的经历，也是一个重要步骤，对将来走上工作岗位也有着很大帮助。向他人虚心求教，遵守组织纪律和单位规章制度，与人文明交往等一些做人处世的基本原则都要在实际生活中认真的贯彻，好的习惯也要在实际生活中不断培养。这一段时间所学到的经验和知识大多来自公司领导和老师的教导，这是我一生中的一笔宝贵财富。

医学生实训报告总结范文篇2

一、实习目的

通过实习熟悉和掌握与专业有关的知识，把所学的理论知识与实践紧密结合起来，用理论指导实践，在实践中提高专业水平。培养自己的实际工作能力和分析能力。

二、实习时间：

20\_\_年\_\_月\_\_日——20\_\_年\_\_月\_\_日

三、实习地点：

\_\_公司

四、实习内容：

在\_\_公司实习的这段时间，我经历了采访、写作、排版、校对的过程，用亲身实践的方式，巩固了课本中的知识。此外，在闲暇时间还会帮办公室同事做一些简单的辅助工作。比如图片的下载与制作、校对等。

五、实习总结

（一）基本概况

我这次的实习单位是\_\_公司编辑部。实习总指导老师是王主任，实习期每个人都安排有帮带老师，帮带老师安排每天的任务，以及检查任务的完成效果，同时指出不足之处。

最 初的一段时间，都处于学习阶段。这种学习，包括对刊物的了解，对刊物运行的了解，对本公司的了解和对编辑的一些基本知识的了解。

（二）成绩和教训

实习期间也有单独外出采访的机会。其中一次\_\_主任给我们安排任务，让我们每个人去一所学校采访。采、编、写全过程都是自主安排。这对我们来说是一次挑战，也是一次检验自己实力的机会。此次采访让我发现了自己存在的很多不足。首先，采访中语言不够流畅，也许是前期准备不足的缘故吧，访问起来问题之间衔接不好。其次，对采访的进度难以把握，不能及时将被采访者的思想锁定在预设问题上。对于时间的把握不是很好。不过整个采访还算顺利完成了。

这次的实习我收获很多，在帮带老师的指导下我所编写的栏目多次直接运用到彩信中，也参与到上级部门彩信的审核过程中，从中了解到更多本行业的有效信息，为以后工作打下了基础。

六、实习体会：

要想在短暂的实习时间内，尽可能多的学一些东西，这就需要跟编辑们有很好的沟通，加深彼此的了解，刚到部门时，他们并不了解你的工作学习能力，不清楚你会做哪些工作，不清楚你想了解的知识，所以跟编辑们很好的沟通是很必要的。同时我觉得这也是我们将来走上社会的一把不可缺少的钥匙。

通过沟通了解，主管以及负责中文内容的编辑我有了大体了解。在对故事以及资讯的编写工作中，真正学到了教科书上所没有或者真正用到了课本上的知识，巩固了旧知识，掌握了新知识，甚至在实践中找到了书本上旧有的不合实际的知识，这才真正体现了知识的真正价值，学以致用。

医学生实训报告总结范文篇3

工作目的：

1.了解模具结构

2.学习怎么配合模仁、入子、滑块、顶针等。

3.了解模具的加工工艺，

4.认识那个部分是cnc、edm加工出来，

5.认识那个部分是线切割，钻床、铣床，车床加工出来的，

6.什么时候可以用磨床加工来配合。

7.学习认识那些是胶位面、保护胶位面。

8.那些面需要抛光，以及了解怎么抛光。

9.了解那些需要配合，那些需要精密。

10.学习分析试模后开出产品的问题点，以及学习怎么修模好。

工作内容：

工作主要内容有帮助配模、装模、拆模、修模。工作中不断积累，不断学习、勤劳动手，用实践来验证理论，从而了解模具结构，不断地去探索起设计原理，为什么要这样设计，以及每个结构组成在模具开模和合模中的重要作用。

（一）配模:主要帮助配有顶针、丝筒、滑块滑块导向块、耐磨板、顶块和入子，具体工作方法及注意事项：

配件时，主要借助红丹合模油来观察配合，如果装配太紧，就需要用锉刀或者打磨机将红色颜色比较深，而且分布不均匀，颜色较深的部分去掉，继续重复配合锉屑，直到两平面铺满均匀红丹方可。

配合时需要观察是通过什么加工而来，例如需要配合的槽是火花机放电而成的形状，一般来讲，需要锉配放电部分，因为放电部分比给定的尺寸略高，放电过程中，铜电极通电容易损工，没有将放电到需要的尺寸。

配合时，顶针、丝筒等管类零件都需要间隙配合，要求手推很顺，导向块、耐磨板等在工作中未其作用的底面或者其他部分，可以倒大r角或者选择避空几十条来保证板能很顺地放进和取出。

顶块、入子设计的胶位面比较广泛，锉配时，一定要注意胶位面的保护。

（二）装模：将小配件一件件一次配合好以后，分别作上记号，然后依次按步骤装模，放o型环（防止漏水）。装公模仁：装模仁（装好入子）→放边部加紧块→锁紧模仁→放转角入子→放顶针、丝筒/放入子、斜销→放斜销导向块等→放推板→放顶针固定板和顶板→锁紧并合上垫板、支撑住、模板→并放上耐磨块。装公模仁：放母模仁（已堵好水路）→放边夹紧块→斜销和斜销导向块→锁紧→放热流道板。

a、在合模之前检查每个水路是否漏气，

b、在合模之前耐磨板上采上油槽，

c、所有配件已经全部装好后，装模，合模后，检查公母模之间的合模间隙。

医学生实训报告总结范文篇4

三周的实习即将结束，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。

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。

一天很快的就过去了。直到下班时才感觉到累，但内心却充实了许多。

钳工实习操作规程

1、工件必须牢固的夹在台虎钳上，而且必须有足够的夹持部分。

2、不能使用没有手柄或手柄松动的锉刀，手锤，刮刀等工具。

3、安装，撞紧锉刀把时，要一手拿把，一手扶住锉刀，以免锉刀落下伤人。

4、进行錾削工件时，要首先观察周围有无不安全因素。特别注意勿使錾子(扁铲)錾在钳口上。被錾工件铁屑将断时要轻击，錾削方向只准朝隔离安全网方向，以防飞出伤害自己或其他同学。

5、攻丝或套丝时用力要均衡，不能有力过猛，以防折断丝锥或板牙。

6、练习手用钢锯时，不准用力猛压和扭转锯条，被锯削材料将断时，用力要轻，以免压断锯条弹出伤人。

7、钻孔时不要戴手套，锉削时铁粉不能用嘴吹。

8、工具，量具的放置要得当，不能用其指人或打闹。下课时交给工具，量具保管员，统一保管。

9、每天下课时，台虎钳要处于非工作状态，钳口不准合并，手柄要垂直向下。工件，材料应放置于钳面上，并清理铁屑和工作台卫生。擦台虎钳的棉纱要放置在钳口里面，保持工作台和地面的清洁。

10、实习班级应推选一名学生负责人，认真及时填写实习日记，完成实习任务后，写出总结，上交技能训练中心。

更多实习总结编辑推荐

实训虽然很艰苦，尤其是钳工大多是体力活，很是耗费精力，但是你也一定也收获到了很多吧。尤其是最后作品制作完成，你心中也一定很有成就感。下面是工作总结之家网站小编为大家整理的“【推荐】2024学生钳工实训报告优选”， 仅供参考，欢迎大家阅读

时光飞逝，转眼为期两周的钳工实训结束了。在实训期间虽然很累、很苦，手上都起了好多泡，贴了很多创可贴，但我却感到很充实!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。而且也让我更深刻地体会到只要功夫深，铁杵磨成针的真正内涵!

第一天实训刚开始，老师就对我们说钳工很苦很累，但是它是基础。由于在高中时候曾经组织过学工，所以对钳工有所接触，当时是做一把榔头，所以在我的印象中钳工还是挺有乐趣的。但是经过这两周的专业实训，我知道以前的学工真的是皮毛。钳工看似简单，其实是考验我们耐心和毅力的一门技术活!

刚开始老师简单的介绍了一下钳工的基本知识以及所要用到的工具，当然最重要的是要注意安全。操作方法不对很可能会引起安全问题。当老师介绍完了，我们就去实地操作，第一天的任务是平面划线，划线的目的就是明确加工界线，对于我们来说，第一次在铁板上划线遇到了很多问题。老师也知道我们要画好平面划线将会存在很多困难，在做平面划线之前老师就给们讲述了很多，同时在做平面划线过程中老师也给了我们许多指导，所以在老师的指导下和同学们的相互帮助下同学们轻轻松松的完成了钳工的第一项平面划线。

第二天的实训内容是平面錾削，在正式开始錾削前，老师给我们讲述了下錾削的基本知识，操作者的站立部位与姿势应便于用力，身体的重心应偏于右腿，略向前倾，左脚跨前半部，膝盖稍有弯曲，保持自然，右脚站稳伸直。锤子的握法师用右手五指紧握锤柄，大拇指合在食指上，虎口对准锤头方向在挥锤和锤击过程中，五指始终紧握;松握法,只用大拇指和食指始终紧握锤柄。老师说刚开始由于不熟练，会敲到自己的手。听完之后我们就觉得錾削是很累的。刚开始拿了块铁，是老师帮我錾了个口，我再继续錾下去，已经錾了半天，才錾了一半也不到，手上却有着几个泡，手指也被榔头敲了好几下。。。当錾了一天，结束回去的时候连手都抬不起来的时候，我知道了钳工没有我想象的那么简单!我决定更加努力!

第三天到第五天我们的实训内容是平面锉削。对象还是昨天的一块长满铁锈的铁，先是把一面锯下来，然后再用锉刀把这个面挫平，最后要达到0.05丝的插不进四个角就成功了。一开始对0.05丝没有什么概念，后来老师说我们的头发丝一般是0.08丝，也就是说直径要比头发丝还细的插不进去就成功了!为了达到这个效果，我们挫了三天，手上都起泡了。但是这就是给我们的锻炼!是很磨练我们意志的!所以我告诉自己要坚持!

在经过一周的实训后，我对钳工有了基本了解。为接下去的一周做好充分的准备!

在钳工实训的第二周里，首先我们是钻孔，直径有区分，钻孔好了之后就是绞孔，打螺纹。之后就是继续锉削，虽然感觉这个很枯燥很累，但是要锉到最后的结果还真的是不容易!看着我们那双像煤炭的双手，每个人都黑黑的脸，都是为了达到最后的目的——两个侧面不到五丝，并且保证角度垂直!这就是最后的考试!虽然我认为已经挫的差不多了，但是每次不是垂直度达到要求了而平行度不够，就是平行度达到要求了垂直度不够。最后只能遗憾的交了作业……

虽然最后的作业完成的不是，但是在这次钳工实训中我学习到了很多，懂得了做事必须要一步一步来，不能急于求成，只要有恒心，一定能达到的成绩!

一、实训目的

1、认识钳工设备，工具，量具性能并正确使用。

2、掌握钳工划线，锯削，锉削，钻孔，攻丝，套螺纹等操作技术。

3、掌握钳工加工工艺，按图纸要求完成加工制作。

4、培养学生动手操作能力。

二、实训内容

1、综合练习划线、锯削、锉削、钻孔、攻螺纹、套螺纹等技术。

2、完成如图所示锤头和手锤柄的加工组装工作。

三、实训设备、工具、量具、材料

台钻、砂轮机、切割机、台虎钳、化针、样冲、锉刀、锯工、高度游标卡尺、游标卡尺、直尺等。

四、实训步骤

1、划线：举两个相互垂直的平面为基准。

2、锯削：加工大斜面(留加工余量5mm)。

3、锉削：粗锉——精锉。

4、钻孔——攻螺纹。

5、制作手锤柄：φ10mm圆钢取220mm，锉削20×10正四方体倒圆φ10-0.2mm用圆板牙套螺纹m10×20。

6、组装手锤，拧紧后铆住固定。

五、实训总结

通过一周的钳工实训，我有很深的感触，虽然很累，但是感觉很充实很快乐，并且学到了很多课本上没有的知识，同时还锻炼了自己的动手能力。虽然实习只有一周的时间，但对我来说却是非常难忘的一段回忆，毕竟这是大学以来第一次自己动手操作，也是一次真正的体验社会、体验生活。

通过这次的钳工实训，我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。同时我也知道了使用台虎钳夹工件时，不能用锤子敲击台虎手柄;在夹工件时必须夹紧，不然工件会来回摇动。接着便是刮削、研磨、钻孔、扩孔、攻螺纹等。

在第一天实训的过程中，磨了一个上午，反反复复就是一个动作，那就是手握锉刀在工件上来回的锉，并且还要有力气和做到位，在刚开始的时候，没有掌握技巧，锉了一会就感觉手指和背都特别酸，最后通过老师在一旁的指导和亲自示范，让我知道了怎样做能更有效率。在接下来的时间里我就感觉没有之前那么费力了。第一天结束后，看着自己加工以后的工件，感觉很有成就感，也为以后的几天增加了更大的动力。

在实训的过程中，有时抬头看一看同学们在认真的加工着自己的工件，并且在不懂的时候互相讨论一下自己的加工技巧，使每个人更有效率的加工出自己的工件。看着自己的工件在一天天的成型，大家都很高兴，感觉自己的辛苦没有白费，很有成就感。

回忆起这一周的时光，看着自己成果，我明白了做什么事都要细心、有耐心。如果不细心，工件只能做到形像，做不成标准件;如果没有耐心，工件就会做不下去。所以在以后的时光里，不管做什么事都不能半途而废，要努力做好每一件事。

时间过得很快，转眼就结束实习生活了，这个时间里确实很辛苦，但却学到了很多东西。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!通过老师的讲解。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!”

钳工实习是培养学生实践能力的有效途径。又是我们这些未来的高级技术工人，特别是学机械装配与维修钳工的学生的必修课，非常重要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。

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!

钳工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。

经过这么三个星期的钳工实习，我学到的和体会到的都是无法从课堂上和老师那儿能够得到的，什么才叫做“实践出真知”不管你的理论学的再好，如果要是你的实践能力差了，这都将是无济于事的。我相信自己经过这次钳工实习，将会在很大意义上为自己接下来的“车工”和“焊工”实习做下坚实的铺垫。

我参加了这次学习组组织的钳工实训，学习到了很多的东西。

一、实训时间

二、实训地点

学院钳工实训室。

三、实训任务

用一根铁棒做一个长为15±0.1mm，宽为15±0.1的正方体。

四、实训目的

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识。

五、实训过程

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。

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，一周的实训就这样结束了，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。

自古圣贤之言学也，先以躬行实践为先，识见言论次之。钳工实习工作已圆满完结，我们应该对这次实习工作进行一个汇报，实习报告可以帮助我们回顾整个实习过程中遇到的问题，对我们今后的工作很有帮助。应该从哪些方面来写钳工实习报告呢？下面的内容是工作总结之家小编为大家整理的大学生机修钳工实习实训总结报告模板，相信能对大家有所帮助。

三个星期的钳工实习即将结束，这三个星期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!

钳工实习不仅是培养学生实践能力的有效途径而且是我们这些未来的高级技术工人，特别是学机械装配与维修钳工的学生的非常重要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。

钳工需要耐心、专心。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。

钳工要稳扎稳打。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。

钳工实习不仅提高了我们的动手能力，也在实践中教会我们怎样联系理论，灵活变通，而且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。

实习结束时我得到了一枚精美的螺母，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!

20xx-20xx学年下学期，我们在旧校区实训中心进行了为期2周的金工实习。期间，我们接触了钳工、焊工的基本操作技能和安全技术教程。每个星期，大家都要学习一项新的技术，并在几天的实习时间里，完成从对各项工种的一无所知到制作出一两件成品的过程。在老师们耐心细致地讲授和在我们的积极的配合下，我们没有发生一例伤害事故，基本达到了预期的实习要求，圆满地完成了2周的实习。

实习期间，通过学习钳工和焊工，我们做出了自己的工艺品。最辛苦的要数钳工，钳工是最费体力的。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。在钳工实习中，我们知道了钳工的主要内容为:钻孔、攻丝、套丝、锯割、锉削，了解了锉刀的构造、分类、锉削姿势、锉削方法和质量的检测，了解钳工在机器制造和设备维修中的地位和重要作用

钳工工厂设备较为简单，因为多数都是人工体力劳动。在这一天内，为了让我们熟悉钳工基本的工作操作以及锻炼我们的动手能力与意志，我们要做一枚36mm的螺帽。从据断铁板到锉磨平行平面，从打孔到拧螺纹，件件不是轻松的活。单看老师演示时，我们都已经目瞪口呆，可能吗，莫非要上演铁杵磨成针的现代版?

由于时间关系，老师也没多说什么，就是介绍了一下台虎钳，锉刀和锯的使用方法，然后就叫我们用铁板为材料加工一个直径为36mm的螺帽，要把螺帽的六个侧面用锉刀挫平，当然还要钻孔，最后还要做六个倒角。听完我的心里就咯噔了一下，这要做多久才可以把一段铁板加工成螺帽啊!首先是用手锯把铁板据下直径长的一段，据铁可不是件容易的事啊,要掌握一定的方法才行，用右手握柄左手扶弓，推力和压力的大小主要由右手掌握，注意左手的压力不要太大，站立的姿势是身体正前方与台虎钳中心线成大约45度角，右脚与台虎钳中心线成75度角，左脚与台虎钳中心线成30度角。用正确的方法才能既省力又提高效率。然后再用划规等画出螺帽的大小,最后还要把画出的螺帽据成型。据完后接着就是挫六个侧面，把坑坑洼洼的侧面挫平也不是一件容易的事情，同样要掌握正确的方法才行，关键就是要使锉刀的运动保持水平，这要靠在挫削过程中逐渐调整两手的压力才能达到。在挫削的过程中，还要不时的用角尺来检验是否已经挫平。挫完后，接着挫另几个侧面，干了三个多小时，总算把六个面马马虎虎的加工出来了。接下来的就是打孔、攻螺丝了，这同样不是轻松的活啊!每一样都得小心翼翼的按照步骤做，总算功夫不负有心人呐!几天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，大家都喜不自禁，感到很有成就感。

实习心得：

①这次实习让我们在了解、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。

②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。金工实习对我们工程素质和工程能力的培养起着综合训练的作用，使我们不但要求我们学习各工种的基本工艺知识、了解设备原理和工作过程，还要加强实践动手能力的训练，并具有运用所学工艺知识，初步分析解决简单工艺问题的能力。

③在整个实习过程中，对我们的纪律要求非常严格，制订了学生实习守则，同时加强对填写实习报告、清理工作场地、遵守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。

④实训中心教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。对我们的金工实习成绩，实行综合考评制度，实行平时成绩+产品质量成绩+综合考试成绩=总成绩，使我们能认真对待每个工种和每个实习环节。

⑤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。2周的金工实习带给我们的，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，使这次实习达到了它的真正目的。

三周的实习即将结束，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。

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。

一天很快的就过去了。直到下班时才感觉到累，但内心却充实了许多。

钳工实习操作规程

1、工件必须牢固的夹在台虎钳上，而且必须有足够的夹持部分。

2、不能使用没有手柄或手柄松动的锉刀，手锤，刮刀等工具。

3、安装，撞紧锉刀把时，要一手拿把，一手扶住锉刀，以免锉刀落下伤人。

4、进行錾削工件时，要首先观察周围有无不安全因素。特别注意勿使錾子(扁铲)錾在钳口上。被錾工件铁屑将断时要轻击，錾削方向只准朝隔离安全网方向，以防飞出伤害自己或其他同学。

5、攻丝或套丝时用力要均衡，不能有力过猛，以防折断丝锥或板牙。

6、练习手用钢锯时，不准用力猛压和扭转锯条，被锯削材料将断时，用力要轻，以免压断锯条弹出伤人。

7、钻孔时不要戴手套，锉削时铁粉不能用嘴吹。

8、工具，量具的放置要得当，不能用其指人或打闹。下课时交给工具，量具保管员，统一保管。

9、每天下课时，台虎钳要处于非工作状态，钳口不准合并，手柄要垂直向下。工件，材料应放置于钳面上，并清理铁屑和工作台卫生。擦台虎钳的棉纱要放置在钳口里面，保持工作台和地面的清洁。

10、实习班级应推选一名学生负责人，认真及时填写实习日记，完成实习任务后，写出总结，上交技能训练中心。

转眼间，为期x周的钳工实习就要接近尾声了。回想x周以来，有过汗水，有过失败，有过伤痛，有过微笑。正是这些五光十色的生活片断拼凑成了我人生中不可缺少的一部分，也给我留下了美好的回忆。

实习的第一天我们进行的是车工的训练。第一次接触这种工作，技术不熟练，特别容易出错，而且还是站着工作。一天下来，整个人都有一种强烈的崩溃感。由开始的好奇转为后来的厌烦，只是有一个极短的过程就完成了。但看着一个光滑洁净的工件从自己的手中出来，还真的很有成就感。

很早以前就听师兄师姐们说，钳工实习是最辛苦的。由于以前没有亲身体验过，还没有什么感觉，这回有了亲身体验，不得不承认钳工的辛苦了。钳工几乎完全手工操作，对工人的技术要求比较高，而且为了工作需要，也要站着进行加工。虽然操作间有空调或者电扇，但我们还常常一干就一身汗，而一身汗还没下去，另一身汗又出来了。有的同学汗水都滴到了工件上，特别辛苦。看着自己亲手做的小锤子，小启子，虽然不十分完美，但还是很欣慰。以前觉得身边的东西都没有什么了不起，用习惯了。但现在才发现，原来很简单的东西里也包含着很多的智慧与辛苦在里面。

实习完车工后，我们又接触了特种加工。通过特种加工的实习，我们了解到了几种比较先进的加工技术，而且还亲手操作或者参与其中对试件的设计加工工作，制作出了很多漂亮的工件，都被我们收为纪念品，成为了永久的回忆。

只是小时候见过工厂里面工人电焊，由于那时候被大人告之一定不要去看电焊的弧光，所以一直对电焊比较恐惧。但没想到这次实习也有电焊的内容。开始对电焊很恐惧，不敢去点火，不敢去引弧，在师傅的引导与指引下，渐渐消除了这种情绪，逐渐适应了那样的工作环境与工作方式。虽然最后的成果焊得很难看，但毕竟也见证了我战胜自我的过程，虽丑由荣。

最后实习的内容是铸造，和前面的几项内容相比，感觉有趣了很多。每拿到一个模型，就想到怎样进行分形，然后造出砂形，把它铸出来。第一天的时间全是练习，大概铸了x个模型吧，基本掌握了制作砂形的方法和要领，看着完整光洁的砂型在零件取出后呈现在眼前，仿佛揭开了一个期待已久的问题的神秘面纱。铸造的实习，虽然也很累，但是很有趣，干活的时候都忘了累，收获的不仅有知识，还有快乐。

总之，通过x周的钳工实习，我开阔了眼界，收获了一些平时得不到的知识，钳工能大大的锻炼一个人的坚韧、恒心、细心，如果有任何一个细节处理错误，将导致前功尽废。所以这次的实践让我收获众多。

为期2个月的实习期马上结束了，在这短短的2个月里，我感觉生活得很充实，有时候虽然会辛苦了点，但是这对自己的多项能力的养成却是一种锻炼。同时，实习能够学到很多在学校课本上难以学到的知识，每当那些宝贵的知识能纳入胸怀时，其中的喜悦之情是难以言喻的。

从选择了钳工这个职业，也就开始了与锉刀的友情。从最开始的安全教育课到最终拿起了锉刀进行实际的操作和实习，说起来容易，看起来简单，但是从理论到实习的结合却并非想象的那样简单，从理论到实习的过程，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。它需要理论与实习的结合，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。

这两个月让人感觉美好而短暂。在实习期间，能和老师一起生活，和大家一起开怀大笑，这让我感觉是值得珍惜、十分宝贵的事情。虽然有时候会感觉到很辛苦，但是内心却并未因此而有过一点点不悦的情绪，反之，我会感觉到充实后的那种美好。在实习期间，我通过实践发现了自身还存在着很多的不足，在专业知识和专业技能方面，我还需要学习很多，因此在后阶段的学习生活中我应该更加注重这些方面，同时还有加强与同学之间的团结协作能力。我想实习期间的美好感受我将永远难以忘怀!

三人行，必有我师。钳工实习生活马上就要结束了，我们都积累了不少宝贵的经历，其实我们可以将这段时间的工作经验写成报告，实习报告是在实习的基础上完成，运用基础理论知识结合实习材料进行总结分析。那么大家的钳工实习报告要怎么写呢？下面是工作总结之家小编为大家整理的“大一学生钳工实习总结报告高质量范文”，仅供参考，大家一起来看看吧。

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。

一、目的：从实践中学习。

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识。

二、钳工实习要求：

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。

三、实习收获和体会：

一年的实习马上就要结束了，静下心来回想一下，虽然日子忙碌，但在自己的努力工作中和师傅帮助下我觉得在实习过程中受益匪浅。自进入xx厂学模具钳工以来，我努力适应新的工作环境和工作岗位，虚心学习，埋头工作，履行职责，较好地完成了各项工作任务，下面我来总结一下这半年以来的实习情况。

1、自觉加强学习，努力适应工作

我是初次接装配钳工这个工作，对这个职位的职责任务不甚了解，为了尽快适应新的工作岗位和工作环境，我自觉加强学习，虚心求教释惑，不断理清工作思路，总结工作方法，现已基本胜任本职。

一方面，干中学、学中干，不断掌握方法积累经验。我注重以工作任务为牵引，依托工作岗位学习提高，通过观察、摸索和实践锻炼，较快地进入了工作情况。

另一方面，问书本、问同事，不断丰富知识掌握技巧。在师傅和同事的帮助指导下，从不会到会，从不熟悉到熟悉，我逐渐摸清了工作中的基本情况，找到了切入点，把握住了工作重点和难点。

2、心系本职工作，认真履行职责

工作态度非常重要，因此，在工作中必须做到认真而细致。

我是钳工实习，在那里，我主要做一些修模和装配工作，例如钻孔、划线、打样冲，引孔、装配等。开始时，总觉得这些都是一些简单而不起眼的工作，但做了一段时间以后才发现这些工作虽然简单，但都是非常重要的，绝不能有半点差错，因为，做错了不仅拖慢工作进度，还会造成负面影响，当事人是要负责任的，如果做错一些重要的事，负面影响更是超乎想象，所负的责任自然也是很大的，所以千万不可以因为它们简单而小看它，必需小心谨慎的完成每一个环节。

由于我所实习的公司是并不是一个很有规模的公司，所以，人不是很多，很多东西要两个人干的就安排在一个人头上。而且，工作的氛围也是很紧张。刚开始，我还没有调整好自己的位置，所以，很不习惯。虽然看起来，这工作很轻松，但是如果要每天都重复着同样的工作，工件堆积如山，工作氛围又很紧张，这样，就不太容易了。要让自己坚持下去，不能半途而废的。我觉得，并没有多少不平凡的事可以做，但是，如果要把每一件平凡的事情做得好了，就是不平凡。所以，应该趁着这个难得的机会多学一点，多努力一点。这样所学来的知识才识真正属于自己的。

实习是走上社会的第一步，实习可以积累工作经验，而虚心请教是积累工作经验最直接的途径，因此，工作中遇到不明白的地方，我就虚心地请教师傅或车间主任，在他们耐心的教导中我不断走向成熟，也积累起一定的工作经验。

在钳工实训以来，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。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！通过几周的学习我感觉锻炼了我们手感，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。

刚开始上课时，老师先给我们讲解了一下钳工的基本概念，然后我们只是利用划规和划针划出一些简单额草图，但因为是在钢板上划出来的，这就需要我们在划得时候需要付出更加大的细心。

接着就是锯割下料，我刚开始学的时候弯腰躬背累得满头大汗，不时地手上还会出现一些红色的“图案”，下料时想把料锯成一条直线竟然崩断好几条锯片，并且又有点歪，不受自己控制，开始可能是没有正确理解老师所教授锯割的要点和技巧，所以下料时才会出现这样的情况，但是在请教了其他下料锯割线条比较直的同学后，在锯的时候要注意锯条是否成直线的往返。后来自己在锯的时候注意到这些要点后锯出来的线也比较直了，只是在深度锯割那里掌握的还是不太熟悉，锯出来还是有点偏离划线的路径。

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”。在锉削时，容易在锉削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，就会感觉越来越烦躁。

但是越是这样就越能锻炼我们的耐心，在平面锉削时应该用交叉锉法、顺锉法和推锉法这几个方法来锉，还得注意自己的锉削姿势、锉刀的握法和锉削时的施力变化，这样才能锉削好平面。再来就是磨钻头，在磨的时候要注意磨出顶角要有120°、后角要前高后低、刀尖要左高右低、横刃的斜角要有60°左右，最重要的还是两切削刃等长，旋转180°后两刀尖处等高。

这些都是在磨的时候通过左手的操作和钻头的摆放角度来完成。，只要在磨的时候注意这些细节，就会很容易的磨出想要的钻头来了。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。

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。

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。作为新世纪的大学生只有多多参加实践并掌握一门技能，才能保证在未来的社会竞争中有自己的位置。实训虽然只有短短的几周，但意义是深远的。

实习时间：

xx年12月22日——年1月4日

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2.5x2.5x2.5cm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ｃm612525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。

让我体会很深的是；老师本可以只教给我们这次实习最终要做的零件，可他没有偷懒，他不仅讲了我们要学的，而且讲了许许多多关于车床的东西。他在黑板上讲得很细很认真，每讲一部分，他都亲自在机床上演示、介绍，由于人多，讲一次不可能全看清，他在重复一遍，最后还个别指导。总之，我看到了老师本着为了让我们多学知识的一颗心。为了让同学们学到更多，他不辞辛劳，让我很感动。最终我们不仅仅车完了零件达到了教学要求，而且还全面了解了车床的每一部分、每一注油孔、每一个手柄的使用、操作方法，老师讲的东西，我们消化了、吸收了。老师，您辛苦了！

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。

一、钳工实习教学改革：

围绕钳工的基本技能要求，通过万能扳手，鸭嘴榔头等典型实习零件的训练，使学生掌握钳工的加工范围、常用设备和工具，培养学生吃苦耐劳、协作友爱的精神。过去钳工实习主要通过实习教师的讲授，实习产品只是鸭嘴榔头，存在着实习内容空洞、苦燥、实习产品单一、训练项目较少等缺陷，通过教改：

1、使实习内容充实，训练项目由过去的锯、锉等单一的训练，增加到划线、钻、锯、锉、錾、铆等训练，使学生能全面的掌握钳工的基本技能。

2、在实习场所，悬挂钳工基本技能挂图，将教师从空洞、枯燥的讲授中解放出来，只能针对学生不良习惯，不规范的动作进行纠正。

二、新增认识实习：

通过模具加工工厂的参观实习，使学生明确本专业的全部岗位及对各岗位的具体要求，了解工厂生产现状、产品研发、技术改造、生产组织管理、质量管理等基本状况，培养专业感情，增强学习的兴趣,使学生确定学习目标。

三、机加工实习教学改革

机加工实习改革是这次实践环节教改的重点、难点，由于岗位多、内容杂、头绪乱、任务重,所以今年主要完成车工和热加工实习的内容：

（一）工位专项操作训练――注重基本技能的训练，突出基础知识的培训 以前机加工实习教学主要通过对一个或多几个零件的加工，并加以理论教学的模式进行。这种教学方式存在一些缺陷，如个别零件不可能完全体现机械加工多方面的知识点，而过多的理论讲解又使实践教学的动手优势没有充分发挥。这次车工实习教学改革有针对性地研究并设计开发专项训练工位；同时，制作相应的训练器具，提出训练考核要求，让学生进行强化训练，能加强学生对机械加工基础知识的全面了解。例如：

1、车刀安装工位：车刀的安装是学生车削加工的一项最基本的技能训练要求。通过试切对刀、刀架刻线对刀、后顶尖对刀及交替拧紧刀加螺钉等训练，使学生按照训练步骤和操作要求熟练准确地完成刀具安装任务，养成良好的职业习惯。

2、车床花盘找正训练工位。通过利用车床附具花盘，设计制作了花盘角铁通用工装，要求学生对轴承座等复杂外形零件进行中心找正。通过学生反复训练找正方法，一方面使学生了解对非圆形零件在车床上通过划线进行找正的工艺方法，另一方面加深对工件加工中心与机床主轴中心重合这一工艺部题的理解。

另外还有：车工刃磨、车床基本操作训练、车床卡爪与卡盘的装卸、车床四爪卡盘的使用、花盘角铁装夹工件、工件的测量、反向走刀车削细长轴（演示）等

（二）工艺练习专题――提高学生对实际工艺问题理解的有效途径

现场实习教学的最大优点在于直观、具体，有课堂教学无法比拟的优点。因

此，充分发挥实习教学的优势，更重要的是要体现高职教学应培养满足生产一线的高等技术应用人才的要求。在工艺专题的设计中，注重体现教学大纲对学生的能力要求，注重体现高职特点，重点突出零件加工中各种常见工艺方法的归纳和总结，通过范例教学，达到学生对工艺问题的理解和掌握。例如：

1、细长轴的加工。可利用中心架、跟刀架、反向走刀等加工方法，解决车削加工中的这一常见工艺问题。并结合切削加工中出现的问题进行分析讲解。

2、工件在加工中的弹性变形。通过在磨床上加工薄钢板、在车床上加工细长轴、用三爪卡盘加工薄壁套等，使学生能切实理解弹性变形对工件加工质量的影响。另外还有常用车削刀具合理几何参数选择、车削锥面、圆柱孔加工等。

工位训练和工艺专题的讲解，在很大程度上解决了实习教学中的基础知识、工艺知识的理论深度及工艺知识的覆盖面的问题，但机械加工中的实际操作能力及对金属切削的真实感的体会是这些训练项目无法替代的，故必要的真实零件加工是必不可少的。由于实际生产中的产品零件很难较全面的体现实习的训练要求，故要想达到较好的训练效果，最好专门设计一些典型的实习零件。例如为机加工实习设计的实习零件，力求在一个零件上全面体现各种表面的加工，直到材料车削到不能再加工为止。这样不但训练的内容多、且材料的利用率高。

（三）模拟仿真训练――丰富实习内容，是经济、安全的有效方法

这里所说的模拟仿真，并非计算机上的模拟仿真，而是根据实际加工情况专门设计一些模拟仿真器具。如：可以将石蜡和铝用于铸件浇注的训练。而石蜡制成的铸坯又可用于插键槽和数控机床的模拟加工件。又如：专门设计制作了一套用电感应头模拟铣曲线槽训练器具，用于训练学生双手控制、操纵铣床加工工件。

模拟仿真加工能较好地克服学生初次操作机械设备的畏惧心理，避免学生初次操作机设备时因手生易造成的人身和设备事故。同时，也在一定程度上降低了实习成本。

纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行。回顾这段时间的钳工实习工作，非常难忘。我们可以把这段难忘的工作经历记录下来，实习报告可以对以往的工作实践进行回顾和分析，帮助我们开展接下来的工作。写钳工实习报告要从哪几点入手呢？下面是工作总结之家小编帮大家编辑的《大学生工科学生钳工专业社会实践报告》，欢迎大家阅读，希望对大家有所帮助。

工作目的：

1.了解模具结构

2.学习怎么配合模仁、入子、滑块、顶针等。

3.了解模具的加工工艺，

4.认识那个部分是cnc、edm加工出来，

5.认识那个部分是线切割，钻床、铣床，车床加工出来的，

6.什么时候可以用磨床加工来配合。

7.学习认识那些是胶位面、保护胶位面。

8.那些面需要抛光，以及了解怎么抛光。

9.了解那些需要配合，那些需要精密。

10.学习分析试模后开出产品的问题点，以及学习怎么修模好。

工作内容：

工作主要内容有帮助配模、装模、拆模、修模。工作中不断积累，不断学习、勤劳动手，用实践来验证理论，从而了解模具结构，不断地去探索起设计原理，为什么要这样设计，以及每个结构组成在模具开模和合模中的重要作用。

（一）配模:主要帮助配有顶针、丝筒、滑块滑块导向块、耐磨板、顶块和入子，具体工作方法及注意事项：

配件时，主要借助红丹合模油来观察配合，如果装配太紧，就需要用锉刀或者打磨机将红色颜色比较深，而且分布不均匀，颜色较深的部分去掉，继续重复配合锉屑，直到两平面铺满均匀红丹方可。

配合时需要观察是通过什么加工而来，例如需要配合的槽是火花机放电而成的形状，一般来讲，需要锉配放电部分，因为放电部分比给定的尺寸略高，放电过程中，铜电极通电容易损工，没有将放电到需要的尺寸。

配合时，顶针、丝筒等管类零件都需要间隙配合，要求手推很顺，导向块、耐磨板等在工作中未其作用的底面或者其他部分，可以倒大r角或者选择避空几十条来保证板能很顺地放进和取出。

顶块、入子设计的胶位面比较广泛，锉配时，一定要注意胶位面的保护。

（二）装模：将小配件一件件一次配合好以后，分别作上记号，然后依次按步骤装模，放o型环（防止漏水）。装公模仁：装模仁（装好入子）→放边部加紧块→锁紧模仁→放转角入子→放顶针、丝筒/放入子、斜销→放斜销导向块等→放推板→放顶针固定板和顶板→锁紧并合上垫板、支撑住、模板→并放上耐磨块。装公模仁：放母模仁（已堵好水路）→放边夹紧块→斜销和斜销导向块→锁紧→放热流道板。

a、在合模之前检查每个水路是否漏气，

b、在合模之前耐磨板上采上油槽，

c、所有配件已经全部装好后，装模，合模后，检查公母模之间的合模间隙。

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。

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。

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。

第二项：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！

时光匆匆，岁月流梭,转眼为期两周的金工实习结束了。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。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！

我们实习的第一天看了关于金工实习的有关的知识与我金工实习过程中的注意事项的碟片。看到那飞转的机器、飞溅的铁花，令我既担心又激动。担心的是，如果那飞转的机器隆隆声让人心惊肉跳和那鲜红的铁花四处飞溅的发出耀眼的的光芒令人眼花缭乱；激动的是，等待了将近一年的金工实习就要开始了。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？

两个星期，短短两个星期，对我们这些工科的学生来说，特别作为中国石油工业大市的大学学子是多少的宝贵。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知识水平。

我暗暗下定决心：我会做得最好的！

金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。学生在金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。

金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，特别是处于石油工业大市的大学的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。金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。

这次我们金工实习的主要任务是当一名钳工。

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。

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。

这次金工实习我共做了五个零件。

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。

接着便是刮削、研磨、钻孔、扩孔、攻螺纹等。一块黑沉沉的铁块在我们的努力下变成又光又滑又可爱的螺母。虽然不是很标准，但却是我们汗水的结晶，是我们三天来奋斗的结果。

说起来一件、一件的零件的完成都那么的简单，其实做起来，我们才会真真正正地体会到作为一名钳工的苦和累，也体会到为什么有人把钳工说成“钳工是地狱！”，但是我们也才会切身地体会到作为一名钳工的喜和乐。真真正正地体会到“只要功夫深。黑铁也能变成光滑可爱的螺母。

两个星期的金工实习结束了。虽然很累，但我却学到了很多：

1、我们知道了钳工的主要内容为划线、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。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。

2、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。

3、金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。

4、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男同学帮助女同学、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。

5、在实习过程中我们取得的劳动成果――精美的螺母、螺钉等。这些曾经让人难以致信的小铁器，竟然是自己亲手磨制而成，这种自豪感、成就感是难以用语言来表达的。

金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。金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！

光阴似剑，转眼间，两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”。在这两周里，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，但这两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，也没心思跟着师傅学，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师傅的谈心，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。

两周看似漫长，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，圆满地完成了两周的实训。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，大家都喜不自禁，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。两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，在和钳工师傅们聊天中，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。

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！

时光匆匆，岁月流梭,转眼为期两周的金工实习结束了。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。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！

我们实习的第一天看了关于金工实习的有关的知识与我金工实习过程中的注意事项的碟片。看到那飞转的机器、飞溅的铁花，令我既担心又激动。担心的是，如果那飞转的机器隆隆声让人心惊肉跳和那鲜红的铁花四处飞溅的发出耀眼的的光芒令人眼花缭乱；激动的是，等待了将近一年的金工实习就要开始了。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？

两个星期，短短两个星期，对我们这些工科的学生来说，特别作为中国石油工业大市的大学学子是多少的宝贵。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知识水平。

我暗暗下定决心：我会做得最好的！

金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。学生在金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。

金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，特别是处于石油工业大市的大学的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。金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。

这次我们金工实习的主要任务是当一名钳工。

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。

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。

一、实习目的：

学好理论知识固然重要，但实践能力也是很重要的。其实在我看来，要想适应这个社会，实践还是最重要的。金工实习这门课程是专为我们这些工科学生带来锻炼机会的，它让我们走出课堂，在各种各样的工件和机器的车间里，自己动手，亲身体验。亲自感受社会。企业所需，让实习成为学生毕业后走向社会奠定基础。

二、实习时间：xx年x月x日-xx年x月x日

三、实习单位：xx

四、实习过程：

针对这两个多月的实习内容我具体总结如下：

一、由于我们实习的第一个星期是在校外的铁路运输实习基地，每天都要搭着校车去那里，而我偶尔可以搭搭我们老师的私家车，值得说一下的就是那条路空气很差，据老师说那是因为周边有很多私人炼油厂。

第一天， 老师先让我们参观一下，然后再给我们介绍那些设备。在此过程中，老师给我们强调最多的是安全问题，在操作过程中要注意操作规范，而且最重要的是女生要把长头发扎起来。在工业生产中，安全要摆在第一位，是至关重要的，这是每个老师给我们的第一忠告。接着，老师给我们示范了如何画展开图，我们自己动手操作，我们那组一开始画图就画错了，结果展开图当然就画错了，于是我就跑去其他组偷学他们怎样画图，在我们多次的改正下终于画完那个展开图了，然后又照着展开图画到铁板上，老师说星期五就锯开给我们焊接，结果由于时间不够，他就没帮我们锯，那我们自然就没有做出成品啦。

第二天， 老师就给我们分组，让我们分别去学习气割、气焊、电焊、氩弧焊，老师很认真的给我们讲解原理、注意事项，还亲自操作给我们看，以前我在工厂也看过，但自己去尝试时，那感觉超爽，超紧张，手脚发抖，不过我还是很正确的操作了，没出什么大错，很有成就感，以后找不到工作也可以去混这口饭吃。在校外实习一点都不累，闲暇之时还可以到处转转，第一次跑到铁轨上去玩，就给老师捉住了，他说很危险，叫我们下来，以后再跑上去就扣十分，我们很听话的，后来就没上去玩了。实习基地的风景很不错，我们还拍了很多照。还经常跑到办公室去和老师聊天，那些老师都很和蔼可亲，时间飞逝，我们为期五天的校外实习就结束了，很不舍得，下星期我就在校内的实习基地实习了，据说很幸苦，不过我还是很期待的。

二、第二周我们就来到校内的实习基地实习了，早就听说钳工的实习是最苦最累的了，经历后才明白，在实习期间虽然真的很累、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。 像我们实习的第一天看了有关金工实习的知识和金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? 一个星期，短短的一个星期，对我们这些机械专业的工科学生来说，也是特别的宝贵。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。

金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，非常重要的也特别有意义的实习课。金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。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。首先是把铁柱一段挫平，然后量取23mm，画线，打样冲，接下来就开始锯了，量好尺寸画线，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。在星期四就要考试了，这是检验我们几天以来学习的效果了，考试要做的零件需要用到我们这几天所学的锯、刮削、研磨、钻孔、扩孔、攻螺纹不过我还是很轻松的搞得定了。说短不短，说长不长的两个星期实习就张样结束了，我学到了很多实践知识，这对于我们以后的理论学习很重要。

五、实习体会：

在这短短的两个样实习中，我可谓是获益匪浅。通过实习，我的专业知识掌握的更加牢固了，同时我的\'专业技能也有了很大的提升，在实习期间，我体会到了团结协作的重要性。除了这些，我也发觉到了自身还存在着很多的不足，包括专业知识掌握的还不够牢固，操作能力有待加强等。因此这让我觉得自己在后阶段的学习中，需要对于这些不足之处进行改进，不断的加强，从而让自己能够更加优秀，成为符合社会需要的复合型人才!

一、钳工安全规则：

1、进厂前，必须穿工作服，女生必须戴工作帽方可进厂实习。

2、上班不准饮酒，不准穿拖鞋、高跟鞋，不准打闹，逗笑。

3、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。

4、闻到焦臭味，听到异响，看到冒烟，应立即停机，切断电源，报告师傅，待处理后方可操作。

5、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。

6、不要擅自使用砂轮机，如要使用，可在师傅指导下操作，人要站在侧边，工作必须夹牢，用力不能过猛。

7、钻孔时，严禁戴手套，工件必须夹牢。

8、工具要摆放整齐，要整理好工具、量具、并搞好工作卫生。

二、实习时间：xx年x月x日-xx年x月x日

三、实习单位：xx

四、钳工实习目的：

1、了解钳工在工业生产中的地位和作用;

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;

4、了解钳工的学习方法;

5、了解钳工实习场地设备和常用工量刃具;

6、了解实习场地的规章制度及安全文明要求。

7、培养吃苦耐劳精神，养成安全操作、文明生产的职业习惯

五、钳工实习要求：

1、掌握手锯的构造;

2、掌握锯条的选用和安装方法;

3、掌握正确的锯割操作姿势，并能达到一定的锯割精度;

4、熟悉锯条折断的原因和防止方法;

5、初步掌握钢皮尺、高度游标卡尺的使用;

6、掌握平面锉削时站立的姿势和动作;

7、初步掌握锉削时两手用力的方法;

8、正确掌握錾子和手锤的握法及锤击动作;

9、錾削的姿势、动作达到初步正确、协调自然;

10、掌握本工作场地台钻(或立钻)的规格、性能及使用方法;

11、掌握钻床的传动系统;

12、掌握钻床附具的结构特点和使用方法;

13、掌握钻孔时工件的几种基本装夹方法;

14、掌握划线钻孔的方法，并能进行一般孔的钻削加工;

15、掌握攻螺纹时底孔直径的确定方法;

16、掌握攻螺纹的方法;

17、熟悉丝锥折断的原因和防止方法;

18、掌握套丝工具的使用方法;

19、掌握铰孔的方法;

六、钳工理论

1、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。

2、钳工的工作内容：

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。

3、应用范围：

1、清理毛坯、在毛坯上或半成品上划线。

2、加工单个零件或小批量零件。

3、加工精密零件(如样板、摸具等)。

4、设备安装，调试，维修。

七、钳工实习内容

六角螺母加工

八、钳工实习心得体会：

实习即将结束，内心还是不能平静下来。觉得时间过得太快，自己还要学习的东西很多。在这短短的两个月中，我觉得自己获益匪浅。学到了很多在学校不能学到的知识，其中出了专业知识外，更多的是实践能力的培养、为人处事的道理、业务能力的培养等。虽然在实习的时候有的时候回辛苦了点，但是内心却感觉是充实的。

从第一天到拿起锉刀进行“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。被师傅发现后，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。

这次的实习，我更清楚的认识了自己，知道了自己在一些方面所存在的不足，例如实践能力等，因此从现在开始，我更要注重自己多方面的能力培养，尤其是理论知识与实践能力如何相结合，使自己的工作效率更高，从而在毕业后能以最好的一面走向社会、走向工作岗位。

20xx年7月16日至24日，按照学校的安排，我们来到xx市xx工厂实习。

这是我第一次踏上工作岗位与社会接轨，开始与以往完全不一样的生活。经过这次钳工实习，我在这方面学到很多的东西。对“钳工“这一新的名词有了更进一步的了解，钳工的含义：手持工具对金属进行切削加工的操作。在这之前，我的确是对钳工没有一个定性的概念，只知是指那个方面，可是就是说不清楚，到现在总算是弄明白了。还有就是，我不光真正意义上的把这个“钳工”二字的含义弄清外，还学到很多这方面的技术，就说这次钳工实习的内容是做一个六角螺母吧，真可谓是不要以为看似它很简单，可是当你真正意义上去做时，你就会发现做它的艰辛了。在刚邻了做工物料时，还喜气洋洋的，不就是叫锯一小段螺母大的料出来吗？哎，这个简单，我一拿到就想开始锯割了，这时被老师叫住了，听完指导老师的细心讲授后，方知是它并不是一个的“锯割”，它是必须按一定的规格做的。如果一旦尺寸没有选对，这将会费很多的工时的，我们所要锯割的是一个直径为25mm长为12mm的钢质物料。我也说不上自己花了好多的工时，好不容易才把这下物料规格确定下来，总是害怕出了差错。确定好后就的开始锯割了，到现在我才真正意义上的体会了，什么才叫着“只要功

功夫深，铁棒磨成锈花针”的道理，我总觉得，我还不断的为之“卖命”的锯，可是总感觉它锯不掉，可以这么说吧，我也不知又花了好多的工时，好不容易才把它锯割下来，这次一看自己的那手，起了好大个水泡，当时还不觉得它有好痛，到做工完后才发现它痛的真的专心。

短短的几天实习时间很快就结束了，虽然这期间很辛苦很累，但是有很多感触，我们的辛苦和工人的辛苦相比，简直太微小了。除了知道工作的艰辛外还获得许多其他的知识。通过进厂参观实习和与工人师傅交流，知道各个工艺的加工方法，生产目的，生产程序及产品供求情况。在这期间我分析了几道简单典型零件的加工工艺，对机械产品生产方法和技术路线的选择，工艺条件的确定以及流程的编制原则有了更加深刻的认识。通过在有机厂的实习，我们初步了解了一般化工厂的主要设备及流程，了解了由钳工的工作过程。我学到的和体会到的都是无法从课堂上和老师那儿能够得到的，什么才叫做“实践出真知”不管你的理论学的再好，如果要是你的实践能力差了，这都将是无济于事的。我相信自己经过这次钳工实习，将会在很大意义上为自己接下来的“车工”和“焊工”实习做下坚实的铺垫。

医学生实训报告总结范文篇5

时光匆匆，岁月流梭,转眼为期四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。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！ 我们实习的第一天看了关于实习的有关的知识与我实习过程中的注意事项。看到那飞转的机器、飞溅的铁花，令我既担心又激动。担心的是，如果那飞转的机器隆隆声让人心惊肉跳和那鲜红的铁花四处飞溅的发出耀眼的的光芒令人眼花缭乱；激动的是，等待了将近一年实习就要开始了。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？四个星期，短短两个星期，对我们这些工科的学生来说，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知识水平。我暗暗下定决心：我会做得最好的！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。学生在金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。

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，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。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。 这次我们实习的主要任务是当一名钳工。通过老师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。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 这次实习我共做了四个零件。 第一天，来到车间，老师叫我们做的第一个零件是配合。 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。接着便是刮削、研磨、钻孔、扩孔、攻螺纹等。一块黑沉沉的铁块在我们的努力下变成又光又滑又可爱的螺母。虽然不是很标准，但却是我们汗水的结晶，是我们三天来奋斗的结果。说起来一件、一件的零件的完成都那么的简单，其实做起来，我们才会真真正正地体会到作为一名钳工的苦和累，也体会到为什么有人把钳工说成“钳工是地狱！”，但是我们也才会切身地体会到作为一名钳工的喜和乐。真真正正地体会到“只要功夫深。黑铁也能变成光滑可爱的螺母。

四个星期的实习结束了。虽然很累，但我却学到了很多：

1、我们知道了钳工的主要内容为划线、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。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。

2、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。

3、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。

4、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男同学帮助女同学、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。

5、 在实习过程中我们取得的劳动成果——精美的螺母、螺钉等。这些曾经让人难以致信的小铁器，竟然是自己亲手磨制而成，这种自豪感、成就感是难以用语言来表达的。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。金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！

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！