# 钳工个人毕业实习报告范文通用(9篇)

来源：网络 作者：风月无边 更新时间：2024-02-14

*钳工个人毕业实习报告范文通用一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...*

**钳工个人毕业实习报告范文通用一**

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!

**钳工个人毕业实习报告范文通用二**

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：

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;

了解钻床的组成、运动和用途;

了解扩孔、铰孔和锪孔的方法;

了解机械部件装配的基本知识;

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。

**钳工个人毕业实习报告范文通用三**

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\_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，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。

**钳工个人毕业实习报告范文通用四**

20xx年我被分配到xx的钳工组学习钳工技术，这一年的时间，是我人生旅程中重要的一部分。在公司领导、车间领导、班组师傅及同事的关心与帮助下，我逐步适应工作环境并能独立完成工作任务。我严格要求自己，兢兢业业，静心回顾这一年的工作和生活，收获颇丰。现将我20xx年以来的学习工作情况总结如下：

1.热爱自己的岗位工作，能够正确认真对待每一项工作，能热心为大家服务，认真遵守劳动纪律，保证按时出勤，有效利用工作时间。坚守岗位，需要加班完成的工作，积极加班加点，保证工作能按时完成；

2.在展开工作之前做好个人工作计划，有主次的及时完成各项工作，达到预期的效果，保质保量的完成工作，工作效率高，同时，在工作中学习到了很多东西，也锻炼自己，经过不懈的努力，使工作水平有了很大的进步，开创了工作的新局面，为公司及电修厂的发展做出应有的贡献。

1.为了搞好工作，我不怕麻烦，向领导请教，向师傅和同事学习，自己摸索实践，加上平时的积累，在很短的时间内便熟悉了电机维修和安装工作，明确了工作的程序、方向，提高了工作能力，在具体的工作中形成了一个清晰的思路，能够顺利的开展工作并熟练完成岗位工作，除了做好岗位工作，我还积极配合其他同事的工作。

2.在一年的学习过程中，学习到了划线、刮削、研磨和机械装配等钳工技术工作。部分精密的样板、模具、量具和配合表面（如导轨面和轴瓦等），仍需要依赖工人的手艺作精密加工；在单件小批出产，修配工作或缺乏设备前提的情况下，采用钳工制造某些零件还是一种经济实用的方法。钳工功课的质量和效率在很大程度上决定于操作者的技艺和纯熟程度。

1.自觉加强学习，向理论学习，向专业知识学习，向身边的同事学习，逐步提高自己的理论水平和业务水平；

2.克服年轻气躁，做到脚踏实地，提高工作主动性，不怕多做事，不怕做小事，在点滴实践中完善提高自己；

3.继续提高自身政治修养，强化为人民服务的宗旨意识。

在20xx一年以来，在学习和工作中逐渐成长、成熟，在新的一年里，我一定努力改正自己的不足之处，认真学习专业理论知识，做一个理论和实践俱佳的新时代钳工。

**钳工个人毕业实习报告范文通用五**

实习开始了，我有些兴奋，对于新事物的出现，我总是抱着极大的好奇心和热情。通过视频教材的介绍，我对钳工有了初步的认识，并了解了车间要注意的事项。熟悉完工具之后进入动手阶段，摆在我面前的是一块圆柱形的铁，要纯手工把它加工成一个六角螺母。

首先要学会的就是——“锉削”，用锉刀在圆柱顶端锉出一个基准面。锉削时锉刀的平直运动是锉削的关键。锉削的力有水平推力和垂直压力两种。推动主要由右手控制，其大小必须大于锉削阻力才能锉去切屑，压力是有大于两个手控制的，其作用是使锉齿深入金属表面。由于锉刀两端伸出工件的长度随时都在变化，因此两手压力大小必须随着变化，使两手的压力对工件的力矩相等，这是保证锉刀平直运动的关键。由于我是第一次使用锉刀，没有控制好两手对锉刀的压力，使得锉刀运动不平直，导致圆柱面中间凸起。一直不知道要怎么办，锉削了很久，最后在老师的指导下，灵活地使用三种锉削方式——顺向锉法、交叉锉法、推锉法，终于锉平了一个平面。锉削不仅仅是一个体力活，更是一个技巧活，掌握了技巧，就能事半功倍。

接下来就是最让我痛苦的“锯割”了。旁边的同学帮我装好锯条，我站定、摆好姿势，起锯。虽然，我很认真地听老师讲锯削的要点和注意事项，但是，操作起来，那锯总是不受我控制。锯得很吃力，而且进度缓慢。锯了老半天才把它锯断。

锯好后，反复锉削，测量，直到尺寸、垂直度、平面度均达到要求。然后在工件上划线。用样冲打点，又要开始锯了。把正六边形锯出来。这次，我更加小心翼翼，生怕锯坏了，要重新来过。由于我的工作进程落后于周围的同学，很着急，一着急又锯歪了，怎么办呢？老师看了之后很淡定地说：“没事，锯好后修一下就很漂亮了”。老师给了我极大的安慰。接下来的五个角，在同学的示范帮助下，我学会了如何用力，如何得到整齐的锯缝，慢慢地就掌握了锯割的基本技巧。

我最终锯出了一个不规则的六棱柱，我通过錾削把加工余量去除，在錾削过程中，我觉得我像一个打铁匠，敲敲打打，很开心。然后锉削、钻孔、扩孔、攻螺纹。终于，六角螺母完成了，虽然它不标准，孔也钻歪了，但是看起来很漂亮。

钳工考核时间。做考核件时，有了前三天做六角螺母的经验使我的动作明显变快。考核件比六角螺母简单多了。经过锉削、划线、打样冲、锯割、锉削、测量、钻孔、扩孔、攻螺纹等等的工艺步骤，顺利地完成了考核件。考核件，我很满意，尽管我知道我做得不好，但是，却是我独立完成的。

虽然钳工很累，不过看着自己辛苦努力的成果，一种成就感油然而生。收拾好工作台，清点好工具，我带着脏脏的手套和我的作品合照，笑得灿烂无比。这五天，在老师和同学的耐心帮助下，我学会了各种工具的使用。对于钳工也有了更深入的了解。

**钳工个人毕业实习报告范文通用六**

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。

实习带给我们很多感触和体会，我们承受了辛酸，却享受了快乐，有过挫败，但是我们最终还是收获了成功的喜悦，所以我们很感谢指导老师。以下是我的实习报告：

筐属加工工艺是从事各种物质生产的人们所不可缺少的基础生产知识。通过独立实践操作，可以接触生产实际知识，掌握钳工和车工的基础知识和基本操作技能，学会使用钳工工具和普通车床，了解机械零件加工工艺，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结合起来，训练工程实践综合能力，提高自身综合素质和思想水平。

钳工是指利用钳工工具或设备对原材料、金属工件、机械设备等按技术要求进行加工、制作、修理的加工方法，以锉刀，刮刀，手电钻，铰刀，台虎钳，小型钻床，电动砂轮机为主要工具。一般以手工为主，具有设备简单、操作方便、适用面广等特点，但生产效率低，劳动强度大，适合于单件小批量制作或装配、维修作业。钳工基本操作技能有划线，錾削，锯削，锉削，钻孔，扩孔，锪孔，铰孔，攻螺纹，套螺纹，矫正和弯形，铆接，刮削，研磨，机器装配调试，设备维修，测量和简单的热处理。

(一)锤头的加工

1、观察并熟悉产品设计图纸(一把小锤)，准备原料(高约700mm、直径约为40mm的圆柱体)和钳工工具。

2、画矩形： 根据大一小一的原则，按照设计图纸要求的尺寸在圆柱体底面上画一个长23mm、宽19mm的矩形。

3、锯削初始模型：用钢锯以在圆柱体底面上画的矩形为底锯削一个与圆柱体等高的长方体。

4、粗略研磨：锯削好了初始模型后，用锉刀将模型表面打磨平整以便下一步的操作。

5、画锤子轮廓：根据大一小一的原则在长方体700x22的两个面上画出锤子轮廓，并在22\*18的一个面上画出相应的线。

6、锯削实样模型：用钢锯以长方体上所画锤子轮廓线锯削出跟设计图样一样的锤子外形。

7、精确研磨：锯削好了实样模型后，用锉刀将模型表面打磨平整，并达到设计要求尺寸。

8、钻孔：画出锤子柄孔的位置，利用钻孔机钻出锤子柄孔。

9、攻螺纹：利用旋纹工具慢慢地旋出螺纹。

10、研磨棱角：用锉刀将锤头所有的棱角磨成45度的斜面。

(二)锤柄的加工

利用普通车床在老师的精心指导下按照设计要求加工而成，并利用旋纹工具旋出螺纹。

(三)组装：将锤柄旋进锤头上的柄孔，至此，整个过程结束。

从实习中我们掌握了钳工和车工的基础知识和基本操作技能，以及普通车床的加工工艺和操作方法，了解了机械制造和零件加工工艺过程，锻炼和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起来，巩固了所学的知识。

同时，实习过程中我们发扬了团结互助的精神，大家是一个团体，动手能力强的同学帮助动手能力弱的，大家相互帮助相互学习，既学会了如何合作又增强了友谊。

**钳工个人毕业实习报告范文通用七**

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训，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。

钳工实训锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，使我们不但对钳工实训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。

在实训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！

这一周的实训是短暂和辛苦的，但是我学到的东西是保贵的。

**钳工个人毕业实习报告范文通用八**

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。

**钳工个人毕业实习报告范文通用九**

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。

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！