# 钳工实习报告4000字

来源：网络 作者：梦里花开 更新时间：2023-12-25

*钳工实习报告4000字(一)　　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20\_字。　　(二)内容提纲　　前言　　一、 实习目的　　二、 实习时间　　三...*

钳工实习报告4000字(一)

　　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20\_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微软雅黑)

　　正文内容：字体—微软雅黑;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”用小四微软雅黑加粗，其著录内容用五号微软雅黑)

　　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。

　　钳工实习报告范文

　　实习目的

　　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。

　　基本操作技能

　　1.掌握钳工基本技能;

　　2.掌握钳工常用工具、量具的使用方法;

　　3.能独立完成钳工作业件;

　　4.具有独立拆装简单部件的技能;

　　5.具有独立在钻床上装夹、钻孔加工操作的技能。

　　实习总结

　　在钳工实习中，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。

　　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。车工不是由数控来完成的，它要求较高的手工操作能力。

　　钳工之前，我就知道钳工是地狱。早有其他专业的同学向我禀明过钳工的苦。并且很多人都将崩锯条看做笑话。所以我就打算要稳中取胜。去到那里，经过了师傅的再次打击(即师傅告诉你钳工是很苦的，大家要有心理准备等等。尤其还强调了不许回去用铣床!)和漫长的分组(因为我班少两个人，所以师傅就多加了20%的时间)之后，我们干活了!首先是把一块铁锯开!虽然经过了师傅的指导，我还是第一个崩锯条的人!并且是同组的男生已经开好了口的情况下。郁闷啊!不过没关系。老师没说我什么!感谢上帝。可能是我和同组的男生都太不敬业了，有好几个组都锯开了我们还有小半。不过在我的加油助威下，同组的男生还是在非倒数第一的情况下把铁锯开了。挺好。之后是划线和钻孔。都没什么。因为老师和机器干的比较多。道没什么特别的感觉。不适应的是我们和对面的同学之中隔了一条铁丝网，导致大家都互相询问是什么时候进去的。这个问题就比较严重了。幸好在大家互相交流犯罪经验之前，老师就把这些人打散了。有点累的是把面挫平。

本来看自己怎么挫也挫不平的表面心中泄气不少，但听可爱的et(长的像但人很好)老师说想挫平学徒工需要三年的时间，我们的心里也就平和了些。上午就在划线和扯皮中这么过去，仿佛也没什么。下午一来，我们就被告知要自己沿着上午划的线把可爱的铁锯开!众女子均大惊。在看老师没有开玩笑的意思之后，我们也只有认命的回去拉大锯扯大锯了!这时，我才知道人的潜力是无穷的：因为我!一个弱女子，居然是本班第一个把铁块锯下来的!上天啊!当我看到我完成的这世界第9大奇迹的时候，真是对自己崇拜的五体投地啊!不过我犯了一个致命的错误：留的加工余量过于大了!所以就会挫的时间过于长。而挫是一种多么可怕的工作啊!我利用了剩下的1天时间，挫掉了2毫米钢!也许你会认为这没什么，对啊!是没什么，就是挫吗!可是你想想，前几天还削铁如泥看着铁花乱飞而其心不动，削不好就怪车刀，削的好就夸自己，都不知道铁是硬的了。而今天，报应来了。让你幼小的心中时刻记住铁是硬的这一事实，你受得了吗!更可恶的事身边的死男生们没一个帮忙的!作壁上观不说还落井下石!让一介弱女子干如此繁重的工作简直是没有天理!心中郁闷堆积如山!不可派遣!不过还好，我还是在收活的时候准时上交了，并且得到了本组第二的分数，也算是聊以自尉了(这是后话，暂且不表)。从第三天之后就是幸福时光了。

　　原因有二：1是我们就要坐着，干装配了，不怎么废体力。2是看着昨天和昨天的昨天在笑我们的人受苦，开心!!上午是划线。在一个50~70斤的大铁块上划须加工的线。体力和脑力的双重锻炼。下午装配。我最幸福的时间。因为我不仅是第一个装完的，还指导了，不，帮助了其他的同学。感觉幸福，也体会到了工人阶级的智慧!!!最后一天，我们把之前车工做的小零件经过打孔，组装，变成一个真正的桌虎钳。虽然一天的活只是我们三个人干的。但我想成就感也只属于我们三个。虽然在钳工受了不少苦，但要走的时候，还真舍不得。

　　钳工实习报告4000字(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!

　　钳工实习报告4000字(三)

　　实训日期：

　　姓 名：

　　实训类别：

　　实训地点：

　　学 号：

　　实训中心 钳工实训小结 为期两周钳工实训即将接近尾声了， 作为高职学院机电班的一名学生从这次 的实训中收获颇丰。

　　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。

　　钳工实习报告4000字(四)

　　安全技术操作规程:

　　一、进厂前，必须穿工作服，女生必须戴工作帽方可进厂实习。

　　二、上班前，不准饮酒，不准穿拖鞋、高跟鞋，不准打闹，逗笑。

　　三、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。

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

　　钳工安全技术操作规程:

　　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。

　　钳工理论：

　　一、钳工：手持工具对金属进行切削加工的操作。

　　二、操作范围：划线、锯割、锉削、錾削、钻孔、攻丝、套扣等。

　　三、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。

　　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φ25\*12mm钢尺、锯弓

　　2、锉削锉二端面、尺寸到9mmm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)

　　钳工心得体会：

　　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。

　　在这实习中，我还遇到一个大问题是在对基本成形的螺母上钻孔时，总是没有信心把这个孔钻好，总是害怕钻不好，如果要是钻歪了，那就是可能导致整个螺母看上去不美观了，还有一点就是有点担心，这个麻花钻会不会一不小心跑到我手上来。我考虑很长一段时间，到最后还是打算按指导老师所述，细心的试试。当我真正动手实践时，发现它并不是想象中的那么难的，不多时，觉得毫不尽的就把孔钻“好了”，拿来一看，这才发现已不知把孔钻歪到那去了。这才真正意义的明白“理论与实践的结合”并不是想象的那么简单的。

　　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。

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！