# 最新钳工实训总结 钳工实训及心得体会总结(汇总17篇)

来源：网络 作者：九曲桥畔 更新时间：2024-01-05

*围绕工作中的某一方面或某一问题进行的专门性总结，总结某一方面的成绩、经验。大家想知道怎么样才能写一篇比较优质的总结吗？下面是我给大家整理的总结范文，欢迎大家阅读分享借鉴，希望对大家能够有所帮助。钳工实训总结篇一钳工实训是培养学生实际动手能力...*

围绕工作中的某一方面或某一问题进行的专门性总结，总结某一方面的成绩、经验。大家想知道怎么样才能写一篇比较优质的总结吗？下面是我给大家整理的总结范文，欢迎大家阅读分享借鉴，希望对大家能够有所帮助。

**钳工实训总结篇一**

钳工实训是培养学生实际动手能力的一项重要实践课程。通过实际操作不同类型的工具和材料，学生可以锻炼自己的观察和分析能力，提高手眼协调能力，培养解决问题的能力。在这次钳工实习中，我学到了很多技能，并且体会到了实训带给我的种种好处。下面将通过五段式的叙述，详细描述我的钳工实训及心得体会。

第一段：实训背景及目的。

在工业社会中，钳工是一个十分重要的职业。钳工主要负责金属制品的加工和钻探。通过钳工实习，学生可以接触到不同类型的工具和材料，学习如何使用和操作这些工具，并且通过实际操作了解金属制品的制造和钻探过程。进一步提高学生的实际动手能力，为将来的就业做好准备。

第二段：实训内容及过程。

在实际的钳工实习中，我们学习了很多基础技能，如金属锯，钻孔和切割。通过学习这些技能，我们可以对金属制品进行加工，制造出各种形状和尺寸的产品。在实训过程中，老师为我们提供了充足的材料和工具，并指导我们如何正确地使用和操作这些工具。我们进行了大量的实际操作，并且老师会提供及时的反馈和指导，帮助我们不断改进和提高。

第三段：实训收获与经验。

通过参加钳工实训，我在很多方面都有了很大的收获。首先，我学会了如何正确地使用和操作各种工具。不同类型的工具有不同的功能和用途，掌握了这些知识，我可以根据需要选择合适的工具，提高工作效率。其次，我也学会了如何准确地测量和切割金属制品。由于金属制品的精确度要求很高，所以我们必须学习如何使用测量工具，并且准确地根据要求切割。最重要的是，我培养了自己观察和分析问题的能力。在实训过程中，我们可能会遇到一些问题，例如没有合适的工具或材料，需要根据实际情况进行调整。通过实训锻炼，我可以更好地理解和解决问题。

第四段：实训中的困难与挑战。

尽管钳工实习对学生来说是一次难得的机会，但其中也存在一定的困难和挑战。首先，工具的使用和操作需要一定的技巧和经验。刚开始学习时，我可能会遇到一些不熟悉的工具和陌生的操作方法，导致工作效率低下。其次，金属制品的加工和钻探对时间和空间要求较高，如果操作不当或者遇到一些特殊情况，可能会导致产品质量下降甚至无法完成工作。在面对这些困难和挑战时，我必须保持耐心和冷静，不断思考和尝试解决问题的方法。

第五段：结语及展望。

通过这次钳工实习，我深深体会到实践的重要性和好处。实训不仅可以帮助我们学习实际技能，还可以培养我们的观察和分析能力，提高解决问题的能力。在未来的工作中，我相信这些能力和经验将对我有很大的帮助。同时，我也希望能够继续在钳工方面深入学习和提高，为自己的职业生涯做好充分的准备。

**钳工实训总结篇二**

时光匆匆，岁月流梭，转眼为期两周的金工实习结束了。在实训期间虽然很累，但我们很欢乐，因为我们在学到了很多很有用的东西的同时还锻炼了自我的动手本事。虽然实训期仅有短短的两周，在我们三年的大学生活中它只是小小的一部分，却是十分重要的一部分，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。

两个星期，短短两个星期，对我们这些工科的学生来说，异常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经过独立地实践操作，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，进行工程实践综合本事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本事的有效途径。又是我们大学生、工科类的大学生，异常是处于石油工业大市的大学的机电学院的学生的必修课，十分重要的也异常有意义的必修课。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境，使我们更加清醒地认识到肩负的职责。

这次我们金工实习的主要任务是当一名钳工。

经过碟片的演示和教师的讲解。我最终明白了什么是钳工。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，可是能够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，工件必须要夹牢，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。

实习资料。

这次金工实习我共做了五个零件。

第一天，来到车间，教师叫我们做的第一个零件是螺母。

听完教师的要求，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，一旦画错便会使自我的零件不合尺寸，还好听了教师说的注意事项，我按教师所说的，稍微把尺寸画大了一点。之后，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。可是事实在锯锯子，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，起锯时应当以左手拇指靠住锯条，以防止锯条横向滑动，右手稳推手柄，锯条应当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，锯弓应当直线往复，不可摆动，前推时加压均匀，回到时锯条从工件上轻轻的滑过。往复速度不应当太快，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。

开始锯时我实在在是吃了大亏，因为我一向都是用力的拉啊、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，还好我最终学会了怎样锯削了。

锯完了，还得锉削，锉削也是一个又累又苦的差事，可是只要掌握方法，同样不难了。

首先要正确的握锉刀，锉削平面时坚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。锉刀回到时不施加压力。这样我们锉削也就比较简单了。

之后便是刮削、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!”，可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、我们明白了钳工的主要资料为划线、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本事、创新意识和创新本事。

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，并且提高了我们的实践动手本事。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、我们同时也学到教师的敬业、严谨精神。教师们不耐其烦地帮我们查找程序中的错误，一遍又一遍。有的程序异常长，可教师才不计较这些，只要有一点毛病，就必须要把它揪出来，尽自我最大的努力把同学们的作品修整得更为完美一点。有的教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忙女同学、动手本事强的同学帮忙动手本事弱的同学，大家相互帮忙相互学习，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。这些以往让人难以致信的小铁器，竟然是自我亲手磨制而成，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，同时检验了自我所学的知识。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!

**钳工实训总结篇三**

钳工实训是继理论学习之后对学生技能的实践考验。在这段时间中，我有幸接触到了各种各样的钳工工具，并亲自动手进行了各类操作。通过实训，我不仅掌握了许多实用的技能，还对钳工行业有了更深入的了解。以下是我对钳工实训的心得体会总结。

首先，钳工实训让我深入了解了钳工工具的种类和使用方法。在实训过程中，我接触了各种钳工工具，如锤子、切割机、钳子等。通过实际动手操作，我逐渐熟悉了每种工具的特点和用途。例如，我学会了如何正确使用锤子敲打金属，使其变形或固定在特定位置。我还学会了使用切割机进行金属的切割和锉削。

其次，钳工实训让我学会了一些基本的修复技能。在实训中，我也尝试了一些简单的修复工作。例如，当某件金属制品损坏时，我学会了使用钳子和锤子进行修复。我了解了金属的韧性和可塑性，掌握了如何修复金属制品的一些基本原则。此外，在实训中我还学会了焊接技术，可以将不同的金属件进行连接，使其更加结实稳固。

然后，钳工实训让我深刻认识到安全和精确性的重要性。在钳工操作中，安全是最基本的要求。因此，在实训过程中我时刻保持警觉，正确佩戴防护设备，并遵循各种安全规范。另外，精确性也是钳工操作的重要一环。例如，在进行钻孔时，钻孔的位置和深度必须准确无误，这直接关系到后续工作的质量和效率。通过实训，我深刻认识到安全和精确性对于钳工工作的重要性。

最后，钳工实训激发了我对钳工行业的兴趣和热情。通过与行业专家的交流和观摩，我更深入地了解了钳工行业的应用和前景。我发现，钳工不仅是制造业中不可或缺的一环，而且在现代工业中也扮演着重要的角色。钳工工作需要技术娴熟、动手能力强，并且要有耐心和细心。这些都与我的个人特点相符，使我对钳工行业产生了强烈的兴趣和信心。

通过钳工实训，我掌握了丰富的技能和知识，并深入了解了这个行业。我相信这段实训经历对于我的职业发展具有重要的指导意义。实践出真知，通过亲自动手操作，我更加明白学以致用的重要性。在将来的学习和工作中，我会继续努力，提升自己的技能和专业素养，为钳工行业的发展做出贡献。我相信，只要有激情和努力，我一定能在钳工行业中取得优秀的成绩。

**钳工实训总结篇四**

“只要功夫深，铁杵磨成针”这句话说的一点不错。我班经过一个星期的努力终于有了成果，所以不要小看坚持、毅力、恒心。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，虽然不十分完美，但还是很欣慰。以前觉得身边的东西都没什么了不起，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。回想这一周以来，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段拼凑成了人生中不可缺少的一部分，给我们高修1007班全体同学留下了美好又难忘的回忆。

作为班里的团支书可以说对同学都十分了解，这次开团会的目的也就在这里，班内的同学对专业课是非常看重的，所以这次难得的实习机会他们都非常重视，也很努力的完成任务，我也都看在眼里，所以开团会让同学们更加的加深印象，让同学知道只要功夫深，铁杵磨成针这说说简单但真的做起来没有那么容易的道理。本次团会进展顺利，同学们都积极配合，踊跃回答我所出的问题。相信未来的日子里同学们会更加的努力克服困难，成为一个有技术、有修养的好公民。

让我们一起加油努力，为我们的美好明天加油。在不久的将来只要你有、坚持、毅力、恒心，没有什么难关是过不去的。

**钳工实训总结篇五**

钳工实验实训是我大学生涯中的一次难忘经历。在这次实训中，我学到了许多知识和技能，并且对钳工专业的深度和广度有了更加清晰的认识。通过实践和体验，我深刻地体会到了钳工的重要性和复杂性。以下是我在钳工实验实训中的心得体会总结。

首先，实验实训让我真正意识到了钳工技能对于工业生产的重要性。在实训课程中，我学习并掌握了许多钳工操作规范和技巧。例如，正确使用并选择不同类型的螺丝刀、钳子、绞车和其他手工具。这些技能在维修和安装机器设备时必不可少。在实训过程中，我还了解了维修电缆、连接管道以及调整机器零件的重要性。这些技能的掌握对于工业生产的顺利进行起着至关重要的作用。

其次，实验实训让我认识到钳工技能的复杂性。在课堂上，教师介绍和演示了各种常见的钳工操作方法和技巧。然而，在实际操作中，我发现其中的细节和难点远远超出了我的想象。例如，在使用螺丝刀拆卸某些机器零件时，需要特殊的角度和力度。错误的使用螺丝刀可能导致零件损坏，以及其他危险的后果。此外，在使用钳子和绞车时，正确的操作顺序和力度也是至关重要的。通过实验实训，我更加深刻地认识到了钳工技能的复杂性和精细性。

除此之外，实验实训还让我明白了团队合作的重要性。在实训过程中，我们通常需要与同学合作完成一些任务和项目。这需要我们之间的相互配合和协调。例如，在拆解和维修一台复杂的机器时，可能需要多人共同合作。其中一人负责拆卸，另一人负责记录和整理零件，还有人负责检查和调整机器设备。每个人的分工和协作都是保证任务顺利完成的关键。通过团队合作，我学会了与人合作、协调和沟通的能力，这对我未来的职业发展也大有裨益。

此外，实验实训还让我意识到了安全意识的重要性。在实训过程中，我们不仅要熟悉和掌握各种钳工操作规范和技巧，还要时刻保持警惕，注意安全。例如，在使用绞车和其他机械设备时，必须遵守相关的安全措施和操作规范。否则，可能造成严重的伤害甚至生命危险。通过实验实训，我明白了安全意识的重要性，并且在今后的实践工作中将会时刻牢记安全第一。

综上所述，钳工实验实训是我大学学习生涯中的一次重要经历。通过这次实践和体验，我学到了各种钳工操作规范和技巧，并对钳工技能的复杂性和重要性有了更深刻的认识。我也意识到了团队合作和安全意识的重要性。这次实训不仅拓宽了我的眼界，还培养了我勤奋、细致和严谨的工作态度。我相信，这些经验和体会将对我未来的职业发展产生积极的影响。

**钳工实训总结篇六**

光阴似剑，转眼间，两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，钳工实训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训的日子。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，我们突然对实训产生一种强烈的难以割舍的情愫，真的不愿和你分开——钳工实训，你让我们在快乐中获取无尽的知识。

在实训期间我有很深的感触，很感谢学校能给我们提供这个实训的机会，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小时的实训时间里，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训要求，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，同时加强对填写实训报告、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训环节。

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训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。

很快实训结束拉，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。

这次钳工实训我觉得非常有意义，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训机会，来锻炼我们的意志。说实在话，有这次实训机会很必要，明年我们就要去工作了，通过这次实训我明白了，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。

**钳工实训总结篇七**

钳工实验实训是一门对于学习机械制造专业的学生来说至关重要的实践课程。在实训中，学生们通过亲自动手操作各种钳工工具，掌握并运用各种机械制造技术，提升自己的技能水平和实践能力。在这次实训中，我收获了许多宝贵的经验和教训，对于钳工实验有了更加深入的认识和理解。在此，我将以五段式的形式，总结和分享我的实践体会。

第一段：实际操作锤炼技能。

在实训过程中，我们的任务不仅仅是理论的学习，更重要的是通过实际操作来锻炼我们的技能。我曾经亲手操作锉刀和板钳进行工件的准确锉削和夹持，通过多次反复的实践才能够准确控制力度和手法，使工件达到精确的大小和形状。这样的实际操作锤炼了我的动手能力和专注力，使我能够更加熟练地运用各种钳工工具进行加工和制造。

第二段：团队合作感受深刻。

在实训中，团队合作是非常重要的，因为有些任务是需要两个或者多个人协同完成的。通过与同学紧密地合作，我们可以互相交流和分享经验，相互帮助和互补。我还记得有一次，我们需要用到旋转钳进行某个特定工件的加工。在实际操作中，我遇到了困难，但是我的同学及时地过来帮助我，我们共同完成了这个任务。这样的经历使我深刻地体会到团队合作的重要性，也提高了我的沟通和协调能力。

第三段：注重安全意识和细节。

在钳工实验中，安全意识是最重要的。我们必须要认真遵守实验室的安全规定，戴好防护眼镜、手套等安全装备。同时，我们也要注意细节，比如在操作过程中要做好工件的固定和夹持，保持工作台面整洁等。这样，才能避免意外事故的发生，确保我们的安全和实验的顺利进行。

第四段：耐心与坚持是成功的关键。

钳工实验是一门需要耐心和坚持的实践课程。在实际操作中，有时会遇到一些难题和困难，需要我们耐心思考和不断尝试。只有坚持不懈，才能找到解决问题的方法，并且获得成功。在这次实训中，我遇到了一个加工较为困难的工件，但是我没有放弃，而是不断尝试和改进，最终成功完成了任务。这样的经历使我认识到，只要有耐心和坚持，我们可以战胜一切困难，取得最终的成功。

第五段：实践是检验理论的最好方式。

通过这次钳工实验实训，我深刻体会到了实践锻炼的重要性。在实验中，我们可以把之前所学的理论知识付诸于实践，检验它的正确性和实用性。只有通过实际操作，我们才能真正领悟和掌握这些知识。实验实训也是我们掌握和提高技能的最佳途径，只有在实践中不断积累和进步，我们才能成为一名优秀的钳工实践者。

总之，通过这次钳工实验实训，我收获了许多宝贵的经验和教训。我明白锤炼技能、团队合作、安全意识和细节、耐心与坚持以及实践是检验理论的最好方式。这些都是我在实训中所学到的重要要素，对我的实践能力和职业发展有着深远的影响和意义。我相信，通过这次实训的经历，我将能够更加从容地面对未来的挑战，成为一名出色的钳工实践者。

**钳工实训总结篇八**

“只要功夫深，铁杵磨成针”这句话说的一点不错。我班经过一个星期的努力终于有了成果，所以不要小看坚持、毅力、恒心。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，虽然不十分完美，但还是很欣慰。以前觉得身边的东西都没什么了不起，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。回想这一周以来，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段拼凑成了人生中不可缺少的一部分，给我们高修1007班全体同学留下了美好又难忘的回忆。

作为班里的团支书可以说对同学都十分了解，这次开团会的目的也就在这里，班内的同学对专业课是非常看重的，所以这次难得的实习机会他们都非常重视，也很努力的完成任务，我也都看在眼里，所以开团会让同学们更加的加深印象，让同学知道只要功夫深，铁杵磨成针这说说简单但真的做起来没有那么容易的道理。本次团会进展顺利，同学们都积极配合，踊跃回答我所出的问题。相信未来的日子里同学们会更加的努力克服困难，成为一个有技术、有修养的好公民。

让我们一起加油努力，为我们的美好明天加油。在不久的将来只要你有、坚持、毅力、恒心，没有什么难关是过不去的。

汽车技术系高修。

**钳工实训总结篇九**

在综合件加工过程中应用到的了线切割，钳工，磨床。

底板，导板，嵌件的钳工加工工艺及过程：主要用到了钳工的基本操作即画线，锉削，锯削和钻床打孔加工主要用到的测量工具是：游标卡尺，刀口角尺，螺旋测微器等。注：嵌件加工应进行清根。3mm孔图中未画出。

在锉削加工时应注意站立姿势（锯削相同），只有做到姿势正确才能保证工件加工的尺寸形位等公差要求。加工中主要控制的公差或形位有：尺寸，直线度，平行度，垂直度，平面度等。其中尺寸的保证主要是通过不断的测量来保证，这就要求我们必须做到勤检查勤测量做到了这一点才可以做出符合尺寸要求的工件，当然这只是其一。直线度，垂直度的保证则是需要用刀口角尺通过透光法来测量来保证同时需要做到两勤即勤测量勤检查。

孔的加工牵扯到划线定位等工作在打孔时必须先用划线来确定孔的位置这时应注意的是测量基准的选定，划线时应尽量用设计中心线定位当设计中心与加工中心有冲突（不便测量）时，则在划线过程中应多次校对划线尺和基准，从而保证孔位置的精确。

在此次实习过程中我了解到了许多关于模具加工生产方面的知识，学到了学多课本上没有的东西同时也让我将课本上学到的与实践可以结合起来进行验证，这次实习考证为我以后在模具行业的发展奠定了很好的基础。报告中反复提到了测量，在实习过程中各位指导老师也是反复强调。因为只有学会测量才能做出合格的产品这道理再简单不过。以上是我对此次实习的总结，由于个人时间仓促某些地方可能会有疏忽遗漏望指导，谅解。

**钳工实训总结篇十**

钳工实验实训是我大学生活中难忘的一段经历，通过一学期的学习和实践，我对钳工技能有了更深入的认识。在这次实训中，我不仅学到了许多专业知识和技能，还锻炼了自己的动手能力和团队合作精神。以下是我对这次实训的心得体会总结。

首先，我深刻体会到了“实践出真理”的重要性。在课堂上我们学到了很多理论知识，但只有在实验室里真正去操作和实践，才能让这些知识变得有价值和应用性。在实践中，我能够真正感受到钳工技能的操作要领和注意事项，不断摸索和磨练，提高自己的技能水平。

其次，我学到了很多专业知识和技能。钳工实验实训包括了常见的钳工工具和操作流程、钣金和铆接技术等等。通过操作不同的工具和材料，我熟悉了钳工工具的种类和使用方法，学会了各种钣金和铆接的操作技巧。这些知识和技能的掌握对我今后的工作和生活都非常有帮助，我相信它们会成为我独立解决问题的利器。

第三，我在实践中意识到了安全意识的重要性。钳工实验实训需要使用各种锐利的工具和材料，一不小心就会发生意外。在实验室里，我们必须严格遵守实验室安全规定，佩戴防护设备，做好工作台的整理和工具的保养。只有保证了自己和他人的安全，才能更好地进行实验和学习。

第四，我体会到了团队合作的重要性。在实验室中，我们常常需要合作完成一些项目和任务。通过与同学们的互相配合和协作，我学会了更好地与人沟通和合作。我们相互帮助、共同努力，不仅提高了实验效率，还增强了集体凝聚力和团队精神。这对我今后的工作和生活都非常有帮助，因为团队合作是我们在现实生活中经常会遇到的。

最后，我认识到了自己的不足，并明确了进一步提高的方向。通过实验实训，我意识到自己在技能操作的细节方面还需要进一步加强。所以，我决心在今后的学习和工作中更加注重细节，注重观察和实践。我要不断学习和积累，提高自己的专业水平，为将来的工作做好准备。

总之，钳工实验实训是我大学生涯中一次宝贵的经历。通过这次实训，我不仅学到了专业知识和技能，还培养了动手能力和团队合作精神。在今后的学习和工作中，我将始终保持实践的态度，不断提高自己的能力和素质。我相信，只要不断努力和锻炼，我能够在钳工领域中取得更大的成就！

**钳工实训总结篇十一**

电子电工实习，是以学生自我动手，掌握必须操作技能并亲手设计、制作、组装与调试为特色的。它将基本技能训练、基本工艺知识和创新启蒙有机结合，培养我们的实践本事和创新精神。作为信息时代的大学生，作为国家重点培育的高技能人才，仅会操作鼠标是不够的，基本的动手本事是一切工作和创造的基础和必要条件。在这次电工实习中，我学到了很多东西。

首先是团队的合作。一个人的“视线”毕竟有限，不可能把每一方面都研究到，这就需要团队的合作。我们俩人各自发挥自我的长处，她动手本事比较强，就负责连线，而我心思细腻，就负责检查电路，排除故障以及电路的美观。在我们小组俩个人共同努力下，每次实验都能在较短时间内完成并顺利经过教师的考核。

其次，这次实习使我更深刻地了解到了实践的重要性。经过实习，我们更加体会到了“学以致用”这句话中蕴涵的深刻道理。理论说得再好，如果不付诸于实际，那一切都是空谈。仅有应用与实际中，我们才能了解到两者之间的巨大差异。开始的时候，教师对电路进行介绍，我还以为电工实习十分简单；直至自我动手时才发现，看时容易作时难，人不能轻视任何事。连每一根电线，都得对自我、对工作、对人负责。这也培养了我们的职责感。

经过这十天的电工技术实习，我得到了很大的收获，这些都是平时在课堂理论学习中无法学到的，我主要的收获有以下几点：

2、了解了充电电源、收音机电路的安装方法；

3、本次实习增强了我们的团队合作精神，培养了我们的动手实践本事和细心严谨的作风；

4、了解到了焊普通元件与电路元件的技巧、充电电源、收音机的工作原理与组成元件的作用等。这些知识不仅仅在课堂上有效，在日常生活中更是有着现实意义。

5、锻炼了自我的动手本事。在实习中，我锻炼了自我动手技巧，提高了自我解决问题的本事。比如做收音机组装与调试时，好几个焊盘的间距异常小，稍不留神，就焊在一齐了，可是我还是完成了任务。

如，像实习前我只明白有电烙铁，不明白它还有好多种类，有单用式、两用式、调温式、恒温式、直热式、感应式、内热式和外热式，种类这么多。还有就是在挂锡以前不能用松香去擦拭电烙铁，这样会加快它的腐蚀并且减少空气污染，等等。可是我也遇到了一些不明白的地方：

待电烙铁加热完全后，到底是先涂助焊剂还是先挂锡，我采用后者，有人采用前者。都焊出来了，但我在焊接的过程中经常出现焊不化的状况，而采用后者不是加快它的腐蚀并且减少空气污染吗，不明白。

十天的实习短暂，但却给我以后的道路指出一条明路，那就是思考着做事，事半功倍；更重要的是，做事的心态，也能够得到磨练，能够改变很多不良的习惯，例如：一个工位上两个同学组装，起初效率低，为什么呢？那就是没有明确分工，是因为一个在做，而另一个人似乎在打杂，并且开工前，也没有统一意见，彼此没有应有的默契。而经过磨合，心与心的交流以及逐渐熟练，使我们学到了这种经验。

实习这几天的确有点累，可是也正好让我们养成了一种良好的作息习惯，它让我们更充实、更丰富。这就是十天实习的收获吧！但愿有更多的收获伴着我，走向未知的将来。

**钳工实训总结篇十二**

一、实习时间：

20xx-2-24——20xx-2-28。

二、实习地点：

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，工件必须要夹牢，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，教师叫我们做的第一个零件是螺母。听完教师的要求，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，一旦画错便会使自我的零件不合尺寸，还好听了教师说的注意事项，我按教师所说的，稍微把尺寸画大了一点。之后，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。可是事实在锯锯子，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，起锯时应当以左手拇指靠住锯条，以防止锯条横向滑动，右手稳推手柄，锯条应当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，锯弓应当直线往复，不可摆动，前推时加压均匀，回到时锯条从工件上轻轻的滑过。往复速度不应当太快，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，因为我一向都是用力的拉啊、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!还好我最终学会了怎样锯削了。锯完了，还得锉削。锉削也是一个又累又苦的差事，可是只要掌握方法同样不难了。首先要正确的握锉刀，锉削平面时坚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。锉刀回到时不施加压力。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，并将作为我能够受用终生的财富。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，最终一个周已经来到了，最终一天即将向我们招手，不知怎样的，原先一向盼望的最终一天，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，你让我们在欢乐中获取无尽的知识。在实习期间我有很深的感触，很感激学校能给我们供给这个实习的的机会，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，可是此刻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，觉得自我来错了地方，很不满，也没心思跟着教师学，心里想着自我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，被教师发觉了，最终经过教师的耐心讲解和一些有着几十年工作经验的教师的谈心，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。每一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。虽然每一天仅有五个小时，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。在教师们耐心细致地讲解和在我们的进取的配合下，基本到达了预期的实习要求，圆满地完成了一周的实训。实训期间，经过学习钳工。我们做出了自我设计的工艺品。钳工是最费体力的，经过锉刀、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。一个午时下来虽然很多同学的手上都磨出了水泡，浑身酸痛，可是看到自我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、熟悉和掌握必须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本事、创新意识和创新本事。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，教师对我们的纪律要求十分严格，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，实训教师将我们加工产品的打分标准公布给我们，使我们对自我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必须作用。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我来说十分有意义，十分实在.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，让我增长了的专业知识，让我认识到自我的长处与不足。一年后我们就业的时候，就业单位不会像教师一样点点滴滴细致入微的把要做的工作告诉我们，的是需要我们自我去观察、学习。不具备这项本事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，仅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，也不仅仅是经过几项工种所要求我们锻炼的几种本事，的则需要我们每个人在实习结束后根据自我的情景去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实训到达了他的真正目的。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，可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，对以后工作也有帮忙。这次钳工实习我觉得十分有意义，虽然有点累，但我们确实学到了不少钳工知识，在和钳工教师们聊天中，同时也学到了工作经验，我们这些年轻人刚刚参加工作时，不管工作有多艰难必须要耐心，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。年轻人首先应当学会掌握工作经验，学好真正的技术知识，这才是最重要的。所以我十分感激学校和教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，经过这次实习我明白了，也想通了，不管在那里工作，不管工作有没有自我想的好，我都会坚持干下去，努力学好技术知识。

**钳工实训总结篇十三**

本站发布钳工实训总结报告3000字，更多钳工实训总结报告3000字相关信息请访问本站实习报告频道。

时光匆匆，岁月流梭,转眼为期两周的金工实习结束了。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。

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。

实习总结：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!

。

**钳工实训总结篇十四**

【导语】钳工实习作为机械专业传授基本知识和技能的一门必修课,历来在各工科院校的课程设置中占据着非常重要的地位,但是实习过程中的单调乏味、劳动强度大、环境脏乱差让很多学生闻之色变唯恐避之不及。本文是本站为大家整理的钳工实训总结【三篇】，仅供参考。

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!

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。

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。

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。

经过三周的钳工实训以来，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的。，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三周，但意义是深远的。

。

。

**钳工实训总结篇十五**

本站发布大学钳工实训总结，更多大学钳工实训总结相关信息请访问本站实习报告频道。

ctrl+d收藏本站，我们将第一时间为大家提供更多关于202\_年实习报告的信息，敬请期待！

点击查看:本站。

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，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;从修整理状到钻孔;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。

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。

光阴似箭!

转眼间为期两年的钳工理论和实践学习结束了。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!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，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。

。

**钳工实训总结篇十六**

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

时光匆匆，岁月流梭,转眼为期两周的金工实习结束了。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。

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。

实习总结：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!

。

**钳工实训总结篇十七**

刚开始我的心境是充满了疑问，不解的是，我们学计算机的，怎样会干钳工这样的活呢！但此刻想一想，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。有些东西是要自我去摸索的，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。眼见的不必须真实（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那里实习，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，发现不了自我的动手本事，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。

从那里我明白了，什么是钳工，明白了钳工的方要资料是为划线、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，并且提高了我们的实践动手本事，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，同时让我们学到了教师的敬业精神。教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此刻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，可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欢乐，同时也巩固了自我的知识，这一切都给我留下了完美的回忆。

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！