# 最新实训心得体会钳工(模板15篇)

来源：网络 作者：风吟鸟唱 更新时间：2025-07-06

*心得体会是对所经历的事物的理解和领悟的一种表达方式，是对自身成长和发展的一种反思和总结。我们如何才能写得一篇优质的心得体会呢？下面我给大家整理了一些心得体会范文，希望能够帮助到大家。实训心得体会钳工篇一在进行实训钳工之前，我重视前期的准备工...*

心得体会是对所经历的事物的理解和领悟的一种表达方式，是对自身成长和发展的一种反思和总结。我们如何才能写得一篇优质的心得体会呢？下面我给大家整理了一些心得体会范文，希望能够帮助到大家。

**实训心得体会钳工篇一**

在进行实训钳工之前，我重视前期的准备工作。首先，我仔细研读了课程教材，对于钳工工具的种类和使用方法进行了充分了解。其次，我积极参与课堂讨论和实操演练，及时与老师和同学沟通交流，解答疑惑。而且，我还参考了一些相关的实践指导书和技术文献，加深对于钳工工艺的理解和掌握。通过这些准备工作，我为实训打下了坚实的基础。

段落二：实训过程中的收获与成长。

在实训过程中，我经历了各种挑战和困难，但也收获了许多经验和成果。首先，我学会了正确使用各种钳工工具，如弯管机、刨床、磨床等，熟悉了它们的使用方法和技巧。其次，我学习了钳工的基本技能，包括测量、切削、组合等，并通过实操不断加以练习和提高。最重要的是，我培养了耐心和细心的工作态度，理解了钳工工艺的重要性和细节的关键性。通过这次实训，我的技能和能力得到了明显的提升。

段落三：实训中的困难与挑战。

在实训过程中，我也遇到了一些困难和挑战。首先，有些操作要求非常精确，一丁点的偏差都可能导致失败，因此我需要仔细观察和小心操作。其次，有些工具操作比较复杂，需要熟练的技巧和手法才能掌握。此外，我还遇到了一些工件的加工难题，需要不断调整与改进。然而，面对这些困难和挑战，我充分发挥自己的耐心和毅力，通过不断努力和实践，最终都获得了圆满的解决。

段落四：实训后的思考与总结。

实训结束后，我不仅对钳工工艺有了更深刻的认识，也对自己有了更明确的定位和要求。首先，我意识到钳工这个职业需要不断学习和不断提高的精神，只有保持敏锐的感觉和充实的知识才能适应行业的变化与发展。其次，我明白了团队合作的重要性，只有通过与同学和师长的合作与交流，才能不断改进自己的技术和能力。最后，我认识到实践与理论相辅相成，只有通过实践才能更好地理解和应用所学的知识。

段落五：展望未来与提升自己。

通过这次实训，我看到了钳工行业的广阔前景和巨大机遇。我决心继续努力学习与实践，提升自己的技能和能力。首先，我计划加强对于钳工工具的认识和理解，不仅了解其基本参数和使用方法，还掌握其维护和保养的技巧。其次，我计划通过参加一些钳工竞赛以及职业训练等活动，提升自己的专业水平和竞争力。最后，我计划继续学习和研究钳工相关的知识和技术文献，积累更多的实践经验和工作经历。总之，我将把这次实训作为一个新的起点，朝着成为一名优秀的钳工师傅的目标不断努力。

**实训心得体会钳工篇二**

金工实习是一门实践基础课，是机械类各专业学生学习工程材料及机械制造基础等课程必不可少的先修课，是非机类有关专业教学计划中重要的实践教学环节。它对于培养我们的动手能力有很大的意义。而且可以使我们了解传统的机械制造工艺和现代机械制造技术。作为机电设备维修与管理（光伏设备）专业的一名学生，学好理论知识固然重要，但动手能力也是至关重要，现在的很多大学生，特别是来自城市的同学，平时自己动手的机会少，动手的能力差，很难适应以后社会对全面人才的需求。而金工实习课程为我们这些理工科的学生带来了实际锻炼的机会，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，这些对我们的帮助是巨大的。感谢学校为我们提供这样的机会，同时也感谢辛苦带领和指导我们学习的老师们。

再一次穿上军服的我们，成为校区里的一道亮丽的风景，还记得第一次，我们带着好奇而兴奋的心情，向着学校金工实习基地进发，想象着自己亲手完成工件加工的快乐。然而，时间过的真快，转眼间，短短两周的金工实习已经结束了，在当蓝领的日子里，我们有过艰辛，有过畏惧，但我们收获更多的是快乐和宝贵的动手经验。和老师，同学们聚集在车间里的那种亲切，那种体验，将是我人生里永恒的回忆。

在实习期间，我先后参加了焊接，数字线切割，车工，钳工，铣工，从中我学到了很多宝贵的东西，它让我学到了书本上学不到的东西，增强自己的动手能力。金工实习心得体会500字（二）。

金工实习是一门实践性的技术基础课，是高等院校工科学生学习机械制造的基本工艺方法和技术，完成工程基本训练的重要必修课。它不仅可以让我们获得了机械制造的基础知识，了解了机械制造的一般操作，提高了自己的操作技能和动手能力，而且加强了理论联系实际的锻炼，提高了工程实践能力，培养了工程素质。

由于元旦放假，所以我们只进行了为期9天的金工实习。期间，我接触了数铣、plc、数车、焊接、铸造、快速成型、模具、线切割、电火花、冲压、钳工等15个工种。每天，大家都要学习一项新的技能。在实习时间里，完成从对各项工种的一无所知到作出一件成品的过程。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9天的金工实习。

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。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，中午休息的时候，整个人的手都酸疼酸疼的，腿也站的有一些僵直了。下午终于把作品弄出来，虽然不是很标准，但却是我汗水的结晶，是我一天下来奋斗的结果。接下来的工种是铸造，可以说完全是对小时侯玩泥沙的回味。不过这次除了那份冲动的心外，更需要的要算是细心加耐心了。后来又学习了数控电火花加工，也是需要编程的。不过那是电脑自动编程的，只要你输入需要加工的零件图形，选择入刀途径，放好原料即可。然后，我们在老师的指导下学习电弧焊，经过了半天的电弧焊练习，我们对电弧焊虽然没完全掌握，但也了解并学会了很多关于电弧焊的基本操作，我们主要掌握的是摩擦引弧。之后还学习了许多有趣的工种，例如快速成型、线切割和数车，在这三个工种中，我都能够完成自己的作品。看着自己亲手设计并完成的作品，心里感到十分欣慰。本次实习感想：

时光如流水，两周时间转眼即逝，为期两周的金工实习给我体会颇多，我主要从以下几点展开。

1、通过这次实习我们了解了现代机械制造工业的生产方式和工艺过程，熟悉工程材料。

主要成形方法和主要机械加工方法及其所用主要设备的工作原理和典型结构、工夹量具的使用以及安全操作技术。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。

2、在工程材料主要成形加工方法和主要机械加工方法上，具有初步的独立操作技能。

3、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。

4、实习过程中制订的学生实习守则，加强清理机床场地、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也起到了较好的促进作用。

5、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。

**实训心得体会钳工篇三**

第一段：介绍实训钳工的背景和重要性（200字）。

实训钳工是一门重要的职业技能，在多个行业中都有广泛的应用。作为一个学徒工，我有幸参与了一段时间的实训钳工课程，并通过这次实训经历积累了一些宝贵的经验和体会。实训钳工的过程中，我们学习和运用了很多机械加工技术，例如钳工基本技能、铣床加工和车床加工等。这些技能的掌握不仅对个人的职业发展有着重要的意义，也为工业生产提供了重要的保障。

第二段：实训钳工的挑战与成长（250字）。

参与实训钳工的过程中，我面临了许多挑战，但我也在这些挑战中取得了成长。首先，钳工工作需要非常精细和耐心，在制造零件和处理物料时需要准确无误。这让我更加注重细节，并且提高了我的观察能力。其次，在使用机械设备时，安全非常重要。我们必须严格遵守操作规程，确保自己和他人的安全，这让我培养了严谨和谨慎的工作态度。另外，钳工工作常常需要与团队合作。在与同伴一起完成任务的过程中，我学会了有效沟通和协作，培养了团队精神和合作意识。

第三段：实际应用中的问题与解决（250字）。

在实训钳工过程中，我遇到了一些实际应用的问题，并通过不断的学习和实践找到了解决的方法。首先，精度要求是钳工工作中非常重要的一点。在加工过程中，我会因为加工精度不够而浪费了很多材料，但随着经验的积累，我学会了灵活运用和调整机械设备，以达到更高的加工精度。其次，钳工工作需要精湛的技术和熟练的手法。在处理不同材料和工件时，我学会了采取不同的操作方法，并灵活运用各种工具设备，提高了加工效率和质量。通过这些实际应用的问题和解决方法，我不仅提升了自己的技术水平，也增强了对钳工工作的信心。

第四段：实训钳工带来的启示与收获（250字）。

实训钳工让我受益匪浅，给我带来了许多启示和收获。首先，实践是培养技能最有效的方式。通过亲身实践，我不仅掌握了理论知识，更熟练掌握了技术和技巧。其次，经验积累是必不可少的。在实训钳工的过程中，我遇到了各种各样的问题，通过不断的实践和总结，我积累了宝贵的经验，并逐渐提高了自己的工作水平。最重要的是，实训钳工培养了我的动手能力和解决问题的能力，让我更加自信地面对各种挑战和困难。

第五段：对实训钳工的思考和总结（250字）。

通过这次实训钳工的经历，我体验到了这门技术的重要性和挑战。实训钳工不仅是一种技能，更是一种态度和精神。在面对加工任务时，我们要保持忍耐和细致，力求完美。同时，我们要注重安全，保护自己和他人的身体。在团队合作中，我们要尊重他人，积极沟通和协作。这些都是实训钳工所要求的。通过这次实训钳工的经历，我不仅学到了实用的技能，更加深了对这门职业的理解和热爱。

总结：实训钳工的过程中，我克服了许多困难，取得了进一步的成长和进步。实训钳工不仅让我学到了实用的技能，更加深了我对这门职业的理解和热爱。通过这次实训经历，我明白了实践的重要性和经验的积累，也更加明确了自己未来的职业规划和目标。我相信，通过不断的学习和努力，我会不断提升自己的技术水平，并为实训钳工的发展做出自己的贡献。

**实训心得体会钳工篇四**

钳工作为技校机械类专业的基础工种，是培养学生吃苦耐劳精神，提高学生实践操作能力的重要途径之一。在实际训练过程中会出现这样的情况：

第一，学生不想学。不少学生认为钳工是手工操作又苦又累，且已过时没用，其工种完全可以被其他先进机床所代替。于是，在钳工实习过程中，学生普遍存在着不刻苦训练、敷衍了事的现象。

第二，教师不愿教。钳工教学是一项需要身体力行的教学，又忙又累，技能要点难以落到实处。

针对这些问题，应该怎样去转变学生的这种想法？运用哪些管理技巧让教师能轻松地落实技能训练任务呢？这些问题的关键要看钳工指导教师的管理能力和工作技巧。以下笔者从教师角度谈谈如何解决这些存在的问题。

教师在实习前可带学生到以机修、装配为主的企业车间去参观，在参观过程中要注重介绍钳工技能在实际操作中的综合应用。回来后与学生共同谈谈参观的感受，有意识地引导学生充分意识钳工技能在生产中的重要性，说明钳工是一项综合性工种，其包含的内容非常之广，包括普通钳工、机修钳工、工具钳工等，而现在要进行的\'实训就是为学习更多技能打下良好的基础。

同时钳工也是机械制造业中不可缺少的工种，至今尚无合适的机械设备能直接代替，相反在有些行业，钳工的作用还越来越重要了；钳工技能掌握得好，对学习其他机械专业知识和技能会带来很大的帮助，对提高个人综合素质极其有益。只要能让学生真正认识到钳工的重要性，就能激发出他们学习钳工的兴趣，配合老师积极参与实习训练。

有些教师面对一个有四五十人的大班级，完成从设计课题到示范操作（基本技能训练阶段有这过程，工件制作阶段则没有示范操作的过程）、巡回指导、检查精度到集中总结讲解，一个课题结束往往累得要死，回头看看却发现学生掌握的情况并不太理想。如何运用管理技巧让教师轻松完成技能训练任务呢？从以上几个教学过程看，教师觉得忙和累的过程主要集中在巡回指导和精度检测这两个环节。因为这两环节伴随着实习的整个过程，如事事亲为，则工作量非常大。以下分享几种既轻松自己又能较好落实任务的管理方法。

1.分组分层管理。

将一个班级学生分成几组，8人左右一组最为合适，每组在实习过程中选出组长，对组长的要求是技能相对出众，在完成自己的任务同时，还有精力担任起本组的工艺分析、误差分析，并促进整组任务的的顺利完成。这样选拔出的组长大多不是原班干部，而是班级中人聪明但不安分，调皮但动手能力强的学生。选拔他们当组长，能使他们拥有久违的自豪感和成就感，给他们正面的激励，使他们感到新鲜而又充满积极性，从而承担该组小指导人的角色。这样既解决了他们不安分在管理上带来的问题，又解决了实习教师教学人手不够的难题，可谓一举两得。

2.引入竞争机制。

以游戏的形式进行组与组之间的比赛，看哪一组整体工件质量保证得。这样使一个小组成为一个整体，动作要达到规范的同学为了整组的荣誉会自觉地帮助本组其他同学。在帮助过程中，使学生的技能得到提高，同学友谊得到增强，使每位先完成任务的同学都能成为小辅导教师。每次阶段性实习完成后，根据不同质量等级和实习表现，发放不同颜色的实习成绩卡，留作纪念。对于质量完成较好的学生，可以结合学校学生管理条例，送发阳光卡（此卡可作为班级行为规范分的加分项目）。

3.激发学生的积极性。

学生对刚开始的技能训练充满了好奇，总是迫不及待地想走入实习教室去动手尝试。但是这种新鲜感的持续时间是非常短暂的，时间一长，学生的积极性就会消退。如何持续保持学生的学习积极性？这要从增加趣味性课题，正面激励学生入手。

教师应根据实习训练的内容和要求，通过选择具有一定趣味性、针对性、实用性的训练课题，增强学生实习训练的积极性和主动性，让学生在趣味课题的加工中找出自身的差距，体验钳工技能的神奇，从而提高实习训练的实效性。如在设计简单工件的制作时，尽量选取日常生活中能接触到的工件，如榔头、六角螺母等工件。然后说明制作合格的工件可作为纪念品送给学生，不合格的工件一律不得带出，这样在制作过程中学生会很努力按教师所要求的任务去完成。完成一件高质量的工件，可以满足学生的成就感，同时也提高了学生学技能的积极性。

4.运用不同形式的检查方法来保证工件的制作精度。

按精度要求完成工件的制作，是学生实习的目标任务。而工件精度的合格与否要依据量具的正确使用来确定。学生在刚开始的量具实际测量过程中，难免会出现读数不准、测量不规范等各种情况，因此要督促学生正确使用量具，以及在实训过程督查学生精度的提高情况。如果这些都要由教师来检查，那教师将会非常忙碌，对学生也会养成了一种自己做教师来量的依赖心理，难以形成独立检测的能力。以下几种检查方式交替使用可很好地帮助学生养成良好的检测习惯。

（1）自检，学生自己检测。伴随在工件的整个制作过程中，但学生刚开始时出现的一些不良使用习惯自己可能难以发现。

（2）互检，小组内交叉检测。有小问题请教组长，发挥组长的作用，互检的过程基本上能将一些不良测量习惯纠正过来。

（3）抽检和全检，这过程由教师来完成。抽检：在平时对每组学生抽检几位来检查学生的测量是否准确，或学生在互检中出现难以解决的问题由教师辅助解决。全检：对全班学生的工件全部进行测量，打出该工件各项目的具体分值。

全检因为工作量较大，因此主要用于阶段性测试。采用全检的方法时，要求学生上交工件之前先在每测量项中打出自己测量的分数，教师在学生的分值后，也写上测量的结果和分值。该过程结束后，教师记录学生自检分和教师测量的分量，然后将工件和测量结果返回给学生，要求学生对比自己测量的结果和教师的结果，进行分析小结。

如学生检查测量的分数和教师打出的分数相近，说明学生的测量比较准确；如分值相差较大，则说明学生的测量还存在一定的误差。教师就可以根据记录本找到测量结果相差较大的同学，要求这些学生向教师分析两测量结果不同的原因，以此来提高学生的测量准确度。

以上几种管理方法是将教师要完成的一部分管理、指导和检测任务有计划有目的地分给每个学生，如运用得当既可解决教师一个人带钳工作又忙又累的困境，又能激发学生自主学习、自主探究、自主完成，形成良好的团结协作习惯，以及积极向上的实习氛围。

作为一名钳工实习指导教师，要做到会教更要会管，这样对这个实习教学势必会起到事半功倍的功效。结合以上一些方法，再加上正确的示范、耐心的巡回指导、认真的总结等，相信一定能够在实习教学中取得良好的教学效果。

**实训心得体会钳工篇五**

本站发布钳工实训心得体会，更多钳工实训心得体会相关信息请访问本站实习报告频道。

周的实习结束了，至于总体的感觉只能用八个字来概括“虽然辛苦，但很充实”。在这三周里，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，但这三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，三个周呀，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。

刚开始劳动的时候，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。

四周看似漫长，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授和在我们的积极的配合下，基本达到了预期的实习要求，圆满地完成了三周的实训。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。

**实训心得体会钳工篇六**

第一段：引言（背景介绍）。

钳工是一门重要的实践技能，在工业和制造领域中占据重要地位。为了提高学生的实操能力和技术水平，我所在的学校开设了钳工实训课程。在进行为期一个学期的实训后，我收获了许多宝贵的经验和体会。

第二段：技能学习和提升。

在钳工实训课程中，我学会了许多钳工基本技能，如锉刀的正确使用、钻孔的精确度掌握、螺栓的拆卸与安装以及焊接技术等。通过上机实操和指导老师的帮助，我逐渐掌握了这些技能，并且在实训中学以致用，实战演练。由于实训课程对钳工技能的训练要求较高，我不断地练习，不断地追求技能的提高，最终进一步巩固了自己的基本技能，并提升了工作效率和准确性。

第三段：安全意识的重要性。

在钳工实训的过程中，我深刻体会到了安全意识的重要性。钳工作为一门实操技能，其操作非常容易引发危险。在学习过程中，我学会了正确佩戴安全防护设备，如护目镜、手套和防护服等。同时，我也明白了在操作中不仅要考虑自己的安全，还要考虑他人的安全。因此，我时刻保持警惕，严格遵守安全规定，确保自己和周围的人都能够在安全的环境中完成实训。

第四段：团队合作的价值。

在钳工实训中，团队合作是至关重要的。实际生产过程中，往往需要几个人合作完成一个任务。在实训课程中，我和同学们组成了小组，共同合作完成了一系列的实操任务。通过与团队成员的交流与合作，我学会了倾听他人的意见，尊重他人的决策，并迅速适应不同的角色。这次实训更加深化了我对团队合作的认识和理解，并使我体会到了集体的力量和合作的价值。

第五段：技能应用和未来展望。

在钳工实训中，我不仅学到了许多实用的技能，也看到了未来的发展前景。随着制造业的快速发展，对高技能人才的需求越来越大，而钳工是制造业中不可或缺的一环。通过钳工实训，我积累了宝贵的工作经验，为将来的就业做好了准备。同时，我也清楚意识到钳工技能的不断进步和创新，需要不断地学习和适应新技术的发展。因此，我决心继续努力学习，追求技术的进步和提高，为实现个人的职业目标做出更大的贡献。

总结：

通过钳工实训的学习和实践，我不仅掌握了许多基本技能，提高了自己的实操能力，也加深了对安全意识和团队合作的认识。钳工作为一项重要的技能，为将来的就业创造了机会。我相信，通过不断地学习和努力，我一定能够在钳工领域中取得更大的成就，并为现代制造业的发展做出自己的贡献。

**实训心得体会钳工篇七**

四周的实习结束了，至于总体的感觉只能用八个字来概括\"虽然辛苦，但很充实\"。在这三周里，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，但这三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，三个周呀，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。

刚开始劳动的时候，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。

四周看似漫长，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授和在我们的积极的配合下，基本达到了预期的实习要求，圆满地完成了三周的实训。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。

**实训心得体会钳工篇八**

转眼间，为期一周的钳工实训就这样已经离我们而去。留恋之余，细细“品味”一番，的确还是收获了不少经验感悟。

自己动手，丰衣足食。的确如此啊，老师们就算讲得再好再透彻，哪怕天花乱坠，倒不如让我们自己上阵磨枪。让我们结合理论知识自己去理解，去发现问题并解决问题，恐怕这样的效果才是教育的目的所在。

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。

来无法修补。然后锯到一定时间，即开好了槽子，你就可以加速了，毕竟要做得好，还要做得快，那样才是最好的。但不能光投机取巧地飞快锯，这样容易在锯的时候产生高温而使锯条“疲软”，它也跟人一样做快了也累也会热的，会软化而导致锯条的齿磨平了，甚至是如我亲眼看见的锯条横飞，“嘣嘣”乱叫，最好是左手用轻力轻轻地握住锯头，掌握好平衡与方向，右手稍微用力来回抽动。同样它也需要休息，所以锯一会就拔出来让它透透气，乘乘凉，降降温。

还有使用锉刀的时候，挫你要打磨的物件的时候，要时刻保持平衡，否则磨来磨去，我磨呀磨，123的嘿呀，还是老样子，似乎变化不大。我依稀记得自己一开始的时候，老是磨不平。究其原因，是因为我的姿势不够标准。先解释一下，标准动作是，左手手心连大拇指那部分肌肉压在锉刀前头部分，其余的4指并拢，右手紧握刀柄，仍然来回挫动。注意挫的时候手要放平，掌握平衡，切记左手不要太用力往下压。

这次我们做的是燕尾槽配合件，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。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。

于是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。磨了老半天啊最后一看尺寸都不对好打的间隙我无语了被老师发现后，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，一会儿还是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。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。当拿到我那里检测时，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。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。

钳工实习锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，使我们不但对钳工的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。

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。

**实训心得体会钳工篇九**

钳工实训对于培养学生的实际操作能力和解决实际问题的能力具有重要作用。通过一段时间的学习和实践，我深刻认识到了钳工实训的重要性和价值所在。在这篇文章中，我将分享我在钳工实训中的心得体会。

首先，钳工实训使我更加熟练掌握了基本的操作技能。在实训课程中，我学会了正确使用各种钳工工具，例如螺丝刀、千斤顶和钳子等。在课堂上，老师耐心地教导我们每种工具的特点和正确使用方法，并亲自示范。通过反复的练习，我逐渐掌握了各种技能，并能够熟练灵活地操作工具。这让我在实际工作中感到更加自信和安全。

其次，钳工实训提高了我解决实际问题的能力。在实际操作中，会经常遇到一些突发情况，需要我们灵活应对和解决。在这个过程中，我逐渐养成了观察问题、分析问题并解决问题的习惯。学习使用各种测量工具，例如卡尺和游标卡尺，让我能够准确地测量和判断问题所在，并找出合适的解决方法。例如，一次实训课程中，我遇到了一个紧固件松动的问题。通过使用螺旋手柄和扳手，我成功解决了这个问题。这次经历让我深刻认识到了钳工技能对于解决实际问题的重要性。

第三，钳工实训培养了我的团队合作精神。在实训中，我们经常需要分组进行各种实践操作。团队合作是完成任务的关键。我们需要相互协作、分工合作。例如，在一个装配任务中，我们分工明确、配合默契，最终成功地完成了任务。通过这种团队合作的方式，我不仅学到了与他人合作的技巧，还培养了我与他人相互信任和共同努力的重要性。

第四，钳工实训提高了我的安全意识和职业素养。在实践操作中，安全问题是非常重要的。通过学习相关的安全操作规范和实践经验，我在操作过程中始终保持警惕和谨慎。我学会了正确使用各种防护装备，例如手套和护目镜，以确保自己的安全。这样的训练不仅使我养成了良好的操作习惯，还培养了我对职业的敬业精神和对工作的认真态度。

最后，钳工实训为我未来的职业生涯打下了坚实的基础。作为一名钳工工作者，掌握基本的操作技能和解决问题的能力是必不可少的。通过实训，我对钳工工作的职责和要求有了更加清晰的认识。我深刻意识到只有不断学习和实践，才能不断提高自己的技能水平，并迎接未来的职业挑战。

总之，钳工实训是我大学生涯中重要的一部分。通过钳工实训，我不仅获得了实际操作技能和解决问题的能力，还培养了团队合作精神和职业素养。这些经历将对我未来的职业发展产生积极的影响。我将继续保持对钳工技术的热爱和学习，不断提高自己的专业水平，为实践中的种种问题找到更好的解决办法。

**实训心得体会钳工篇十**

顺应性强，能完成某些加工所未便或难于进行的工作，是以，今朝某些机械加工和修理工作中，钳工仍是不成贫窭的主要工种。

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。

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。

短短的钳工实习很快结束了，我们在实习中充实地度过了，我们学习的知识虽然不是很多，但通过这次让我们明白了我们需要实际学习掌握的技能还很多、很多。如果我们不经常参加这方面的实习，我们这些大学生将来恐怕只能是赵括“纸上谈兵”。社会需要人才，社会需要的是有能力的人才。我们新世纪的\'大学只有多参加实践，才能保证在未来的社会竞争中有自己的位置。虽然只有大约六个小时的实习，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。不管我们学的是不是很精，有没有真的全部掌握，至少让我们了解了什么是工人做的事情，对以后工作也会有很大帮助的。

**实训心得体会钳工篇十一**

钳工实训是培养学生实践能力的重要组成部分，通过实际操作与技能培养，学生能够更好地掌握钳工技术。本文将通过个人的实训经历，分享我在钳工实训中所得到的心得体会。

第二段：体验感受。

在开始实训之前，我对钳工工作只是略知一二，对于如何使用钳子与其他工具进行操作也毫无概念。然而，通过老师的教导和实际操作，我逐渐掌握了使用不同类型钳子的技巧，学会了对各种材料进行加工与修理。在实训过程中，我发现钳工工作需要耐心与细致，操作时一丝不苟，稍有不慎就会导致材料损毁。这种细致的注意力和敏锐的观察力的训练不仅提高了我的专注力，也培养了我的工作责任感。

第三段：技能提升。

在实训过程中，我的钳工技能得到了显著提高。最初，我对于使用不同类型钳子的技术操作不够熟练，经常出现用力不均匀、松口失手等问题。然而，在老师的悉心指导下，我掌握了正确的使用方法，学会了合理调整力度以及保持持久的工作状态。通过不断地反复操作与练习，我逐渐掌握了各种钳工技术，并且在实际操作中得到了应用。

第四段：团队合作。

钳工实训不仅涉及个人技能的培养，还需要与同伴进行合作。在实训过程中，我意识到团队合作的重要性。在一次团队合作的实训中，我们需要齐心协力完成一个特定的工程任务。通过充分的交流与讨论，我们制定了合理的工作计划，分工明确地开始了工作。在实际操作中，大家通力合作，有序进行，共同解决了各种问题。通过团队合作，不仅提高了效率，也培养了沟通与合作能力。

第五段：总结与展望。

通过钳工实训，我不仅掌握了专业技能，也培养了坚韧不拔的毅力与严谨细致的工作态度。实训中的经历让我更加了解自己的优点和不足，并激发了我对于钳工技术的兴趣与热情。未来，我将继续努力学习，不断提升钳工技能，争取在实践中实现更多的突破。同时，我也希望能够将我所学的知识与技能与他人分享，为推动钳工行业的发展贡献自己的力量。

总结：通过钳工实训，我得到了实践技能的培养，提高了自己的专注力与责任感，掌握了各种钳工技巧与操作。同时，在团队合作中也锻炼了自己的沟通与合作能力。这次实训经历让我对钳工工作产生了浓厚的兴趣，并对未来的职业规划产生了积极影响。

**实训心得体会钳工篇十二**

近期，我在学校进行了一段时间的钳工实训课程，通过实际操作，我深刻地体会到了钳工技术的重要性和实用性。在这段时间里，我有幸与经验丰富的老师一起学习和实践，积累了丰富的经验和技能。钳工实训让我认识到了钳工技术的价值和魅力，也同时让我明白了努力和勤奋的重要性。

首先，钳工实训让我意识到钳工技术的广泛运用。在实际操作中，我学到了不同类型的钳工工具和其使用方法，如平口钳、弯嘴钳、水泵钳等等。这些工具在汽车维修、家具制作、机械加工等行业中都起着重要的作用。通过实践操作，我发现钳工技术的灵活性和实用性非常高，能够解决许多实际问题。钳工实训使我认识到，钳工技术不仅是一门技术，更是一种实用技能，具备很大的市场需求和潜力。

其次，钳工实训使我深入了解了钳工技术的基本原理。在实际操作中，我学习到了如何正确使用各类钳工工具，掌握了正确的钳工操作方法和操作顺序。钳工技术要求精确和耐心，需要掌握一些基本的数学和物理知识，如测量和计算，以便能够准确地完成各种任务。通过实践操作，我逐渐明白了不同材料的特点和处理方法，掌握了不同类型工件的加工技巧和工艺，提高了我在钳工技术方面的实践能力和应变能力。

第三，钳工实训使我理解了团队合作的重要性。在实际操作中，我不仅与老师进行了密切的合作，还与其他同学一起完成了一些实际工作。钳工实训要求团队成员之间要相互配合，并且互相学习和共同进步。通过这段时间的实践，我意识到团队合作对于提高产能和效率是非常重要的。团队合作不仅能够提高工作效率，还能够交流经验和分享技巧，促进团队成员之间的进步和成长。钳工实训让我深刻地体会到了团队合作的重要性和价值。

最后，钳工实训让我认识到努力和勤奋的重要性。在实际操作中，我遇到了很多困难和问题，但是通过不断地实践和努力，我逐渐掌握了一些钳工基本技能和技巧。钳工实训要求细心和耐心，需要不断地重复和磨练。我意识到只有通过不断地学习和实践，提高自己的能力和技术水平，才能在钳工领域有所建树。钳工实训让我明白了努力和勤奋是取得成功的必要条件。

综上所述，钳工实训是一次宝贵的经历，让我深刻地认识到了钳工技术的重要性和实用性。通过实践操作，我不仅学到了很多有关钳工技术的知识和技能，还体会到了团队合作和努力的重要性。我相信，通过不断地学习和实践，我将能够在钳工领域取得更大的成就。钳工实训让我对未来充满了信心和期待。

**实训心得体会钳工篇十三**

去年的实训是参观，而今年学校安排我们真正地去车间工作，操作机器，制作工件。着实让我们体会了实践操作带来的乐趣。

首先是钳工实训部分。实训第一天我们早早的就来到实训地点——工厂培训实训车间，这里的厂房显得有些陈旧，不过里边的机器在此时还是比较通用的那种。培训老师带我们简单地参观了下钳工的车间，成排的机器映入眼帘，什么可以说用壮观这词，因为我们还见过如此多的机器，并且是齐刷刷的摆放在这里，老师说，这就是我们接下来一周的培训地点。此时，我们正期盼着老师给我们派下任务，然后亲自动手去操作，屋子里很冷，但一点不减同学们的热情。

操作前当然要听老师的讲解，老师用自己独特的讲课方式，告诉我们操作过程中要怎么操作，应该注意什么。我们第来工厂工作，这些提示变得尤为重要，每个同学都在听讲的过程中，不断体会老师所讲的意思，不懂得记下来再问，直到全部弄清楚，这样即是对自己老师负责，对校方负责，更是对自己的负责。经过老师的讲解，我了解到，这次的工作主要还是要靠自己完成，通过这项实训，不但要自己独立完成一项任务，还要在这几天的培训中迅速地，熟练地掌握老师所传授的技能。

紧接着我们就开始了老师分配下来的任务——手工打磨一个螺母。螺母，是我们生活中常见的小零件，但我们从未见过它是如何生产出来的，更别说亲自去做了，因此新鲜感由内而发，无穷的动力促使我们去努力完成任务。

从一块厚铁上锯下一个方块，并且要在规定的尺寸范围内将其打磨平整，棱角分明。很多人曾经锯过木头，感觉不是很费力，设想着今天要磨的铁也应该不会很费力，结果可想而知，一小时也不一定能锯下一公分去，足足地磨练了我们的.耐力。由于实践和理论总是有一定差距的，我没能正确估算零件需要的尺寸，第一个以失败告终。我们的时间是有限的，我很快又投入到第二块的制作当中，这次我是小心了再小心，每一处做的都很仔细，并且沉住了气，有条不紊地制作着自己的工件。我们是每天下午工作，但给我的感觉似乎所有的工作都连在了一起，如同由星期一工作到星期五从未间断过，并且从未感觉到累，这也许就是兴趣的动力。

**实训心得体会钳工篇十四**

去年的实训是参观，而今年学校安排我们真正地去车间工作，操作机器，制作工件。着实让我们体会了实践操作带来的乐趣。

实训第一天我们早早的就来到实训地点——工厂培训实训车间，这里的厂房显得有些陈旧，不过里边的机器在此时还是比较通用的那种。培训老师带我们简单地参观了下钳工的车间，成排的机器映入眼帘，什么可以说用壮观这词，因为我们还见过如此多的机器，并且是齐刷刷的摆放在这里，老师说，这就是我们接下来一周的培训地点。此时，我们正期盼着老师给我们派下任务，然后亲自动手去操作，屋子里很冷，但一点不减同学们的热情。

操作前当然要听老师的讲解，老师用自己独特的讲课方式，告诉我们操作过程中要怎么操作，应该注意什么。我们第一次来工厂工作，这些提示变得尤为重要。每个同学都在听讲的过程中，不断体会老师所讲的意思，不懂得记下来再问，直到全部弄清楚。这样即是对自己老师负责，对校方负责，更是对自己的负责。经过老师的讲解，我了解到，这次的工作主要还是要靠自己完成，通过这项实训，不但要自己独立完成一项任务，还要在这几天的培训中迅速地，熟练地掌握老师所传授的技能。

紧接着我们就开始了老师分配下来的任务——手工打磨一个螺母。螺母，是我们生活中常见的小零件，但我们从未见过它是如何生产出来的，更别说亲自去做了，因此新鲜感由内而发，无穷的动力促使我们去努力完成任务。

从一块厚铁上锯下一个方块，并且要在规定的尺寸范围内将其打磨平整，棱角分明。很多人曾经锯过木头，感觉不是很费力，设想着今天要磨的铁也应该不会很费力，结果可想而知，一小时也不一定能锯下一公分去，足足地磨练了我们的耐力。由于实践和理论总是有一定差距的，我没能正确估算零件需要的尺寸，第一个以失败告终。我们的时间是有限的，我很快又投入到第二块的制作当中，这次我是小心了再小心，每一处做的都很仔细，并且沉住了气，有条不紊地制作着自己的工件。我们是每天下午工作，但给我的感觉似乎所有的工作都连在了一起，如同由星期一工作到星期五从未间断过，并且从未感觉到累，这也许就是兴趣的动力。

这次的实训经验让我懂得了，所有的工作都不简单，都需要毅力和细心，我以后一定会好好学习新知识、新技能。

**实训心得体会钳工篇十五**

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。

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。唯一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。唯一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。

本文档由范文网【dddot.com】收集整理，更多优质范文文档请移步dddot.com站内查找