

# 钳工的实训总结报告(模板5篇)

随着社会一步步向前发展，报告不再是罕见的东西，多数报告都是在事情做完或发生后撰写的。优秀的报告都具备一些什么特点呢？又该怎么写呢？下面是小编给大家带来的报告的范文模板，希望能够帮到你哟！

## 钳工的实训总结报告篇一

**【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报告**【三篇】**，仅供参考。

大学钳工实训报告7篇金工实训钳工报告总结5000

## 钳工的实训总结报告篇二

为配合完成教育教学任务，培养和提高我们的实践操作能力，使学生理论联系实际，学以致用，使学生在金工具体操作过程中，对机械制造过程有一个完整的感性认识，为学习有关的后续课程和将来从事相关的技术工作，打下一定的实践基础。同时增强我们在实践中获取知识的意识，达到教学与实践相结合的目的。

本次实习类容包括锻造，锻压，焊工，刨工，磨工，钳工，铸造，铣工以及车床加工。由于工种众多，我们的安排情况是第一次是锻造，锻压，焊工；第二次是钳工，第三次是数控车床，第四次是磨工，刨工，铣工。在实习开始时我们看了书籍，对我们所要实习的工种有了大致的了解和认识，以及大致的说了一下在实习中应该注意基本常识和安全事项。

比如，女生还必须要带帽子，任何人不得戴手套进行操作。实习的基本要求是一切听从老师的安排，不得擅自开启动用设备和机器，安全第一。

实习由老师对将要进行的工作和机器做简要必须的介绍和示范操作，我们需认真观察老师的每一步动作，以免在自己操作的过程中出现错误。同时在操作中应特别注意安全，对于比较危险的动作需向老师请教确认之后才能操作，以免发生不必要的事故和机器故障。在实习结束时应打扫一下工厂卫生，在老师允许的情况下方可离去。

车工的主要工作方式是在车床上用车刀对旋转的工件进行车削加工，主要是进行一些简单的切割如切割出平面元，圆锥，圆环。操作前，老师先给我们讲解了车床的构造和工作原理，然后又详细的讲解了车床的主要操作步骤和主要原件的操作方法，然后给我们示范的做了一个机械零件。

刨工主要是操作刨床，按照图纸的工艺要求，以刨刀对工件水平相对直线的往复运动来切削加工零件的工艺。这位老师还是同以前的老师一样，先是介绍一下机器的大致机械构造如驱动系统、传动系统、变速系统、加工尺寸以及加工用的刀具和刀具运动的距离调节和加油润滑系统等。然后老师开启刨床，向我们演示了一些基本的操作技巧，如该选择在什么时候移动刀具，对不同的工件应该选用不同的刀具运动距离等。然后老师要求我们每一个人都去操作一下机器，去感受一个实际的操作，的确有一种不同的感觉。

磨工是运用磨床加工工件的。磨床能加工硬度较高的材料，也能加工脆性材料，能作高精度和表面粗糙度很小的磨削，也能进行高效率的磨削。它的工作方式是使用高速旋转的砂轮进行磨削加工。

老师给我们介绍了它的驱动系统，砂轮工作情况以及工件固定等一些基本知识后没有用实际的工伯进行了加工演示。由

于砂轮工作需要的条件较苛刻，所以也没有用传统的用机械方式固定工件的方法，而采用了电磁吸附式的固定工件方式，因为如此，它所加工的工件的摆放也有技巧，应尽量让光滑、面积较大的面让机械吸附，以增强工件固定的牢固程度，增加安全性。

焊工是一种实行焊接工作的工种，其广泛地运用于金属器件的连接，损伤器件的修复，裂痕的修补等粗加工。

老师在讲解时主要是强调了焊接的技巧及一些需要注意的地方，如焊接时发出的弧光很强，对眼睛的伤害相当大，所以操作时一定要用护眼罩，以免强光刺伤眼睛。由于时间的关系，我们没有自己动手试试。

铸造是人类掌握的比较早的一种金属热加工工艺，它是一种熔炼金属，制造铸型，并将熔融金属浇入铸型，凝固后获得有一定形状、尺寸和性能金属零件毛坯的成型方法。

老师与我们讲解了一下按模型铸造模具的大致过程，由于有些过程不适合学生在此实习工厂中实际操作，所以我们没有进行实际操作，只是在老师的指导下认识了一下铸造过程中需要用到的工具，如炉具、坩埚、刮沙板等。

车床是车床加工：车床加工是机械加工的一部份。车床加工主要有两种加工形式：一种是把车刀固定，加工旋转中未成形的工件，另一种是将工件固定，通过高速运转的车刀，进行精度加工。在车床上还可用钻头、扩孔钻、铰刀、丝锥、板牙和滚花工具等进行相应的加工。车床主要用于加工轴、盘、套和其他具有回转表面的工件，是机械制造和修配工厂中使用最广的一类机床加工。

老师在给我们细心地讲解了面板上主要的按键后，还向我们讲解了一些基本的机械部件及操作方法，之后让我们自己动手自己进行了简单的操作。

铣工主要应用于使用铣床加工各种形状的工件，如齿轮的齿面、零件的键槽等，在制造业中是很重要的工种，特别工具零件复杂的加工工序、齿轮花键涡轮成形等都是铣工的拿手好戏，工具模具更是离不开铣工的参与。在制造业中是很重要的工种。老师首先给我们大致的讲解了一下铣床的种类立式和卧式，以及它的操作步骤和操作方法做了基本的示范，让我们对铣床有了初步的了解。

钳工是是使用钳工工具和设备，按技术要求对工件进行加工、修整、装配的工种，其工作全部是要人工进行操作的，较为精细平滑的平面和曲面都得由钳工完成。其主要的工具有锉刀、攻丝、锯等手工工具。

老师先是给我们讲解了一下钳工用的一些主要工具，然后进行了简单的演示，然后就让我们自己进行实际操作，在操作过程中，他主要是强调了锉刀的使用，那就是锉刀使用时一定要保持平稳，这样磨出来的工件才平整、光滑，而一开始的新手一般是很难做到这一点的。

从小到大第一次深入工厂并亲手操作机器，让我感到好奇而又兴奋。实习车间里，一台台机床运转着，工件被一步步加工成形，虽然工件很简单，操作过程也不难，但是工件上的每一点都融汇着师傅们的汗水，每一刀都刻着我心情。

不要小看这笨重的机器，正是这笨重的机器奠定了我们的工业基础；更不要小看这简单的操作，正是这简单的操作，构成了实践和理论的结合。这些机器加工成的工件简单也不错，但试想支撑现代化建设的哪一台机器不是由这种简单的工件来的。

实习仅仅是四个半天，但是我们能学到的却很多，对于一名大学生，特别是一名工科的大学生，实践和理论相结合显得尤其重要，而实习就直接提供了这个桥梁，它让我们把从书本上学到的东西加以运用，同时也让我们学习到了从书本上

学不到的东西。实习满足了我们好奇的心情，使我们的兴奋感渐渐消退，但是它留在我们心中的却是那种工作时的艰辛，更重要的，它让我们有了一种责任感，对社会发展的责任，对国家的责任。这种责任感促使我更加认真的学习，努力充实自己，用科技知识武装自己，以求尽快的投入到现代化建设中。

## 一、理论与实践

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。

钳工实习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。

我国现行的教育体制，使得通过高考而进入大学的大学生的动手实践能力比较薄弱。因此，处于学校和社会过渡阶段的大学就承担了培养学生实践能力的任务。钳工实习就是培养学生实践能力的有效途径。基于此，同学们必须给予这门课以足够的重视，充分的利用这一段的时间，好好的提高一下自己的动手能力。

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。

## 二、实训体验

钳工实习让我感慨颇多。当期待新奇变成了现在的习以为常时，对车床的那些恐惧在亲自实践了以后也荡然无存。这儿老师既和蔼又严格，说起话来很和气还会开玩笑，但讲到理论知识和安全教育却毫不含糊，认认真真，仔仔细细，还有让人提心吊胆的课堂提问，还好，大多数同学课听得都很认真，轻松过关。观摩课时，觉得挺简单的，一旦干起来才发现并没想象中那么容易。还好，每个小组都配有指导老师，如有疑难尽可随时发问，老师总是耐心解答。工作时老师就在不远处，有时候不小心进行了非法操作，老师会突然出现指出错误，特有安全感。

实习之后才知道当一个车床操作工是一件多么不容易的事，要熟悉每个操作步骤，要牢记每个注意事项，时时精力集中，一不小心就可能发生事故。工作环境又差，有车床轰鸣的噪音，有切削的粉尘污染，这一切是身为学生的我以前所未曾体会过的，让我深深感知到肩负的责任。

体会了一把规律的工作制，我想说，钳工实习不仅让我学会了很多课堂上无法学到的知识，还让我对自己，对学习有了重新的思考和认识。

### 钳工的实训总结报告篇三

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最好。这样使一个小组成为一个整体，动作要领先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。

## 钳工的实训总结报告篇四

（一）实训类别：实训日期：实训地点：实训中心姓名：学号：

### 钳工实训小结

为期两周钳工实训即将接近尾声了，作为高职院校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、综合练习一四面体的

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。

钳工銼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銼削得加工，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就是打毛坯的过程，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 $\square$ 0.3mm $\square$ 到最后相差的10丝 $\square$ 0.1mm $\square$ 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。

## 钳工的实训总结报告篇五

### 一、本学期重点工作推进情况：

本学期我担任了

班的钳工实训教学，通过2个月的钳工理论教学和钳工的实训，学生对钳工的锯削、锉削、钻孔等基本知识有了一定的了解，掌握了一定的操作技术，可以说从一个门外汉已经迈入了大门，取得的成绩和效果是明显的，通过大家的努力，达到了大纲对知识掌握、能力训练方面的要求，同时加强了同学们的劳动观点、组织纪律性，团结协作精神、文明生产和意识。为了完成好钳工实训教学，主要做了如下工作：

#### 1、明确教学目的、制定了教学计划。

安排钳工实训的基本目的，在于通过该课程的学习，使学生熟悉地掌握钳工操作方法，初步掌握钳工工具的维护技能，并能达到初级或初级以上的水平。具体表现在以下三个方面：

##### (1) 重视学生生产安全和良好习惯的培养

学生开始培训时先进行准备教育，主要内容是尊师教育、安

全操作教育、文明操作教育、生产日常行为规范教育、专业思想教育、学习方法教育，打扫车间卫生训练、工量具摆放训练。通过教育，有助于学生形成良好的思想意识，养成良好的工作习惯。

## (2) 因材施教，就地取材

在实训过程中基本上实行“包教包会”，确保每一个学生达到基本标准要求，对于极个别差的学生，如果在规定的实训期间内达不到要求，允许在课余时间训练达到要求，同时为优秀的学生创造脱颖而出的机会，鼓励他们下学期参加中级工考试。学校购置很多教学用的器材、工具和需要钳工的材料，比如实训的操作锉刀、量具等等，学生都能够根据学校的教学要求加工好工件，得到一致好评。

## 二、其他工作完成情况

钳工技能兴趣小组顺利组建，并于每周二至周四课外时间为学生上课和练习。钳工技能兴趣小组的组建既丰富了同学们的课余时间，也为对钳工感兴趣的学生提供了一个学习机会，使他们在毕业前可以考取初级或中级钳工证书，达到一专多能的目的。

## 三、本学期的亮点（特色）工作

本学期前半段时间带领学生在潍坊汉唐汽车进行校外跟岗实习，利用这个机会进行了入企实践锻炼。在两个多月的企业下厂锻炼中，主要是在汉唐公司的总装、焊接及模具等车间学习，学习期间我始终保持积极主动、严谨勤勉的工作态度，虚心接受师傅的指导和要求，自觉遵守企业各项规章制度，遵守劳动纪律。在各个车间体验相关工作岗位过程中，与老师傅老员工及时进行交流，请教相关工作的注意事项及工作经验，并交流我们的相关意见，通过总结真正把体验的岗位工作做好。

#### 四、存在的问题

(二) 通过入企业实践后发现自己的动手能力、知识面、专业技能方面与企业脱节且达不到企业要求, 知识面有待拓宽。

#### 五、下学期的工作打算

(一) 加强自身文化知识的学习, 课堂上做到讲解精讲精练, 注重学生能力的培养。利用各种教学方法, 提高学生学习兴趣和听课注意力。

(二) 对个别在操作上有困难的学生多进行辅导并再多一些耐心, 及时鼓励. 使他们认识到用心去练, 多练习才能掌握扎实的技能。回顾这一个学期的教学工作, 基本上是比较顺利的完成了教学任务, 在工作中我有欣喜的收获, 也发现了不足. 我一定在以后的教学中不断开拓创新, 让学生们能愉快的学习和掌握专业知识与技能。