精品文档

钳工实习报告范文精选 5 篇

----WORD 文档，下载后可编辑修改----

下面是小编收集整理的范本，欢迎您借鉴参考阅读和下载，侵删。

您的努力学习是为了更美好的未来！

时间过得很快，转眼就结束实习生活了，这个时间里确实很辛苦，

但却学到了很多东西。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最好，同时还要让我们

1



精品文档

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

2



精品文档

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。

大学生钳工实习报告

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

3



精品文档

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

4



精品文档

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

5



精品文档

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。

大学生钳工实习报告

一、 实习时间：

20xx-2-24----20xx-2-28

二、 实习地点：

学院钳工实训室

三、 实习任务：

用一根铁棒做一个长为 15&plusmn;0.1mm，宽为 15&plusmn;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：

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

6



精品文档

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。

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

7



精品文档

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

8



精品文档

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，也没心思跟着老师学，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

作经验的老师的谈心，才真的明白了。哪些有成就的人和有深厚技术

9



精品文档

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

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

细致地讲解和在我们的积极的配合下，基本达到了预期的实习要求，

圆满地完成了一周的实训。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

10



精品文档

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。

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，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。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，也不仅仅是通过几

项工种所要求我们锻炼的几种能力，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

训达到了他的真正目的。 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，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

11



精品文档

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。

这次钳工实习我觉得非常有意义，虽然有点累，但我们确实学到了不

少钳工知识，在和钳工老师们聊天中，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，通过这次实习我明白了，

也想通了，不管在那里工作，不管工作有没有自己想的好，我都会坚

持干下去，努力学好技术知识。

大学生钳工实习报告

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。

我们实习的第一天看了关于金工实习的有关的知识与我金工实

习过程中的注意事项的碟片。看到那飞转的机器、飞溅的铁花，令我

既担心又激动。担心的是，如果那飞转的机器隆隆声让人心惊肉跳和

那鲜红的铁花四处飞溅的发出耀眼的的光芒令人眼花缭乱;激动的是，

12



精品文档

等待了将近一年的金工实习就要开始了。这是作为学生的我们第一次

进入工厂当令人尊敬的工人，也是第一次到每一个工科学子一试身手

的实习基地。我怎么会不激动万分呢?

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

13



精品文档

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。

14



精品文档

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

15



精品文档

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

16



精品文档

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，尽自己最大的

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!

大学生钳工实习报告

实习目的

1、了解钳工工作在机械制造及维修中的作用;

17



精品文档

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，

18



精品文档

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。钳工实

训报告。

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

19



精品文档

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

20



精品文档

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

21



精品文档

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。

22

