

最新钳工实训掌握情况 钳工线上实训报告心得体会(优秀10篇)

在日常的学习、工作、生活中，肯定对各类范文都很熟悉吧。范文书写有哪些要求呢？我们怎样才能写好一篇范文呢？接下来小编就给大家介绍一下优秀的范文该怎么写，我们一起来看看吧。

钳工实训掌握情况篇一

钳工作作为一项重要的手工技术，对于现代制造业来说至关重要。随着科技的发展，线上实训已经逐渐成为一种常见的学习方式。在完成钳工线上实训的过程中，我深受启发和感悟，下面将分五个部分来详细描述我的心得体会。

第一部分是对线上实训的评价。在开始线上实训之前，我对这种学习方式存在一定的疑虑。然而经过一段时间的实践，我发现线上实训具有多个优点。首先，线上实训具有时间和空间的灵活性。我可以根据自己的时间安排进行学习，不受地点的限制。其次，线上实训具有互动性。在实训过程中，我能够与老师和同学互动，进行问题的交流和讨论。这种互动不仅使学习更加丰富多彩，而且可以帮助我更好地理解和掌握钳工技术。最后，线上实训具有自主学习的特点。在实训过程中，我可以按照自己的学习节奏和方式进行学习，这种自主学习的方式使我更加主动和积极。

第二部分是对线上实训内容的总结。在线上实训中，我学习了钳工的基本知识和技术。通过视频和文字材料的学习，我了解了钳工的基本理论和实际操作技巧。同时，在实训过程中，我还进行了一系列的实践操作，例如钳工切割、钳工焊接和钳工组装等。这些实践操作不仅帮助我巩固了理论知识，而且培养了我实际操作的能力和技巧。

第三部分是对线上实训的困难和挑战的反思。线上实训虽然有很多优点，但也存在一些困难和挑战。首先，线上实训的学习过程相对孤独，缺乏面对面的师生互动。这在一定程度上影响了学习效果。其次，由于线上实训没有实际的实验室环境，因此，对于一些实际操作技巧的学习和练习存在一定的局限性。这对于钳工这种需要实际操作的手工技术来说，是一个不容忽视的问题。

第四部分是对线上实训的改进建议。为了提高线上实训的效果和体验，我认为可以从以下几个方面进行改进。首先，增加线上实训的互动性。可以通过在线实时交流的方式，增加老师和学生之间的互动，并进行问题的解答和讨论。其次，可以增加实践性的操作环节。例如，在实训过程中可以增加一些实际操作的视频演示和模拟操作的场景。最后，加强实训的指导和辅导。可以增加一对一的辅导时间，为学生提供更加详细和及时的指导。

第五部分是对线上实训的影响和启示。通过完成钳工线上实训，我不仅学到了一项重要的手工技术，而且培养了自主学习和解决问题的能力。线上实训让我明白了学习的方式不限于传统的面对面授课，而是可以根据自己的需要和兴趣进行选择。同时，线上实训也提醒我，在科技发展的背景下，我们需要不断适应和发展新的学习方式，以满足人们对知识和技能的需求。

通过完成钳工线上实训，我深刻体会到了线上学习的优点和挑战，同时也思考了如何改进线上实训的方式和方法。这次实训不仅帮助我学到了实际的技能，而且培养了我自主学习和解决问题的能力。我相信，在不断的实践和探索中，线上实训的方式将会越来越完善，为我们提供更好的学习和发展机会。

钳工实训掌握情况篇二

车辆钳工实训，是一项非常重要的技能训练。作为一名汽车维修专业的学生，车辆钳工是我们必须掌握的一项技能。在过去的几个月里，我参加了车辆钳工的实训，在这个过程中，我收获了很多知识和经验。在这篇文章中，我将分享我的心得和体会，希望能够对大家有所帮助。

第二段：理论知识与实际操作

在车辆钳工的实训过程中，我发现理论知识和实际操作是密不可分的。我们必须了解各种零部件的组成和特点，并且能够准确地定位故障，才能进行有效的维修工作。除此之外，熟练掌握各种工具和设备的使用也是非常重要的。只有将理论知识和实际操作相结合，我们才能够在车辆钳工实训中获得更多的收获。

第三段：团队合作与沟通能力

在车辆钳工的实训中，每一个人都需要有很好的团队合作和沟通能力。对于一个车辆的维修，通常需要不同技能和经验的人员协同工作。因此，良好的团队合作和沟通能力非常重要。我发现，在实际操作中，沟通的方式非常重要。我们需要注意语气和措辞，尊重每个人的意见和观点。这样才能够更好的开展工作，实现维修的目标。

第四段：问题解决能力与反思

在车辆钳工的实训中，问题解决能力非常重要。面对各种故障情况，我们必须迅速找出问题的根源，解决问题。如果我们不能快速地找出故障原因，可能会造成不必要的时间和经济损失。在实际操作中，我发现有许多问题是需要自己去思考和解决的。因此，反思能力也非常重要。我们需要对自己的工作进行反思，分析和总结自己的优点和不足之处，在实

战中不断提高自己的能力。

第五段：结论

总之，在车辆钳工的实训中，要注意理论与实践相结合，团队合作与沟通能力，问题解决能力与反思。通过实际操作，我们可以更好的掌握技能和方法，提高我们的维修能力。同时，我们也应该保持谦虚和坚持不懈的态度，不断学习，不断进步。我相信，如果我们能够用心去练习和学习，一定会成为真正的车辆钳工专家。

钳工实训掌握情况篇三

实习，可以磨练自己。下面是本站小编为你整理的“钳工实训报告范文”，希望你有所帮助。

钳工实训报告范文【第一篇】：

一、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、铰孔和铰孔的方法；
- 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。

二、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。

三、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。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，也算是聊以自慰了(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。

钳工心得体会：

经过这次钳工实习，我在这方面学到很多东西。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。

钳工实训报告范文【第二篇】：

为期二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。

重要的安全

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。

第一项：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。

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。

第二项：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，然后就叫我们开始加工。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其特征，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。

钳工实训报告范文【第三篇】：

实习目的：经过培训熟悉模具(工具)钳工具体操作过程基本加工工艺以及其他相关工种在模具制造过程中的使用并通过技能鉴定考取工具钳工中级资格证书。

实习要求：通过实习了解一般简单模具的加工熟练应用磨床，

铣床，线切割等机床的操作。以及常用的机械加工工艺。学会一般工件加工的工艺安排及加工过程的控制。能熟练的操作实习中用到的各种机械设备，工具，量具。能够独立完成加工过程中的测量和基本的质量控制方法(手段)。最后达到独立完成综合件的加工。

继20xx年暑假金工实习后学院又组织在20xx年假期参加工具钳工的培训考证

现将20xx年度实习情况汇报如下：（共分两部分：安全规程和综合件加工装配）

此次培训考证主要是了解现代模具的一般加工过程。通过对简单模具的加工过程进行实际操作从而对模具(工具)钳工有一个本质的认识，同时掌握一定的模具加工方法，工艺，测量，过程控制以及基本的设备(机床)使用。最后达到独立完成简单模具的加工。并通过技能培训考核。

在实习过程中涉及到的工种有：磨，铣，钳工，电火花线切割等。

一、安全规程：

钳工的操作规程及安全事项：

- 1、工件必须牢固的夹在台虎钳上，而且必须有足够的夹持部分。
- 2、不能使用没有手柄或手柄松动的锉刀，手锤，刮刀等工具。
- 3、安装，撞紧锉刀把时，要一手拿把，一手扶住锉刀，以免锉刀落下伤人。
- 4、进行鏊削工件时(未涉及)，要首先观察周围有无不安全因

素。特别注意勿使鍪子(扁铲)鍪在钳口上。被鍪工件铁屑将断时要轻击，鍪削方向只准朝隔离安全网方向，以防飞出伤害自己或其他同学。

5、攻丝或套丝时用力要均衡，不能有力过猛，以防折断丝锥或板牙。

6、练习手用钢锯时，不准用力猛压和扭转锯条，被锯削材料将断时，用力要轻，以免压断锯条弹出伤人。

7、钻孔时不要戴手套，锉削时铁粉不能用嘴吹。

8、工具，量具的放置要得当，不能用其指人或打闹。下课时交给工具，量具保管员，统一保管。

9、每天实习结束时，台虎钳要处于非工作状态，钳口不准合并，手柄要垂直向下。工件，材料应放置于钳面上，并清理铁屑和工作台卫生。擦台虎钳的棉纱要放置在钳口里面，保持工作台和地面的清洁。

二，线切割操作规程及安全事项：

1、操作者经专业学习，经考试合格，才能单独操作。

2、操作室内禁止一切明火和吸烟，应备有扑灭油着火的灭火器材。

3、工作时检查机械，脉冲电源，控制旋钮，显示仪表，抽风机，都应保持完整可靠。

4、装卸工件，定位，校正电极，擦拭机床时，必须切断脉冲电源。

5、工作液面，应保持高于工件表面50~60毫米，以免液面过低着火。

- 6、禁止用手触及电极。操作者应站在绝缘橡皮或木踏板上。
- 7、及时排除分解出来的有害气体，抽风机发生故障应采取措
施或停止工作。
- 8、电参数，加工速度一定要根据说明书有关规定进行选择，
不得盲目加大电参数及加工速度。
- 9、每次穿丝或调整丝筒前，必须断开高频电源，在加工中严
禁换档以及调整钼丝运行速度。完毕时一定要取下手柄方可
开动走丝电机。
- 10、任何人在使用设备后，都应把工具，量具，材料等物品
整理好，并作好设备清洁和日常设备维护工作。

三、铣工操作规程及安全事项：

- 1、开动机床前必须了解数控铣床大致构造，各手柄和操作面
板上各按键的用途和操作方法。
- 2、在运行加工前，首先检查工件，刀具有无稳固夹紧，确认
操作的安全性，检查数控铣床各部分润滑是否正常，各运转
部分是否正常。
- 3、操控控制面板上的各种功能按钮时，一定要辨别清楚并确
认无误后，才能进行操控，不要盲目操作。
- 4、机床运转期间，勿将身体任何一部分接近数控铣床移动范
围内，不得隔着机床传递物件，更不要试着用嘴吹切屑，用
手去抓切屑或清除切屑。
- 5、换刀，调速，装夹工件时必须停机进行。
- 6、机床运行时，操作者不能离开岗位，如有异常情况(如工
件松动，设备有异声或程序有误等)应立即停止，关掉电源，

并报告指导人员或有关管理人员。

7、实操时，同组学员要注意工作场所的环境，互相关照，互相提醒，防止发生人员或设备的安全事故。

8、不得使数控铣床运转速度超过其最大允许范围。在操作铣床范围内，不应有任何障碍物。

9、任何人在使用完后，都应把刀具，工具，材料等物品整理好，并作好清洁和日常维护工作。

钳工实训报告范文【第四篇】：

在学校校车间进行了为期10天的金工实习。期间，我们接触了车、钳、铣、磨、焊、铸、锻、刨等几个工种和线性切割以及数控铣床等较先进的机器。

每天，大家都要学习一项新的技能并在几小时的实习时间里，完成从对各项工种的一无所知到作出一件成品的过程。在师傅们耐心细致地讲授和在我们的积极的配合下，我彻底清楚了实践才是真正检验真理的标准，以前学过的游标卡尺读数就很模糊，并且误差的要求也较高，所以还觉得过得去，可是这次实习要求工件的误差都在 $0\pm 1\text{mm}$ 让我措手不及。在老师的教导下，通过这次实习我已经基本掌握了游标卡尺的读数。看似简单的东西真正到了应用就不是那么简单了。

实习期间，通过学习车工、锻工。我们作出了自己的工艺品，铣工和车工的实习每人都能按照老师的要求学到铣床的最根本的知识；最辛苦的要数车工和钳工，车工的危险性最高，在一天中同学们先要掌握开车床的要领，所有工种中，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六角螺母，再经过打孔、攻螺纹等步骤最终作成一个精美的螺母。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作出的成品，大家

都喜不自禁，感到很有成就感。我对自己的本次实习总结了两部分，实习部分和感想部分。

一、实习部分：

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、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保护国家财产的自觉性，提高了我们的整体综合素质。

5、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起到了较好的促进作用。

6、工厂师傅对我们做的工件打分，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。

7、同学之间的相互帮助才得以完成任务，使我们对团队的概念有了更深层的理解，也使我们明白了团队精神的重要性！

二、感想部分：

钳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，非常重要的也特别有意义的实习课。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。

有人跟我说我们不是机械专业的学生学习这个没有什么用，我带着怀疑的态度参加了这个实习，但是最后的结论是我对此否认了，它交给我的不只是机械专业的知识，而是一种能力，创造力以及适应力。

钳工实训报告范文【第五篇】：

一、 实习时间：

2017-2-24——2017-2-28

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 $15 \pm 0.1 \text{mm}$ 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：

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。

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地方，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、镗孔、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。

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”。

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。

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。

钳工实训掌握情况篇四

本站发布钳工实训报告精选范文，更多钳工实训报告精选范

文相关信息请访问本站实习报告频道。

六周的实习即将结束，至于总体的感觉只能用八个字来概括“虽然辛苦，但很充实”。

由于选择了钳工，便不得不与锉刀打交道。从第一天的安全教育到拿起锉刀进行“实战演练”，看似简单，其实它是一个理论结合实践的过渡，是理论衔接于实践的一个重要阶段，同时又是一个相对很难的适应性的开始。

一开始，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。从这一点，我真正地向老师说一声“老师！谢谢您！”

从简单地阿拉伯数字和方块字这么多年的理论学习，一直到现在的公差，制图专业课程，无一不是在课堂中渡过的，当真正拿出图纸、材料和工具让我们去加工时，才感觉到手足无措，并不像课堂三讲的那么容易，那么简单。它需要理论与实践的结合，更需要头脑和一双手的配合。只有这样，才能体现出自己的动手能力和加工水平。

六周看似漫长，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。

钳工实训掌握情况篇五

三周的实习即将结束，至于总体的感觉只能用八个字来概括“虽然辛苦，但很充实”。

由于选择了钳工，便不得不与锉刀打交道。从第一天的安全教育到拿起锉刀进行“实战演练”，看似简单，其实它是一个理论结合实践的过渡，是理论衔接于实践的一个重要阶段，同时又是一个相对很难的适应性的开始。

一开始，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。

钳工实习心得一开始，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。

从简单地阿拉伯数字和方块字这么多年的理论学习，一直到现在的公差，制图专业课程，无一不是在课堂中渡过的，当真正拿出图纸、材料和工具让我们去加工时，才感觉到手足无措，并不像课堂三讲的那么容易，那么简单。它需要理论与实践的结合，更需要头脑和一双手的配合。只有这样，才

能体现出自己的动手能力和加工水平。

一天很快的就过去了。直到下班时才感觉到累，但内心却充实了许多。

钳工实习操作规程

1: 工件必须牢固的夹在台虎钳上, 而且必须有足够的夹持部分.

2: 不能使用没有手柄或手柄松动的锉刀, 手锤, 刮刀等工具.

3: 安装, 撞紧锉刀把时, 要一手拿把, 一手扶住锉刀, 以免锉刀落下伤人.

4: 进行錾削工件时, 要首先观察周围有无不安全因素. 特别注意勿使錾子(扁铲) 錾在钳口上. 被錾工件铁屑将断时要轻击, 錾削方向只准朝隔离安全网方向, 以防飞出伤害自己或其他同学.

5: 攻丝或套丝时用力要均衡, 不能有力过猛, 以防折断丝锥或板牙.

6: 练习手用钢锯时, 不准用力猛压和扭转锯条, 被锯削材料将断时, 用力要轻, 以免压断锯条弹出伤人.

7: 钻孔时不要戴手套, 锉削时铁粉不能用嘴吹.

8: 工具, 量具的放置要得当, 不能用其指人或打闹. 下课时交给工具, 量具保管员, 统一保管.

9: 每天下课时, 台虎钳要处于非工作状态, 钳口不准合并, 手柄要垂直向下. 工件, 材料应放置于钳面上, 并清理铁屑和工作台卫生. 擦台虎钳的棉纱要放置在钳口里面, 保持工作台和地面的清洁.

10:实习班级应推选一名学生负责人,认真及时填写实习日记,完成实习任务后,写出总结,上交技能训练中心.

钳工实训掌握情况篇六

随着互联网技术的迅速发展,线上教育成为了一种流行的学习方式。作为一名钳工专业学生,我有幸参与了一个钳工线上实训项目,并在此过程中得到了很多宝贵的经验和收获。在这篇文章中,我将从五个方面来总结和分享我的心得体会。

首先,线上实训为我提供了灵活的学习环境。在传统的实训课程中,我们通常需要前往实验室或者工作坊进行实地操作。然而,在线上实训不受时间和空间的限制,我们可以根据自己的时间安排和兴趣选择学习内容。这种灵活性使我能够更好地管理我的学习进度,同时还能兼顾其他的学习和生活需求。

其次,线上实训提供了丰富的学习资源。通过线上平台,我可以随时随地访问到各种教学资源和学习材料。视频教程、电子书籍、在线论坛等等,这些资源让我的学习更加便利和高效。当我在实操中遇到问题时,我可以通过搜索和交流社区来寻求帮助和答案。这种资源的丰富性和互动性都大大提高了我的学习效果和成果。

第三,线上实训培养了我的自主学习能力。在线上实训中,我需要依靠自己来完成学习任务和实践操作。没有老师的亲自指导,我学会了自主思考和解决问题,培养了独立学习的能力。当我面临困难或者遇到挑战时,我学会了利用自己的资源和工具,发现问题的本质,并寻找解决问题的方法。这种自主学习的能力对于我未来的职业发展有着重要的意义。

第四,线上实训提高了我的实际操作能力。虽然线上实训无法完全取代真实的实地训练,但通过模拟实践和虚拟仿真,我能够更好地掌握钳工技能和操作方法。在线上实训中,我

通过观看教学视频学习了很多理论知识，并通过虚拟实验台进行了模拟实操。这种模拟操作使得我熟悉了各种工具的使用方法和技巧，提高了我的实际操作能力。

最后，线上实训带给我了一个更广阔的学习社交圈。在线上平台上，我能够遇到来自不同地区、不同背景的学习伙伴。我们可以通过讨论和互动交流，分享学习经验和技巧。这种学习社交圈的扩展让我能够结识更多志同道合的朋友，并从他们的经验中获取灵感和启发。这种多样化和协作性的学习氛围使得我的学习过程更加有趣和充实。

总而言之，钳工线上实训为我提供了灵活的学习环境，丰富的学习资源，培养了自主学习能力，提高了实际操作能力，并扩展了我的学习社交圈。通过线上实训，我不仅学到了专业知识和技能，更重要的是培养了一种独立思考和解决问题的能力，这对于我未来的职业发展非常重要。我相信，在这个数字化时代，线上实训将成为一种主流的教育方式，并为更多学习者带来更多的机会和收益。

钳工实训掌握情况篇七

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。

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。三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，有没有真的全部掌握，至少让我们了解拉什么是工人做的事情，对以后也有

帮助。

钳工实训掌握情况篇八

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 and 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。每都有进步，但每都仍有错误，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。

我觉得每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。三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、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, 有没有真的全部掌握, 至少让我们了解拉什么是工人做的事情, 对以后也有帮助。

钳工实训掌握情况篇九

光阴似剑, 转眼间, 两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 and 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。

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。

钳工实训掌握情况篇十

近年来，随着信息技术的不断发展和应用，线上实训在教育领域中的作用日益凸显。作为一门实践性较强的技术课程，钳工线上实训成为学生们掌握实际操作技能的重要途径。通过参与钳工线上实训，我不仅增强了对钳工技术的理论理解，还提高了实际操作的技巧和熟练度。这次线上实训给我留下了深刻的印象，下面将从课程内容、操作体验、团队合作、心理调控等方面来分享我的心得体会。

首先，在课程内容方面，钳工线上实训提供了全面的理论知识和实践操作技能。从基本的工具使用到常见的钳工加工工艺，再到高级的钳工技术和实际案例分析，课程内容设置得非常系统和有层次。通过线上课程，我了解到了钳工技术的发展历史、相关的原理和概念，并逐渐形成了自己的知识框架，有助于我在实际操作中更好地理解和应用所学知识。

其次，在操作体验方面，线上实训提供了一个模拟的虚拟实践环境。虽然无法与真实的实验室操作相比，但通过模拟环境，我可以随时随地进行实际操作的练习。实验指导和操作步骤的详细说明，以及错误操作时的提示和纠正，使我有机会通过不断的实践和调整，提高自己的操作技能和熟练度。尽管没有真实材料和工具在手，但这种线上实践仍然可以起到一个很好的锻炼作用。

再次，线上实训给我提供了与其他学生进行合作和交流的机会。在实际操作中，我与其他同学组成了小组，共同完成了一些课程任务和实验项目。通过合作，我们相互协作、相互学习，可以有效地解决问题，并分享彼此的经验和心得。这种团队合作的经历不仅增强了我的社交能力和团队精神，还加深了我对钳工技术的理解和运用。

最后，在心理调控方面，钳工线上实训要求学生具备一定的耐心和坚持精神。因为无法亲身体会实际操作的乐趣和挑战，线上实践需要学生保持积极的心态，持之以恒地投入到每一次的练习中。在实践的过程中会遇到一些困难和挫折，但只有保持冷静和耐心，才能更好地应对和解决问题。通过这种心理上的调整，我逐渐形成了一种“坚持就是胜利”的信念，将其运用于实际学习和生活中。

综上所述，钳工线上实训为我提供了一个优质的学习平台和实践空间，使我能够深入了解钳工技术的理论基础和实践技巧。通过这次实训，我不仅增加了对钳工技术的熟悉和掌握，还提高了自己的团队合作能力和心理调控水平。希望今后能有更多的学习机会，通过线上实践不断提升自己的技术水平和综合素质。