

2023年钳工金工实训报告(模板5篇)

在当下这个社会，报告的使用成为日常生活的常态，报告具有成文事后性的特点。大家想知道怎么样才能写一篇比较优质的报告吗？这里我整理了一些优秀的报告范文，希望对大家有所帮助，下面我们就来了解一下吧。

钳工金工实训报告篇一

金工钳工实习报告范文1

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 0.1mm 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，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。

实习部分：

1. 通过这次实习我们了解了现代机械制造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！

感想部分：

1. 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，非常重要的也特别有意义的实习课。

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。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。

2. 劳动不仅对自然世界进行改造，也对一个人的思想进行改造。经过这周的金工实习，在这方面我也深有体会。

- 1) 、劳动是最光荣的，只去实践才能体会劳动的辛酸和乐趣。
- 2) 、坚持不懈，仔细耐心。
- 3) 、认真负责，注意安全。
- 4) 、只要付出就会有收获。

3. 实习带给我们的不仅仅是经验，它还培养了我们吃苦的精神和严谨认真的作风。我们学到了很多书中无法学到的东西。它使我们懂得观察生活，勇于探究生活，也为我们多方面去认识和了解生活提供了一个契机。它是生活的一种动力，促进我们知、情、意、行的形成和协调的发展，帮助自我完善。此时，我还在怀念充满成就感的金工实习，它充实了我们的知识，使我们更加体会到这样一句话：“纸上得来终觉浅，绝知此事须躬行。”实践是真理的检验标准，通10天的金工实习，我了解到很多工作常识，也得到意志上锻炼，有辛酸也有快乐，这是我大学生活中的又一笔宝贵的财富，对我以后的学习和工作将有很大的影响。

结束语：眼睛是会骗人的看似简单的东西并不一定能够做好，只有亲身实践才知其奥妙，才会做出理想的产品，实践是学习的真理！如果再有机会我还会参加这样的实习，还会去用

实践来完善自己的知识面和自己的各项能力，以求在走出校园的时候有适应社会的更高的能力。感谢学校和老师给我们这个磨练自己和完善自己的机会。

金工钳工实习报告范文2

金工实习感受

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。

实习的收获：

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。

金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。金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，能填补其中的一种的一些盲点。

实训体验

金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，如有疑问尽可随时发问，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，金工实习不仅让我学到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。金工实习，真棒！

金工钳工实习报告范文3

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。在刚领了做工物料时，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，铁棒磨成绣花针”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。

金工钳工实习报告范文4

金工实习是一门实践性很强的技术基础课，我们在机械实践中心进行了三周的实习。实习的工种有钳工、铸工、车工、铣、刨、电焊气焊，每个部分实习三天。我们平时所上的课程几乎都是纯理论课，这次能自己亲手去实践，不再是纸上谈兵，真是一个难得的学习机会。

安全第一！这是我们实习前及整个过程老师一直强调的，平时总有些吊儿郎当的我们这时也懂得了小心谨慎。首先进入实践中心时一定要穿实习的工作服，戴好帽子，女生特别要注意把头发盘进帽子里。在进入每个车间实习前都要先认真看安全、操作等规则，认真听师傅的讲解和要求。

挫，找平衡的感觉和姿势。当觉得平稳了就稍加点力压刀（力气不够的女生最好选利一点的锉刀，不然锉刀只在表面打滑过，徒劳），尽量保持刀面的平稳，不然稍有倾斜挫出来的面就不平了。我挫一会就看看端面，发现主要挫到边缘，中间略凸起来了。看来还是运刀不够平稳，问了老师又自己慢慢的琢磨，发现锉刀前进量减小点就容易保持平稳，但要多加点力压着锉刀，来回不停地挫，看着挫痕只在中间，这说明基本上平了。其实不一定都完全按老师说的做的进行，基本操作掌握了技巧更多的是靠自己体味和琢磨。确实是起步难，熟悉后保持着那个姿势和力度，不断的重复着。用钢

尺的边靠在平面上，面间的缝隙越小说明平面越平。我们能做的是尽量减小缝隙，设备和技术的因素，误差还是比较大的。完成两个平行端面后就将其夹紧，在圆柱侧面挫出两个平行的面，宽为15mm□平行就靠钢尺和眼镜，宽是挫得差不多的时候就挫一会就测一下，注意不要超过，不然尺寸不合格要扣分。我们挫了两个平行面才划线再挫剩下的四个面，我觉得应该是先划六边形再挫六个面，（可能是那天工具和场地有限，所以师傅那样安排）这样前面的两个面会挫得更好点。一天下来挫出个棱柱，自己的耐心和意志也挫得差不多了，一直站着保持那个挫的姿势，腰酸手痛。

第二天划线，打中心点和绕中心打四个，这是方便对准钻孔。加紧，对准中心点，慢慢把钻头手柄压下，一两分钟就钻通了，纯手工打磨和机器打孔的效率对比，更深体味机械化的必要了。攻螺纹先用一锥再用二锥，用一攻的是时候先进一段就退几下，以便铁屑下落。端面倒角，锉刀45度倾斜，弧线运动锉刀，让端面边形成近似圆形。最后用砂纸把挫痕磨平磨光，（实习中心负责人也太节约了，上批剩下的砂都快掉光的砂纸还让我们继续试用，磨了老半天只稍有点白亮，较深的挫痕还完好），磨到最后快磨光我们的耐心了，不过磨后总算是大功告成了。两天半的产品，检验结果是部分勉强算是合格，部分或是钻孔斜了，或是面明显不平行或不平，或是尺寸小了一——看起来简单的工件，动手加工可不简单啊。

钳工有半天是拆装变速器，师傅给我们边看讲里面的变速原理。我们自己动手拆装主要是要先动对角的螺钉再动两边的，上紧的时候稍拧上固定位置，最后才用力拧紧。

在实习过程中帮助我的朋友、我的同学致以衷心的感谢！

金工钳工实习报告范文5

焊接是我们实习的第一项，曾在家里看过别人焊过东西的我

对此感到不是很陌生，本想着操作起来很容易，然而事实却并非那样，比我想象的要难的多了。焊接有“三度”，我想应该是焊接的关键，在实际操作的过程中，也往往是这“三度”在影响我们的发挥：焊条的角度一般在七十到八十之间，大也不可、小也不益，这还是比较好掌握的，然而后面的两度却是十分的困难了；运条的速度，要求当然是匀速，然而在实际操作中，我们往往是不快则慢，很难保持匀速，因此焊出来的结果是很不流畅的，有的地方停留时间短则当然没有焊好，还有裂纹，停留时间长的地方，则经常会出现被焊透的毛病，出现了漏洞；焊条的高度要求保持在二至四毫米，这其实是很好控制的（熟练之后才知道），然而刚开始的时候也是漏洞百出，因为在运条的同时，焊条在不断的减短，因此要不断的改变焊条的原有高度，这控制起来就有些困难了，在实际操作时，老师会在一旁提醒着“高了，再低点”或是提醒着“低了，再高点”的，因为高了则容易脱弧，而低了则容易粘住。

焊接我们主要进行了两种，一种是手工电弧焊，一种是气焊，两种焊接都带有一定的危险性：手工电弧焊是靠电在起作用，而且焊芯温度高达好几千度，并且在焊接过程中会发出极其强烈的刺眼的光芒，就算带着防护罩也不舒服，因为看久了，眼睛还是会感到疲劳，有时还会冒星星；气焊是靠两种气体氧气和乙炔通过特殊的仪器混合之后燃烧而作用的，两种气体都是易燃气体，因此是绝对严禁烟火的，在进行焊接的过程中也要高度的小心，防止回火发生，而且焊接处应离氧气瓶和乙炔瓶远一些，大概要保持在十米的距离。

钳工

钳工的实习是给我们留下印象最深的，我们通过近一周的努力，每人亲手加工了一把锤头，拿着这锤头我们都无比的高兴，因为它里面藏着我们太多的汗水。

一块长方体铁块，长约一百三十毫米左右，宽高约有二十三

到二十六毫米，各面布满了氧化层，而且很不平整，主要工具是几把锉刀、一台台虎钳、尺子等，将这些放在一起，产出的却是一把长一百二十毫米，宽高在二十毫米的有模有样的有倒角有丝空的锤头，想起来都不是很容易的事，就好象古代说的那样要将铁棒磨成针似的，因为这所有的加工都必须要用手工来完成的，然而我们就是发扬了“只要工夫深，铁棒磨成针”的作风，大干了一场。

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，一位年约五十的老人民教师了，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杜老师了。

冷加工

冷加工，我印象不是很深，因为它是所有实习中最短的一门，作为学生的我们参与的很少，没有什么实际操作，老师在上面讲解，在各种设备面前示范，我们似乎只是站在了一个观众的角度了，也许是学校的设备有限的缘故吧，我真心希望，以后我们的参与会多一些，多参与一些实际的操作，多增强自己的才干。

铸造

对我而铸造言，我很高兴，因为我的成绩是特别好的，不仅如此，我们组的成绩也是最棒的。

出生在农村的我，不要说对铸造有多么的熟悉了，村里面经常会有人拉着一车的工具来干这个。儿时的我每每观看，那时很是不解，很是羡慕师傅的水平 and 技巧，因此自己参加铸

造可谓是我得到了一次实验的机会了。

铸造说起来很容易，看起来也是很容易的，但是做起来却不那么容易了，填土要垒实，最难的就是起模具的时候了，这是很不容易的事情，经历了无数次，也许每次的失败都是缘出此处的，起不好则什么都免谈了，当然也要有高手，总是能够修好它，我想我也许就是这么一个高手，因此，每每都是我修补，还有百分之一的希望我也不放过，总能修好，我说可以了，到老师那里每每都是优，最令人兴奋的是全班就浇铸了两个，然而这两个的腔体都是我们组加工的，老师说我们合作的好，分工仔细，确实，大家在一起相互监督着干确实要好的多了，失误也避免了很多，通过对铸造的学习，不仅使我学到了知识，更增强我的团队合作能力，我收益匪浅啊！

车工

车工是最脏的活了，然而却是最现代化的活了，因为我们每人面前都有一台大家伙——车床，因此我们也是很高兴的。

首先老师简单介绍了一下车工，然后就告知我们去学习安全操作规程了，因为车工确实是很容易是出问题的，车床运作起来，那都是每分钟几百转的转速啊，切下削末有时能飞的好远，而且是带着相当的速度的，扳手可能就飞了，不知就是谁倒霉了等等。

车工不同于其他实习是因为它是机械化加工，除必要的人工参与外，其他都是机器来完成的，这就比其他实习先进多了。

加工的工件出乎我们的意料，是锤把，因为我们先前的那个班级不是加工的这个，想着能给自己的锤头按一个把，因此每个人加工的都是很认真仔细，老师也在一旁不停的指点，出现了毛病，老师会巧妙的修改，把的中间一段直径为十二毫米的，不容易加工的光滑，看起来不雅，然而老师却能将

缺点变成亮点，简单的几圈就边的好看多了。

短短的几周实习过去了，我收获很多，包括一把完整的锤子，我很感谢现代训练中心的各位老师，没有你们我完成不了每一工种的实习，我想这段经历必定会是我一生的财富。

金工钳工实习报告范文6

经过了过去十天的金工实习真的是可谓大开眼界、收获不少。在实习期间，我接触了化学加工及表面处理、数控铣床、数车928、模具cad/cam加工中心、数车980、铸造、钳工、电焊气焊、金属的热处理等十个工种，了解了这些工种相关的知识。通过一定的动手操作实践，掌握了某些技能，如：用阳极氧化的方法给铝合金上色，用powermill把设计好的工件进行仿真加工及转化成铣床能识别的程序，数车928的版面及对刀工序，设计软件mastercam的基本操作，数车980车床控制版面及简单程序的编写，铸造的原理及铸模的制造，初步掌握了电焊和气焊的技巧和金属热处理的有关知识及操作。

化学加工及表面处理

每个工序都有需要注意的地方，如除油要干净，出光的时间要控制好，阳极氧化的电流、电压要随温度变化及时间要控制好等。

小心翼翼地经过上述地工序，一件、也是首件出自我们自己的双手地作品出来了。一切的担心都扫去了。虽然图案不好看，但是没有失败□yeah~□□

数铣

第二个工种是数铣，一个数字，大概就能让我们感觉到今天的内容是与数有关，就是与电脑有关。事实也是这样，四月四号；实习内容是把其他软件设计好的零件进行仿真加工和转化成数控铣床能识别的程序语言。学习使用的软件

是powermill

一开始以后，老师就把我们扔在电脑房，要我们看教程，自己学习powermill教程写了很多，计算机对零件的加工是通过参数的设计来完成的powermill不具有图形编辑功能，掌握它的要点在于掌握相关参数的意义，工用。参数的设置影响了加工的效果，加工的时间等。参数设置以后可以进行仿真加工，检查效果。之后就可以转化为nc程序了。

现代化的技术离不开计算机和在工作中自学的能力是很重要的，这是这实习以后的感想。

数车928

这个工种的实习内容是，了解gsk928的控制版面和掌握对刀的过程，实习的重点是记得车床的数控版面的组成，以及各个按钮的工用。每个按钮都有自己的工用，用数控车床对材料进行加工是通过编写程序来完成的。程序编写对加工的质量是很重要的，但是那要建立在对刀工序完成的出色的基础之上。所以对刀是很重要的，对刀过程中不能有一点点的错误，如果有错，将直接影响零件加工的质量。接触了这种车床的第一感觉就是：原来如此。一幕一幕生产的镜头立刻浮现在脑海中，机械的转动声把我带进了一个如火如荼的生产的车间里。唯一的遗憾就是不能使用它来加工工件。

模具cadcam

工件的设计的现代化离不开电脑，这天的实习也是在计算机房里度过，接触的软件是mastercam数控的机床需要有数据输入才能工作，工件的设计软件就是要完成这一工作mastercam的页面与平时使用的绘图软件的版面有较大区别。要使用它来画图，对于一个初学者来说确实是有难度的，而且是英文版的就更有难度了。经过一番努力，按钮都没有

认识完，但是在老师示范时就看到了它的功能的强大及它在设计的方面的方便之处。能够使用它来设计也是一种乐趣。

有些产品需要大批量生产，需要上百万的产量，那样的需求就不可能要求通过工人手工一个一个的加工生产，那样既耗时又耗财，而且效率又不高。这时候就需要用到模具，模具应用于简单产品的大批量生产是非常有效的，不同要求不同数量的产品就用不同的方法生产，那就是人类的智慧。

加工中心

加工中心这个名字给我的第一感觉就是：加工中心就是一个管理机件加工的部门。但是去到以后就知道自己是错了，加工中心是一种机器的名字，是一种数控机床设备。

这个工种的实习跟前几个数控的工种一样，都是以零件的设计软件的掌握为主，一天的时间都用于学习mastercam通过作业对该软件进一步的掌握这一天以后基本了解了各按钮的意义及一般操作。

用mastercam的感觉是直观、方便设计，但是却有很多的东西需要掌握。数控的东西果然不是一般的東西。

数车980，延续了以往数控车床的东西。认识版面，学习一种基本操作。数车980和数车928的构造差不了多少，只是版面上构造有较大的差别。主要使用了一些基本的程序。

4月11日，实习已经进入了后阶段，好像看到实习快要完了，有点觉得不舍。今天的实习内容是：铸造。铸造是一个历史悠久的生产技术，一堆一堆的泥沙，少数的几样的简单的工具，打造一个个精致的铸模。铸造的目的就是要制造出漂亮的沙模，用铁水浇注的时候产生比较粗糙的金属铸件，铸造有利于减少加工量，降低成本。经过了千年依然是没有淘汰，那是它具有它的价值，但是铸造也存在它的缺点：那就是铸

造精度不高，容易产生废品，报废率太高。铸造技术必须要经过改良，不断改造，提高铸造工件的成功率。中国人是聪明的，中国人也将更聪明。

跟着的也是一个历史悠久的工种：钳工。累累累、、、钳工的感觉，钳工是用于机械生产不能生产的工件。机械生产就快速的，大批量的，但是机械也是人制造的。人能想到的，机械不一定做得到，而人能想到的人就能做得到。钳工就是用于加工机械所不能加工或者机械加工所不能达到要求的。那就是人工生产在现在始终是不能被替代的。

说到实习中最接近我们的工种，算是电焊气焊了。虽说是接近但是却不禁有点紧张，毕竟那是高达几千度的高温下的冶炼，总是有点点危险的。平时坚硬的钢铁在顷刻之间融化，那是多么高的温度。我们练习了在高温之下的电焊，虽然掌握的一般但是已经非常满意，接近那么高温的东西的机会是很少的。看着金属的融化、黏合，真是觉得自己有了神的力量一样。坚硬如钢又如何，都随我的一挥手之间而熔去。

电焊与气焊只能把金属黏合，而不一样的金属热处理就能将金属的硬度的。表面一样的金属在显微镜之下却有不一样的组织，而这些组织正是金属的硬度不同的原因。热处理的实习中，我们做了一个实验：用自己的双手，在老师的指导之下，完成对一块金属的热处理，测试了处理前后的硬度(洛氏硬度)知道了热处理对金属的硬度是有影响的。热处理在生产中的应用等，如齿轮，轴承等。

以上就是这次实习的流程和内容，总得来说这次实习对我来说首先是使我们接触了一些生产的技术和生产的设备。十天的时间，真的是太短的十天，虽然每天要早出晚归，但是就没有一点累的感觉。通过这次实习使我们与生产接近了，由在书本上的无味的文字，变成了充满了乐趣，很想细细品尝的实在的实习过程。那是一次飞跃：书本的知识不是没用的，我们天天上的课，学的东西不是没用的；觉得它没用只是因为

自己不会用，学会知识本身不是最终的目的，学会用知识才是最重要的。就像化学加工里用到的知识，阳极氧化我们早就知道，而就是今天才知道它可以这样用。

现代社会是数字的时代，生产要发展也离不开数字技术，因而有了数控的车床。那是人类社会生产发展的结果，数控技术是进步的标志。但是作为人前进过程中出现的某些继续还是不能被数控技术取代，还没有实现全部机械会，自动化程度还是不够高。特别是我们国家的技术还是比较落后，需要大力发展。

金工钳工实习报告范文7

钳工是手持工具对金属进行切割加工的方法。钳工操作主要是在木制钳工台和虎钳上进行。今天进行的实习是用各种钳工工具制作m12螺母，其中的主要操作步骤如下：

- 1) 选取一小段直径为25毫米的低碳铁，然后用锉刀把它的一个底面锉平，然后用划规量取10厘米长度，并做好标记。
- 2) 用可调式锯弓锯割刚才做好标记的10厘米长的低碳铁铁，然后用锉刀把锯出来的底面也锉平。
- 3) 用量规定出m12螺母的圆心，划出一个直径为21.9毫米的六边形。
- 4) 用锉刀把六边形锉成形。
- 5) 用钻床钻孔和扩大，然后进行螺纹加工，最后圆角，完成工件。

日期：5月31日 工种：车工 任务：熟悉车床的操作和制作一个小工件

车工是在车床上利用工件的旋转运动和刀具的移动来改变毛坯形状和尺寸，将其加工成所需的零件的一种切割加工方法。今天进行的实习是对卧式车床的操作练习：停车练习；低速开车练习；熟悉主轴的旋转速度和方向的控制；熟悉刀锯的移动的方向的操纵等等。最好，制作一个轴类零件：小圆柱直径为7毫米，长度为10毫米；大圆柱直径为9毫米，长度为15毫米。

日期：6月1日 工种：铣工 任务：制作一个长方体

今天进行的是实习熟悉立式铣床的各个部分的操作控制，并且制作一个端面长17毫米，宽16毫米的长方体。制作步骤如下：

- 1) 选择直径为25毫米的低碳铁。
- 2) 用平口钳安装工件。
- 3) 铣削出合适的表面，并进行量度，以达到精度要求。
- 4) 进行工件的表面加工，如磨平面与面交界处的铁刺。
- 5) 理论报告考察。

日期：6月2日 工种：加工中心 任务：用电脑设计工件模型

今天进行的实习是运用mill9来制作工件的模型并且进行工件模拟成型。首先，自学教程，按照教程的要求熟悉该制作软件的操作和各项指令。然后，按照教程的要求制作两个工件，并且进行工件的成型模拟。

金工钳工实习报告范文8

班级：

姓名：

学号：

实习时间：

10月8号，大二开学的第六周星期二。从那天开始，我们化机这个专业的同学将进行为期两周的“金工实习”，主要是数控和钳工的学习生活。这天早晨，当天空的第一缕阳光射进宿舍的时候。我早早就起床了，穿好整套“装备”，等待室友，一同和他们整装待发。班长通知说金工中心实习基地在官渡校区图书馆旁边，所以我们早早吃完早餐，然后再过去实习基地。

第六周的星期二，是我们参加金工实习的第一天，老师给我们1班和2班分开实习数控实习，我们班第1、2天学习数车，第3、4天学习数铣，最后一天是学习那个电火花加工机床的使用。由于前一个晚上太晚睡了，第一天上课上着上着就困到蒙了，上午几乎什么也没听到，下午一来到实训基地实验室，我就马上请教同学，上午说了什么。下午实习老师讲的是数控车床的简单程序编程，主要讲了g代码等一些简单的代码，还举例编写了一个简单的程序。老师讲得十分详细，就连上午没听课的我也能很好的接受并理解，然后老师示范了编写程序和铣床对刀等操作。

第二天我们来到数铣车床实验室进行数铣车床的学习。数铣车床和数控车床也很多相似的地方，但也有不同，那些用来编写程序的代码就有不同，功能代码相似。例如□g0快速定位□g1直线插补□g2逆时针转□g3顺时针转，等的一系列功能是不变的，变的是编辑方式不一样了，但还是差不多的。然后就是实习老师示范对刀，演示程序执行操作，还布置了作业，最后剩下的一天半时间就交给我们同学们自己操作。在自由发挥时间里，我也遇到了很多困惑，其中到现在都还有个困惑没解决，就是我跟搭档斌斌同学编的一个程序，在铣床了

不论怎样修改都还是执行不了，搞了半天都是不行，他无奈的走了，剩我一个在弄那程序，最后还是搞不出，我也很无奈的不做那个程序了，编写类似的程序，结果做了出来，所以到现在都想不明白，几乎相同的程序，为什么第一个就能做不出来，第二个就能做出来，想爆脑袋都想不懂。

金工实习的第七周星期一，我们8点准时聚集在金工中心门前，老师清点完人数后先让我们观看一段关于钳工的视频，视频里介绍了钳工的大部分内容，还拿正确操作和错误操作做对比，让我们清楚地认识到正确操作的重要性，有一点要强调的是严禁戴手套操作钻床。历时一个多小时左右，视频也播放完毕了，该我们亲身体会了，一进入车间找到自己的工作台，清点工具完毕，老师说集中，要求我们退到3张工作台之外的范围……然后开始第一个钳工作业——六角螺母；跟我们说做螺母的第一个步骤，然后就给我们每个人分配了一条铁柱，让我们自己用锉刀锉出一个平面，留出足够的余量，这锯铁还真够累人的，怪不得做过钳工的同学说又辛苦又累受不了。然后再锉另外一个平面，找出圆心划线确定正六边形再锯除多余部分，接着再锉六边形的六个平面。我们锯了一个上午，锯到手都起水泡了才锯断，接着就是还是用锉刀继续锉底面，就这样锯啊、锉啊，一天就过去了。

习惯了钳工的锯、锉操作，所以早上就搞定了螺母六个面的平行度和锉倒角，但是就差没有钻孔，到了下午老师又布置了一个工件，跟螺母搭配的螺栓，这个工件做起来比螺母轻松多了，本来一个下午可以把所有事情都干完的，由于中途螺栓做错了，只能重新做过，最后还是完成了，就这样一个下午就做了那么一点点事情。

就这样做出一个外形是螺母正六棱柱和螺栓耗时三天，钳工真不容易。这还多得老师在一旁指点，使我们少走了许多弯路。还差钻孔，第四天早上我照常来到金工中心而且提前来的同学还挺多的，他们也差钻孔了。昨天下午另一位老师给我们演示了台式钻床的钻孔操作，还是强调安全问题，严禁

带手套操作等等。我照着老师操作的顺序钻孔，然后再倒钝，最后攻丝；我发现这个攻丝还挺好玩的，先用头攻，后用二攻修正由于钻孔人数较多，磨完圆角直到下午我才宣告完成。上午修正六角螺母后接着听老师说考核——考核件的做法，首先是读图……直到10点半考核时间开始。

【金工钳工实习报告范文】

金工实习报告钳工

金工实习钳工实习报告

钳工实习报告

钳工实习报告

钳工实习报告

钳工金工实训报告篇二

为期不长的“金工实习”课落下了帷幕。我们的专业就是机械工程及自动化，故实习的内容在工科里面也相应的是最多的，一次三周，分两个学期学，一共学了23个工种。

在这三周的时间里面，每天过的都是那么的充实，因为每天都是按固定的时间上课，我们就直接称“上班”这就让我们对真实生产中的工作有了更加贴切的称呼和体验。在这么短的时间内真正学会这23个工种是不可能的，但经过老师的经验讲解和自己的动手操作，还是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。

一、上下班制度

在上面已经提到，每天我们都是8点钟“上班”11点半下班，中午休息两个多小时，下午2点半又要上班，到五点半才能结束一天的实习时间。这使我改掉了睡懒觉的坏习惯，晚上都提早睡觉了，有点象回到了军训时那种按时作息的铁一般的纪律环境中。其中还要求在这时间内完成必要的任务，如果没完成的话就得“加班”了。任务完成的好就得高分差就差一点，这也正好跟实际上班的奖励制度相似。还有就是上班时要佩戴实习证……金工实习尽量的接近了实际生产的上下班制度，让我们感受了与在教室上课截然不同的上课方式，了解了生产中的纪律是十分重要的。

二、安全知识

在“工业安全”这个工种时老师就十分系统的给我们讲解了很多安全知识。在每50平方米就必须至少有两瓶灭火器，高楼的要有一个安全楼梯通道而且门要常打开；机械搬运时要注意不能超负荷工作，人不能站在叉车上；根据不同的火种来选择不同的灭火器。怎么样开灭火器，当遇到火灾和其他事故时我们该怎么办……有时候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。在未发生安全事故前，许多人对安全教育不重视，认为太烦琐，太枯燥。一旦发生了事故，事后诸葛亮就很多。看完录像后，我们在车间里，听老师讲解有关工业安全方面的知识。看着发下来的资料，我才明白工业安全的重要性，工业安全知识是工业高层管理人员和开发人员的必备知识，对于草拟或一个企业的安全条例，减少工业污染，防火防爆等方面来说是非常重要的知识，如果不掌握的话，不但会被人斥为无知，有时还会发生重大事故。所以安全总是第一位的，我们深深牢记于心，做起事来认真，严肃。

这些知识始终在实习整个过程中运用到。也是因为我们有了这些知识使我们很安全的学习了很多课本上没有的东西，保

证了实习的顺利结束。

三、专业名词的认识

在实习工程中，我们还接触了很多陌生的专业名词。车床中的夹盘、手柄、丝杆；砂轮中的法兰、衬套；汽车中的连杆，变速器；不同的车刀还有很多的名称……那么多的专有名称我现在都不记得全部了。这些名词代表的实物可能我们都认识，但是没有这些专业名词那就很难说明这个工种的原理和操作，也会很难听的懂老师的讲解，所以这个就得我们在晚上得空余时间里面看书记了。这个专有名词知道得不多让我在实习工程有一部分的内容听不明白，致使我花费不少时间能正常操作但还是没有真正弄懂其中的奥妙。

四、要有合作的精神

像锻压这样的工种，不讲和作是完全不行的，而且还有可能出现烫伤事故。我们锻压通俗一点来说就是打铁，任务是把一段圆柱达压成一个正六边形体。我们三人一组，在打铁时三人就应该合作了，两人用夹子夹紧高温的铁块让其垂直，另外一个人就拿锤子打压，这样的一次又一次的直到完成任务。有一些组就时有人没夹好工件，使工件在打压过程中而掉下来！！幸亏没有伤到人，但是这是多么危险的事呀。

不单单是锻压要我们相互间合作，其他也是需要的，就像在课文学习有问题大家相互探讨解决一样，多人一组的话还可以轮流工作，使其得到间歇休息，使人不太累，保证了生产安全系数又提高了工作效率。

同学间毫无私心的帮助，真诚的相互鼓励加油，一切分担工作的压力，更一起分享成功带来的喜悦，金工实习更象是一个集体活动，拉近我们彼此的距离，填补了曾经存在的隔阂，集体主义的魅力得到了彻彻底底的展现！大学里连同班同学相处的机会都很少，感谢金工实习给了我们这样一个机会。

这样的活动值得教育部门的借鉴。

五、不同的材料，不同的要求，不同的加工

在教育方面孔子提倡因材施教，在实习中我也体会到也要因材施“工”！把圆柱弄成一个矩体可以用车床车，也可以用刨工，钳工（磨工）但是它们加工出来的精度却不一样，磨工的只适合精度要求不高的。

同样是车床，对不同的材料每次的加工深度有不同，硬刚每次就应在1mm以内，软一点的刚或其他金属则可以每次切削多一些。如果对不同的车刀要求又不一样。精车比粗车的就要每次少切一些。总之，要根据不同的材料，不同的要求进行不同的加工工具来进行加工。

六、再简单的也要认真去实践

每次实习前，我们都会看课本上的理论知识，然后老师又会给我们讲解，我觉得这样很好的，这样可以让我们再动手操作时能够懂得其中得原理。但是，有时候我就是以为理论知识自己掌握了，觉得十分简单，在老师模范操作时没有认真听，以至在动手时出了错误。

数控车工时，老师把车床各个部件的构成，功能，用法做了一个很详细的介绍，然后老师给我们半个小时自己去操作一下车床。自以为完全听懂了，但是站在车床前操作时，连调速档位都没调对卡在中间，机器就根本没启动。加紧工件后，而不知道如何对准工件，对于加工精度就无从谈起了。

七、要有耐心

这两次实习开始的头一个工种是最累的铸造和钳工。这两个工种都是需要一直在动手，有耐心，才能完成的。

铸造成型，要让那些没有形状的沙子和泥巴变成我们想要的东西是要我们好好的动一动脑筋的，它需要的不仅是我们的体力，还要我们的耐心，来不得半点马虎！可以说它完全是对小时候玩泥沙的回味。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。看起来就这么简单的四步1造下沙型2造上沙型3打通气孔4开箱起模与合型。但是要想做出让大家叹为观止的模子来，不通过反反复复的修整是不可能得到的。有时候妙笔能生花但有时候也就是因为你的一点点修补让你前功尽弃！一整天下来尽管我们都给累得腰酸背疼，但是看到我们的辛苦换来的成果，心里就想其实那也不算什么！只是连我们自己都会不相信自己的眼睛，那么一堆东西在我们的精心加工下竟可以变成如此漂亮。

钳工的更需要耐心了。三天的时间又锯又磨，站着，手不停的工作，累了休息一会还要继续。没耐心的话那就等着没有成绩吧！

八、要有次序

可能是第一天就做铸造吧，我对它有特别的印象了。这个工种对操作人员的细心程度要求非常高，稍有不甚就打烂了或者少加了什么东西。我自己就是一开始就忘记放一个零件。而且在做之前要学会想象一下你做的东西什么样子，具体细节你做的模型它是否能够正常工作等等。就比如我们做的模型最后要在旁边挖一个口，以便水或其他液体的流入。当时我们要做的模型是要求能够流入铁水，我们挖的入口深度不够就是由于没有想到铁水比水密度大，入口深一点才有利于铁水的流入。所以做事情要有计划。

九、书到用时方恨少

数车，线切割，数铣，模具cad[solidworks]plc这些是关于编程的，虽然平时都有听说过但是在实习中一用起来的就不简单啦。它还要设计到符合加工要求，尺寸要准确，要么就

有可能弄坏机器。这几天为了看这些设计软件，我午睡都没法睡，真的是书到用时方恨少呀。

十、存在问题和建议

有比较过的机器都坏了，实习的书面作业太多了……我认为在数铣和数线这些科技含量相当高的实习项目中，应多分配点时间，让我们能够真正体验到高科技带来的乐趣在焊接方面我觉得应该引进一些比较先进的技术，虽然不一定就买来这些设备，但我觉得应该传授一些，以便让我们能知道自己与世界先进水平的差距；应该再减少一些讲解时间，增加一些动手时间，还可以将一些理论搬到学生动手操作时间时讲解。

实习期间，许多老师的敬业、严谨精神也让我们敬佩。老师能不耐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。这种精神值得我们每一个人学习。

六周的金工实习课我们还学习了热处理，气焊，注塑等工种，我觉得金工实习对我自己来说非常有意义，非常实在。它给我的大学生活添上了精彩的一笔。它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。

钳工金工实训报告篇三

了解焊接、铸造、热处理、锻压的基本知识以及基本技能，增强自己对各方面知识的认识。

1. 掌握焊接基本知识和入门操作。

2. 掌握铸造基本知识和了解基本技能。
3. 掌握热处理基本知识和了解基本技能。
4. 掌握锻压基本知识和了解基本技能。

（一）焊接

内容：通过观看视频演练和实际操作初步认识焊接的基本内容。

（二）铸造

内容：通过观看视频演练和老师讲解以及工厂参观来认识铸造的基本内容。

（三）热处理

内容：通过观看视频演练和老师讲解以及工厂参观来认识热处理的基本内容。

（四）锻压

内容：通过观看视频演练和老师讲解以及工厂参观来认识热处理的基本内容

时光飞逝，一周时间转瞬即逝，这一周是我们的实习周，主要是对焊接、铸造、热处理和锻压的学习认识。在这一周里，通过实习，我们了解了很多这方面的知识，虽然这些并不是我们专业的知识，但俗话说活到老，学到老，谁也不会闲自己懂的多些的知识呢！这样，不但增强了我们的知识面，而且还锻炼了我们的动手能力，何乐而不为呢！

（一）焊接

第一阶段是焊接，一开始，老师先让我们观看视频，并且一边帮我们讲解焊接的入门知识，让我们通过视频和他的讲解来认识焊接的一些必要知识。同学们也很认真地边看边做着笔记，以免自己到时候上手时出差错。人只要认真起来，无论做什么，时间都会过得很快，所以，一下午的时间也就飞快地过去了，第一天没什么事，也就是让我们看看视频，听听讲，做下笔记而已。由于实习的班级挺多的，我们是第二天是被安排到了晚上实习的，内容也差不多，主要是理论方面的知识，理论不过关的话还谈什么操作呢？所以，第二天的内容也是看视频和听老师讲解。第三天到了，终于可以上手了，虽然说焊接看着很吓人，实际上并不是那么回事，我们先看老师给我们实际操作了一下，然后就按照规定去了自己的工作台开始了焊接的入门操作。当然是男同学为主力拉，女同学一开始还有点怕，但当自己来的时候，还是很顺利地完成了功课。说真的，我们来进行实习也是学校的特色吧，重在了解、认识，并不是真要把我们培养成焊工，所以这焊接的实习就告一段落了。

（二）铸造

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。同样的，我们是通过观看视频来对铸造进行初步认识和了解的。我们也对视频中的那些铸造的物品很感兴趣，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，而且还参观了工厂里面几件铸造用的机械设备，真是让我们大开眼界啊，真想不到那些看起来那么实用而且精巧的大件物品是这样出来的。

（三）热处理

热处理是将金属材料放在一定的介质内加热、保温、冷却，通过改变材料表面或内部的金相组织结构，来控制其性能的一种金属热加工工艺。金属热处理是机械制造中的重要工艺之一，与其他加工工艺相比，热处理一般不改变工件的形状和整体的化学成分，而是通过改变工件内部的显微组织，或改变工件表面的化学成分，赋予或改善工件的使用性能。其特点是改善工件的内在质量，而这一般不是肉眼所能看到的。对于热处理的实习，这是我们最后两天的内容了，这次我们是来到工厂来实习的，主要就是听老师来讲和观看一下热处理所要用到的工具，这个工厂的机械也挺多的，听说以前是一家生产这方面物件的工厂，现在被学校买了下来，给学生们实习之用。当然，我们工程学院是必须得有工厂的了。通过老师的仔细讲解，我们了解了这些东西是干什么用的，然后，老师还给我们介绍了热处理的基本原理和过程，如果不是我们专业不对口的话，可能真要试试这是怎么个热处理的了。

（四）锻压

锻压是锻造和冲压的合称，是利用锻压机械的锤头、砧块、冲头或通过模模具对坯料施加压力，使之产生塑性变形，从而获得所需形状和尺寸的制件的成形加工方法。在锻造加工中，坯料整体发生明显的塑性变形，有较大量的塑性流动；在冲压加工中，坯料主要通过改变各部位面积的空间位置而成形，其内部不出现较大距离的塑性流动。锻压主要用于加工金属制件，也可用于加工某些非金属，如工程塑料、橡胶、陶瓷坯、砖坯以及复合材料的成形等。锻压和冶金工业中的轧制、拔制等都属于塑性加工，或称压力加工，但锻压主要用以生产金属制件，而轧制、拔制等主要用以生产板材、带材、管材、型材和线材等通用性金属材料。这些专业知识，老师讲得很详细，我们也记下来了，虽不是本专业，但了解一下也好。同样的，老师给我们介绍了锻压的工具和过程，同学们也就了解一下就好了。

这次的金工实习就这么结束了，一周虽短，但我们所了解和认识的东西却是不少，开阔了我们的眼界，锻炼了我们的动手能力，也活跃了我们的思维，也算是受益匪浅啊。这样的机会并不是很多，毕竟我们不是学方面专业的，所以更应该珍惜自己所学到的一些知识。我想，也许在以后的人生路上，我们总会有机会用到这其中的一些知识的，今天的知识，就是明天的财富啊。

钳工金工实训报告篇四

在当下社会，报告的使用成为日常生活的常态，我们在写报告的时候要注意涵盖报告的基本要素。那么一般报告是怎么写的呢？下面是小编精心整理的数控和钳工的金工实习报告，欢迎大家借鉴与参考，希望对大家有所帮助。

10月8号，大二开学的第六周星期二。从那天开始，我们化机这个专业的同学将进行为期两周的“金工实习”，主要是数控和钳工的学习生活。这天早晨，当天空的第一缕阳光射进宿舍的时候。我早早就起床了，穿好整套“装备”，等待室友，一同和他们整装待发。班长通知说金工中心实习基地在官渡校区图书馆旁边，所以我们早早吃完早餐，然后再过去实习基地。

第六周的星期二，是我们参加金工实习的第一天，老师给我们1班和2班分开实习数控实习，我们班第1、2天学习数车，第3、4天学习数铣，最后一天是学习那个电火花加工机床的使用。由于前一个晚上太晚睡了，第一天上课上着上着就困到蒙了，上午几乎什么也没听到，下午一来到实训基地实验室，我就马上请教同学，上午说了什么。下午实习老师讲的是数控车床的简单程序编程，主要讲了g代码等一些简单的代码，还举例编写了一个简单的程序。老师讲得十分详细，就连上午没听课的我也能很好的接受并理解，然后老师示范了编写程序和铣床对刀等操作。

第二天我们来到数铣车床实验室进行数铣车床的学习。数铣车床和数控车床也很多相似的地方，但也有不同，那些用来编写程序的代码就有不同，功能代码相似。例如G0快速定位G1直线插补G2逆时针转G3顺时针转，等的一系列功能是不变的，变的是编辑方式不一样了，但还是差不多的。然后就是实习老师示范对刀，演示程序执行操作，还布置了作业，最后剩下的一天半时间就交给我们同学们自己操作。在自由发挥时间里，我也遇到了很多困惑，其中到现在都还有个困惑没解决，就是我跟搭档斌斌同学编的一个程序，在铣床了不论怎样修改都还是执行不了，搞了半天都是不行，他无奈的走了，剩我一个在弄那程序，最后还是搞不出，我也很无奈的不做那个程序了，编写类似的程序，结果做了出来，所以到现在都想不明白，几乎相同的程序，为什么第一个就能做不出来，第二个就能做出来，想爆脑袋都想不懂。

金工实习的第七周星期一，我们8点准时聚集在金工中心门前，老师清点完人数后先让我们观看一段关于钳工的视频，视频里介绍了钳工的大部分内容，还拿正确操作和错误操作做对比，让我们清楚地认识到认识到正确操作的重要性，有一点要强调的是严禁戴手套操作钻床。历时一个多小时左右，视频也播放完毕了，该我们亲身体会了，一进入车间找到自己的工作台，清点工具完毕，老师说集中，要求我们退到3张工作台之外的范围……然后开始第一个钳工作业——六角螺母；跟我们说做螺母的第一个步骤，然后就给我们每个人分配了一条铁柱，让我们自己用锉刀锉出一个平面，留出足够的余量，这锯铁还真够累人的，怪不得做过钳工的同学说又辛苦又累受不了。然后再锉另外一个平面，找出圆心划线确定正六边形再锯除多余部分，接着再锉六边形的六个平面。我们锯了一个上午，锯到手都起水泡了才锯断，接着就是还是用锉刀继续锉底面，就这样锯啊、锉啊，一天就过去了。

习惯了钳工的锯、锉操作，所以早上就搞定了螺母六个面的平行度和锉倒角，但是就差没有钻孔，到了下午老师又布置了一个工件，跟螺母搭配的螺栓，这个工件做起来比螺母轻

松多了，本来一个下午可以把所有事情都干完的，由于中途螺栓做错了，只能重新做过，最后还是完成了，就这样一个下午就做了那么一点点事情。

就这样做出一个外形是螺母正六棱柱和螺栓耗时三天，钳工真不容易。这还多得老师在一旁指点，使我们少走了许多弯路。还差钻孔，第四天早上我照常来到金工中心而且提前来的同学还挺多的，他们也差钻孔了。昨天下午另一位老师给我们演示了台式钻床的钻孔操作，还是强调安全问题，严禁带手套操作等等。我照着老师操作的顺序钻孔，然后再倒钝，最后攻丝；我发现这个攻丝还挺好玩的，先用头攻，后用二攻修正由于钻孔人数较多，磨完圆角直到下午我才宣告完成。上午修正六角螺母后接着听老师说考核——考核件的做法，首先是读图……直到10点半考核时间开始。

钳工金工实训报告篇五

前言：

通过这次的钳工实习报告，向老师讲述我们的实习过程和实习心得。

实习目的：

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重要的必修课，是非机类有关专业教学计划中重要的实践教学环节。对于我们机械类学生来

说，钳工实习有利于我们掌握对锯削，挫削，钻孔和简单装配等基本技巧，掌握钳工的基本知识、钳工工艺理论和相关仪器的使用方法。

实习的工具及设备：

台虎钳；钢锯；锉刀；圆形锉刀；游标卡尺；铁条；电钻；手套；铅笔。

实习内容：

- 1、钳工基本知识介绍；
- 2、钳工主要技能讲解；
- 3、钳工的基本操作和注意事项；
- 4、通过锯削、挫削、钻孔以及后期精加工等操作制造一把铁锤。

实习步骤：

- 1、选择长度合适的铁条；
- 2、把所用铁条夹在台虎钳上，用游标卡尺量出约100mm的铁条；
- 3、要调节好锯口的方向，起锯时应该以右手拇指靠住锯条，以防止锯条横向滑动，左手稳推手柄，锯条应该与工件倾斜一个锯角，约10度~15度，起锯时锯弓往复程短，压力适中，往复速度要快，锯条要与工件表面垂直。锯弓应该直线往复，切记不可摆动。
- 5、在距离顶部各30mm的地方锯出两个浅浅的圆圈，两圆距

离约6mm□使用圆形锉刀，沿着两个圆圈圈定的范围锉出一道圆形小沟。

6、使用锉刀打磨锤头的形状。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。直到磨出一个锤头的模样。

实习心得：

1、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。

2、经过近一个星期的努力，我终于完成了我的作品——铁锤，虽然它的外形和机器制造的有较大的差距，但它毕竟是我亲手打磨出来的，这种自豪感、成就感是难以用语言表达的。

3、这一周的实习虽然短暂和辛苦的，但是我学到的东西是宝贵的，让我体会到了做一个工人的辛苦与快乐，同时也锻炼了自己的动手能力，这一切都给我留下了美好的回忆。