# 钳工的实训报告总结 工程实训报告心得体会钳工(大全10篇)

来源：网络 作者：雾凇晨曦 更新时间：2024-04-17

*在当下这个社会中，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。报告对于我们的帮助很大，所以我们要好好写一篇报告。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。钳工的实训报告总结篇一近期，我参加了一次...*

在当下这个社会中，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。报告对于我们的帮助很大，所以我们要好好写一篇报告。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。

**钳工的实训报告总结篇一**

近期，我参加了一次为期一周的工程实训，主题是钳工。在此次实训中，通过对钳工技能的学习和实践，我积累了丰富的经验，并获得了一些关于钳工方面的心得体会。以下是我对这次实训的总结。

首先，工程实训为我提供了一个良好的学习环境和实践机会。在实训课上，我们不仅仅学习了钳工的基本理论知识，还进行了大量的实践操作，掌握了许多实用的技巧。而且，实训课程的设置也相对密集，每天都有数小时的实际操作时间，这让我有足够的机会去练习和强化所学的知识。通过实际动手操作，我更加深刻地理解了钳工的原理和要领，提高了我的实际动手能力。

其次，工程实训培养了我细致和耐心的品质。在钳工实训中，我要进行很多精细的工作，如打磨、修整和安装。这些工作需要我仔细观察和处理每一个细节，不能有丝毫的马虎。同时，一些复杂的操作需要我耐心地反复练习和尝试，直到达到理想的效果。通过实训，我逐渐掌握了细致和耐心的品质，这对我今后的学习和工作都会有很大的帮助。

再次，工程实训培养了我的团队合作能力。在实训过程中，我们被分成小组进行训练和实践。在小组中，我们需要相互合作，共同完成任务。每个人都有自己的任务和分工，需要相互协作和沟通。通过与小组成员的合作，我学会了倾听和尊重他人的意见，学会了灵活应对不同的情况和任务。在合作中，我也发现了自己的不足，比如沟通能力和决策能力。通过这次实训，我认识到了团队合作的重要性，并会进一步提升自己的团队合作能力。

另外，工程实训让我认识到实际操作的重要性。在实训课上，我不仅仅学习了钳工的理论知识，还亲自动手实践，进行了大量的实际操作。通过实际操作，我更加深入地理解了钳工的各个环节和细节，也熟悉了各种工具的使用方法和特点。我发现，实际操作是理论学习的重要补充和延伸，只有将理论知识与实际操作相结合，才能真正掌握和应用所学的知识。因此，我将更加注重实际操作的训练和实践，不断提高自己的动手能力。

最后，工程实训让我充分认识到了钳工技能的重要性。钳工技能是一项基础且常用的技能，涉及到许多行业和领域。在实训中，我学习了许多与钳工相关的实用技巧和方法，如打孔、铆接和工件修整等。这些技能不仅可以在日常生活中使用，也可以应用到工作和生产中，为我以后的发展和就业提供了保障。因此，我将继续加强对钳工技能的学习和实践，不断提高自己的技术水平。

总而言之，通过这次钳工实训，我不仅学到了许多钳工的理论知识和实用技巧，也积累了丰富的实践经验。同时，我还认识到了细致、耐心、团队合作和实际操作的重要性。这次实训让我更加了解和熟悉了钳工的重要性和应用领域，为我未来的学习和工作打下了良好的基础。我相信，通过不断学习和实践，我将能够更加熟练和准确地掌握钳工技能，为我的发展和就业创造更多的机会和可能性。

**钳工的实训报告总结篇二**

学号：06

班级：制冷101

学校：海事与港航学院

实训指导老师：刘振超、梁海洲

实训时间：20xx年9月12日-9月30日

（1）锻炼我们的耐心、毅力和细心

（2）熟悉各种工具的使用方法及应用

（3）了解钳工工作在机械制造及维修中的作用

在实训期间，必须服从实训的安排，不旷课，尊重老师的指导、遵守纪律。注意安全，重视操作实践，努力及时完成各项操作和作业。

通过制造螺母和鸭嘴锤子，掌握锯割、锉削、划线、钻孔、攻丝等钳工的基本操作。

在制造锤子的时候，锯铁块经常锯片卡住，锯的时候要有耐心，不然很容易把锯片弄断。还有锉削时很难把面锉平，划线时也很难划准，钻孔最重要，很容易钻歪，钻不好前面做得多好都没用。

通过制造螺母和锤子，除了了解到制造的基本过程和所要用到的工具等。更深刻理解到别人多付出劳动，获得的成果就比自己完美。

通过这两周的实训，学到很多课本学不到的知识，实训远远不同于课堂上课，在这使我得到很多经验，使我深深体会到学一门技术并不难，但学好一门技术却很难。要想很好的完成一件事，就要全心地投入这件事上，下定决心，做到最好，在实践当中，需要有一份仔细的心，这样才能把事做好，把事故减到最低。老师在这两周辛苦啦，教会了我们很多，不止锻炼了我们的动手能力，培养我们的兴趣，还教会了我们很多做人的道理。这次实训只不过是学基本知识，要学好还要以后不断的练习。在以后的学习工作中我要加强自己动手操作和运用工具的能力，我也会加倍努力，把不好的做得好，把做得好的做得更好。

希望可以多一点设备，还有有些设备希望可以现代化一些，希望学校可以安排多一点时间作为实训课！

**钳工的实训报告总结篇三**

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。

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。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，然后就让我们开始加工。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。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主要特征，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。

第二项：危险的焊工 在电焊实训中，我们了解了电焊的实质，电焊机的组成与焊条的构成；学会了选用焊条的种类和如何操作电焊机。

**钳工的实训报告总结篇四**

第一段：引言

工程实训是大学生培养创新能力和实践操作技能的重要环节，其中钳工实训无疑是培养学生动手能力和解决实际问题能力的重要内容。在本次工程实训中，我有幸学习到了一系列钳工技术和工具的使用方法，同时也深刻体会到了自身不足之处，下面将分为三个方面进行总结。

第二段：技术学习与实践

在实践操作中，我深刻认识到学习技术的重要性。在钳工实训中，我们学会了不同种类钳工工具的基本使用方法，如钢尺、卡尺、试块等。通过学习钳工技术，我明白了钳工技巧的重要性。例如，在表面磨床的操作中，我们需要使用适当的压力来保持钣金的平整度，仅凭经验和技巧可以正确地调整。通过实践，我逐渐掌握了正确使用钳工工具的方法，提高了自己的动手能力和操作技巧。

第三段：团队合作的重要性

在工程实训中，我还意识到了团队合作的重要性。在钳工实训中，我们需要分工合作，例如将原材料铣平后交给其他同学进行下一步操作。通过与队友的配合，我学会了协调与沟通，提高了我个人的团队合作能力。当然，团队合作不仅在工程实训中重要，在日常生活和工作中，合作也是一个不可或缺的因素。从这次实训中，我认识到了团队合作的重要性，懂得了互相合作的必要性，这是我这次实训的一大收获。

第四段：问题解决与创新

在实习过程中，我遇到了一些问题，这些问题的发生为我提供了学习和成长的机会。例如，在使用钳子弯曲金属时，由于不熟悉材料的特性，导致弯曲度不均匀。但是，通过针对性的解决方案和改进，我最终成功掌握了正确的操作方法，充分说明了问题解决的重要性。此外，在实践操作中，我也尝试了一些创新的方法，例如在修复一个变形的零部件时，我采用了自制的模具来保持原本的形状。这样的创新使我更好地完成了任务，同时也提高了审美观。

第五段：总结与展望

通过这次钳工实训，我不仅学到了技术知识和操作技巧，还提高了自己的动手能力和团队合作能力。但我也意识到自己还有很多不足之处，比如在实践操作中缺乏经验，需要更多实践来提高自己的动作准确度和方法熟练度。未来，我将继续加强自己的实践能力，多参与实际项目，通过实地实践加深对钳工技术和操作方法的理解和掌握，争取成为一名优秀的钳工技术员。

通过本次钳工实训，我不仅掌握了一定的技术和方法，更加深入地认识到了团队合作和问题解决的重要性。虽然工程实训的过程中遇到了一些困难和挑战，但通过努力、勇于尝试和与队友的合作，我成功克服了这些困难并取得了进步。我相信，这次实训经验将对我的将来有着重要的影响，为我成为一名优秀的工程师奠定了坚实的基础。

**钳工的实训报告总结篇五**

学号：06

班级：制冷101

学校：海事与港航学院

实训指导老师：刘振超、梁海洲

实训时间：20xx年9月12日-9月30日

（1） 锻炼我们的耐心、毅力和细心

（2） 熟悉各种工具的使用方法及应用

（3） 了解钳工工作在机械制造及维修中的作用

在实训期间，必须服从实训的安排，不旷课，尊重老师的指导、遵守纪律。注意安全，重视操作实践，努力及时完成各项操作和作业。

通过制造螺母和鸭嘴锤子，掌握锯割、锉削、划线、钻孔、攻丝等钳工的基本操作。

在制造锤子的时候，锯铁块经常锯片卡住，锯的时候要有耐心，不然很容易把锯片弄断。还有锉削时很难把面锉平，划线时也很难划准，钻孔最重要，很容易钻歪，钻不好前面做得多好都没用。

通过制造螺母和锤子，除了了解到制造的基本过程和所要用到的工具等。更深刻理解到别人多付出劳动，获得的成果就比自己完美。

通过这两周的实训，学到很多课本学不到的知识，实训远远不同于课堂上课，在这使我得到很多经验，使我深深体会到学一门技术并不难，但学好一门技术却很难。要想很好的完成一件事，就要全心地投入这件事上，下定决心，做到最好，在实践当中，需要有一份仔细的心，这样才能把事做好，把事故减到最低。老师在这两周辛苦啦，教会了我们很多，不止锻炼了我们的动手能力，培养我们的兴趣，还教会了我们很多做人的道理。这次实训只不过是学基本知识，要学好还要以后不断的练习。在以后的学习工作中我要加强自己动手操作和运用工具的能力，我也会加倍努力，把不好的做得好，把做得好的做得更好。

希望可以多一点设备，还有有些设备希望可以现代化一些，希望学校可以安排多一点时间作为实训课！

**钳工的实训报告总结篇六**

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。

**钳工的实训报告总结篇七**

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，钳工实训报告。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。

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，实习报告《钳工实训报告》。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，然后就让我们开始加工。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。

**钳工的实训报告总结篇八**

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”，希望对你有所帮助。

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。

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。

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。

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。

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，然后就让我们开始加工。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。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主要特征，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、进行錾削工件时(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。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爱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：

2024-2-24——2024-2-28

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±0。1mm，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。

**钳工的实训报告总结篇九**

随着科技的不断进步，新型技术的出现逐渐改变了人们的生活和工作方式。其中，虚拟现实技术（VR）在生产制造领域的应用越来越广泛。其中一种形式就是钳工虚拟实训。钳工虚拟实训是一种通过计算机技术，模拟制造现场、培训专业技能、学习工艺流程的一种实践方式。在这个数字化、智能化的时代，钳工虚拟实训不仅能有效提升员工的技能水平，还可为企业带来诸多效益，而我通过参加钳工虚拟实训，深深地体会到了它的好处。

第二段：钳工虚拟实训的具体操作

钳工虚拟实训基于电脑模拟技术，通过计算机软件，以三维建模的方式展现出具体的钳工地图，让学员在虚拟环境中学习和练习钳工操作。具体来说，我们可以在模拟环境中学习各种基础操作，如安装和调整夹具、钻孔、热处理等。在进行操作时，虚拟环境还会实时反馈我们的操作结果，不断提醒和指导我们，让我们能够更好地掌握技能和操作流程。相比于传统的培训方式，钳工虚拟实训具有更高的效率和灵活性。

第三段：钳工虚拟实训的优点

通过钳工虚拟实训，我们可以获得许多好处。首先，它能够极大地提高我们的技能水平，使我们能够熟练掌握各种操作技巧。其次，虚拟环境能够模拟各种生产和工艺条件，将我们置于真实的制造现场中，让我们能够更好地适应和应对不同的工作环境和状况。此外，钳工虚拟实训还具有强大的交互性，能够激发我们的学习热情，提高我们的学习态度和能力。

第四段：钳工虚拟实训的应用价值

钳工虚拟实训在生产制造领域中的应用非常广泛。在钳工行业中，虚拟实训能够帮助企业降低成本、提高效率，最终达到提升竞争力的目的。例如，企业可以用虚拟实训来降低起步成本，因为针对不同的技能和工作流程需要专业的设备和培训环境，而在虚拟环境中，很多设备和流程都可以通过软件模拟来实现。此外，企业还可以通过虚拟实训大量地培训技能人才，提高他们的操作水平和安全意识，提高钳工行业整体的素质。

第五段：结语

钳工虚拟实训是一种新型的培训方式，具有很多优点和应用价值。在今天的数字化、智能化时代，它的应用不断扩大，对我们的生活和工作产生着越来越深远的影响。因此，我们应该积极地参与钳工虚拟实训，学习其操作技巧，提高自身的技能和素质，同时也要推广和推动虚拟实训技术的应用，携手推动行业的发展和进步。

**钳工的实训报告总结篇十**

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。因为无法亲身体验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。

本文档由028GTXX.CN范文网提供，海量范文请访问 https://www.028gtxx.cn