# 2025年钳工实训报告心得体会(实用11篇)

来源：网络 作者：烟雨迷离 更新时间：2025-06-06

*心得体会是指个人在经历某种事物、活动或事件后，通过思考、总结和反思，从中获得的经验和感悟。大家想知道怎么样才能写得一篇好的心得体会吗？接下来我就给大家介绍一下如何才能写好一篇心得体会吧，我们一起来看一看吧。钳工实训报告心得体会篇一第一段：引...*

心得体会是指个人在经历某种事物、活动或事件后，通过思考、总结和反思，从中获得的经验和感悟。大家想知道怎么样才能写得一篇好的心得体会吗？接下来我就给大家介绍一下如何才能写好一篇心得体会吧，我们一起来看一看吧。

**钳工实训报告心得体会篇一**

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。

**钳工实训报告心得体会篇二**

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.

**钳工实训报告心得体会篇三**

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。

**钳工实训报告心得体会篇四**

车辆钳工实训是我大学学习生涯中的一次重要经历。在这个过程中，我学会了很多有用的技能，如车辆维修、钳工技术等等。在实训过程中，我认真观察了导师的讲解，认真听取了同学的建议，并付出了很多努力。在这篇报告中，我将分享我的实训体验和收获。

第二段：实训过程

在实训过程中，我们学习了许多的知识，如车辆电路的掌握，配线的方法、车辆配件的更换等等。我们还学习了车辆清洁和保养的技巧，如喷漆的技巧、维护滤清器和空气滤清器的方法等。在实训中，我们做了很多的实验和练习，这样加深了我们对车辆维修的了解，提高了我们的技能水平。在这段时间里，我们还与同学进行了交流和合作，互相帮助解决问题，这培养了我们的团队合作精神。

第三段：收获

通过实训，我们不仅掌握了许多技术知识，还学会了如何与人好好相处和相互合作。我们还学会了如何做事才能提高效率和节约时间。通过这些经验，我们更加成熟和自信。此外，我们还获得了一个更深刻的理解，即只有通过不断学习和实践才能不断成长，只有不断学习和实践才能成为一个优秀的钳工。

第四段：对未来的发展

车辆钳工是一个很广泛的领域，经验丰富和技术高超的钳工对于汽车维修行业来说是极为宝贵的。随着汽车工业的飞速发展，汽车维修行业也必将进一步发展。在将来，我将更加努力学习和实践，但凭借我的努力和经验，成为一名满足市场需求的优秀钳工。我相信，只要我保持学习的热情和努力实践，这个目标一定会成为现实。

第五段：结论

在车辆钳工实训的过程中，我收获了许多知识，学会了许多技能，同时也认识到了自己的不足和需要进一步提高的地方。通过这次实训，我不仅了解了钳工的工作，也了解了自己。这是一次宝贵的经历，让我更加有信心面对未来的挑战。感谢实训让我成为更好的自己。

**钳工实训报告心得体会篇五**

本站发布钳工实训报告范文3000字，更多钳工实训报告范文3000字相关信息请访问本站实习报告频道。

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。

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。

**钳工实训报告心得体会篇六**

近期，我参加了一项车辆钳工实训课程，通过一周的学习和实践，使我对车辆钳工技术有了更深层次的理解和掌握。在这一周的时间里，我通过学习理论知识、模拟操作和实际实践掌握了车辆钳工技术的基本要点和操作方法。在这个过程中，我不仅掌握了一项实用技术，还学到了很多实用技能以及关于如何成为一名成熟技术人员的一些重要要素。在此，我想分享一下我对车辆钳工实训的体验和感悟。

首先，通过这个实训，我了解到了车辆钳工作为一项专业技术需要的基本素质，如准确性、可靠性、耐心和仔细。车辆钳工技术需要我们具备计算能力，例如精确计算和测量驾驶室的尺寸来确保正确安装车辆部件。另外，还需要安装和修理部件的大量力量和快速反应能力。而且，车辆钳工需要高度耐心和细心，因为任何小的失误可能会导致不安全的驾驶体验。在学习期间，我充分认识到了这些素质的重要性，而这些素质也是成为一名优秀的车辆钳工必不可少的条件。

其次，实践是硬道理。在这个实训中，我们不仅学到了相关的知识和技术，更为重要的是在实践中进行了模拟，进一步巩固了我们的技能。在实践中，我们能够更深入地了解相关的知识，并且更好地将其转化为实践操作。在当今这个信息爆炸的时代中，实践才是我们最快乐，最有效的学习方法。因此，为了更好地掌握车辆钳工技能，我们需要持续地学习和实践，不断增强我们的技能和信心。

第三，学习是一个持续的过程，包括从自己和他人的错误中学习。在学习过程中，我们可能会犯一些基础性的错误。然而，这些错误只是帮助我们更好地理解这些理论知识和技术的过程中必经的一部分。只有通过多次实践和学习，我们才能真正掌握相关技能和知识。在这个过程中，我们需要学会接受错误和失败，并且从中汲取教训，不断改善自己。

第四，我们需要坚持追求卓越。作为一名技术人员，我们需要明确我们的目标和追求。我们需要不断扩大知识储备，并不断提高我们的专业水平和能力。当我们不断取得新的成就时，我们需要牢记这一点，保持对学习的热爱和对持续成长和进步的追求。

最后，通过这个实训，我更加明确了自己对技术的追求和对这个领域的热爱。我认为，通过不断地学习和实践，我将借鉴当今最先进的先进技术，使自己成为一名优秀的车辆钳工技术人员。同时，这个实践过程也让我了解到了很多实用技巧和工具，这些经验和技能都会为我今后的工作提供宝贵的帮助。我相信，这个实践经验将一直陪伴我，这也将成为我今后的职业道路上的重要资产。

**钳工实训报告心得体会篇七**

本站发布钳工实训报告，更多钳工实训报告相关信息请访问本站实习报告频道。

一、实习时间：

2025-2-24——2025-2-28

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：

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”。

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。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，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。

报告人：xxx

日期：2025-3-1

**钳工实训报告心得体会篇八**

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。

**钳工实训报告心得体会篇九**

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。

**钳工实训报告心得体会篇十**

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！

**钳工实训报告心得体会篇十一**

钳工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。

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