

装配钳工技术总结 装配钳工的工作总结(通用5篇)

对某一单位、某一部门工作进行全面性总结，既反映工作的概况，取得的成绩，存在的问题、缺点，也要写经验教训和今后如何改进的意见等。总结书写有哪些要求呢？我们怎样才能写好一篇总结呢？以下是小编为大家收集的总结范文，仅供参考，大家一起来看看吧。

装配钳工技术总结篇一

本人于20xx年毕业于湖南工业大学材料成型及控制工程专业，同年7月进入湖南化工职业技术学院担任教学工作，至今已满6年。

参加多次培训，其中包括工具钳工理论培训、模具钳工实训培训，并于20xx年参加清华大学基础工业训练中心举办的示范性师资培训，以优异成绩结业。

专业理论扎实，曾担任机械领域10多门课程的教学工作。对装配钳工基础课程如《金属材料与热处理》《机械制图》《机械基础》《液压与气压传动》《公差与配合》有较深入了解。熟悉钳工与装配工艺，能独立完成工件的加工与修配。

20xx年株洲市教师技能大赛获职工组三等奖

生产经营中解决的技术难题、技术攻关和革新成果

多次对学院内外人员进行工具钳工理论培训，并参与考评，培训通过率在95%以上。

装配钳工技术总结篇二

时间就是金钱，时间就是生命。几个月时间就这么过去了，又到了写工作总结的时候，以下是《装配钳工转正工作总结》由本站搜集整理的范文，仅供参考！

在不知不觉中我已经离开学校有一段时间了，总是会想起以前的同学、哥们，想起我们在一起的时光，但现在大家已都各奔东西，我好象还算是幸运的一个，来到了中船重工388厂，做了一名装配钳工，也终于发现原来社会生活会是这么的残酷，这么的辛苦。

装配钳工技术总结篇三

继__年暑假金工实习后学院又组织在__年假期参加工具钳工的培训考证，现将__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。

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□x

- 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. 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。
8. 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。

装配钳工技术总结篇四

纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行。为期六个月的顶岗实习就要结束了。这六个月来我们经历了很多，学到了很多，同样也领悟了很多。

以前我们在学校接触的都是课本、公式，很难有机会接触到工厂的实物以及经营流程。通过这六个月的顶岗实习，让我们更加深入的了解了企业的生产工艺流程、生产环境以及企业规模，学习了企业的运作模式、明白了企业文化在企业中的重要性，也加深了对专业知识的认识、熟记了安全方面的工作与责任、明白了要把书本上学到的知识很好的转换到工作当中的重要性，同时也看到了自己的不足、知道了自己的短处、也知道了学习中的重点、怎样能有的放矢的解决问题。我明白一个人要想在自己的职位上有所作为，一定要不断丰富自己的专业知识和专业技能。不仅要学习先进的技术还要学习好基础知识，同时对自己所掌握的知识进行活学活用，不断探索。通过对检修作业的观察学习，使我意识到在工作

岗位上一丝不苟的重要性，自己的一个闪失可能就会导致很严重的后果，甚至会影响一个团队的正常工作。

这半年来的实习使我体会到什么才是真正的工作以及书本知识的重要性。书本上的知识永远是基础是保障，没这些知识的支持以后我们在工作岗位上就会很迷茫，不知所措。但仅仅掌握书本上的知识是远远不够的，一个设备要想实现工业化生产必须经过多方面考虑，以及不断实现作业最简化、利益最大化。

通过这半年来的实践学习，进一步巩固和加深了设备维修基础的理论，学会了分析、解决在实习过程中出现的一些具体问题，培养了严谨的工作作风，为以后的学习和从事实际岗位工作打下良好的基础。实验过程中我懂得了团体合作的重要性，学会了对待任何一件事情都必须谨慎认真，也学会了一些小型泵的维修和找正等一些专业技能。同时接触到的都是崭新的设备，如atp干燥机，空压机，减速机及各式各样的泵等。另一方面，实践巩固了我们对有关设备的一些操作方法。

装配钳工技术总结篇五

不知不觉中，我已经离开学校一段时间了。我总是想起我以前的同学和朋友，想起我们在一起的时光，但现在每个人都分道扬镳了。我似乎是个幸运的人。来csic388厂做装配钳工，终于发现社会生活会这么残酷，这么辛苦。

当我走出校园时，我以为我能呼吸到所谓的社会空气，但在找工作的过程中，我意识到这并不容易。我完全接受了挫折、失望、希望、反复申请和打击。最后，我被上帝感动了。作为钳工，我来到388厂。当我想到我在学校实习的时候，我们已经磨铁了。来了之后，我以为我们会像以前一样磨铁，但见到师父后，他告诉我，我要当老师。师傅好像见过这个。他耐心地告诉我什么是装配钳工，怎么做装配钳工，怎么做

装配钳工。一开始，我的心情还是充满了疑惑。令人费解的是，当我们学习模具时，我们如何组装油缸！但现在想想，我学到了很多知识，有些东西可以让我终生受益。多值钱啊！钳工是机械制造中最古老的金属加工技术。19世纪后，随着各种机床的发展和普及，虽然大多数钳工的操作已经逐渐机械化和自动化，但钳工仍然是机械制造过程中广泛使用的基本技术。原因如下：划线、刮削、打磨、机械装配等。，而且没有合适的机械化设备来代替它们；一些最复杂的模板、模具、测量工具和配合面(如导向面和轴瓦。)精密加工仍然需要依靠工人的技能；在小批量生产、维修或缺乏设备的情况下，钳工制造某些零件仍然是一种经济实用的方法。钳工操作的质量和效率在很大程度上取决于操作人员的技能和熟练程度。根据专业性质，钳工分为普通钳工、划线钳工、模具钳工、刮刀钳工、装配钳工、机械维修钳工和管道钳工。

这无疑是一个理论与实践相结合的过程，从安全教育、动作要领和工具的使用到文件的实际操作。有些东西需要自己去探索，有些东西需要从理论上去发现，在实践中去运用。从打磨飞机开始，我就明白做好不是那么简单，而是用实践来证明。你看到的不一定是真的(飞机看起来很平，但测光可以发现它的缺点)；这让我想起了学校为什么要我们在这里实习。它希望我们能理解学习的价值。学习就像打磨飞机，需要一丝不苟的精神才能做到最好。同时也让我们意识到动手的重要性。盲目学习理论是远远不够的。没有实践经验，找不到自己的实践能力，需要理论与实践相结合。需要头脑和手的配合。

从平面打磨到划线打点；从塑形到钻孔；从铰孔到攻丝，每一步都是别人拿不走的。

钳工的主要内容有划线、铰孔、锉刀、磨削、钻孔、铰孔、铰孔、攻丝等。了解文件结构；分类、选择、归档姿势、归档方法、质量检验。而且我要做的就是处理阀门的操作和组装。以下是我的工作：调节阀的常见问题是堵塞，这通常发

生在新系统投入运行和大修运行的早期阶段。管道中的焊渣和锈蚀导致节流和导向位置堵塞，导致介质流动不良，或调节阀维护时填料过紧，增加摩擦，导致小信号不移动，大信号移动过大。

故障排除：辅助管道或调节阀可快速打开和关闭，使辅助管道或调节阀中的介质冲走污垢。另一种方法是用管钳夹住阀杆。当施加信号压力时，正反旋转阀杆，使阀芯越过夹紧位置。如果没有，问题可以通过增加气源压力和驱动力来解决。如果仍然没有，则需要打开它。

1. 阀门泄漏，阀杆长度不舒服。当阀门被空气打开时，阀杆过长，阀杆向上（或向下）距离不够，导致阀芯与阀座之间的间隙，接触不足，关闭不严格，内部泄漏。同样，气密阀的阀杆过短，导致阀芯与阀座之间的间隙，导致接触不足和内部泄漏。

解决方法：调节阀的阀杆应缩短（或延长），使调节阀的长度合适，使其不再向内泄漏。

2. 填料泄漏。填料放入填料箱后，通过压盖施加轴向压力。由于填料的'塑性，产生径向力，与阀杆紧密接触，但接触不均匀。有的零件接触不紧密，有的零件接触紧密，有的零件甚至不接触。在调节阀的使用过程中，阀杆与填料之间存在相对运动，称为轴向运动。在使用过程中，由于高温、高压、高渗透流体介质的影响，调节阀的填料函也泄漏较多。填料泄漏的主要原因是界面泄漏、纺织填料泄漏（压力介质沿填料纤维之间的小间隙泄漏）。阀杆与填料之间的界面泄漏是由于填料接触压力的逐渐衰减和填料的自老化造成的。此时，压力介质会沿着填料与阀杆之间的接触间隙泄漏。

解决方案：为方便填料，将填料箱顶部倒角，在填料箱底部放置小间隙耐腐蚀金属保护环（与填料接触面不能倾斜），防止填料被中压推出。填料函与填料接触的金属表面应进行

抛光，以提高表面光洁度，减少填料磨损。填料采用柔性石墨，气密性好，摩擦小，长期使用后变化小，烧损小，维护方便。重新拧紧盖螺栓后，摩擦力保持不变，耐压耐热性好，内部介质无腐蚀，与阀杆和填料函接触的金属无腐蚀或腐蚀。这样可以有效保护阀杆填料箱的密封，保证填料的可靠性和长期密封。

3. 阀芯和阀座的变形和泄漏。阀芯和阀座泄漏的主要原因是调节阀生产过程中的铸造或锻造缺陷会加剧腐蚀。调节阀的泄漏也可能是由腐蚀性介质和流体介质的冲刷引起的。腐蚀主要以侵蚀或空化的形式存在。通过调节阀时，腐蚀性介质会对阀芯和阀座材料产生侵蚀和冲击，使阀芯和阀座呈椭圆形或其它形状。随着时间的推移，阀芯与阀座不匹配，会出现间隙，导致泄漏。

解决方案：关键是控制阀芯和阀座的材料选择和质量。选择耐腐蚀材料，坚决消除麻点、沙眼等缺陷。如果阀芯和阀座变形不严重，可用细砂纸打磨，消除痕迹，提高密封清洁度，提高密封性能。如果损坏严重，请更换新的阀门。

振荡的原因是调节阀弹簧刚度不足，调节阀输出信号的不稳定性和快速变化容易引起调节阀振荡。此外，阀门选择的频率与系统频率相同，或管道和底座振动剧烈，使调节阀相应振动。当调节器在小开口工作时，选择不当会导致流动阻力、流量和压力的急剧变化。当超过阀门刚度时，稳定性变差，振荡严重。

解决方案：由于振荡的原因很多，具体问题具体分析。通过增加刚度，可以消除轻微振动。若选用刚度大的弹簧，则改用活塞驱动结构。管道和底座的剧烈振动通过增加支撑消除振动干扰；如果阀门选择的频率与系统频率相同，则更换不同结构的阀门；小开度工作引起的振荡选择不当，需要选择小循环c或分程控制或子母阀，以克服调节阀小开度工作的问题。

1. 基于机械力平衡原理的普通定位器，即喷嘴挡板技术，主要有以下故障类型：

(1) 由于机械力平衡原理，运动部件多，容易受到温度和振动的影响，导致调节阀波动；

(3) 基于力平衡原理，弹簧弹性系数在不良场所发生变化，导致调节阀非线性，控制质量下降。

2. 微处理器是智能定位器(cpu)[]a/d[]d由/a转换器等部件组成，其工作原理与普通定位器大不相同。给定值和实际值的比较纯粹是电信号，而不是力平衡。因此，可以克服传统定位器力平衡的缺点。但用于紧急停车时，如紧急切断阀、紧急排气阀等。这些阀门需要固定在某个位置，只有在紧急情况下才需要可靠的动作。长时间停留在某个位置很容易使电气转换器失控，造成小信号不动作的危险。此外，由于阀门使用的位置传感电位器在现场工作，电阻值容易发生变化，导致小信号不移动，大信号完全打开。因此，为了保证智能定位器的可靠性和可用性，必须经常进行测试。

通过分析调节阀故障的原因，采取适当的处理和改进方法，大大提高调节阀的利用率，降低仪器故障率，对提高生产效率和经济效益，降低能耗发挥重要作用，有效提高调节系统质量，确保生产装置的长期运行。

过了一段时间，我已经可以自由工作了。现在我对自己的未来的工作充满信心，相信自己会有所作为。

以上是我这段时间实习的总工作。希望老师批评指正。