

最新学生钳工实训总结 大学生钳工实习报告(优质8篇)

总结是对过去一定时期的工作、学习或思想情况进行回顾、分析，并做出客观评价的书面材料，它可使零星的、肤浅的、表面的感性认知上升到全面的、系统的、本质的理性认识上来，让我们一起认真地写一份总结吧。总结怎么写才能发挥它最大的作用呢？下面是小编带来的优秀总结范文，希望大家能够喜欢！

学生钳工实训总结篇一

第二项：危险的焊工总而言之，虽然在十天的实训中，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。最值得高兴的是没有同学在这些具有不同程度危险的实训工种中受伤，反而在实训中不时会出现一些甜甜的笑，这是和同学们的认真与用心分不开。钳工实训让久在课堂的我切身的感受到作为一名工人的苦与乐，同时检验了自己所学的知识。钳工实训更让我深深地体会到人生的意义世间无难事，只要功夫深，铁杵磨成针！

两个星期，短短两个星期，对我们这些工科的学生来说，特别作为中国石油工业大市的大学学子是不少的宝贵。因为这这是一次理论与实践相结合的绝好机会，又将全面地检验我们知识水平。

我暗暗下定决心：我会做得最好的！

金工实习是机械类各专业学生必修的实践性很强的技术基础课。学生在金工实习过程中通过独立地实践操作，将有关机械制造的基本工艺知识、基本工艺方法和基本工艺实践等有机结合起来，进行工程实践综合能力的训练及进行思想品

德和素质的培养与锻炼。

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，特别是处于石油工业大市的大学的机电学院的学生的必修课，十分重要的也特别有意义的必修课。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。

这次我们金工实习的主要任务是当一名钳工。

通过碟片的演示和老师的讲解。我终于明白了什么是钳工。同时也懂得了为什么有人说当钳工是最累的！

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。

钳工的常用设备有钳工工作台、台虎钳、砂轮等。

钳工的工作范围有划线、錾削、锯削、锉削、刮削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、镗孔、攻螺纹、套螺纹、装配、和修理等等。

其中钳工的实习安全技术为：

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，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。使用砂轮机时，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、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。更换钻头等其他刀具时，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。

这次金工实习我共做了五个零件。

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。

接着便是刮削、研磨、钻孔、扩孔、攻螺纹等。一块黑沉沉的铁块在我们的努力下变成又光又滑又可爱的螺母。虽然不是标准，但却是我们汗水的结晶，是我们三天来奋斗的结果。

说起来一件、一件的零件的完成都那么的简单，其实做起来，我们才会真真正正地体会到作为一名钳工的苦和累，也体会到为什么有人把钳工说成钳工是地狱！，但是我们也才会切身地体会到作为一名钳工的喜和乐。真真正正地体会到只要功夫深。黑铁也能变成光滑可爱的螺母。

两个星期的金工实习结束了。虽然很累，但我却学到了很多：

1、我们知道了钳工的主要内容为划线、錾削、锯削、锉削、刮削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、铰孔、攻螺纹、套螺纹、装配、和修理等等。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。

2、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，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。

3、金工实习培养和锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，使我们不但对金工实习的重要意义有了更深层次的认识，而且提高了我们的实践动手能力。使我们更好的理论与实际相结合，巩固了我们的所学的知识。

4、我们同时也学到老师的敬业、严谨精神。老师们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，尽自己最大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。实习过程中我们也发扬了团结互助的精神男同学帮助女同学、动手能力强的同学帮助动手能力弱的同学，大家相互帮助相互学习，既学会了如何合作又增强了同学间的友谊。

5、在实习过程中我们取得的劳动成果精美的螺母、螺钉等。这些曾经让人难以致信的小铁器，竟然是自己亲手磨制而成，这种自豪感、成就感是难以用语言来表达的。

金工实习让久在课堂的我切身的感受到作为一名工人的苦与乐，同时检验了自己所学的知识。金工实习更让我深深地体会到人生的意义世间无难事，只要功夫深，铁杵磨成针！

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。

**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保护国家财产的自觉

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十分严格，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。

学生钳工实训总结篇二

- 1、了解常见的焊接方法，所用的设备、材料、工艺及应用实例。
- 2、了解常见的焊接缺陷和焊接变形。
- 3、了解电焊的基本原理，焊接过程，金属焊接的条件及电焊应用。
- 4、了解电焊的安全技术。
- 5、初步掌握电焊的应用范围。

总而言之，虽然在十天的实习中，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。最值得高兴的是没有同学在这些具有不同程度危险的实习工种中受伤，反而在实习中不时会出现一些甜甜的笑，这是和同学们的认真与用心分不开的。

钳工实习让久在课堂的我切身的感受到作为一名工人的苦与乐，同时检验了自己所学的知识。钳工实习更让我深深地体会到人生的意义——世间无难事，只要功夫深，铁杵磨成针！

学生钳工实训总结篇三

虽然钳工很累，不过看着自己辛苦努力的成果，一种成就感油然而生，当自己奋斗过、努力过，不管遇到什么困难，自己都会乐观地去面对，相信自己，一定能行！下面给大家分享一些关于大学生钳工实习心得，供大家参考。

“金工实习”是一门实践性的技术基础课，是高等院校工科学生学习机械制造的基本工艺方法和技术，完成工程基本训练的重要必修课。它不仅可以让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。

由于元旦放假，所以我们只进行了为期9天的金工实习。期间，我接触了数铣、plc、数车、焊接、铸造、快速成型、模具、线切割、电火花、冲压、钳工等15个工种。每天，大家都要学习一项新的技能。在实习时间里，完成从对各项工种的一无所知到作出一件成品的过程。在老师们耐心细致地讲授和在我们的积极的配合下，我们没有发生一例伤害事故，基本达到了预期的实习要求，圆满地完成了9天的金工实习。

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。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，中午休息的时候，整个人的手都酸疼酸疼的，腿也站的有一些僵直了。

下午终于把作品弄出来，虽然不是很标准，但却是我汗水的结晶，是我一天下来奋斗的结果。接下来的工种是铸造，可以说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。后来又学习了数控电火花加工，也是需要编程的。

不过那是电脑自动编程的，只要你输入需要加工的零件图形，选择入刀途径，放好原料即可。然后，我们在老师的指导下学习电弧焊，经过了半天的电弧焊练习，我们对电弧焊虽然没完全掌握，但也了解并学会了很多关于电弧焊的基本操作，我们主要掌握的是摩擦引弧。

之后还学习了许多有趣的工种，例如快速成型、线切割和数车，在这三个工种中，我都能够完成自己的作品。看着自己亲手设计并完成的作品，心里感到十分欣慰。

本次实习感想：

时光如流水，两周时间转眼即逝，为期两周的金工实习给我体会颇多，我主要从以下几点展开。

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、实习过程中制订的学生实习守则，加强清理机床场地、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也起到了较好的促进作用。

5、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。

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。

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，充分的利用这一个月的时间，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，能填补其中的空白，弥补其中一种的一些盲点。通过金工实习，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，实习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。

这次实习，让我们明白做事要认真小心细致，不得有半点马虎，同时也培养了我们坚强不屈的本质，不到最后一秒决不放弃的毅力！

还记得去参加学校组织安排的钳工实习时那种兴奋喜悦的心情，到现在已经硕果累累的结束了实习，这短暂的实习经历让我收获了很多的知识，明白了很多的道理，看清楚了很多社会现象，也让我能够更好的把理论知识运用到实践操作中去，从而更加的巩固了我的专业知识，提高了我的实际操作技能。

刚到实习地点参加钳工实习的时候，我就接受了为期三天的岗前培训，在培训中主要就是学习如何正确的展开钳工操作，和整个工作的流程，更重要的是强调钳工实习期间的安排问题。很快为期三天的培训结束了，在培训之闲我对实习车间的情况有了一定的了解，对周围的环境也熟悉了，这样方便我正式的展开钳工实习工作。总之，培训中一再强调的就是安全操作的问题，我也谨记于心。

接下来我就开始正式的钳工实习了，车间主任给我安排了一名指导老师，我就跟着指导老师，仔细观察他是如何用锉刀进行实际操作的，记住每个工具的使用方法和动作要领。当然有些知识还是要自己去摸索的，因为指导老师每天都很忙，我不可能一直在他旁边观察学习，有时候指导老师做些高端的钳工技术活我都看不懂，所以我会选择自己的摸索，看着那些大型生产设备，把理论结合实际，从打磨平面开始观察，我明白了想做好一件事情不是那么简单的，做每件事情都需要非常的认真，有时候打磨一个平面都要百分百的投入，指导老师告诉我，观察是次要的，主要是要懂得动手操作，他也给我安排了一些简单的实习任务，并会不时的督促指导我，我有什么不懂的问题就会去请教他，他也会耐心的为我解答，最后经过我的不断努力终于完成了那个工件，虽然不是很完美，但是指导老师说第一次做有这个水平算不错了，但是我不敢骄傲。

经过这次的钳工实习，我明白了什么是钳工，钳工的主要工作内容是什么。还了解了钳工的整个工作流程，也学会了如何安全操作，这些都是在学校书本上学不完整的知识。

这次的钳工实习让我得到了很好的锻炼，提高了我的综合素质，丰富了我的社会阅历，让我对钳工这个工种有了更加深刻的认识，让我能够把理论知识充分的运用到实践操作中去了，是一次特别有意义的实习经历。

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個精美的螺母。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。

我们在学校校工厂进行了为期9天的金工实习。期间，我们接触了车、钳、铣、磨、焊、铸、锻、刨等8个工种。每天，大家都要学习一项新的技能。36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，我们没有发生一例伤害事故，基本达到了预期的实习要求，圆满地完成了9天的金工实习。

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。

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。

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，充分的利用这一个月的时间，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，能填补其中的空白，弥补其中一种的一些盲点。通过金工实习，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，实习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。

学生钳工实训总结篇四

为期2个月的实习期马上结束了，在这短短的2个月里，我感觉生活得很充实，有时候虽然会辛苦了点，但是这对自己的多项能力的养成却是一种锻炼。同时，实习能够学到很多在学校课本上难以学到的知识，每当那些宝贵的知识能纳入胸怀时，其中的喜悦之情是难以言喻的。

从选择了钳工这个职业，也就开始了与锉刀的友情。从最开始的安全教育课到最终拿起了锉刀进行实际的操作和实习，说起来容易，看起来简单，但是从理论到实习的结合却并非想象的那样简单，从理论到实习的过程，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。它需要理论与实习的结合，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。

这两个月让人感觉美好而短暂。在实习期间，能和老师一起生活，和大家一起开怀大笑，这让我感觉是值得珍惜、十分宝贵的事情。虽然有时候会感觉到很辛苦，但是内心却并未因此而有过一点点不悦的情绪，反之，我会感觉到充实后的那种美好。在实习期间，我通过实践发现了自身还存在着很多的不足，在专业知识和专业技能方面，我还需要学习很多，因此在后阶段的学习生活中我应该更加注重这些方面，同时还有加强与同学之间的团结协作能力。我想实习期间的美好感受我将永远难以忘怀。

学生钳工实训总结篇五

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。

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。

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。

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

的开始锯割了，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。

在这实习中，我还遇到一个大问题是在对基本成形的螺母上钻孔时，总是没有信心把这个孔钻好，总是害怕钻不好，如果要是钻歪了，那就是可能导致整个螺母看上去不美观了，还有一点就是有点担心，这个麻花钻会不会一不小心跑到我手上来。我考虑很长一段时间，到最后还是打算按指导老师所述，细心的试试。当我真正动手实践时，发现它并不是想象中的那么难的，不多时，觉得毫不尽的就把孔钻“好了”，拿来一看，这才发现已不知把孔钻歪到那去了。这才真正意义的明白“理论与实践的结合”并不是想象的那么简单的。

经过这么三个星期的钳工实习，我学到的和体会到的都是无法从课堂上和老师那儿能够得到的，什么才叫做“实践出真知”不管你的理论学的再好，如果要是你的实践能力差了，这都将是无济于事的。我相信自己经过这次钳工实习，将会在很大意义上为自己接下来的“车工”和“焊工”实习做下坚实的铺垫。

学生钳工实训总结篇六

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。

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。

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。

- 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。

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，应具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。

- 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，设备有异响或程序有误等）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。

学生钳工实训总结篇七

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.

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. 进行銼削工件时(未涉及), 要首先观察周围有无不安全因素. 特别注意勿使銼子(扁铲)銼在钳口上. 被銼工件铁屑将断时要轻击, 銼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, 銼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..

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.

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, 设备有异响或程序有误等)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.

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.

10. 每天下班前, 必须做好防火, 防盗工作, 检查门窗是否关好, 相关设备和照明电源开关是否关好.

1. 开车前应先检查各操作手柄是否已退到空档位置上, 然后空车运转, 并注意各润滑部位是否有油, 空转数分钟, 确认机床情况正常再进行工作.

2. 装卸重大工件时应先垫好木板及其它防护装置, 工作时必须装夹牢固, 严禁在砂轮的正面和侧面用手拿工件磨削.

3. 开车后应站在砂轮侧面, 砂轮和工件应平稳地接触, 使磨削量逐渐加大, 不准骤然加大进给量. 细长工件应用中心架, 防止工件弯曲伤人. 停车时, 应先退回砂轮后, 方可停车.

钟, 确认正常后, 方可使用. 在试转时, 人应站在砂轮的侧面.

5. 磨平面时, 应检查磁盘吸力

是否正常, 工件要吸牢, 接触面较小的工件, 前后要放挡块, 加档板, 按工件磨削长度调整好限位挡铁.

6. 开动液压传动时, 必须进给量恰当, 防止砂轮和工件相撞, 并要调整好换向挡块.

7. 砂轮不准磨削铜, 锡, 铅等软质工件, 用金刚钻磨削砂轮时, 刀具要装牢固, 刀具支点与砂轮间距尽量缩小, 进刀量要缓慢进给.

8. 加工表面有花键, 键槽或偏心的工件时, 不能自动进给, 不能吃刀过猛, 走刀应缓慢, 卡箍要牢. 使用顶尖时, 中心孔和顶尖应清理干净, 并加上合适润滑油.

9. 工作完毕停车时, 应先关闭冷却液, 让砂轮运转 2 — 3 分钟, 进行脱水, 方可停车. 然后做好保养工作, 刷清铁屑灰尘, 润滑加油, 切断电源.

综合件加工过程中应该充分考虑到个部分的尺寸及最后的配合要求, 仔细认真的分析图纸和技术要. 正确安排加工工艺过程选择加工设备.

在综合件加工过程中应用到的了线切割, 钳工, 磨床.

主要用到了钳工的基本操作即画线, 锉削, 锯削和钻床打孔加工主要用到的测量工具是: 游标卡尺, 刀口角尺, 螺旋测微器等. 注: 嵌件加工应进行清根. 3mm 孔图中未画出.

在锉削加工时应注意站立姿势(锯削相同), 只有做到姿势正确才能保证工件加工的尺寸形位等公差要求. 加工中主要控制的公差或形位有: 尺寸, 直线度, 平行度, 垂直度, 平面度等. 其中尺寸的保证主要是通过不断的测量来保证, 这就要求我们必须做到勤检查勤测量做到了这一点才可以做出符合尺寸要求的工件, 当然这只是其一. 直线度, 垂直度的保证则是需要用刀口角尺通过透光法来测量来保证同时需要做到两勤即勤测量勤检查.

孔的加工牵扯到划线定位等工作在打孔时必须先用划线来确定孔的位置这时应注意的是测量基准的选定, 划线时应尽量用设计中心线定位当设计中心与加工中心有冲突(不便测量)时,

则在划线过程中应多次校对划线尺和基准, 从而保证孔位置的精确.

主要工作是导板内形的绘制(加工程序的编制生成)加工过程注意事项有放电间隙的确定, 放电参数的选择, 钼丝损耗的补偿调整, 百分表的使用等.

导板的线切割加工是在钳工对导板基准面加工完成的基础上进行的. 首先在控制柜做好前期的准备工作绘图程序生成等. 其次进行工件的装夹, 此时应对工件进行找正, 找正是用百分表对工件的基准面进行校核, 这样就可以保证程序起始点符合设计加工要求. 在上述工作完成之后穿钼丝对基准进行加工. 同时需要注意的是钼丝穿上之后应检查各部位是否都在要求位置之后方可开始加工. 应注意的事项在前面已经叙述过这里就不再重复.

工件装配之前的最后工作, 也是最关键的步骤. 磨床加工时因为各个尺寸已经做到了预定要求所以在磨床精加工过程中应注意测量. 同时在进给时候应减慢速度以保证表面光洁度的要求.

具体操作: 先对拿到的工件进行测量去毛刺, 之后才可以在磨床上装夹, 加工. 加工中尺寸的保证还是要靠勤测量来保证, 表面光洁度的保证需要靠进给量进给走刀速度来保证. 在精加工时每次进给应在合理范围内尽量取最小值(2丝——0.5丝)从而保证表面粗糙度要求.

在完成所有加工之后进行部件的装配, 此过程直接影响到产品的最终使用情况, 要求按照图纸(未给出)进行装配. 因该工件装配较为简单这里也就不在详细叙述望见谅.

附: 由于综合件加工过程中未涉及到铣床操作所以报告中只是在最前面的安全规程和注意事项中提到相关内容: 这里在稍做简单阐述: 铣床加工时首先应该了解加工机床各部分手柄等作

用和使用方法. 加工过程中测量同样重要. 铣削加工时的走刀和进给的协调应可以通过相关手册或者经验得知.

在此次实习过程中我了解到了许多关于模具加工生产方面的知识, 学到了学多课本上没有的东西同时也让我将课本上学到的与实践可以结合起来进行验证, 这次实习考证为我以后在模具行业的发展奠定了很好的基础. 报告中反复提到了测量, 在实习过程中各位指导老师也是反复强调. 因为只有学会测量才能做出合格的产品这个道理再简单不过. 以上是我对此次实习的总结, 由于个人时间仓促某些地方可能会有疏忽遗漏望指导, 谅解.

学生钳工实训总结篇八

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。

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。

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。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。

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。

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。在刚邻了做工物料时,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。