

2023年钳工顶岗周记 模具钳工顶岗实习报告(优质9篇)

无论是身处学校还是步入社会，大家都尝试过写作吧，借助写作也可以提高我们的语言组织能力。那么我们该如何写一篇较为完美的范文呢？接下来小编就给大家介绍一下优秀的范文该怎么写，我们一起来看看吧。

钳工顶岗周记篇一

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.

实习目的:

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。

钳工顶岗周记篇二

为期__周的钳工实训结束了, 在实训期间虽然很累, 但我们很欢乐, 因为我们在学到了很多很有用的东西的同时还锻炼了自我的动手本事。虽然实训期仅有短短的两周, 在我们三年的大学生活中它只是小小的一部分, 却是十分重要的一部分, 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。经过师傅的讲解, 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。

经过这次钳工实训，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，我们明白了钳工的主要资料为刮研、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，锉削平面时坚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。锉刀回到时不施加压力。这样我们锉削也就比较简单了。同时我也明白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。

之后便是刮削、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，却能看见教师在一旁指导，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，看着自我的加工成果，我们最想说的就是感激指导我们的教师了。

第二项：简便的车工

车工不是由数控来完成的，它要求较高的手工操作本事。首

先教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。车床是经过各个手柄来进行操作的，教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。教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，搞了整整一个午时，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教师时那种成功的喜悦使我忘记了站得发疼得小腿。这种成功的喜悦仅有经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，但我们一向没有把这句话当真，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本事重要性，只凭着脑子的思考、捉摸是不能完成实际的工作的，仅有在拥有科学知识体系的同时，熟练掌握实际本事，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本事的有效途径。那里是另外一种学习课堂。经过我们动手，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。经过钳工实训，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其特征，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。

钳工顶岗周记篇三

现将实习情况汇报如下:(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:

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.

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.

四, 磨床操作规程及安全事项:

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23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.

综合件加工过程及装配要求:

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.

综合件加工:

在综合件加工过程中应用到的了线切割,钳工,磨床.

1. 底板,导板,嵌件的钳工加工工艺及过程:

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.

钳工顶岗周记篇四

继xx年暑假金工实习后学院又组织在xx年假期参加工具钳工的培训考证

现将xx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. 进行鏖削工件时(未涉及), 要首先观察周围有无不安全因素. 特别注意勿使鏖子(扁铲)鏖在钳口上. 被鏖工件铁屑将断时要轻击, 鏖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, 鏖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..

钳工顶岗周记篇五

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.
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.

四, 磨床操作规程及安全事项:

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.

综合件加工过程及装配要求:

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.

综合件加工:

在综合件加工过程中应用到的了线切割, 钳工, 磨床.

1. 底板, 导板, 嵌件的钳工加工工艺及过程:

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.

2. 导板的线切割加工:

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.

3. 磨床加工:

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.

4. 装配:

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.

总结:

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.

钳工顶岗周记篇六

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.

四, 磨床操作规程及安全事项:

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.

综合件加工过程及装配要求:

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.

综合件加工:

在综合件加工过程中应用到的了线切割, 钳工, 磨床.

1. 底板, 导板, 嵌件的钳工加工工艺及过程:

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.

2. 导板的线切割加工:

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.

3. 磨床加工:

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.

4. 装配:

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.

总结:

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.

钳工顶岗周记篇七

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.希望这篇大学生模具钳工实习报告可以给大家作为参考范例。

继xx年暑假金工实习后学院又组织在xx年假期参加工具钳工的培训考证

现将xx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. 进行鏊削工件时(未涉及), 要首先观察周围有无不安全因素. 特别注意勿使鏊子(扁铲)鏊在钳口上. 被鏊工件铁屑将断时要轻击, 鏊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, 鏊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..

钳工顶岗周记篇八

- 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。

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。

钳工心得体会：

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钻心。

钳工顶岗周记篇九

顶岗实习报告装配钳工

一年的实习马上就要结束了，静下心来回想一下，虽然日子忙碌，但在自己的努力工作中和师傅帮助下我觉得在实习过程中受益匪浅。自去年10月份进入xx厂学模具钳工以来，我努力适应新的工作环境和工作岗位，虚心学习，埋头工作，履行职责，较好地完成了各项工作任务，下面我来总结一下这半年以来的实习情况。

一、 自觉加强学习，努力适应工作

我是初次接装配钳工这个工作，对这个职位的职责任务不甚了解，为了尽快适应新的工作岗位和工作环境，我自觉加强学习，虚心求教释惑，不断理清工作思路，总结工作方法，现已基本胜任本职。一方面，干中学、学中干，不断掌握方法积累经验。我注重以工作任务为牵引，依托工作岗位学习提高，通过观察、摸索和实践锻炼，较快地进入了工作情况。另一方面，问书本、问同事，不断丰富知识掌握技巧。在师傅和同事的帮助指导下，从不会到会，从不熟悉到熟悉，我逐渐摸清了工作中的基本情况，找到了切入点，把握住了工作重点和难点。

二、 心系本职工作，认真履行职责

工作态度非常重要，因此，在工作中必须做到认真而细致。

我是钳工实习，在那里，我主要做一些修模和装配工作，例如钻孔、划线、打样冲，引孔、装配等。开始时，总觉得这些都是一些简单而不起眼的工作，但做了一段时间以后才发现这些工作虽然简单，但都是非常重要的，绝不能有半点差错，因为，做错了不仅拖慢工作进度，还会造成负面影响，当事人是要负责任的，如果做错一些重要的事，负面影响更是超乎想象，所负的责任自然也是很大的，所以千万不可以因为它们简单而小看它，必需小心谨慎的完成每一个环节。

实习是走上社会的第一步，实习可以积累工作经验，而虚心请教是积累工作经验最直接的途径，因此，工作中遇到不明白的地方，我就虚心地请教师傅或车间主任，在他们耐心的教导中我不断走向成熟，也积累起一定的工作经验。

所谓实习，就是从实践中学习。学习不能光靠舒舒服服地坐在课室里听老师讲理论，还要走出课室，抛开重重的书本，走向社会去学习。因为，外面的世界无限大，那里有很多在书里学不到的宝贵知识，况且书本知识也是来源于实践，理论知识就是在实践中体验生活、体验工作而形成的理论概括。现代的科技日新月异，知识需要不断拓宽。因此，我们更应学习——工作——再学习，发掘自己的实力，寻找我们的理想，实现我们的理想。