

钳工实习报告(15篇)

在当下这个社会，接触并使用报告的人越来越多，其在写作上具有一定的窍门。一听到写报告马上头昏脑涨？下面是小编帮大家整理的钳工实习报告，供大家参考借鉴，希望可以帮助到有需要的朋友。

钳工实习报告1

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。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。

钳工实习报告2

时间过得真快，两周的实习生活就这样过去了。还记得自己刚开始有多讨厌这个实习，可是现在，我居然还在留恋。很不舍得啊！这两周以来，我自己动手做了很多工件，也学到了很多书本上不曾学到的东西。才发现自己原来也这么厉害，才知道那些以前在自己看来是如此复杂的零件，原来是经过这样加工出来的。如果毕业以后找不到工作呢，就干这行业不错啊。

我知道，作为机电的学生，学好理论知识固然重要，但实践能力也是很重要的。其实在我看来，要想适应这个社会，实践还是最重要的。金工实习这门课程是专为我们这些工科学生带来锻炼机会的，它让我们走出课堂，在各种各样的工件和机器的车间里，自己动手，亲身体验。也非常感谢那些在实习过程中陪伴着我们的老师们，他们孜孜不倦地教导我们，指导我们，让我们都能顺利地完成自己的工件，那种成功感与喜悦感，不是任何东西能取代的。接下来的就是我这两周的实习情况：

第一项

我们实习的第一个星期是在校外的铁路运输实习基地，每天都要搭着校车去那里，而我偶尔可以搭搭我们老师的私家车，值得说一下的就是那条路空气很差，据老师说那是因为周边有很多私人炼油厂。第一天，老师先让我们参观一下，然后再给我们介绍那些设备。在此过程中，老师给我们强调最多的是安全问题，在操作过程中要注意操作规范，而且最重要的是女生要把长头发扎起来。在工业生产中，安全要摆在第一位，是至关重要的，这是每个老师给我们的第一忠告。接着，老师给我们示范了如何画展开图，我们自己动手操作，我们那组一开始画图就画错了，结果展开图当然就画错了，于是我就跑去其他组偷学他们怎样画图，在我们多次的改正下终于画完那个展开图了，然后又照着展开图画到铁板上，老师说星期五就锯开给我们焊接，结果由于时间不够，他就没帮我们锯，那我们自然就没有做出成品啦。第二天老师就给我们分组，让我们分别去学习气割、气焊、电焊、氩弧焊，老师很认真的给我们讲解原理、注意事项，还亲自操作给我们看，以前我在工厂也看过，但自己去尝试时，那感觉超爽，超紧张，手脚发抖，不过我还是很正确的操作了，没出什么大错，很有成就感，以后找不到工作也可以去混这口饭吃。在校外实习一点都不累，闲暇之时还可以到处转转，第一次跑到铁轨上去玩，就给老师捉住了，他说很危险，叫我们下来，以后再跑上去就扣十分，我们很听话的，后来就没上去玩了。实习基地的风景很不错，我们还拍了很多照。还经常跑到办公室去和老师聊天，那些老师都很和蔼可亲，时间飞逝，我们为期五天的校外实习就结束了，很不舍得，下星期我就在校内的实习基地实习了，据说很幸苦，不过我还是很期待的。

第二项、钳工

第二周我们就来到校内的实习基地实习了，早就听说钳工的实习是最苦最累的了，经历后才明白，在实习期间虽然真的很累、很苦，但我却感到很快乐！因为我们在学到了作为一名钳工所必备的知识的同时还锻炼了自己的动手能力。

钳工实习报告3

在钳工实训以来，发现了自己在钳工过程中的不足，认识到了在加工过程中的一些需要注意的地方，学到了课本上学不到的东西。作为一名钳工所必备的知识。而且也让我更深刻地体会到伟大的诗人——李白那一名言：只要功夫深，铁杵磨成针的真正内涵！通过几周的学习我感觉锻炼了我们手感，提高了我的整体综合素质，使我们不但对钳工实习的重要意义有了深刻的认识，而且提高了我们的实践动手能力，使我们更好的将理论与实际相结合。

刚开始上课时，老师先给我们讲解了一下钳工的基本概念，然后我们只是利用划规和划针划出一些简单草图，但因为是在钢板上划出来的，这就需要我们在划得时候需要付出更加大的细心。

接着就是锯割下料，我刚开始学的时候弯腰躬背累得满头大汗，不时地手上还会出现一些红色的“图案”，下料时想把料锯成一条直线竟然崩断好几条锯片，并且又有点歪，不受自己控制，开始可能是没有正确理解老师所教授锯割的要点和技巧，所以下料时才会出现这样的情况，但是在请教了其他下料锯割线条比较直的同学后，在锯的时候要注意锯条是否成直线的往返。后来自己在锯的时候注意到这些要点后锯出来的线也比较

直了，只是在深度锯割那里掌握的还是不太熟悉，锯出来还是有点偏离划线的路径。

钳工看似简单，但实训起来很枯燥，保持一个动作站就是一天，而且保持一个验动作，拉锯或推锉，这就要求像马一样的脚力，干一整天下来腰酸背痛，可能一件活都没干完，可能还会有报废的可能，要不想有报废的可能就要做得很细心，就得反复的测量，反复验证。

做到心细还是远远不够的，还要胆大干活，就像做工件，如果下料锯时不尽量留小余量，推锉时就费上一倍或几倍的时间和精力才能把工件做好，所以作为一名合格的钳工必须具备“胆大心细”。在锉削时，容易在锉削怎么端都端不平锉刀，往往都是一边高一边低，把一边锉下去，另一边尺寸又小了；好不容易都把尺寸搞好，表面粗糙度又不行了，回头看看自己的劳动成果，则感觉与自己的付出不成正比，就会感觉越来越烦躁。

但是越是这样就越能锻炼我们的耐心，在平面锉削时应该用交叉锉法、顺锉法和推锉法这几个方法来锉，还得注意自己的锉削姿势、锉刀的握法和锉削时的施力变化，这样才能锉削好平面。再来就是磨钻头，在磨的时候要注意磨出顶角要有 120° 、后角要前高后低、刀尖要左高右低、横刃的斜角要有 60° 左右，最重要的还是两切削刃等长，旋转 180° 后两刀尖处等高。

这些都是在磨的时候通过左手的操作和钻头的摆放角度来完成。，只要在磨的时候注意这些细节，就会很容易的磨出想要的钻头来了。一提到钳工许多人都会认为，没有什么用，什么时代了谁还会学那东西，又脏又累，还不如学数控`加工中心等。

钳工，看似简单的工种，但是有着丰富的内涵，有着“车工是伟大的，钳工是万能”的说法。它不是简单的磨和锉，这只是基本功，它更可以锻炼我们的意志。任何一个小小的技术都是一门学问，都要经过不断的学习和细致的研究，看似简单的磨钻头，也是需要下苦功来研究的。要把钳工做好首先必须有足够的耐心，再有充足的体力，最后是要有灵活的头脑。因为钳工是以手工作为主要加工，劳动强度高，生产效率低，操作手艺要求较高的工种。他使用的工具简单，加工多样矫健，适应性强，能完成某些加工中不能或难以进行的工作，在当今加工业发达的时代，虽然落后也取代不了的工种。

在科学日益发展的今天，企业之间的竞争就是人才的竞争，只有不断地培养技术人才，提高员工队伍的技术水平，才能更加适应当前企业的发展需要。作为新世纪的大学生只有多多参加实践并掌握一门技能，才能保证在未来的社会竞争中有自己的位置。实训虽然只有短短的几周，但意义是深远的。

钳工实习报告4

时光匆匆，岁月流梭！

转眼为期一周的金工实习结束了。在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很开心！因为我们在学到了作为一名钳工所必备的知识的同时还锻炼了自己的动手能力。

我们实习的第一天看了有关金工实习的知识和金工实习过程中的注意事项的碟片。这是作为学生的我们第一次进入工厂当令人尊敬的工人，也是第一次到每一个工科学子一试身手的实习基地。我怎么会不激动万分呢？

一个星期，短短的一个星期，对我们这些非机械专业的工科学生来说，也是特别的宝贵。因为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的知识水平。刀尖对准尾座顶尖，确保刀尖与车轴线等高。刀杆应该与工作轴线垂直。

2) 刀头伸出长度小于刀具厚度的两倍，防止车削时振动。

3) 刀具应该垫好、放正、夹牢。

4) 装好工件和刀具后，检查加工极限位置是否干涉、碰撞。

5) 拆卸刀具和切削加工时，切记先锁紧方刀架。

安装完刀并对好刀后，就开始进行车削加工了。

车端面的时候，应当检查车刀、方刀架及床鞍锁紧在床身上，用小滑板调整背吃刀量，以免端面出现外凸内凹的情况。由于在端面上，由外至中心直径逐渐减小，切削速度也逐渐减小，粗糙度值较大。所以最好由中心向外切削。

最后，便是将工件进行切断了。

切断工件一般要注意的是：

1) 工件一般装夹于卡盘上，切断处尽量靠近卡盘

2) 安装时，刀尖与工件轴心线等高，经免切断处剩有凸台，切断刀伸出刀架的长度应该尽量短，

3) 尽量减小滑板各活动部分间隙，提高刀架刚性，使工件的变形和振动减小。

4) 手动进给要缓慢均匀，切削速度要低。

一个星期的金工实习结束了。虽然很累，但我却学到了很多：

1. 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。

2. 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。

3. 我们同时也学到老师的敬业、严谨精神。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。

4. 在实习过程中我们取得的劳动成果。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。

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。

钳工实习报告5

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：

一、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。

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，并做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。

4、调换砂轮时，必须认真检查，砂轮规格应符合要求无裂纹，响声清脆，并经过静平衡试验，新砂轮安装时一般应经过二次平衡，以防产生震动。安装后应先空转3 — 5分

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。

班级 xxx姓名xxx 学号 xxx工件号 xx

实习内容

一：三级安全教育

1：厂级安全教育 2：车间级安全教育 3：班级组级安全教育

二：钳工入门

1：概念：以手工才做为主，利用手工工具和设备，实行切削加工（普通钳工），制造生产磨具（模具钳工），将零件组装成产品的工艺过程（装配钳工），还有机修钳工，适用于机械不能够或不便于加工的地方

2：钳工常用设备：台虎钳（夹持工件）：固定式；回转式。钳桌：安装台虎钳，设置工件。钻床：用来进行各类孔加工分为台式，立式和摇臂式。砂轮机：刃磨，刀具。

3常用的量具：划针、划线盘、平板、样冲、锉刀、锯弓、游标卡尺、刀口尺、直角尺、万能角度尺、塞尺。

三：钳工的特点

1：加工灵活，能够加工复杂零件，高质量零件。

2：工具简单，原料来源广泛，生产成本低。

3劳动强度大，生产效率低，对工人要求水平高。

四、金属的锉削

1: 概念: 用锉刀除去工件表面多余部分, 以达到质量要求。适用于锉平面、台阶、圆弧、沟槽以及机械不能加工的地方。

2: 锉刀的结构: 材料: 碳素工具钢 T12 、 T12A
。种类: 普通锉刀、平锉、三角锉、半圆锉、圆锉、方锉、异性锉(加工特殊表面)、整形锉

3: 锉刀的选择:

1)

根据零件的软硬选择锉刀的齿纹, 硬→双齿纹; 软→单齿纹(注: 如果没有单齿纹又需

要加工软材料, 选择双齿锉刀)

2) 根据零件表面质量选择锉刀的粗细

3)

根据零件表面形状选择锉刀形状: 平锉: 平面, 外曲面; 方锉: 方孔, 凹槽; 半圆锉:

内曲面, 大圆孔; 三角锉: 大于 60° 角面; 圆锉: 圆孔

4) 锉削方向: 平面锉削法; 曲面锉削法。

4: 锉削时的注意事项: 锉削时用力应适中, 不要用力过猛, 造成锉削伤手; 锯割起刀时应用拇指靠紧锯条, 防止锯削是锯条打滑伤手; 不能用嘴吹铁屑, 不能用手擦铁屑, 用毛刷; 钻床是高速运动的机械, 加工时要戴好劳保用品, 钻孔时不能用手拉, 应停机用毛刷除去, 不能用锉刀开玩笑, 防止锉刀飞出伤人。

五: 锉刀的保养:

1: 锉刀不能沾油、水; 2: 不能用锉刀敲击工件; 3新锉刀在锉削含氧化层工件时, 应用旧锉刀开粗; 4: 锉刀摆放整齐, 轻拿轻放。

六: 锉刀的质量检测:

1: 平面度 2: 垂直度3: 平行度

4: 表面粗糙度 5: 弧度 6: 角度

七: 划线

1: 概念: 用划线工具按图样要求, 在毛坯或半成品上划出加工尺寸界线或是作为基点的线

2: 种类: 平面划线: 在工件上某一平面划线; 立体划线: 在两个或者两个以上平面划线, 才能明显表露加工轮廓。

3: 划线工具: 划针、划规、高度游标尺; 支撑工具: 平板、V型块、千斤顶; 划线量具: 钢板直尺、高度尺、宽座直尺; 辅助工具: 样冲、手锤; 颜料。

4: 划线基准选择: 基本原则: 划线基准与设计基准重合。

八: 锯削

1: 概念: 用锯将工件进行切断或加工出凹槽

2: 工具: 手锯, 锯弓: 固定, 可调。锯条: 碳素工具钢。锯路: 锯齿左右错开, 排列成波浪形。作用, 减小锯缝合锯条的摩擦, 使锯条不易夹住或折断。

3: 锯条的正确安装: 锯条尖倾斜方向朝前, 锯条折断的原因, 锯条装夹过紧或过松, 工件装夹不牢靠。

九: 1钻孔: 用钻头在实心工件上加工出空的方法。切削运到, 主运动: 钻头的旋转。进给运动: 钻头沿轴线方向运动。钻孔公差IT10—IT11级。

扩孔: 用扩孔工具扩大工件孔径, 特点: 加工时导向性好: 轴向抗力小: 刚度高, 切削过程平稳。铰孔: 用铰刀除去孔壁的微量金属达到尺寸精度和表面粗糙度。

2: 钻孔设备: 钻床、麻花钻、锥柄、直柄。

十: 攻丝、套丝

1: 加工螺纹: 内外螺纹; 螺纹: 三角、梯形、圆形。

2: 攻丝: 概念: 用丝锥加工内螺纹的操作。丝锥: 手用丝锥, 机用丝锥。头锥, 二锥。攻丝时先头锥, 后二锥。

3: 底孔直径: 对脆性材料: $D=d-1.05t$ 韧性材料: $D=d-t$
孔的深度=螺孔深度+0.7D

工具: 板牙, 板牙架

4: 套丝: 用板牙加工螺板。

5: 套丝方法: 用杆直径 $d_{杆}=d-0.13p$ 圆杆倒角15—20°一周倒转1/4或1/2 实习心得

九月七日, 我们开始了为期一个星期的钳工实习。刚开始的对钳工这门技术基本上是毫无半点了解, 根本就不知道钳工是干什么的, 听他们说是磨铁, 就以为是打铁匠。在老师的教导下, 我慢慢开始认识这门技术

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要
下载或阅读全文，请访问：[https://d.book118.com/785230332120012
013](https://d.book118.com/785230332120012013)