# 机泵钳工培训学习总结三篇

来源：网络 作者：寂静之音 更新时间：2025-03-07

*中文单词，发音是Zǒngji&eacute它的意思是概括起来。 以下是为大家整理的关于机泵钳工培训学习总结的文章3篇 ,欢迎品鉴！第1篇: 机泵钳工培训学习总结　　钳工，切削加工、机械装配和修理作业中的手工作业，因常在钳工台上用虎钳夹持工件...*

中文单词，发音是Zǒngji&eacute它的意思是概括起来。 以下是为大家整理的关于机泵钳工培训学习总结的文章3篇 ,欢迎品鉴！

**第1篇: 机泵钳工培训学习总结**

　　钳工，切削加工、机械装配和修理作业中的手工作业，因常在钳工台上用虎钳夹持工件操作而得名。

　　转眼间，为期两周的钳工实习就要接近尾声了，我也可以静下心来好好的完成本次的实习总结了，这次钳工实习真的让我学到了很多实践经验和人生的道理，实习期间的茫然，汗水，痛苦和喜悦都会是我人生中一笔巨大的财富。

　　钳工实习的第一天我们进行的是车工的训练。第一次接触这种工作，技术不熟练，特别容易出错，而且还是站着工作。一天下来，整个人都有一种强烈的崩溃感。由开始的好奇转为后来的厌烦，只是有一个极短的过程就完成了。但看着一个光滑洁净的工件从自己的手中出来，还真的很有成就感。

　　实习完车工后，我们又接触了特种加工。通过特种加工的实习，我们了解到了几种比较先进的加工技术，而且还亲手操作或者参与其中对试件的设计加工工作，制作出了很多漂亮的工件，都被我们收为纪念品，成为了永久的回忆。

　　很早以前就听师兄师姐们说，钳工实习是最辛苦的。由于以前没有亲身体验过，还没有什么感觉，这回有了亲身体验，不得不承认钳工的辛苦了。钳工几乎完全手工操作，对工人的技术要求比较高，而且为了工作需要，也要站着进行加工。虽然操作间有空调或者电扇，但我们还常常一干就一身汗，而一身汗还没下去，另一身汗又出来了。有的同学汗水都滴到了工件上，特别辛苦。看着自己亲手做的小锤子，小启子，虽然不十分完美，但还是很欣慰。以前觉得身边的东西都没有什么了不起，用习惯了。但现在才发现，原来很简单的东西里也包含着很多的智慧与辛苦在里面。

　　只是小时候见过工厂里面工人电焊，由于那时候被大人告之一定不要去看电焊的弧光，所以一直对电焊比较恐惧。但没想到这次实习也有电焊的内容。开始对电焊很恐惧，不敢去点火，不敢去引弧，在师傅的引导与指引下，渐渐消除了这种情绪，逐渐适应了那样的工作环境与工作方式。虽然最后的成果焊得很难看，但毕竟也见证了我战胜自我的过程，虽丑由荣。

　　最后实习的内容是铸造，和前面的几项内容相比，感觉有趣了很多。每拿到一个模型，就想到怎样进行分形，然后造出砂形，把它铸出来。第一天的时间全是练习，大概铸了四个模型吧，基本掌握了制作砂形的方法和要领，看着完整光洁的砂型在零件取出后呈现在眼前，仿佛揭开了一个期待已久的问题的神秘面纱。铸造的实习，虽然也很累，但是很有趣，干活的时候都忘了累，收获的不仅有知识，还有快乐。

　　总之，通过两周的钳工实习，我开阔了眼界，收获了一些平时得不到的知识，但同时，也获得了一些比知识更重要的东西—坚持、毅力、恒心。

**第2篇: 机泵钳工培训学习总结**

　　通过一段时间的实训，使我更加了解了划线、錾削、锯切、锉削、钻孔、铰孔、攻丝、套扣、刮削、研磨等加工过程。同时，也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，为今后的工作积累了一些工作经验。

　　为了加工出精确的工件，首先要准确的划出所要求的尺寸。划线之前要把工件表面清理干净，除去飞边和氧化皮。然后灾工件表面均匀涂色，使划线更加清楚。划线一定要仔细，如果不仔细就会给后来的加工带来误差。凸凹配合工件的凸凹边和燕尾配合的燕尾边要对称，要精准，这样才能保持配合件正反都能配合。

　　根据所需工件剩下的宽度来判断一下是否用锉削或錾削之后再锉削，或者先用锯切之后再锉削。如果剩余量很小可以直接用锉刀锉削，选用中等齿锉刀，右手心抵着锉刀木柄的端头，大拇指放在锉刀木柄的上面，其余四指放在下面，配合大拇指捏住锉刀木柄。左手掌部压在锉刀的另一端，拇指自然伸直，其余四指弯曲扣住锉刀尖端。

　　手握锤左手握錾子，錾子后刀面与工件表面成5°～8°，起錾时后角要稍大点。錾削时每次錾削的厚度约为0.5～2毫米，当錾削大平面时，先用窄錾开槽，然后用扁錾錾平。

　　如果所需工件剩余的宽度较大应先用锯割。安装时锯齿尖向前，锯条安装在锯弓上不要过紧或过松。起锯时锯条要垂直于工作表面，并以左手拇指靠稳锯条，使锯条正确的锯在所需的位置上。起锯角度约为10°左右。锯条前推时起切削作用应给以适当的压力，返回时不切削，应将锯稍微抬起或锯条从工件上轻轻划过以减少磨损。快锯断时，用力要轻以免弄伤手臂。锯削速度应根据工件材料及其硬度而定，锯削硬材料时应低些，锯削软材料时可高些，通常每分钟往复40～60次。

　　钻孔前，工件要划线定心。在工件孔的位置划出孔直径圆和检查圆，并在孔直径圆上和中心冲出小坑。钻孔时，先对准样冲眼试钻一浅坑，如有偏位，可用样冲重新冲孔纠正，也可用錾子錾几条槽来加以校正，钻孔时进给速度要均匀，快要钻通时，进给量要减小，钻韧性材料须加切削液。钻深孔时，钻头要经常退出，以利于排屑和冷却。

　　在做60°燕尾角时要用万能角度尺，划线时要准确，保证角度正确，一定要注意两边对称。在做圆角时要用圆规，把线划清楚之后用锉刀修正。

　　最后在配合件配合时要修正，修正时要注意不能磨过，每次都剩余一点，以防止修正邻边时将边磨过。

　　通过这次实训真正的感觉到了理论对操作的指导作用，如果不了解各个工具的使用性能，就不能很好的完成工件的制作，不能正确的使用工具。比如，如果不能正确的使用手锯，就会使锯条折断。如果不能正确使用凿子，就很有可能伤到手臂。

　　这次实训感受最深的还是：累。确实如此，在工作台前一站就是好几个小时，累的腿都酸了。在整个工作间里充满了忙碌的声音，大家都不愿落后。做的慢的同学看到做的快的同学开始做下一道工序，急的满头冒汗。在这次实训中，我做的最快，因为老师在巡视时，我总会主动拿着工件去问老师，让老师指点一下。当老师看到我做的凹凸件时，大赞一番，着实让我高兴了一回，虽然已是满头大汗，但能得到老师的夸赞就像是带来了一阵清凉的风，让我倍感振奋。

**第3篇: 机泵钳工培训学习总结**

　　去年的实习是参观，而今年学校安排我们真正地去车间工作，操作机器，制作工件。着实让我们体会了一次实践操作带来的乐趣。

　　首先是钳工实习部分。实习第一天我们早早的就来到实习地点--工厂培训实习车间，这里的厂房显得有些陈旧，不过里边的机器在此时还是比较通用的那种。培训老师带我们简单地参观了下钳工的车间，成排的机器映入眼帘，什么可以说用壮观这词，因为我们还见过如此多的机器，并且是齐刷刷的摆放在这里，老师说，这就是我们接下来一周的培训地点。此时，我们正期盼着老师给我们派下任务，然后亲自动手去操作，屋子里很冷，但一点不减同学们的热情。

　　操作前当然要听老师的讲解，老师用自己独特的讲课方式，告诉我们操作过程中要怎么操作，应该注意什么。我们第一次来工厂工作，这些提示变得尤为重要，每个同学都在听讲的过程中，不断体会老师所讲的意思，不懂得记下来再问，直到全部弄清楚，这样即是对自己老师负责，对校方负责，更是对自己的负责。经过老师的\'讲解，我了解到，这次的工作主要还是要靠自己完成，通过这项实习，不但要自己独立完成一项任务，还要在这几天的培训中迅速地，熟练地掌握老师所传授的技能。

　　紧接着我们就开始了老师分配下来的任务--手工打磨一个螺母。螺母，是我们生活中常见的小零件，但我们从未见过它是如何生产出来的，更别说亲自去做了，因此新鲜感由内而发，无穷的动力促使我们去努力完成任务。

　　从一块厚铁上锯下一个方块，并且要在规定的尺寸范围内将其打磨平整，棱角分明。很多人曾经锯过木头，感觉不是很费力，设想着今天要磨的铁也应该不会很费力，结果可想而知，一小时也不一定能锯下一公分去，足足地磨练了我们的耐力。由于实践和理论总是有一定差距的，我没能正确估算零件需要的尺寸，第一个以失败告终。我们的时间是有限的，我很快又投入到第二块的制作当中，这次我是小心了再小心，每一处做的都很仔细，并且沉住了气，有条不紊地制作着自己的工件。我们是每天下午工作，但给我的感觉似乎所有的工作都连在了一起，如同由星期一工作到星期五从未间断过，并且从未感觉到累，这也许就是兴趣的动力。

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！