# 研磨刀具工作总结(精选19篇)

来源：网络 作者：海棠云影 更新时间：2024-01-26

*研磨刀具工作总结1时光飞逝，转眼为期两周的钳工实训结束了。在实训期间虽然很累、很苦，手上都起了好多泡，贴了很多创可贴，但我却感到很充实！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。而且也让我更深刻地体会到只要功夫深...*

**研磨刀具工作总结1**

时光飞逝，转眼为期两周的钳工实训结束了。在实训期间虽然很累、很苦，手上都起了好多泡，贴了很多创可贴，但我却感到很充实！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。而且也让我更深刻地体会到只要功夫深，铁杵磨成针的真正内涵！

第一天实训刚开始，老师就对我们说钳工很苦很累，但是它是基础。由于在高中时候曾经组织过学工，所以对钳工有所接触，当时是做一把榔头，所以在我的印象中钳工还是挺有乐趣的。但是经过这两周的专业实训，我知道以前的学工真的是皮毛。钳工看似简单，其实是考验我们耐心和毅力的一门技术活！刚开始老师简单的介绍了一下钳工的基本知识以及所要用到的工具，当然最重要的是要注意安全。操作方法不对很可能会引起安全问题。当老师介绍完了，我们就去实地操作。

第一天的任务是平面划线，划线的目的就是明确加工界线，对于我们来说，第一次在铁板上划线遇到了很多问题。老师也知道我们要画好平面划线将会存在很多困难，在做平面划线之前老师就给们讲述了很多，同时在做平面划线过程中老师也给了我们许多指导，所以在老师的指导下和同学们的相互帮助下同学们轻轻松松的完成了钳工的第一项平面划线。

当錾了一天，结束回去的时候连手都抬不起来的时候，我知道了钳工没有我想象的那么简单！我决定更加努力！第三天到第五天我们的实训内容是平面锉削。对象还是昨天的一块长满铁锈的铁，先是把一面锯下来，然后再用锉刀把这个面挫平，最后要达到丝的插不进四个角就成功了。一开始对丝没有什么概念，后来老师说我们的头发丝一般是丝，也就是说直径要比头发丝还细的插不进去就成功了！

为了达到这个效果，我们挫了三天，手上都起泡了。但是这就是给我们的锻炼！是很磨练我们意志的！所以我告诉自己要坚持！在经过一周的实训后，我对钳工有了基本了解。为接下去的一周做好充分的准备！

在钳工实训的第二周里，首先我们是钻孔，直径有区分，钻孔好了之后就是绞孔，打螺纹。之后就是继续锉削，虽然感觉这个很枯燥很累，但是要锉到最后的结果还真的是不容易！看着我们那双像煤炭的双手，每个人都黑黑的脸，都是为了达到最后的目的--两个侧面不到五丝，并且保证角度垂直！这就是最后的考试！虽然我认为已经挫的差不多了，但是每次不是垂直度达到要求了而平行度不够，就是平行度达到要求了垂直度不够。最后只能遗憾的交了作业……

虽然最后的作业完成的不是，但是在这次钳工实训中我学习到了很多，懂得了做事必须要一步一步来，不能急于求成，只要有恒心，一定能达到的成绩！

**研磨刀具工作总结2**

>一、实习目的

金属加工工艺是从事各种物质生产的人们所不可缺少的基础生产知识。通过独立实践操作，可以接触生产实际知识，掌握钳工和车工和刨工的基础知识和基本操作技能，学会使用钳工工具和普通车床，了解机械零件加工工艺，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结合起来，训练工程实践综合能力，提高自身综合素质和思想水平。

>二、实习原理

钳工是指利用钳工工具或设备对原材料、金属工件、机械设备等按技术要求进行加工、制作、修理的加工方法，以各种锉刀（300mm扁粗锉，300mm扁细锉，200mm三角锉，方锉，圆锉等），钢锯，手电钻，样冲，台虎钳，小型钻床，电动砂轮机为主要工具。一般以手工为主，具有设备简单、操作方便、适用面广等特点，但生产效率低，劳动强度大，适合于单件小批量制作或装配、维修作业。钳工基本操作技能有划线，錾削，锯削，锉削，钻孔，扩孔，铰孔，攻螺纹，套螺纹，矫正和弯形，铆接，刮削，研磨，机器装配调试，设备维修，测量和简单的热处理。

车削加工是指在车床上利用车刀或钻头、铰刀、丝锥、滚花刀等加工零件的回转表面。我们实习用的主要是C6132E—1普通车床，用C616—1普通车床来进行滚花操作。车削加工表面可达到的尺寸精度为IT11—6，表面粗糙度为—。

焊接是通过加热或加压（或两者并用），并且用（或不用）填充材料，使焊体形成原子间结合的一种加工方法。听了老师的介绍，我才知道目前60%—70%的金属出厂后还要经过焊接（再加工）才能使用。由此可见焊接在工业生产中应用之广泛。焊接方法种类很多，而我们要学习的仅仅是熔化焊中使用最广泛的一种——电焊。

刨工在实际的生产中占了很大的一部分，但是随着科学技术的迅猛发展，刨工已经被铣床和数控加工中心所取代，但是它的基础应用还是不容忽视的。在实习中我们有了更为深一层次的了解。刨工主要的工作就是将不平整的面刨平，也可以刨台阶，以及斜角。我们首先了解刨床的主要远动规律，老师要求我们自己设计一个物体，在老师的指导下通过对刨床、砂轮的使用，来做出我们想做的工艺品。最后，我们决定做骰子。

>三、操作步骤

（一）锤头的加工

1、观察并熟悉产品设计图纸（一把小锤），准备原料（高约700mm、直径约为40mm的圆柱体）和钳工工具；

2、画矩形：根据大一小一的原则，按照设计图纸要求的尺寸在圆柱体底面上画一个长22mm、宽22mm的矩形；

3、粗锉初始模型：用300MM粗锉在圆柱体母线上进行锉刀练习。一直挫到画线位置。为节约时间，另外三个面由铣床铣出。做出一个以底面的矩形为底的长方体。

4、细锉研磨：粗锉好了初始模型后，用锉刀将模型表面打磨平整，并每两个相邻的面两两垂直。以便下一步的操作；

5、画锤子轮廓：根据大一小一的原则在长方体700\*22的两个面上画出锤子轮廓，并在与其垂直的一个面上画出相应的线；

6、锯削实样模型：用钢锯以长方体上所画锤子轮廓线锯削出跟设计图样一样的锤子外形；

7、精确研磨：锯削好了实样模型后，用锉刀将模型表面打磨平整，并达到设计要求尺寸；

8、钻孔：画出锤子柄孔的位置，利用钻孔机钻出锤子柄孔；

9、攻螺纹：利用旋纹工具慢慢地旋出螺纹；

10、研磨棱角：用锉刀将锤头所有的棱角磨成45度的斜面。

（二）锤柄的加工

利用普通车床在老师的精心指导下按照设计要求加工而成。

1、观察图纸，简单介绍车床的工作原理和基本操作方法。

2、利用车床对原材料进行粗加工，车出126MM长度，钻出中心定位孔。换一头车削，在离底面20MM处车出螺纹推刀槽，在底面车出1MM倒角。

3、对锤柄的尾部进行压花和车球面操作，在中部车出锥面。

4、半自动攻出12MM螺纹。

（三）组装：将锤柄旋进锤头上的柄孔。

（四）骰子的制作及加工

制作骰子时，我们是以小组为单位的，每个人都制作属于自己的一颗骰子。老师先给我们一根圆形钢条，当然，骰子的各个面是正方型的，所以首先我们要用牛头刨床将钢条的一个面削平，然后以它为基准面，再逐个面刨削加工。我们取的骰子长度为30MM，所以在刨削过程中还要留取适当余量，以便在精加工时剖光处理。牛头刨床刨削完毕，我们将刨削好的长方体按33MM的长度等距离用切割机切割下来。接下来大大部分工作是在砂轮机上完成的，主要是对骰子进行余量处理和剖光。待骰子初步成型后，我们就到水平划线台给骰子定点，然后用样冲和榔头标记下骰子每个面上的点。接下来是钻孔处理，我们用到的是台式钻床。不得不说，由于技术不过关，我的骰子有一面孔打得不是很漂亮，深浅不一。最后一步是剖光和倒角处理，都是在砂轮机上完成的。这其实是个高技术含量的内容，一部小心，骰子的面就会被磨歪，尤其是磨棱角的时候，所以要格外小心。

>四、实习成果展示

>五、实习心得

一学期的实习结束了，我回忆起来真是酸甜苦辣五味俱全。在这一学期里我们几乎接触了金属加工的各个工种，什么铣刨磨、铸锻焊、车钻剪等等每样都接触了。以前对金属加工一无所知的我一下子懂了许多。什么机床的型号含义以及加工什么用什么工种，还有数控机床等等。总之我在这次实习中获得了很多很多！

再过两年我们就要步入社会，面临就业，就业单位不会像老师那样点点滴滴细致入微地把要做的工作告诉我们，更多的是需要我们自己去观察、学习。不具备实践能力就难以胜任未来的挑战。随着科学的迅猛发展，新技术的广泛应用，会有很多领域是我们未曾接触过的，只有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。就像我们接触到的车工，虽然它的危险性很大，但是要求每个同学都去操作和体验。这样，锻炼了大家敢于尝试的勇气。一学期的金工实习带给我们的，不只是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是通过几项工种所要求我们锻炼的几种能力，更多的则是我们敢于挑战，敢于尝试的勇气。当然，实习结束后我们也需要去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习达到了真正的目的。最后感谢老师们给了我这次实习的机会，以及对我的指导！

**研磨刀具工作总结3**

>一、实习目的：

1、熟悉焊接方法的种类，熟悉钢材、铸铁、铝及铝合金、铜及铜合金等金属材料的焊接方法。

2、熟悉焊接的有关设备，熟悉焊接材料及选用。

3、初步掌握手工电弧焊、气焊、钎焊等焊接方法。

4、初步掌握气焊、手工钎焊工艺、焊接结构工艺设计。

>二、实习内容：

仓库货架制作（规格：，数量：10个）

>三、实习工具：

5m钢卷尺1把，刚角尺、鳄鱼钳2把、电焊面罩、护腿、电焊手套。

>四、实习设备：

9kva交流电焊机（包括电焊钳、电缆线）。

>五、实习辅料：

石笔、ф电焊条。

六、实习步骤：

1、看实习图纸。计算角铁45条

2、根据图纸，用切割机将角钢切成所需尺寸。切割时注意：

①角铁标准长度为6m，这时将一条角铁均分为3段，段；货架焊成后加上角铁厚度刚好长2m，如果下料时2m/段，剩下的第3段就不足2m，造成材料浪费，产品不符要求；10个货架，需段角铁共80段，一共角铁27条，余2m，可均分为4段为货架宽度所需；

②下料时，将一条角铁均分为3段，段，剩下1m刚好分2段，段，为货架宽度所需；10个货架，需段角铁共40段，一共角铁14条，其中13条余1m，可均分为2段为货架宽度所需；另1条余，可均分为8段为货架宽度所需；

③10个货架，需段角铁共80段，综合①、②共有8264=38段，还需段材料42段，即需整条角铁4条，其中3条每条均分为12段，段，另一条分6段后余3m；

④将段和段角铁注意分开摆放，段用于货架中层，不影响货架尺寸。

3、将段、段材料各2段按图纸尺寸，摆为货架支柱，上下层横档；注意对角线长度相等。先电焊，尺寸无误后满焊。

4、按图纸尺寸焊上中层2横档，这样货架一侧就完成了。

5、以第1个支架（货架一侧）为“模板”，完成其它支架。

6、焊货架短横档，注意两侧角度垂直。

>七、实习体会：

货架制作应该是最简单的金属焊接――基本只有平焊，当然在不翻动货架的情况下，可以练习立焊、仰焊。制作过程中要注意材料计算，避免浪费。因为电焊弧光含有强烈的紫外线等，对眼睛、皮肤产生灼伤，所以电焊作业千万注意：带面罩、穿较厚的棉工作服、电焊手套、护腿等；做好劳动保护。

**研磨刀具工作总结4**

关键词： 课程改革 高效教学 车工实训

“课程改革是学习方式和教学方式的转变，改变课程过于注重知识传授的倾向，强调形成积极主动的学习态度，使获得知识与技能的过程成为学会学习和形成正确价值观的过程。课程改革的核心理念是：是一切为了学生的发展”。新课改对车工实训这门课程有很强的指导意义，结合我校《车工实训》教学中的实际情况，原先在教学过程中的一些困惑有了理论基础。

一、初步操作

原先新班级新同学刚进行车工实训时，一般我们按人才培养方案、项目化教学课程，前面总是理论说得较多，再进车间动手操作。例如：在安全教育后，1.我们往往进行车床认识，介绍车床的各部分各项认识实习知识，指导学生进车间上机床认识车床，各部分知识，怎样操作机床。2.讲完后就让学生上机床实践所教的内容，碰到问题则现场讲解。3.遇到问题个别解决，普遍性的问题回到教室重点强调，完全按照理实一体化的过程进行，在这个项目课题中有没有改进余地呢？感觉还是可以提高的，在前年新班级的教学中，我们把这个项目课题中的1和2换一个位置，新班级一来先安全培训完，然后让学生到车间里观看机床设备的运行，观看高年级同学如何操作机床，并准备一些微课，播放视频看，让学生先有了初步认识，然后回到教室教授新课内容，上课时明显感受到学生在学习的时候更容易接受，从理论到实践的生疏感明显减轻了，很多学生能主动提问了，这样再到现场实践所教的内容明显接受速度快了，原先在理论上课时的茫然的感觉基本没有了，原来需要十二节课完成的项目现在只需要十节课以内就能完成，而且效果比原先的十二节课的还要好。

二、进一步探究

特别是在刀具一节中，原来讲到刀具同学首先想到的是菜刀、大刀，因为他们以前没有接触过，所以他们想象不出机械加工的刀具是什么样子的，直到把刀发下去准备刃磨时才清楚原来机械加工中所使用的刀是立体的（长方体的圆柱体的等），我们原来的学习顺序是先在课堂上讲角度，画图，再让学生接触实物刀具，然后刀具刃磨，使用刀具切削。实践中造成先前在课堂上讲的理论东西刀具的角度、形状，学生很难接受，明显能感到学生茫然的神色，以为刀就是平时用的片状刀具（菜刀，大刀等）。等到学生接触实物刀具后，刀具刃磨时，情况来了，普遍都磨成了片状刀具小刀的样子，刀磨废了，前面讲的理论刀的角度形状白讲了接不上，可以说效果不佳，还要再把理论刀的角度、形状重来一遍，浪费了大量课时。等到再次教学时，我们感觉到这一块还可以再改进提高效率。通过大量摸索实践，我改变为先进行认识，再讲理论，动手磨刀。也就是通过参观高年级的车工实训、钳工实训、加工中心实训（或进行录像教学），讲理论前先进行认识，让学生先有概念，刀是什么样的，机床是啥样的，刀具实际是怎样运行的，切削是怎样进行的。再讲理论刀的角度形状时，学生明显接受起来快多了，在磨刀时磨成片状刀具小刀样子的现象就少多了，刀磨废的情况也大大减轻了，因为他们已经看到过刀具实际的运行，本身有了感性认识，再从理―实―理、逐步循环，效果就好多了，相同的课时学得更多。或者说相同的课时学得更好，要求更高。

我们在车工实训教学中，为了提高学生操作技能，在教学前，根据学生学习的接受能力和技能水平，按照学校的教学大纲和教材对不同层次的学生提出相应教学要求。改进了过去“一刀切”的做法，对后进生采取低起点，多练习，先易后难、由浅入深、循序渐进、加强指导与辅导等，想办法让他们感兴趣，把实训教材的学习项目分解成有梯度的、连续的几个分目标：由车加工单一内容练习到综合练习，由精度较低到精度较高的单一和综合练习。允许后进生根据自己的实际情况，分步达到大纲要求，多表扬。对动手能力强、接受能力快的同学提高加工精度、难度。拟定各层次教学要求难易恰当，既不能过高，使学生消化不良，又不能太低，降低大纲要求，减少练习量，放慢教学进度，无法完成学习任务。老师要力求准确地把握各类学生的接受和操作能力，精确地解决“吃不饱”与“吃不了”的矛盾。只有对各层次学生提出不同目标要求，才能充分调动学生的学习积极性，使处在不同起点的学生都能在原有基础上获得较好的发展，能较有效地提高实训教学质量。特别需要统筹安排实训课题，全面提高实训教学时间的利用率。初步构建了“基础培训练习+强化练习+优才培养”的教学模式，取得了较好成效，全面提高了学生的实训成绩和操作技能，同时降低了实训消耗。

三、提高实际操作效率

实训教学的统筹是指在实训各项目课题如何高效率地衔接。例如：在熟悉机床项目课题的同时进行三爪拆装课题的练习。在刃磨90度刀和台阶轴车削课题交接时穿行量具的认识与使用。这样既提高了学习效率，又延长了实训时间，降低了实训消耗。在实际操作中这一点非常重要。实训学生如何分层呢？在实施项目教学中，我们提倡在不改变教学班的前提下，混合编组进行自学、辅导合作达标。良好的合作达标小组是促进学生德、智、体全面发展的优良环境。充分发挥学生作用。我们的具体做法是优等学生有义务指导后进同学的实训学习。每一个混合编组的小组作为一个团队（5-10人）进行编组。团队内采用“一帮一”或“一帮多”的形式，充分发挥学生的作用。凡是在团队里“一帮一”贡献力量多的同学，加分或打星进行鼓励。授予实训能手称号（每一项目有效），而且是每一项目一评。在这样的环境里好同学以帮助别人为荣，形成一种无形的教育力量，促进学生转变，催发优秀学生成批成长的共同效应。特别强调了团队的作用。对不同层次学生，采用不同的考核标准和要求。过关考查是根据教学大纲的要求和各层次学生的教学目标命题，实行分类考查，这也是关键的一环。

四、结语

本来教学中进行课改就是一切为了学生，改了，而且实践中改了也有效果，但有时只是知道有效果，不知道为什么会达到效果，也就是说还没有上升到理论高度，通过这次的学习达到了目的，使我们得到了提高。当然平时教学中的积累是一个非常重要的环节。尤其要注意几点，第一，多听课，同行之间有好的方法要多实践，多借鉴。第二，勤记录，有好的想法，哪怕只有很小一点都应记录，好记性不如烂笔头。时间长了就会有很多感觉。第三，多总结，多与学生交流，有时候课后的随意聊天就能了解学生的学习动态。

参考文献：

[1]李桂云.数控机床操作.高等教育出版社，20\_.

**研磨刀具工作总结5**

1 教学目标

1）知识目标：掌握90°外圆车刀的刃磨方法。

2）技能目标：能够按照刀具标注角度要求正确刃磨车刀。

3）情感目标：学生养成严谨的工作习惯，巩固专业思想。

2 教学重点

1）初步掌握车刀的刃磨姿势及刃磨方法。

2）使用砂轮的相关注意事项。

3 教学难点

1）掌握砂轮的种类和使用砂轮的安全知识。

2）掌握90°外圆车刀的刃磨方法和使用砂轮的注意事项。

4 教学时间安排

教学时数为2课时。

5 教具

常用车刀、外圆车刀角度样板、砂轮机、多媒体、电子教案等。

6 教学方法

主要采用多媒体、讲授法、实践演示法、练习法等。

7 实施过程

通过观看教学视频、多媒体图片及复习回顾上节课所讲的车刀几何角度引入课题。

常用外圆车刀的刃磨 观看教学视频，90°、45°车刀的刃磨如图1、图2所示；然后根据图3、图4所示要求刃磨常用车刀。

砂轮的选用

1）砂轮通常分为两种：一种是白色或灰色的氧化铝砂轮；另一种是绿色的碳化硅砂轮。砂轮的特性由磨料、粒度、硬度、结合剂和组织等5个因素决定。

2）选用。刃磨时砂轮必须根据刀具材料来选用：①氧化铝砂轮呈白色，其砂粒韧性好，比较锋利，但硬度稍低（指磨粒容易从砂轮上脱落），适于刃磨高速钢车刀和硬质合金车刀的刀柄部分；②碳化硅砂轮多呈绿色，其粒度硬度高，切削性能好，但较脆，适于刃磨硬质合金车刀。

GB/T 2477-1983规定了41个粒度号，应根据刀具材料选用砂轮：刃磨高速钢车刀时，应选用粒度号为46号到60号的软或中软的氧化铝砂轮；刃磨硬质合金车刀时，应选用粒度号为60号到80号的软或中软的碳化硅砂轮，两者不能搞错。

砂轮的安全操作规程

1）使用砂轮前必须戴好防护眼镜。

2）使用砂轮前必须检查砂轮是否完好，如有异常现象不准起动，起动砂轮前必须站在外侧，待砂轮正常运转后才能磨削刀具。

3）磨削车刀时应紧握车刀，慢慢将车刀送向砂轮，不准碰撞，不准用力过猛或用力过大挤压砂轮。

4）磨削车刀一定要用砂轮正面，禁止在砂轮侧面磨削车刀。

5）磨削车刀时，不准站在砂轮正面，以免砂轮破裂飞出伤人。

6）磨削车刀时，应将车刀左右移动，保持车刀的均匀磨损。

7）凡不规则物品、过长过大物品以及木制品、塑料制品、有色金属等一律不准使用砂轮磨削。

8）磨削车刀时，不准长时间磨削，以防温度升高过快损坏砂轮。

9）换新砂轮时，一定要检查砂轮片是否完好，不得换装有裂纹的砂轮片；砂轮安装固定后要保证平衡。

10）用完砂轮机后必须立即停车，打扫卫生、清理现场。

【学生做】教师巡回指导。

【师生总结】教师检查学生的产品完成质量，指出优点和不足之处。本次课主要讲述了90°外圆车刀的刃磨方法，通过教师示范和学生动手操作刃磨使学生进一步掌握刀具标注角度的含义，从而为以后加工所需刀具打下基础。

【课后作业】完成习题册中车刀部分。

7 教学反思

技能实训课是中职专业课教学的一个重要组成部分，总体上来说，学生都非常积极、主动地参与，在教师和学生的共同努力下圆满完成训练任务。有些学生说：“通过此次训练，我觉得自己的专业知识掌握得还不够，今后将要更加努力地学习。”有的学生说：“相信下一次我会做得更好。”等等。学生在知识、技能和心理方面都得到收获，对自己有了重新的认识。当然，受砂轮机的数量限制等因素也影响了教学活动的进程，这将有待于学校的投入和各方的共同努力。这节课笔者也对车工实训教学进行了思考。

中职专业课教学要始终注重理论知识的应用和技能操作的衔接工作 21世纪是高科技、经济飞速发展的时代，传统的教学理念和教学方法已远远不能满足现代社会的人才规格需求，现代企业需要大量有知识、懂技术的技术工人，而中职校担负着培养技能型人才的任务，因此必然要求专业教师不仅要传授理论知识，为学生在以后知识层次的提升上打下基础，更要在实际技能操作上做好充分准备。

中职校要因校制宜，通过开展各种形式多样的教学活动，通过电视教学片的演示、模拟生产实习等，加深学生对所学知识的理解和巩固。通过阶段性的综合技能训练，使学生懂得知识在生产中的实际应用，并且可以到实训基地直接用所做的项目课题来指导实际技能操作。

**研磨刀具工作总结6**

关键词：实训车刀；手工刃磨；车刀角度

对于航海类专业的本专科生来说，金工实训要求较高，车工实训是其中的一项重要部分，需要学员能自己做出实际可用的零件。在车工的学习和实践过程中，刃磨车刀是车工实训的重要环节，但它也是车工实训中的一个难点环节。因此本文着重探讨实训车刀的使用事项，及其手工刃磨，以供初学学员参考。

一、车刀的使用注意事项

由于学生们在平常的学习中，没有接触到这些实际的设备，因此对于进工厂实训，并且自己实际动手来操纵机器，大部分学生还是感到有些紧张和茫然。进而在车削工件的过程中，很容易就把车刀弄坏了，所以总结一些有用的经验，还是很有必要的。

1.使用车刀时的口诀——先开车再对刀，先退刀再停车。在实习中，初学者在车削中，经常在切削完一个工序后，不退刀，而直接先停车，这样很容易让车刀破损和爆裂。实训车刀一般都是使用的硬质合金，这种材料的车刀更脆，更容易破损。因此，在教学中，使用口诀的方法很有效，坏刀次数会明显减少，指导教师将有更多时间来巡视学生的实际操作情况。

2.使用车刀时，注意车削的三要素。我们都知道车削三要素——切削速度、车削进给量、车刀背吃刀量。在这三个要素中，切削速度和进给量在车削前都已设定，而背吃刀量是在每次车削时，需要学生自行进刀车削。这样有的学生会误动作，背吃刀量会进多或进少，但是进多一般会导致车刀断裂或刀尖破裂。所以在切削时，注意两点：（1）学会识别切削铁屑的厚度，比如铁屑颜色发紫发蓝，可能背吃刀量有误或者车刀已坏；（2）先手动进刀，确认背吃刀量是否正确，可以在误操作之前及时停止。

3.在安装车刀时，用直尺测量高度。理论上应该用活络顶尖的尖点来测量刀尖的高度，然而在实际的教学活动中，常常是刚磨好的车刀在安装的过程中就撞在活络顶尖上，使刀具破损了。因此在实训时，不使用活络顶尖对高度，而用直尺测量刀尖高度，这样可以有效的防止刀具被撞的情况发生。当然，需要事先测量出每台机床的具体高度和测量时的参考平面。与此同时，还要求只要是安装车刀，就要测量其刀尖高度。否则，在坏刀磨完刀之后，直接安装使刀尖变低了，这样刀尖承受的切削力会变大，也容易导致刀尖破裂。

二、实训车刀的基本角度和刃磨

俗话说：三分手艺、七分刀具。在车工实训过程中，无论怎样，掌握基本的刃磨技能是很有必要的。但在掌握刃磨之前，首先应该理解车刀上的六个基本角度，然后了解砂轮使用的注意事项。这对刃磨是很有帮助的。

1.车刀的6个独立角度（主偏角、副偏角、主后角、副后角、前角、刃倾角）。从常识出发——角度，即是反映的倾斜程度，指两个面的夹角或两条边的夹角或一面一边的夹角；然后归到专业——主后角即是主后刀面的倾斜程度，是主后面与一假想的垂直面（主切削平面）间的夹角；副后角即是副后刀面的倾斜程度，是副后刀面与一假想的垂直面（副切削平面）间的夹角；前角即是前刀面的倾斜程度，是前刀面与一水平面的夹角；刃倾角是主切削刃的倾斜程度，是主切削刃与基面的夹角。以上四个角度是反应倾斜程度的；而主偏角是主切削刃与进给方向间的夹角；副偏角是副切削刃与背离进给方向的夹角，这两个角度与进给方向有关。车刀角度倾斜的大或小是一对矛盾体。以副后刀面为例，若倾角过大，则副切削刃的刚度会下降；若为了增加刚度，倾角过小时，则在切削中副后刀面会和工件摩擦，导致工件表面质量下降。所以，在刃磨过程中，应掌握好一个度，即要刀锋利，又要刀有一定的强度。在理解了车刀的角度之后，才能进行刃磨。出于两个方面的考虑，a）由于学生都是初学者，对于砂轮和刃磨都很陌生；b）由于车刀的刃磨需要较长时间的练习。所以让学生练习磨刀的内容只包括主后面和副后面，这两个面成形后，包括四个角度——主偏角、副偏角、主后角、副后角。在练习熟练的基础上，再来磨削前刀面。

2.使用砂轮机的注意事项。因为砂轮机的转速较高，一般在3000转/分钟，并且是由磨料和结合剂等黏合而成。因此在使用前，应检查砂轮表面是否完好，有无破损面。然后遵循砂轮磨削的操作规程来进行操作，比如不能戴手套、带好防护眼镜等。砂轮选用的是绿色的碳化硅砂轮，在磨削的过程中，一般应在砂轮圆周的最外缘操作，这种方式在磨削时容易控制各个角度，也是较为安全的操作方式。

3.实训车刀的刃磨。在实训过程中，所使用的车刀基本都是90°偏刀，它即可用于车削外圆，又可用于车削端面。所以，以90°偏刀为例，谈谈刃磨硬质合金车刀的方法。依次按照下面的顺序和步骤进行磨削。a）磨削主后刀面。刀杆基本与砂轮圆周面平行，刀杆尾部略微往砂轮方向偏移，刀头沿刀杆轴心略微往上旋，磨出车刀的主偏角和主后角。90°偏刀的主后角一般控制在93°～95°；主后角即主后刀面的倾斜程度，一般在3°～12°。做为实训用刀，一般偏向于粗车，主后角不宜过大，否则车刀易破损。b）磨削副后刀面。刀杆基本与砂轮圆周面垂直，刀杆尾部略微往右侧偏移，刀头沿砂轮圆周面略微往上抬，磨出车刀的副偏角和副后角。90°偏刀的副偏角一般控制在5°左右。副后角与主后角角度大小一致，倾斜程度也不宜过大。磨出的这两个面要平整、光滑，不能有凹凸不平，并且副后刀面只有主后刀面的三分之一大小，这需要学员自己摸索和积累了。c）磨削前刀面。前刀面的磨削是在砂轮的棱角（即外圆与平面的交角）上，刃磨前刀面时，必须先把砂轮的棱角用修砂轮的金钢石笔或砂轮修整块修整，使砂轮成相适应的圆弧或尖角，刃磨时刀尖可向下或向上移动，刃磨时起点位应跟刀尖、主切削刃离开一小段距离，刃磨时用力要轻，移动要稳、准，防止砂轮磨伤前刀面和主切削刃。一般前刀面都是一个弧面，这样更有利于铁屑的排出，并且同时也磨出了刃倾角。前刀面的磨削在刃磨中是一个难点，需要长期的练习和积累。在实际的带教过程中，常常发现学生在刃磨过程中出现以下状况：a.主、副后刀面磨得不光滑、有棱面；b.主、副刀面的大小不成比例；c.主、副偏角角度不对，不能突出刀尖；d.主、副后刀面的倾斜过大，使得主、副切削刃刚度不足；e.主、副后刀面无倾斜，在切削过程中产生摩擦；f.刃磨时，车刀严重变色，砂轮圆周没有及时修正或者刀具没有在砂轮表面平移；这都是一些比较典型的问题，主要原因还是学生没有完全理解车刀的角度，另外学生可能对砂轮、对刃磨出的火花有一定的恐惧感，导致在刃磨过程中只是注意了安全，而对其他的事项有所忽略。这种情况，只有逐步练习后克服。

参考文献：

[1]董丽华，等.金工实习实训教程[M].北京：电子工业出版社，20\_.

**研磨刀具工作总结7**

【摘要】一体化课程教学模式是当今技工学校实施职业教育的一种新的教学模式，钳工实训课程是一门实践性很强的课程，由于当前的学生基础较差，采用传统的教学模式容易造成理论教学和实训教学脱节，不利于学生学习。一体化课程教学模式是以培养学生综合能力为核心，把理论、实践融为一体的教学模式，改变了理论教学与实践教学相分离的教学理念，实现了“教、学、做” 融为一体。钳工实训课程如何开展实施一体化教学，本文结合我校试行一体化课程教学模式的改革和实践，根据一体化课程教学的特点和钳工基本功内容，从学习任务设计、一体化课程教学教师培养方面进行了改革和探索，在一体化课程教学改革中一取得了较好效果。

【关键词】钳工实训课程；一体化课程教学；学习任务；学习活动；一体化课程教学师资

引言：随着现代制造技术的发展，企业对技能人才的知识与技能结构提出了更新、更高、更全面的要求，既要求有一定的理论知识和过硬的实际操作技能，也要求有较高的表达能力、协作精神、纪律观念、工作态度等综合能力。由于钳工实训教学内容陈旧、单调，学生厌学现象越来越严重，给教学带来很大难度，使用传统的教学模式已经使钳工实训无法正常教学，然而钳工基本功技能又是机械类、机电类、家电维修类专业学生必不可少的重要技能之一，可以提高学生看图能力，提高测量技术，可以应用钳工技术对零件进行钳加工，使学生初步掌握零件加工工艺，对专业工种实训有很大帮助。我校钳工实训课程自试行一体化课程教学模式以来，教学效果明显提高，学生学习积极性明显增强。

1. 一体化课程教学的特点 所谓一体化课程教学，是以综合职业能力培养为目标，以典型工作任务为载体，以学生为中心，把理论知识与操作技能完好衔接和有机结合，实现“教、学、做”融为一体的一种教学模式。这种教学模式针对企业对人才的要求，突出以技能为主，培养学生综合能力。通过设计多个学习任务完成实训课程，把有关的文化课、基础课、专业课、实习课等内容分别融合到各个学习任务中，通过开展多个学习活动完成学习任务，应用项目教学法、引导文教学法、任务驱动教学法等新的教学手段进行教学。一体化课程教学最显著的特点是不会造成理论和实践相互脱节，通过精心设计的各个学习任务完成本专业各项技能和相关理论的学习，学生参与设计、编制工艺、加工、评价等各个环节，改变了以往“教师讲，学生听；教师示范，学生模仿。”的被动学习局面，创造了以学生为主动参与，自主协作探索创新的新型教学模式。

2. 钳工基本功内容及学习路径

钳工基本功学习主要内容

钳工主要分为装配钳工、机修钳工、工具钳工，尽管他们分工不同，但无论哪一类钳工，都应当掌握扎实的钳工基本功，包括：划线、錾削、锯削、锉削、钻孔、扩孔、锪孔、铰孔、攻螺纹、套螺纹、矫正、弯曲、铆接、刮削、研磨、基本测量和简单的热处理等。

钳工基本功学习路径

钳工基本功学习要有方法和路径，其中“划线”主要学习平面划线、立体划线，对于非钳工专业的学生通过划规划能划出φ8直径的圆和利用高度尺划出尺寸界线即可，钳工专业必须学习立体划线，懂得借料和纠正技术即可；“錾削” 主要学习錾削平面、錾削键槽、利用錾子切断金属薄板、刃磨錾子、錾子热处理，对于非钳工专业的学生能利用錾子切断金属薄板即可；“锯削”最终目的是锯出准确尺寸，主要通过学习纠正来得到这一成果，锯削纠正的最高境界是能把约12毫米厚的铁板锯成正面呈直线，背面呈曲线的效果；“锉削” 最终目的是锉出尺寸和形位公差较高的平面和圆弧，锉削的最高境界是只利用一把锉刀就能把3毫米以上厚度，20毫米以上长度的铁板锉成中间底的效果；“钻孔” 主要学习钻床使用、尺寸控制和麻花钻刃磨，通过起钻时的纠正来达到钻准的目的，通过学习用手感应出钻穿来防止事故；“攻、套螺纹” 主要学习一些螺纹底孔直径计算，丝锥选用、攻套丝方法和小螺纹的攻丝技巧；矫正与弯曲要学习双向矫正与弯曲技术；基本测量就是常用量具测量，机械制造类学生必须学会用百分表测量尺寸和角度，非机械专业只要学会游标尺和千分尺即可；简单的热处理包括淬火、回火，在錾削时学习效果最佳。

3. 学习任务的设计和学习活动的策划

学习任务的设计

学习任务的设计是钳工实训一体化课程教学的最重要任务，通过学习各个任务，把钳工各项基本技能和理论知识全部学到。学习任务要求具有一定的代表性、典型性、和趣味性，并根据各专业特点来设计，提高学生对学习的兴趣，有效提高学生学习的积极性。例如“小铁锤制作” 学习任务，通过学习制作小铁锤，可完成设计、编写工艺、划线、锯削、锉削平面和斜面及圆弧、钻孔及倒角、攻螺纹、套螺纹、基本测量和简单的热处理的钳工基本功学习。通过学习“色扣制作”或“小汽车制作”，完成设计、编写工艺、划线、錾削、锯削、锉削、钻孔、矫正、弯曲、铆接、基本测量等钳工基本功学习。通过学习“微型平口钳制作”，完成设计、编写工艺、錾键槽、锯削、锉削、钻孔、锪孔、攻螺纹、套螺纹、铆接、基本测量、装配等钳工基本功学习。通过学习“V型铁制作”， 完成刮削、研磨、测量等钳工基本功学习。

学习活动的策划

教师在学习活动的策划中，要有始有终，例如“小铁锤制作” 这个学习任务，由以下5个学习活动组成：

学习活动1“小铁锤的设计”，学生分组设计，通过各种途径查找资料，设计一个新颖的产品，然后通过评比，选择最优秀的作品来加工制造。

学习活动2“工艺分析”， 学生分组制定工艺，教师指导学生制定工艺，然后通过评比，选择最合理最先进的工艺。

学习活动3“小铁锤加工制作”， 学生按所制定的工艺来加工完成制作任务，教师指导学生加工，纠正学生的错误。

学习活动4“测量和误差分析”， 学生各自根据图纸测量自己制作出来产品，并填写检测表，教师观察和指导学生的测量。

学习活动5“工作总结与评价”，学生写工作总结，做自我评价并打分，小组对各成员做评价并打分，教师组织学生总结，并做教学总结和分别给学生评分。

在选择学习任务时，要考虑到学生的专业特点，合理选择，例如机电、家电维修类的学生，可以通过选择制造小铁锤、色扣这两个学习任务就可以达到学习目的，而且加工出来的产品可以在他们的专业实训中使用，更有效提高学生对学习的兴趣；汽车维修类的学生，他们重点学习矫正、弯曲、铆接等钣金技术和基本测量，其次是学习刮削、研磨、钻孔、攻套螺纹等日常修理技能，可选择制造小汽车、色扣等学习任务来完成这些基本功的学习。对于数控加工类的学生，他们重点学习测量、编写工艺、钻孔、铰孔攻螺纹、套螺纹等技能，可以考虑一些偏向于锉配类的如“微型平口钳制作”的学习任务。对于与钳工接近的如模具制造专业、装配钳工专业的学生，则要全面学习完所有钳工基本功内容。

4. 一体化课程教学师资的培养 要顺利实施一体化课程教学，就要培养一体化课程教师，一体化课程教师不仅要求具有扎实的理论基础和过硬的操作技能，也要具有较高的综合职业能力，包括组织能力，教师的理论基础和操作技能提升主要在校内培训，通过自学和“老带新”活动提升教师综合能力，其次是通过上级部门组织的教师专业技能培训班来提高教学水平。作为一名专业教师，必须了解如何获得本专业各项基本技能最高境界的学习途径，懂得获取这些技能的最佳方法，教师的技能要真正达到本工种高级工以上水平。

教师要了解企业的工作流程和先进工艺，了解相应工种各岗位对工人综合能力的要求，为此每年必须到企业锻炼，主要是了解企业文化及各类企业的相关规章制度，了解各种先进工艺、先进工装及各种工作流程，了解各岗位对工人综合能力的要求等，因为这些知识是在校内和书本中都学不到的，只有到企业调研和通过聘请企业技术骨干到学校培训教师，才能使教师真正了解企业对人才的需求。总的来说，一名合格的一体化课程教师，必须了解本专业应掌握的理论课知识，具有本专业过硬的操作技能，熟悉企业用人的要求和工作流程。

5. 结束语 当然，实施一体化课程教学，如果有理想的学习环境和设备必定事半功倍，提高一体化课程教学效果。在现代工业突飞猛进的时代，以培养生产、服务应用型技术人才的职业教育学校必须加快改革步伐，应对目前职业学校学生普遍出现的厌学现象，提高学生对学习的兴趣，从而提高学生综合能力。一体化课程教学是当前职业教育领域最具特色的教学模式，在职业教育教学改革中，我们将再接再厉，不断总结和创新，一定会使这一崭新的教学模式得到完善和推广，逐步在全校、全国推广使用，成为促进中职学生综合素质提高、推动职业教育高速发展的强大动力。

参考文献

[1] 姜波.钳工工艺学第4版[M]北京：中国劳动社会保障出版社，20\_.

**研磨刀具工作总结8**

>一、实习时间：

>二、实习地点：

学院钳工实训室

>三、实习任务：

用一根铁棒做一个长为xxmm，宽为xxmm的正方体。

>四、实习目的：

1、认识并掌握钳工基本操作步骤。

2、认识并掌握钳工工具的使用和基本的养护。

>五、实习过程：

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、生产效率低但是能够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、锪孔、攻螺纹、套螺纹、装配、和修理等等。

>六、心得体会：

光阴似剑，转眼间，一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”。

在这一周里，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，但这一周给我留下的宝贵经验是永远难以忘怀的，并将作为我能够受用终生的财富。

我觉得每一次的实训对我自己来说十分有好处，十分实在。它们给我的大学生活添上了精彩的一笔。让我更贴近技术工人的生活，让我增长了更多的专业知识，让我认识到自己的长处与不足。一年后我们就业的时候，就业单位不会像老师一样点点滴滴细致入微的把要做的工作告诉我们，更多的是需要我们自己去观察、学习。

年轻人首先就应学会掌握工作经验，学好真正的技术知识，这才是最重要的。因此我十分感谢学校和老师给了我们这么一次难得的实习机会，来锻炼我们的意志。

**研磨刀具工作总结9**

刚开始的时候，感觉时间好漫长呢，一个月呀，我们什么时候才能熬过这实习的日子。可是，转眼间，最后一个周已经来到了，最后一天即将向我们招手，不知怎么的，原来一直盼望的最后一天，可是当这一天真的来临的时候，我们突然对实习产生一种强烈的难以割舍的情愫，真的不愿和你分开——钳工实习，你让我们在快乐中获取无尽的知识。

在实习期间我有很深的感触，很感谢学校能给我们提供这个实习的机会，让我们提前体验到学工科的不易，获得了课堂里边得不到也想不到的知识，也许将来不会走上这个岗位，但是现在所学的知识和感受却是终生难忘。虽然脏点累点，这些都无所谓，重要的是我们有了收获、也有了成果。

刚开始劳动的时候，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。

四周看似漫长，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授和在我们的积极的配合下，基本达到了预期的实习要求，圆满地完成了一个月的实训。实训期间，通过学习钳工。我们做出了自己设计的工艺品。众所周知，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。

首先可能会面对实习内心有点抵触心理，因为辛苦劳累在人眼中总是那么的印象不好。然而经过后期慢慢的体验，才发现原来辛苦之后的那种充实、那种收获的喜悦是可以占据整个内心的。在这短短的一个月实习中，我在不断的了解、熟悉下掌握了一定的工程基础知识及技能操作，让自己的实践能力、创新意识等得到了很大的提升，同时对于自身意志、经济观念等综合素质的提高起了很大的促进作用。再有就是通过不断的实践，也让我发现了自身的不足，对于专业知识把握上，自己掌握的还不够牢固、全面，因此这是需要自己在后阶段通过不断的温习、反复巩固才行的。最后，想对学校能给予我们这次实习机会说声感谢，同时并允诺自己一定不负学校厚望，一定会加倍努力，刻苦专研，让自己在离开学校后能尽快适应社会，带着自信走向工作岗位。

**研磨刀具工作总结10**

>一、实习说明

（1）实习时间：20xx年x月x日至20xx年x月x日。

（2）实习地点：xx公司。

（3）实习性质：实习报告。

>二、实习单位

xx集团，成立于xx年。全球xx研发与制造厂商。全球500强企业。全球科技100强。xx企业排名第x名。20xx年进出口总额全国第x名，xx省第x名。

>三、实习环境

实习期间，我在实习工厂的xx车间xx部门主要从事于在生产第一线生产并简单加工产品。我被安排在该部门的一个小组工作，该部门有经理x名，主管x名，领班x名。车间的各个生产小组有组长x名，技术员x名，ipqc人员x名多名左右。

>四、实习过程

（1）了解过程。

起初，刚进入车间的时候，车间里的一切对我来说都是陌生的。车间里的工作环境也不怎么好，呈现在眼前的一幕幕让人的心中不免有些茫然，即将在这较艰苦的环境中工作x个月。

第一天进入车间开始工作时，所在小组的组长、技术员给我安排工作任务，分配给我的任务是简单的测试电脑的内部结构，我按照技术员教我的方法，运用操作工具开始慢慢学着测试该产品，在测试的同时注意操作流程及有关注意事项等。

实习的第一天，我就在这初次的工作岗位上测试产品，体验首次在社会上工作的感觉。在工作的同时慢慢熟悉车间的工作环境。

作为初次到社会上去工作的学生来说，对社会的了解以及对工作单位各方面情况的了解都是甚少陌生的。一开始我对车间里的各项规章制度，安全生产操作规程及工作中的相关注意事项等都不是很了解，于是我便阅读实习单位下发给我们的员工手册，向小组里的员工同事请教了解工作的相关事项，通过他们的帮助，我对车间的情况及开机生产产品、加工产品等有了一定的了解。车间的工作实行两班制，两班的工作时间段为：早上x：xx至晚上x：xx；晚上x：xx至早上x：xx。车间的所有员工都必须遵守该上、下班制度。

（2）摸索过程。

对车间里的环境有所了解熟悉后，开始有些紧张的心开始慢慢平静下来，工作期间每天按时到厂上班，上班工作之前先到指定，地点等待领班集合员工开会强调工作中的有关事项，同时给我们分配工作任务。明确工作任务后，则要做一下工作前的准备工作，于是我便到我们小组的工具存放区找来一些工作中需要用到的相关用具。

在流水线进行正常作业，我运用工作所需的用具将机器生产出的产品测试好，并刷枪。另外在工作中，机器生产出的产品有时会出现异常。

出现上述情况时，要及时告知领班、工程师，万能工让他们帮助解决出现的问题，领班、工程师通过对机器的调节让生产出的产品恢复正常，符合检验的要求。

在工作期间有些产品的测试难度较大。刚开始加工起来还真棘手的，工作效率不高，测试出来的产品质量也不怎么的。让人苦恼的，于是我便向小组里的员工同事交流，向他们请教简单快速的测试方法与技巧。

运用他们介绍的操作方法技巧慢慢学着测试这有难度的产品，从中体会测试产品的效果。同时在测试中选择适合的测试工具，也有利于提高工作的效率。

>五、实习期工作总结和收获

实习期间，我对实习工厂的整个操作流程有了一个较完整的了解和熟悉。虽然实习的工作与所学专业没有很大的关系，但实习中，我拓宽了自己的知识面，学习了很多学校以外的知识，甚至在学校难以学到的东西。

在实习的那段时间，让我体会到从工作中再拾起书本的困难性。每天较早就要上班工作，晚上较晚才下班回宿舍，深感疲惫，很难有精力能再静下心来看书。这更让人珍惜在学校的时光。

此次毕业实习，我学会了运用所学知识解决处理简单问题的方法与技巧，学会了与员工同事相处沟通的有效方法途径。积累了处理有关人际关系问题的经验方法。同时我体验到了社会工作的艰苦性，通过实习，让我在社会中磨练了下自己，也锻炼了下意志力，训练了自己的动手操作能力，提升了自己的实践技能。积累了社会工作的简单经验，为以后工作也打下了一点基础。

**研磨刀具工作总结11**

日期：5月30日工种：钳工任务：制作m12螺母

钳工是手持工具对金属进行切割加工的方法。钳工操作主要是在木制钳工台和虎钳上进行。今天进行的实习是用各种钳工工具制作m12螺母，其中的主要操作步骤如下：

1、选取一小段直径为25毫米的低碳铁，然后用锉刀把它的一个底面锉平，然后用划规量取10厘米长度，并做好标记。

2、用可调式锯弓锯割刚才做好标记的10厘米长的低碳铁铁，然后用锉刀把锯出来的底面也锉平。

3、用量规定出m12螺母的圆心，划出一个直径为毫米的六边形。

4、用锉刀把六边形锉成形。

5、用钻床钻孔和扩大，然后进行螺纹加工，最后圆角，完成工件。

日期：5月31日

工种：车工

任务：熟悉车床的操作和制作一个小工件

车工是在车床上利用工件的旋转运动和刀具的移动来改变毛坯形状和尺寸，将其加工成所需的零件的一种切割加工方法。今天进行的实习是对卧式车床的操作练习：停车练习；低速开车练习；熟悉主轴的旋转速度和方向的控制；熟悉刀锯的移动的方向的操纵等等。最好，制作一个轴类零件：小圆柱直径为7毫米，长度为10毫米；大圆柱直径为9毫米，长度为15毫米。

日期：6月1日

工种：铣工

任务：制作一个长方体

今天进行的是实习熟悉立式铣床的各个部分的操作控制，并且制作一个端面长17毫米，宽16毫米的长方体。制作步骤如下：

1、选择直径为25毫米的低碳铁。

2、用平口钳安装工件。

3、铣削出合适的表面，并进行量度，以达到精度要求。

4、进行工件的表面加工，如磨平面与面交界处的铁刺。

5、理论报告考察。

日期：6月2日工种：加工中心任务：用电脑设计工件模型

今天进行的实习是运用mill9来制作工件的模型并且进行工件模拟成型。首先，自学教程，按照教程的要求熟悉该制作软件的操作和各项指令。然后，按照教程的要求制作两个工件，并且进行工件的成型模拟。

日期：6月3日

工种：数控车床

任务：熟悉数车的各项操作

今天进行的实习是自学数控车床的结构、工作过程和加工程序的编制。然后，进入车间，接触数字控制车床，进行实操工作。熟悉数控车床的手动模式、手轮模式、录入模式、自动模式和编程模式，并且用这五种模式来控制车床，从而加深对数控车床的操作认识。

日期：6月6日

工种：数铣

任务：熟悉数车的编程制作软件powermill的使用

今天进行的实习内容是学习一个图形设计软件——powermill的操作。该软件可以设计毛坯模型，自动模拟成型，还可以自动生成数控铣床加工需要的程序。上午，我们借一个简单的模型来进行各功能按钮的操作，以便更熟练的操作该设计软件。下午，我进行手机外壳的路径设计和刀具设计，然后模拟成型，最后生成数控铣床需要的程序文件。

日期：6月7日

工种：电火花

任务：熟悉电火花机床的操作和制作一个小图形

今天利用一个上午学习电火花加工的原理和数控电火花成形机床的操作。开始的时候，老师很详细的介绍了某些工件用电火花加工的原理、过程和优点。然后，老师进行电火花机床加工的操作示范。总结其过程为：准备工作的就绪—工具电极工艺基准的校正—安装工件—调整工作页面—选择电规准—加工—加工完成——完成实习报告。在短短的一个上午，我就对电火花加工的原理和过程操作有了一个大概的认识。

日期：6月8日

工种：化学加工

任务：利用化学加工方法制作一件工艺品

今天学习利用铝及铝合金的阳极氧化处理来加工一个小工艺品。上午的时候，老师详细地介绍了化学加工的原理和具体的工艺流程。简单来说就是：除油脂—清洗—化学抛光或电解抛光—清洗—阳极氧化—清洗—中和—清洗—染色—清洗—封孔处理—检验。还有在过程中也要设计自己的图案来雕刻。

日期：6月9日

工种：焊工

任务：熟悉电焊气焊的操作和焊接工件

今天在焊工车间里度过了金工实习最危险的一天。上午面对的是五千多度的电焊铁；下午面对的是三千多度的气焊铁；在操作的过程中，我们还是对焊工必须掌握的安全操作有了一定的了解。

日期：6月10日

工种：铸工

任务：铸造一个小工件

铸工可以说是十天实习中最轻松的工种。在下午，我们就只是利用型沙铸造一个零件模型。但是，在铸造过程中，我们必须需要耐心和细心，否则，会前功尽弃的。

在短短的十天金工实习中，我不但学到了很多新的知识，而且接触到了很多高精密的机械和仪器，从而了解到现代先进的生产力的发展的确很快。在学习的过程中，我们既加深了在课本上所学的知识，又加强自己的动手能力的培养，包括徒手制作零件和利用电脑操控制作零件。通过这次金工实习，我加强了学习本专业知识的愿望，以便尽早进入社会这个现代化生产基地。

**研磨刀具工作总结12**

短短两周的实习结束了，我们的xx之旅圆满结束。我们感谢学校给了我们这样的机会，同时也深深感谢我们的实习老师，他们的一言一行让我们受益匪浅。从一开始什么都不懂，到现在对一些机器有了深入的了解，掌握了一些基本的操作。以下是我的实习报告。

>一、实习的目的和意义

金工实习是金属工艺学课程的重要组成部分，以生产实践和科学实验为基础，科学总结生产活动中的客观规律，上升为理论。金属工艺学是在长期的生产实践中发展起来的，因此是一门实践性很强的课程。通过金工实习教学和金属工艺课程的学习，学生可以初步了解加工不同工件的相应工艺，加工相同零件的不同工艺，以及使用所需机床和设备的操作技术。

这次实习的重点是金属切削技术，以及对切削设备和使用方法的了解。另外钳工实习重点是钳工工作需要的各种工具。结果是用给定的材料结合各种工艺制作出一张特殊的实验台。

>二、实习材料

1、钳工实习

因为这次实习的结果是做一个团队做实验室的大铁桌，而以前的学长是锤子，也许这两个对象的工艺流程不一样。教官给我们详细讲解，最重要的是安全知识。第一天老师先给我们讲了实习期间的安全问题和操作注意事项，然后给我们讲了钳工实习涉及的所有理论知识。最后，我们进行了一个简单的工具使用练习。

钳工实际使用的工具有:大锉、中锉、小锉、手锯、钢尺、游标卡尺、垂直度测量仪。在讲解理论知识的过程中，老师详细的告诉了我们如何使用锉刀，如何放置双手，如何站立身体，包括离工作台的距离和角度，如何使用手锯，左右双手放在哪里，如何用力，让我们感觉非常省力，操作起来也很舒服。

2.特纳实习

车削用的机器是车床，所以主要的理论数据是车床各部分的使用情况。因为是机器操作，效率高，工件的加工时间很短。所以老师大部分时间都在讲解理论知识。车床由床身、主轴箱、挂轮架、进给箱、光杠、丝杠、滑箱、方形刀架、卡盘、尾座、中心架和刀架组成。

3.铣削实践

铣床有很多种，包括卧式铣床、立式铣床、工具铣床、龙门铣床和数控铣床。铣床的特点是x旋转运动和工件的水平或垂直直线运动。铣床主要零部件和附件的名称包括床身、主轴、拉刀杆、横向工作台、纵向工作台、升降台、分度头、转盘和平台虎钳。

根据被加工零件的不同要求，铣刀可分为端铣刀、三面刃铣刀、端铣刀、片状铣刀、组合铣刀和异形铣刀。立铣刀主要用于开长方形槽；打开键槽。分度头基于蜗轮蜗杆比原理，任意分度头的定数为40；选择分隔板上的孔的数量作为被分割的相等部分的最小公倍数。

4.焊接实践

手工电弧焊设备主要由弧焊变压器和弧焊整流器组成，电弧焊分为焊条药皮焊、埋弧焊和气体保护焊等。用于焊接的弧焊机有三相、两相和单相输入；DC和交流输出。焊接时，工件与焊条之间的温度可高达6000℃，因此保护身体和眼睛非常重要。氧气焊接是将乙炔气体和氧气通过管道输送到焊枪，在焊嘴处混合燃烧，使工件的焊接部位熔化在一起，在焊缝处使铜、银等其他金属熔化，从而焊接工件。

氩弧焊是在正负电极之间产生高频电弧来燃烧金属。氩气保护焊接金属免受氧化。氩气是比较惰性的气体，比成本低。当熔化的焊剂在焊接过程中与基底金属熔合时，惰性气体(氩气)用于隔离空气，保护焊点，粘附化学成分，从而保护其机械性能。

>三、实习总结

在我看来，金工实习是一门实践性很强的基础课，对我们实践技能的培养意义重大。作为一名机械设计专业的学生，学好理论知识很重要，但实践能力也很重要。目前很多大学生，平时不注重实践，很少有机会做自己的工作，实践能力差，很难适应未来社会对全面型人才的需求。金工实习课给我们学生带来了锻炼的机会，让我们走出课堂，自己动手，亲身体验，对我们帮助很大。

实习期间，我参加了钳工、车工、铣工、焊接，从中我学到了很多有价值的东西，让我学到了书本上学不到的东西，增强了我的动手能力。金工实习带给我们的不仅仅是我们所接触到的操作技能，还有几个工种之后要求我们去锻炼的技能。更重要的是，我们需要每个人在实习后根据自己的情况去感受和反思，去收获一些东西，这样这个实习才能达到他真正的目的。

**研磨刀具工作总结13**

一、认真地备好课，用学生的思路去上课

实训课不同于一般理论课，备课有其特殊性，备好课是上好实训课的先决条件，也是教学全过程实行质量控制的首要环节，备课不仅要备教材，备实训操作的各种方法，而且要拟定教学形式，教学方法。教案力求从各个方面入手，即要扣紧本课实训课课题的内容，又要突出讲解重点、难点，这样才能做到有的放矢。教师在备课时要以如何指导学生的学习思路为出发点，用学生的思路去上课。要按着教学大纲，教学计划，全面考虑，并且把工艺课备好，在实训教学全过程中贯穿工艺课的讲解。例如游标卡尺、千分尺等各种量具的应用，同学们必须在实训操作之前熟练地掌握和应用，这样有利于实训课的顺利进行，确保教学质量。

二、重视实训管理，加强激励机制

良好的实训组织工作是上好实训课的关键，只有良好的组织，才能保证实训课的顺利进行，所以必须强调纪律的重要性。因此要按着车工实训室的规定去要求每一个学生，对个别遵守纪律差的学生要及时批评教育。安全问题是实训课操作过程中极其重要的问题，关系到每个同学的人身安全，一定要按着车工安全操作规程去做，每课必讲安全，强调安全的重要性，使每一个学生在实训中把安全放在第一位，只有这样才能避免事故的发生，保证技能训练的顺利进行，要做到警钟长鸣。

运用激励机制对学生初次上实训课就使他们认识到这门课的重要性，明确学校对课程管理上的相关规定，例如考证是毕业的前提条件。另外还要想方设法让学生对这门课产生浓厚的学习兴趣，从而为今后学习技术打下良好的基础。例如:有的个别同学对学习这门课不太重视，有其它的想法，作为教师就要做好思想工作，明确学习目的，使他们从思想上解决这个问题，并教育只有学好专业技术，才能适应社会，适应市场的需要。使学生在思想上重视实训课，端正学习态度，更好地完成实训教学任务。还要注意每堂课的评价激励机制，在学生练习结束后，教师要及时总结练习情况，让学生总结训练中的得与失，对其共性问题、重点环节着重进行讲评。对于达不到目标要求的学生，给予个别指导，此时教师要多鼓励。对于严重违反安全操作规程的学生，要严肃批评，但批评要有度，并且一定要讲清其危害性。

三、重视学生差异，注意因材施教

教学过程的组织和顺利进行不仅要依据学生的生理，心理发展的年龄特征，重视他们的共同发展水平和变化趋势，而且还必须考虑到学生的个别差异，因材施教，使学生都能掌握好实训操作的技能技巧，都能得到发展。因此我在教学中对于技能掌握较慢的学生，在不影响整体进度的情况下放慢速度，以使他们充分地对操作技术理解和领会。 另一方面要帮助他们提高动手能力，使他们逐步赶上全班学生实训操作的进度，达到完成教学的目的。

因材施教，个别指导，才能使教学内容和教学进度适应不同学生的需要，这方面在实训教学中非常重要。例如:常用车刀的刃磨是车工实训课的一个重点，要想刃磨出合格的车刀，就必须在刃磨姿势、刃磨动作和刃磨角度上严格要求，并帮助学生正确认识和使用砂轮的刃磨车刀的角度。在实训过程中学生逐一轮流的进行，单个辅导，在学生操作时教师在旁边观察指导，随时纠正错误示范指导，在每个同学都练习完毕后总结分析，对于在练习中掌握较好的学生提出表扬并要求继续巩固练习，对于掌握不足的方面改进。对练习中掌握较慢的个别同学进行辅导，纠正刃磨姿势、动作并给予一定鼓励。并在练习刃磨刀具的同时结合切削三要素进行分析，对试车的切屑进行分析，使学生理解切削知识，掌握刃磨刀具的技能。在实训中对技能掌握好的同学，增加工件的难度，适当改变实训课的内容，也就是在完成本课题学习内容外增加工件的难度，使他们的操作技能得到新的飞跃。

四、设置一定的难题，培养学生独立思考能力

在课题的讲解过程中，教师把本课题该讲的都要讲解清楚，并且要把本课题实训操作的重点，难点都要讲到，然后进行实训课题操作演示，同学们都能按着教师演示动作进行实训操作，教师巡回指导，也就是“做中教，做中学”。在这当中，同学们没有想到，教师有意识的把操作中的难题留给同学们自己来解决。例如一些零件的工艺安排问题，可以让学生自己来安排，通过实践来检验工艺安排的合适与否。通过实训操作中同学们动脑想办法解决实训操作中的难题，从而锻炼了同学们思考问题克服困难的能力和动手操作的能力，再通过老师的讲解，学生会认识到不断提高思考能力和操作中的动手能力是解决难题的好办法。

五、发挥教师主导，运用多种手段促进实训教学

巡回指导是生产实训中重要的教学环节，在巡回指导中教师必须不断在课堂巡视中检查学生的操作姿势和操作方法是否正确规范，在检查中发现问题及时解决，对学生练习中存在的共性和个性问题及时总结指导，并在此基础上强化要领，从而加快技能的巩固和掌握。巡回指导中对问题不但要细致的讲解，而且还要进行动作要领的反复示范，使学生对规范动作得到充分理解，并能根据动作要领熟练操作。巡回指导中的耐心讲解还能融洽师生关系，激发学生的学习积极性。还可以及时掌握每一个学生的练习情况，及时发现存在的典型问题，对教学效果的优劣有所了解，总结经验，改进教学方法。认真做好考核工作，对学生的技能掌握情况要有一个准确的了解，充分发挥教师在实训教学中的主导作用。

**研磨刀具工作总结14**

摘要：了解实训车刀的特性，正确使用车刀加工工件，能有效延长刀具使用寿命。掌握实训车刀的独立角度以及砂轮使用的注意事项，是刃磨车刀的基础。合理的刃磨方法是确保工件质量、提高实训效率的根本之道。文章论述了实训车刀使用的注意事项及刃磨的方法步骤。

关键词：实训车刀；手工刃磨；车刀角度

对于航海类专业的本专科生来说，金工实训要求较高，车工实训是其中的一项重要部分，需要学员能自己做出实际可用的零件。在车工的学习和实践过程中，刃磨车刀是车工实训的重要环节，但它也是车工实训中的一个难点环节。因此本文着重探讨实训车刀的使用事项，及其手工刃磨，以供初学学员参考。

一、车刀的使用注意事项

由于学生们在平常的学习中，没有接触到这些实际的设备，因此对于进工厂实训，并且自己实际动手来操纵机器，大部分学生还是感到有些紧张和茫然。进而在车削工件的过程中，很容易就把车刀弄坏了，所以总结一些有用的经验，还是很有必要的。

1.使用车刀时的口诀——先开车再对刀，先退刀再停车。在实习中，初学者在车削中，经常在切削完一个工序后，不退刀，而直接先停车，这样很容易让车刀破损和爆裂。实训车刀一般都是使用的硬质合金，这种材料的车刀更脆，更容易破损。因此，在教学中，使用口诀的方法很有效，坏刀次数会明显减少，指导教师将有更多时间来巡视学生的实际操作情况。

2.使用车刀时，注意车削的三要素。我们都知道车削三要素——切削速度、车削进给量、车刀背吃刀量。在这三个要素中，切削速度和进给量在车削前都已设定，而背吃刀量是在每次车削时，需要学生自行进刀车削。这样有的学生会误动作，背吃刀量会进多或进少，但是进多一般会导致车刀断裂或刀尖破裂。所以在切削时，注意两点：（1）学会识别切削铁屑的厚度，比如铁屑颜色发紫发蓝，可能背吃刀量有误或者车刀已坏；（2）先手动进刀，确认背吃刀量是否正确，可以在误操作之前及时停止。

3.在安装车刀时，用直尺测量高度。理论上应该用活络顶尖的尖点来测量刀尖的高度，然而在实际的教学活动中，常常是刚磨好的车刀在安装的过程中就撞在活络顶尖上，使刀具破损了。因此在实训时，不使用活络顶尖对高度，而用直尺测量刀尖高度，这样可以有效的防止刀具被撞的情况发生。当然，需要事先测量出每台机床的具体高度和测量时的参考平面。与此同时，还要求只要是安装车刀，就要测量其刀尖高度。否则，在坏刀磨完刀之后，直接安装使刀尖变低了，这样刀尖承受的切削力会变大，也容易导致刀尖破裂。

二、实训车刀的基本角度和刃磨

俗话说：三分手艺、七分刀具。在车工实训过程中，无论怎样，掌握基本的刃磨技能是很有必要的。但在掌握刃磨之前，首先应该理解车刀上的六个基本角度，然后了解砂轮使用的注意事项。这对刃磨是很有帮助的。

1.车刀的6个独立角度（主偏角、副偏角、主后角、副后角、前角、刃倾角）。从常识出发——角度，即是反映的倾斜程度，指两个面的夹角或两条边的夹角或一面一边的夹角；然后归到专业——主后角即是主后刀面的倾斜程度，是主后面与一假想的垂直面（主切削平面）间的夹角；副后角即是副后刀面的倾斜程度，是副后刀面与一假想的垂直面（副切削平面）间的夹角；前角即是前刀面的倾斜程度，是前刀面与一水平面的夹角；刃倾角是主切削刃的倾斜程度，是主切削刃与基面的夹角。以上四个角度是反应倾斜程度的；而主偏角是主切削刃与进给方向间的夹角；副偏角是副切削刃与背离进给方向的夹角，这两个角度与进给方向有关。车刀角度倾斜的大或小是一对矛盾体。以副后刀面为例，若倾角过大，则副切削刃的刚度会下降；若为了增加刚度，倾角过小时，则在切削中副后刀面会和工件摩擦，导致工件表面质量下降。所以，在刃磨过程中，应掌握好一个度，即要刀锋利，又要刀有一定的强度。在理解了车刀的角度之后，才能进行刃磨。出于两个方面的考虑，a）由于学生都是初学者，对于砂轮和刃磨都很陌生；b）由于车刀的刃磨需要较长时间的练习。所以让学生练习磨刀的内容只包括主后面和副后面，这两个面成形后，包括四个角度——主偏角、副偏角、主后角、副后角。在练习熟练的基础上，再来磨削前刀面。

2.使用砂轮机的注意事项。因为砂轮机的转速较高，一般在3000转/分钟，并且是由磨料和结合剂等黏合而成。因此在使用前，应检查砂轮表面是否完好，有无破损面。然后遵循砂轮磨削的操作规程来进行操作，比如不能戴手套、带好防护眼镜等。砂轮选用的是绿色的碳化硅砂轮，在磨削的过程中，一般应在砂轮圆周的最外缘操作，这种方式在磨削时容易控制各个角度，也是较为安全的操作方式。

3.实训车刀的刃磨。在实训过程中，所使用的车刀基本都是90°偏刀，它即可用于车削外圆，又可用于车削端面。所以，以90°偏刀为例，谈谈刃磨硬质合金车刀的方法。依次按照下面的顺序和步骤进行磨削。a）磨削主后刀面。刀杆基本与砂轮圆周面平行，刀杆尾部略微往砂轮方向偏移，刀头沿刀杆轴心略微往上旋，磨出车刀的主偏角和主后角。90°偏刀的主后角一般控制在93°～95°；主后角即主后刀面的倾斜程度，一般在3°～12°。做为实训用刀，一般偏向于粗车，主后角不宜过大，否则车刀易破损。b）磨削副后刀面。刀杆基本与砂轮圆周面垂直，刀杆尾部略微往右侧偏移，刀头沿砂轮圆周面略微往上抬，磨出车刀的副偏角和副后角。90°偏刀的副偏角一般控制在5°左右。副后角与主后角角度大小一致，倾斜程度也不宜过大。磨出的这两个面要平整、光滑，不能有凹凸不平，并且副后刀面只有主后刀面的三分之一大小，这需要学员自己摸索和积累了。c）磨削前刀面。前刀面的磨削是在砂轮的棱角（即外圆与平面的交角）上，刃磨前刀面时，必须先把砂轮的棱角用修砂轮的金钢石笔或砂轮修整块修整，使砂轮成相适应的圆弧或尖角，刃磨时刀尖可向下或向上移动，刃磨时起点位应跟刀尖、主切削刃离开一小段距离，刃磨时用力要轻，移动要稳、准，防止砂轮磨伤前刀面和主切削刃。一般前刀面都是一个弧面，这样更有利于铁屑的排出，并且同时也磨出了刃倾角。前刀面的磨削在刃磨中是一个难点，需要长期的练习和积累。在实际的带教过程中，常常发现学生在刃磨过程中出现以下状况：a.主、副后刀面磨得不光滑、有棱面；b.主、副刀面的大小不成比例；c.主、副偏角角度不对，不能突出刀尖；d.主、副后刀面的倾斜过大，使得主、副切削刃刚度不足；e.主、副后刀面无倾斜，在切削过程中产生摩擦；f.刃磨时，车刀严重变色，砂轮圆周没有及时修正或者刀具没有在砂轮表面平移；这都是一些比较典型的问题，主要原因还是学生没有完全理解车刀的角度，另外学生可能对砂轮、对刃磨出的火花有一定的恐惧感，导致在刃磨过程中只是注意了安全，而对其他的事项有所忽略。这种情况，只有逐步练习后克服。

参考文献：

[1]董丽华，等.金工实习实训教程[M].北京：电子工业出版社，20\_.

[2]王永胜，等.车刀的刃磨及合理使用[J].训练技法，20\_，9.

**研磨刀具工作总结15**

两个星期钳工实习结束了。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、锯削、锉削、刮削、研磨、钻孔、扩孔、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、钳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。老师们不耐其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\*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。钳工实习报告。

5、在实习过程中我们取得的劳动成果，精美的榔头。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。

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，只怕有心人。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。

不断的辛苦的工作劳动才变得那样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。

**研磨刀具工作总结16**

一、>实习目的：

“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。它不仅可以让我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。这是一次我们学习，锻炼的好机会!

>二、实习时间：

20xx年x月x日-20xx年x月x日

>三、实习单位：

>四、实习过程：

在这两个月的实习期间，我感觉车工不是由数控来完成的，它要求较高的手工操作能力。在实习期间，我们的主要工作内容总结如下：

首先老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。车床是通过各个手柄来进行操作的，老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两边是球形，中间是圆柱的一个工件。老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，一开始我们要把所给圆柱的端面车平，就要用偏车刀来加工，然后就是切槽和加工球面，这时就要换用切槽刀。切槽刀的刀头宽度较小，有一条主切削刀和两条副切削刀，它的刀头较小，容易折断，故应用小切削用量。切槽的时候采用左右借刀法。切完槽，就要加工球面了，这对我们这种从来没有使用过车床的人来说，真是个考验。

我不停的转动横向和纵向的控制手柄，小心翼翼的加工，搞了整整一个下午，自以为差不多的时候，准备在加以最后一刀，却操之过急，把球形的一角给削去了!我痛心不已，本来算成功的产品就这样被自己毁了。惨啊!无奈之下只好缩小圆球的半径.这样缩了几次终于把一个勉强可以说是圆球的零件车出来。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老师时那种成功的喜悦使我忘记了站得发疼得小腿.这种成功的喜悦只有通过亲身参加实习才能感受得到。

铸造成型

接下来的工种是铸造，听做完的同学说，这是个不轻松的活儿!要让那些没有形状的沙子和泥巴变成我们想要的东西是要我们好好的动一动脑筋的，它需要的不仅是我们的体力，还要我们的耐心，来不得半点马虎!

铸造成型，可以说完全是对小时侯玩泥沙的回味。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。看起来就这么简单的四步1造下沙型2造上沙型3打通气孔4开箱起模与合型。但是要想做出让大家叹为观止的模子来，不通过反反复复的修整是不可能得到的。有时候妙笔能生花但有时候也就是因为你的一点点修补让你前功尽弃!一整天下来尽管我们都给累得腰酸背疼，但是看到我们的辛苦换来的成果，心里就想其实那也不算什么!只是连我们自己都会不相信自己的眼睛，那么一堆东西在我们的精心加工下竟可以变成如此漂亮。

在这短短两周的时间内，我们还进行了刨工，注塑挤塑，和热处理等实习操作，都非常有趣。每一个工种都有不同的操作要领和要求，难易程度也不一样。这段时间，虽然每天都要起的挺早，有时中午也来不及睡午觉，是挺辛苦，但感受到的那份充实，是什么也替代不了的。学到的一些基本的技能对我们将来的发展也是受益良多的。

>五、实习总结：

这次的金工实习只有短短的两个月时间，让人意犹未尽。在这实习期间，我深深的感受到了作为金工，安全最为重要。稍有不慎都将可能对身体造成很大的伤害。在这实习期间，我感觉到金工实习让人在辛苦之后更多的是充实。在经过了车工、钳工，磨工，铸工，铣工等一系列工种的磨练，虽然身体上会有着很大的酸痛感，但是每当看着自己在金工这一工种上拥有的专业技能得到不断的提升时，内心总是有种丰收的喜悦感溢满心田。

在这次实习中，除了对自己的专业知识和专业技能有了巩固和提升，同时我也看到了自己的不足，自己在实际操作上还有待加强，我想这大概是因为自己的专业知识掌握的不够全面、彻底，因此，才会在动起手来的时候会不够熟练，因此自己在以后的学习生活中应该更加注重对专业知识的掌握，同时还要注重理论与实践的结合，争取让自己在金工方面能够更加专业、优秀。

**研磨刀具工作总结17**

学院钳工实训室

用一根铁棒做一个长为15±，宽为15±的正方体。</

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！