# 关于钳工实习日记(3篇)

来源：网络 作者：梦醉花间 更新时间：2025-07-17

*关于钳工实习日记一我是钳工实习，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...*

**关于钳工实习日记一**

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。

由于我所实习的公司是并不是一个很有规模的公司，所以，人不是很多，很多东西要两个人干的就安排在一个人头上。而且，工作的氛围也是很紧张。刚开始，我还没有调整好自己的位置，所以，很不习惯。虽然看起来，这工作很轻松，但是如果要每天都重复着同样的工作，工件堆积如山，工作氛围又很紧张，这样，就不太容易了。

要让自己坚持下去，不能半途而废的。我觉得，并没有多少不平凡的事可以做，但是，如果要把每一件平凡的事情做得好了，就是不平凡。所以，应该趁着这个难得的机会多学一点，多努力一点。这样所学来的知识才识真正属于自己的。

虚心请教是做好工作的前提

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。

**关于钳工实习日记二**

“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。

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。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工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!

**关于钳工实习日记三**

实习目的: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.

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.

继20xx年暑假金工实习后学院又组织在20xx年假期参加工具钳工的培训考证

现将20xx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:

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.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.

8.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.

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.

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.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.

7.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.

8.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.

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:

综合件加工图纸如下:

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.

感谢西安思源学院和西安工程技术学院为我们提供了这次实习机会.

在此,向参加20xx年暑假实习(培训)考证的各位老师致以我诚挚的谢意!

本文档由范文网【dddot.com】收集整理，更多优质范文文档请移步dddot.com站内查找