# 2024年钳工实训报告表(六篇)

来源：网络 作者：悠然自得 更新时间：2024-07-04

*随着社会一步步向前发展，报告不再是罕见的东西，多数报告都是在事情做完或发生后撰写的。怎样写报告才更能起到其作用呢？报告应该怎么制定呢？下面是小编帮大家整理的最新报告范文，仅供参考，希望能够帮助到大家。钳工实训报告表篇一二、 实习地点三、 实...*

随着社会一步步向前发展，报告不再是罕见的东西，多数报告都是在事情做完或发生后撰写的。怎样写报告才更能起到其作用呢？报告应该怎么制定呢？下面是小编帮大家整理的最新报告范文，仅供参考，希望能够帮助到大家。

**钳工实训报告表篇一**

二、 实习地点

三、 实习内容

四、 实习总结

一、钳工实习

第一天，我们怀着激动的心情和对知识的渴求踏入了实习车间。老师首先把实习期间的安全问题以及操作注意事项给我们进行了详细讲解，接着把钳工实习所涉及的所有理论知识告诉了我们。实践是检验真理的唯一标准，接下来我们就开始亲自动手熟悉工具和操作步骤。我们进行了简单的工具使用练习，在以后的四天里，我们主要任务就是自己动手操作完成老师布置的作业。

钳工实习最后所要完成的任务是做出一个钢锯上固定锯条的一个螺栓，误差范围为0.1mm，所要用的工具有：大锉刀、中锉刀、小锉刀、手锯、钢尺、游标卡尺、垂直度测量仪。由于在理论知识讲解过程中老师就详细的给我们讲了锉刀如何使用，手如何放置，身体如何站立，包括与工作台的距离、角度等，还有手锯的如何使用，左右手放在什么位置，如何用力等知识，所以我们操作起来就觉得很省力、很自在。

第二天我们就开始了工件的制作。首先，我们每两个人一个大铁块，为了保证准确度我们选择用锯条锯一个宽、高均约8mm长60mm的小长方体铁块。用笔打上线后，我们开始用手锯按老师教的站姿和握锯方式锯铁块。之前我们认为这是一项很轻松的活，可不实际操作真无法体会那种感受，锯100个来回也看不出有什么进度，真的给我们一种铁杵磨成针的感觉，所以这就需要我们功夫必须下到，功夫就是勤快、坚持、有耐心啊。考虑时间和进度，而且要求我们最后一人一个，照这种速度锯一个得两个下午，所以我不得不加快速度。终于在与搭档的配合下，周三下午结束之前我们将小铁块锯了下来，而且还进行了一小段时间的锉平工作。

第四天的主要工作就是用锉将小铁块锉成符合要求的长宽并套上螺纹，3mm在平时的感觉太小了或用砂轮机打磨太容易了，可现在是用手用锉一层一层磨，那真叫个慢啊，尤其在接近8mm时，用小锉刀稍锉几下就得用卡尺测一下，还得用垂直度测量仪测其垂直度，有一点稍不留意就有可能不垂直，长宽高某边长度小于8mm也就意味着工件不符合要求，另外还要求表面光滑度，所以在最后的制作过程中就要求我们特别小心、细心。经过一个上午不停的不间断的锉、测、卡、再锉、再测、再卡，终于整出个基本样貌了，最后那个累啊，晚上吃完饭回到宿舍很早就睡了。

第五天，也就是钳工实习的最后一天，今天必须把工件完工交上去了，最后几道工序是钻孔铆钉和锉倒角，所以，到工厂没敢歇息就接着昨天的活--锉磨平面、测尺寸、测垂直度开始工作了。工件基本磨平接着就赶紧排队钻孔，然后卯铆钉，最后就又是用锉将钻孔的表面锉平、锉光、锉亮，比较符合图纸的要求后将其交给老师。

钳工实习阶段除钻孔用机器外，其他所有的工作都是手工的，真的可谓累。不过在付出的背后总能使我们收获很多。理论方面自不必多说，就实践方面。首先，提高了我们动手操作能力。动手操作就是实际，实践是检验真理的唯一标准。实践是提高一个人适应社会能力的最基本活动。所以，这一点对我们很重要。我想也是这次实习的重要目的。其次，锻炼了我们的意志，劳其筋骨。在做正方体的时候，每一个环节都需要我们有耐心有毅力，认真仔细。劳其筋骨，真正使我们的意志得到了锻炼。这种机会对我们来说是很少的，我们应该珍惜。再次，就是提高我们独立完成任务的能力。在操作过程中，因为女生力气小，一些男生照顾女生被老师看到了批评了一番。老师要求每个人独立完成。确实，这次任务并不困难，也没超过每个人的能力限度。所以，老师的话是正确的，每个人都应该独立完成。

**钳工实训报告表篇二**

转眼间为期两年的钳工理论和实践学习结束了。在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很快乐！因为我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！通过老师的讲解。我终于明白了什么是钳工。同时也懂得了为什么有人说“当钳工是最累的！”

钳工实习是培养学生实践能力的有效途径。又是我们这些未来的高级技术工人，特别是学机械装配与维修钳工的学生的必修课，非常重要也特别有意义的必修课。钳工实习又是我们的一次实际掌握知识的机会，离开了课堂严谨的环境，我们会感受到车间的气氛。同时也更加感受到了当一名工人的心情，使我们更加清醒地认识到肩负的责任。

从安全教育，动作要领和工具的使用到拿起锉刀的实际操作，这无疑是一个理论与实际的过渡。有些东西是要自己去摸索的，有些东西是要从理论中去发现用于实际。从开始的打磨平面，就让我学到了要想做好一件事并不是那么的简单，要用实际去证实它。眼见的不一定真实（平面看上去很平，但经过测光就能发现它的不足）；

这让我想到了学校为什么要我们来这里实习，是要我们懂得学习的可贵，学习和打磨平面一样要有一丝不苟的精神才能做到，同时还要让我们认识到动手的重要性。只是一味的学习理论，那也是远远不够的，没有实际的体验，发现不了自己的动手能力，这都需要理论与实际相结合。更需要头脑和双手的配合。

从平面打磨到划线、打点；

从修整形状到钻孔；

从铰孔到攻螺纹，每一步让我学到的东西是别人拿不走的。从这里我知道了，什么是钳工，知道了钳工的方要内容是为划线、錾削、锉削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、攻螺纹等等。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。

钳工实习锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，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。巩固了我们所学的知识，同时让我们学到了老师的敬业精神。老师不厌其烦的给我们查找操作中的错误。我们还发扬了团结互助的精神，促进了同学们之间的友谊。

在实习过程中我们取得了劳力成果——精美的螺母。看着这精美的工件竟然是我亲手磨制而成的，这种自豪感、成就感是难以用语言表达的。没有想到当初那么大的东西现在变成了一个精美的工件是一下一下磨出来的，这也是就人们说的“只要功夫深，铁杵也能磨成针”吧！

钳工实习是短暂和辛苦的，但是我学到的东西是保贵的，让我体会到了做一个工人的辛苦与快乐，同时也巩固了自己的知识，这一切都给我留下了美好的回忆。

经过这么三个星期的钳工实习，我学到的和体会到的都是无法从课堂上和老师那儿能够得到的，什么才叫做“实践出真知”，不管你的理论学的再好，如果要是你的实践能力差了，这都将是无济于事的。我相信自己经过这次钳工实习，将会在很大意义上为自己接下来的“车工”和“焊工”实习做下坚实的铺垫。

**钳工实训报告表篇三**

实习带给我们很多感触和体会，我们承受了辛酸，却享受了快乐，有过挫败，但是我们最终还是收获了成功的喜悦，所以我们很感谢指导老师。以下是我的实习报告：

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。

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，以锉刀，刮刀，手电钻，铰刀，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，锪孔，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。

(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23mm、宽19mm的矩形。

3、锯削初始模型：用钢锯以在圆柱体底面上画的矩形为底锯削一个与圆柱体等高的长方体。

4、粗略研磨：锯削好了初始模型后，用锉刀将模型表面打磨平整以便下一步的操作。

5、画锤子轮廓：根据大一小一的原则在长方体700x22的两个面上画出锤子轮廓，并在22x18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，并利用旋纹工具旋出螺纹。

(三)组装：将锤柄旋进锤头上的柄孔，至此，整个过程结束。

从实习中我们掌握了钳工和车工的基础知识和基本操作技能，以及普通车床的加工工艺和操作方法，了解了机械制造和零件加工工艺过程，锻炼和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起来，巩固了所学的知识。同时，实习过程中我们发扬了团结互助的精神，大家是一个团体，动手能力强的同学帮助动手能力弱的，大家相互帮助相互学习，既学会了如何合作又增强了友谊。

**钳工实训报告表篇四**

每个学期我都盼望着实习的到来，因为终于可以从基本上属于纯理论的东西中解脱出来，去认识、了解、接触、掌握一下实际的东西，能感觉到一些真实的东西，本学期末的钳工实习和车工实习，虽然和我们所学的专业关系不大，可这个实习特别值得，不但扩大了我们的知识面，还认识与掌握了许多新的事物，下面我就说一下我们的实习。

实习第一周是钳工实习，下午实习，中午之前去，晚上回来。当时刚下过雪，路滑，骑自行车将近一个小时的路程。当我们走向那培训中心后，说实话，那地方太简陋了，给我留下印象挺深的是老师严肃的面孔、精高的要求。教室里挺冷的，老师一天没休息，吃饭都匆匆忙忙的，和我们一起挨冻，老师岁数大了，挺辛苦的。首先是安全问题，要严格按照操作规程要求，安全第一。我们实习要求最后作出一个2.5\*2.5\*2.5cm的正方体铁块。老师教完我们认识工具、使用方法和基本操作后，主要就是自己动手了。工作台、钢锯、大、中、小磋、毛刷、直钢尺、游标尺等所需工具地一天下午先选材开始加工，没加工完，然后第二天下午去了才把零件粗加工完了。可第三天打磨时加工小于了要求的尺寸，不合规格，只好从头再来，还好最后期限之前做完交上去了。在加工时候累了我就去休息会儿去，看看老师讲台上放的相关书籍，没有精读但也学到不少东西。加工的时候同学们相互交流、探讨、既增进了同学们之间的情谊，又学到了新的知识，可谓一举两得。

用钢锯加工铁块是一个很无奈但必须不断重复的过程，而且仅一块材料就至少需要锯掉六个面，有时从十二点开始一直连续锯到五六点，手都锯酸了。但每加工完一面，心里就有一点成就感，就离成功更进一步。

这次实习虽然不是我干过得比较苦的活儿，但我相信它同样的磨练了我的意志，同样的让我享受了其过程，并且体会到了成功与喜悦。磨光面比锯更加难耐，因为它不仅要锯，而且大、中、小磋全都得用上！直尺找平面，加工要求很精细。每磨好一面心里同样的多一份高兴。

实习期间，满手都是油，有时弄到衣服上，铁屑与尘土横飞，衣服与油污同色。吸的鼻孔里都有铁屑，工作条件比较艰苦，相当乏味，但其中真的有快乐。这次实习让我体会到了等待与忍耐，磨练了自己的意志，知道了要想成功就必须一步步走，脚踏实地，不怕失败，还要精益求精，总之，这次实习获益匪浅。最后有一点遗憾的事，我想把自己一周的劳动成果带走留个纪念，可是上交了就没再发下来，挺可惜的。

第二个星期是车工实习，这次我们班的改在上午去，到了之后还没进车间县碰见车工实习带我们的老师了。第一感觉就特别亲切，因为不是那身穿西装打领带让人敬而远之的老师，就是感觉老师和学生的距离很亲切很近。和上个老师一样他首先强调的也是安全问题，给我们讲的操作时需要注意的问题，例如要身穿工作服、戴工作帽、不准戴手套等等，接着讲了我们要操作的c620—1车厂操作，机床有6种润滑方式：1、溅油。2、浇油。3、油绳导油。4、油泵输油。5、弹子油杯。6、黄油杯，23处注油点，机床由床头箱、挂轮箱、进给箱、托板箱、床身、尾座、附件七部分组成，而托板箱又有大托板、中托板、小托板之分，三个托板配合使用来控制进刀量和方向、尺寸大小。整个机床有25个操作手柄：有控制转速的，有控制进给方向的，有控制进刀量的，有控制车刀的，有控制开关的等。25个操作手柄的使用构成了机床加工的所用操作过程。另外，车床在加工工件时，分自动和手动两部分。在讲到车刀时，老师将所有的车刀形状和名称告诉了我们。车刀按质材分三类：k类硬质合金（镍钴类）、p类（镍钛钴类）、m类（镍钛钴鉏类）；按角度有45度车刀和90度车刀两类；车刀有刀体（普通钢材）和刀头（特质合金）组成。车刀可车削出的形状有：斜断、圆弧、三角螺纹、梯形螺纹。

最后老师又列举了机床型号的具体含义，如c620—1。1代表经过一次大的改进所设计的代号，20为主要参数，6为组别代号，c为机床类别代号，再如cm6125。25为主要参数，1为型号代号，m为特性代号，c和6于620—1中的c和6意思一样。另外，还有c6140a、x6132、b6065、b20xxa、b5020等。

让我体会很深的是老师本可以只教给我们这次实习最终要做的零件，可他没有偷懒，他不仅讲了我们要学的，而且讲了许许多多关于车床的东西。他在黑板上讲得很细很认真，每讲一部分，他都亲自在机床上演示、介绍，由于人多，讲一次不可能全看清，他在重复一遍，最后还个别指导。总之，我看到了老师本着为了让我们多学知识的一颗心。为了让同学们学到更多，他不辞辛劳，让我很感动。最终我们不仅车完了零件达到了教学要求，而且还全面了解了车床的每一部分、每一注油孔、每一个手柄的使用、操作方法，老师讲的东西，我们消化了、吸收了。老师，您辛苦了！

本次实习很值得，他教会了我很多，针对自己学到知识、磨练意志、体会学习方法；针对同学增进关系；针对老师，我很感动。期待下一学期的实习。

**钳工实训报告表篇五**

经过这次钳工实习，我在这方面学到很多的东西。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。

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、铰孔和锪孔的方法；

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。

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。

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。车工不是由数控来完成的，它要求较高的手工操作能力。钳工之前，我就知道钳工是地狱。早有其他专业的同学向我禀明过钳工的苦。并且很多人都将崩锯条看做笑话。所以我就打算要稳中取胜。去到那里，经过了师傅的再次打击(即师傅告诉你钳工是很苦的，大家要有心理准备等等。

尤其还强调了不许回去用铣床！)和漫长的分组(因为我班少两个人，所以师傅就多加了20%的时间)之后，我们干活了！首先是把一块铁锯开！虽然经过了师傅的指导，我还是第一个崩锯条的人！并且是同组的男生已经开好了口的情况下。郁闷啊！不过没关系。老师没说我什么！感谢上帝。可能是我和同组的男生都太不敬业了，有好几个组都锯开了我们还有小半。不过在我的加油助威下，同组的男生还是在非倒数第一的情况下把铁锯开了。挺好。之后是划线和钻孔。都没什么。因为老师和机器干的比较多。道没什么特别的感觉。不适应的是我们和对面的同学之中隔了一条铁丝网，导致大家都互相询问是什么时候进去的。这个问题就比较严重了。幸好在大家互相交流犯罪经验之前，老师就把这些人打散了。

有点累的是把面挫平。本来看自己怎么挫也挫不平的表面心中泄气不少，但听可爱的et(长的像但人很好)老师说想挫平学徒工需要三年的时间，我们的心里也就平和了些。上午就在划线和扯皮中这么过去，仿佛也没什么。下午一来，我们就被告知要自己沿着上午划的线把可爱的铁锯开！众女子均大惊。在看老师没有开玩笑的意思之后，我们也只有认命的回去拉大锯扯大锯了！这时，我才知道人的潜力是无穷的：因为我！一个弱女子，居然是本班第一个把铁块锯下来的！上天啊！当我看到我完成的这世界第9大奇迹的时候，真是对自己崇拜的五体投地啊！不过我犯了一个致命的错误：留的加工余量过于大了！

所以就会挫的时间过于长。而挫是一种多么可怕的工作啊！我利用了剩下的1天时间，挫掉了2毫米钢！也许你会认为这没什么，对啊！是没什么，就是挫吗！可是你想想，前几天还削铁如泥看着铁花乱飞而其心不动，削不好就怪车刀，削的好就夸自己，都不知道铁是硬的了。而今天，报应来了。让你幼小的心中时刻记住铁是硬的这一事实，你受得了吗！更可恶的事身边的死男生们没一个帮忙的！作壁上观不说还落井下石！让一介弱女子干如此繁重的工作简直是没有天理！心中郁闷堆积如山！不可派遣！不过还好，我还是在收活的时候准时上交了，并且得到了本组第二的分数，也算是聊以自尉了(这是后话，暂且不表)。从第三天之后就是幸福时光了。

原因有二：

1、是我们就要坐着，干装配了，不怎么废体力。

2、是看着昨天和昨天的昨天在笑我们的人受苦，开心！

上午是划线。在一个50~70斤的大铁块上划须加工的线。体力和脑力的双重锻炼。下午装配。我最幸福的时间。因为我不仅是第一个装完的，还指导了，不，帮助了其他的同学。感觉幸福，也体会到了工人阶级的智慧！！！最后一天，我们把之前车工做的小零件经过打孔，组装，变成一个真正的桌虎钳。虽然一天的活只是我们三个人干的。但我想成就感也只属于我们三个。虽然在钳工受了不少苦，但要走的时候，还真舍不得。

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，真可谓是不要以为看似它很简单，可是当你真正意义上去做时，你就会发现做它的艰辛了。在刚邻了做工物料时，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，铁棒磨成锈花针”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专心。

**钳工实训报告表篇六**

20xx.05.04—20xx.05.15实习

南区实训中心

①了解钳工的实质、特点以及在机械装配和维修中的作用;

②掌握刮削、划线、锯削、挫削、钻孔、攻丝和套扣的操作方法、特点和应用。以及所用工具、量具的结构和使用方法;

③了解装配的概念，简单部件的装拆方法;

⑤了解钳工及装配车间的生产安全技术。

钳工是一个技术要求比较复杂、加工程序细致、工艺要求高的工种。钳工的基本操作有刮削、划线、凿削、锯削、锉削、钻孔、扩孔、铰孔、锪孔、攻螺纹、套螺纹、装配、和修理等等。钳工常用的设备有钳工工作台、台虎钳、砂轮机、钻床、手电钻等。常用的手用工具有划线盘、鑒子、手锯、锉刀、刮刀、扳手、螺钉旋具、锤子等。

一：刮削。刮削刮板表面，提高金属表面精度，改善配合表面间接触状况。

①粗刮。

二：用这些钳工常用的设备及手用工具将一圆柱加工成一工件。

步骤：

划线:将d为32的圆柱加工成22x22的长方体

①计算出要锯削掉的圆柱体尺寸界面。

②用粉笔对该部分涂色。

③将圆柱体平放在v形铁上。用高度游标尺进行测量并划出尺寸界线。

锯削：用手锯将划出来的那部分锯削掉。

①安装锯条。锯齿方向朝前且绷紧程度适当。

②锯削时，右手握锯柄，左手轻抚弓架前端。身体侧身站立锯削。局面要与锯割面垂直。锯削往复运动速度大概保持在40次/min.让整个锯条都参与锯割。

锉削：锉削的工具是锉刀。主要刀具有平板锉刀、三角锉刀、四方锉刀、半圆锉刀等。用锉刀锉削使工件平面光滑平行并使工件尺寸达到20x20.误差范围为正负0.1

①锉削时，身体重量左脚，右膝伸直。右手握锉刀柄，左手扶住锉刀尾部。锉刀往复运动速度约保持在30次/min至40/min。

②刚开始用顺锉法锉削。锉削过程中随时用钢板尺及角度样板测量平面的平行度及相邻两面的垂直度。到锉削后期，可用交叉锉及推锉法进行锉削。

按上述的划线、锯割、锉削法对工件进行进一步加工，使工件成型。

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找