# 2024年钳工自我鉴定(十四篇)

来源：网络 作者：紫竹清香 更新时间：2024-08-16

*无论是身处学校还是步入社会，大家都尝试过写作吧，借助写作也可以提高我们的语言组织能力。相信许多人会觉得范文很难写？以下是小编为大家收集的优秀范文，欢迎大家分享阅读。钳工自我鉴定篇一1、我们知道了钳工的主要内容为划线、锯削、锉削、刮削、研磨、...*

无论是身处学校还是步入社会，大家都尝试过写作吧，借助写作也可以提高我们的语言组织能力。相信许多人会觉得范文很难写？以下是小编为大家收集的优秀范文，欢迎大家分享阅读。

**钳工自我鉴定篇一**

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。

**钳工自我鉴定篇二**

金工实习是一门实践基础课，是机械类各专业学生学习工程材料及机械制造基础等课程必不可少的先修课，是非机类有关专业教学计划中重要的实践教学环节。它对于培养我们的动手能力有很大的意义。而且可以使我们了解传统的机械制造工艺和现代机械制造技术。

在实习期间，我先后参加了车工，焊接，数字线切割，钳工，拆装，铣工，从中我学到了很多宝贵的东西，它让我学到了书本上学不到的东西，增强自己的动手能力。

我们是进行最累一项工种—钳工，老师告诉我们，钳工是一项完全靠手工来制作出各种零件，是最能锻炼一个人动手能力的，一些伟大的工程师，他们都很重视自己在钳工方面的锻炼，而且都能很好的掌握钳工。听了老师的话，我们顿时觉得钳工是一项很了不起的工种，实习期间应该好好去体验。

钳工是在一间单独的实习车间进行，我们面对的是3个庞大的工作台，上面安装了许多台虎钳，用来夹各种工件。左面上摆放着各种各样的工具，包括：手锤、手锯、各种锉刀、丝锥、板牙、以及划线工具等。老师给我们介绍了金工实习各种知识，由于工作时间的原因，老师今天只要求我们做最基本的锯和磨，我对这些还是比较感兴趣的，不过真正能够掌握它，还是要付出自己长久的努力。从最基本的开始，我们自己选了些钢板，设计自己想要的图形，我先在钢板上用粉笔画上五角星，把它夹在虎钳上，用手锯对准画好的线有节奏地来回运动，这是一项比较类的体力活，没掌握好姿势和技巧还真是费劲，在老师的指导下，我们开始体验到“绳锯木断”的感觉，先在起始线上锯出一个小口，然后右手握住锯柄，左手虎口压住锯前端，匀速拉动锯条，看着自己心目中的模型逐渐清晰起来，内心的喜悦驱除了手臂的酸痛。接下来是要对锯过的端面进行锉工，先用粗锉，再用细锉，把自己设计的五角心弄得光亮。

虽然钳工很累，不过看着自己辛苦努力的成果，一种成就感油然而生，当自己奋斗过、努力过，不管遇到什么困难，自己都会乐观地去面对，相信自己，一定能行!

短短的六周的实习生活结束了，我们的蓝领之行也画上了一个圆满的句号，感谢学校为我们提供这样的机会，同时更要深深感谢我们的老师，从他们的言传身教中我们受益匪浅，从刚开始的什么都不懂，到现在对各种机器的深刻认识，并掌握一些基本操作。本次的金工实习——令人难以忘怀。六次的金工实习带给我们的，不仅仅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，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自己的情况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，出国留学使这次实习达到了他的真正目的。

**钳工自我鉴定篇三**

六周的实习即将结束，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、原创：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\*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。从这一点，我真正地向老师说一声“老师！谢谢您！”

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。

六周看似漫长，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。

**钳工自我鉴定篇四**

转眼间，为期两周的钳工实习就要接近尾声了。回想两周以来，有过汗水，有过失败，有过伤痛，有过微笑。正是这些五光十色的生活片断拼凑成了我人生中不可缺少的一部分，也给我留下了美好的回忆。

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。

**钳工自我鉴定篇五**

一年的实习马上就要结束了，静下心来回想一下，虽然日子忙碌，但在自己的努力工作中和师傅帮助下我觉得在实习过程中受益匪浅。自去年xx月份进入xx厂学模具钳工以来，我努力适应新的工作环境和工作岗位，虚心学习，埋头工作，履行职责，较好地完成了各项工作任务，下面我来总结一下这半年以来的实习情况。

一、自觉加强学习，努力适应工作

我是初次接装配钳工这个工作，对这个职位的职责任务不甚了解，为了尽快适应新的工作岗位和工作环境，我自觉加强学习，虚心求教释惑，不断理清工作思路，总结工作方法，现已基本胜任本职。一方面，干中学、学中干，不断掌握方法积累经验。我注重以工作任务为牵引，依托工作岗位学习提高，通过观察、摸索和实践锻炼，较快地进入了工作情况。另一方面，问书本、问同事，不断丰富知识掌握技巧。在师傅和同事的帮助指导下，从不会到会，从不熟悉到熟悉，我逐渐摸清了工作中的基本情况，找到了切入点，把握住了工作重点和难点。

二、心系本职工作，认真履行职责

工作态度非常重要，因此，在工作中必须做到认真而细致。

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。

三、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。

**钳工自我鉴定篇六**

我校邀请西安昆仑技校钳工实习指导老师李平汉同志来我校进行钳工实习指导，按要求我们机电专业的教师也参与了此次实习，并交了自己的作品，一周的实习暴露了我们不少的问题，同时也反映出我们在管理方面存在的一些问题：

一、安全方面。

李老师指出我们的工具，尤其是锉刀没有手柄，极易造成学生的手受到伤害。我们的砂轮机安放的位置，是极不合理的。我们车间的照明设施太过简陋，阴天时根本不起作用。我们的台钳工作桌面太轻，不能起到固定的作用，保证不了加工的稳定性。

二、工量具的使用方面。

我们的设备在保养方面存在很大缺陷。比如划线平台和钳台不能及时上油。量具的使用存在不少问题，这在教师实习中也凸显出来，不能够按要求使用。工作面不能给学生以示范作用。

三、管理方面。

作为这次钳工实习我校的指导老师，我在钳工方面的知识还是有欠缺的，一个人带40个学生的实习，对我来说困难比较大。另外我也想积极的参与实习，积累经验，以便以后更好的教学和实习，但实习过程中，只有楚主任在时还帮着管理，其他老师没有帮助我一起参与学生的管理。所有事情由我一人去做。我本身也需要系统的学习钳工，因此问题本身就是客观存在的。还有我们的实习材料，工量具均由学校提供，也加大了管理的内容。

四、学生方面。

我们的学生属于一个特殊人群，机电专业的知识也是比较琐碎的，各专业基础课在实习中都要用到，但学生的基础大多比较差。在实习中好多知识都必须在实习中在重复讲好多遍，学生才能够理解。这本身就加大了实习指导老师的工作，而我们的学生又经常借故偷懒，耍滑，在车间里面乱跑，一个人管理我有困难。加之钳工又是很累很辛苦的的活，学生越发的会出现各种各样的问题，在调节这些问题与矛盾方面，我的经验尚不足。一部分学生根本不想干钳工，可能需要思想教育，对之改观，但能者不为之，有些问题不能从我们这次特殊实习看出来。

五、教学计划方面。

近来的知识树，技能达标体系等的制作，大多由一们任课老师自己想方设法在完成，对于学生的培养目标，如果一个人能决定的话，这恐怕是危险的事情。每门课的知识要求，能力要求，这贯穿与我们学生的整个在校期间，不能类同于普教的一本书讲完，那些知识需要，达到那种程度，这属于一个系统的工程，不是我们现在的做法能够做好的。

**钳工自我鉴定篇七**

很快我的实习期已经结束了，这个时间里确实很辛苦，但却学到了很多东西。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!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最好，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。

**钳工自我鉴定篇八**

前言：

通过这次的钳工实习报告，向老师讲述我们的实习过程和实习心得。

实习目的：

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，但是可以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。钳工实习是一门实践基础课，是机械类各专业学生学习工程材料及机械制造基础等课程重要的必修课，是非机类有关专业教学计划中重要的实践教学环节。对于我们机械类学生来说，钳工实习有利于我们掌握对锯削，挫削，钻孔和简单装配等基本技巧，掌握钳工的基本知识、钳工工艺理论和相关仪器的使用方法

实习的工具及设备：

台虎钳;钢锯;锉刀;圆形锉刀;游标卡尺;铁条;电钻;手套;铅笔

实习内容：

1、钳工基本知识介绍;

2、钳工主要技能讲解;

3、钳工的基本操作和注意事项;

4、通过锯削、挫削、钻孔以及后期精加工等操作制造一把铁锤。

实习步骤：

1、选择长度合适的铁条;

2、把所用铁条夹在台虎钳上，用游标卡尺量出约100mm的铁条;

3、要调节好锯口的方向，起锯时应该以右手拇指靠住锯条(本人是左撇子)，以防止锯条横向滑动，左手稳推手柄，锯条应该与工件倾斜一个锯角，约10度~15度，起锯时锯弓往复程短，压力适中，往复速度要快，锯条要与工件表面垂直。锯弓应该直线往复，切记不可摆动

4、起锯完成后，手腕发力，使锯条施加一个接近90度的压力给铁条，往复切割直至铁条锯断;

5、在距离顶部各30mm的地方锯出两个浅浅的圆圈，两圆距离约6mm，使用圆形锉刀，沿着两个圆圈圈定的范围锉出一道圆形小沟;

6、使用锉刀打磨锤头的形状。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。直到磨出一个锤头的模样;

7、使用锉刀对铁条非锤头的一端进行打磨，使其光亮如新;

8、用锉刀将完成后的锤头进行打磨，除去表面的铁锈，使其光亮如新

9、在锤头中部利用电钻进行转孔;

10、切割一条适合自己锤头大小的铁条，用锉刀对其表面进行打磨至光滑;最后组合锤子

实习心得：

1、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。

2、经过近一个星期的努力，我终于完成了我的作品-铁锤，虽然它的外形和机器制造的有较大的差距，但它毕竟是我亲手打磨出来的，这种自豪感、成就感是难以用语言表达的。没有想到当初的一根铁条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!

3、这一周的实习虽然短暂和辛苦的，但是我学到的东西是宝贵的，让我体会到了做一个工人的辛苦与快乐，同时也锻炼了自己的动手能力，这一切都给我留下了美好的回忆!

**钳工自我鉴定篇九**

时光匆匆，岁月流梭,转眼为期两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。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!

我们实习的第一天看了关于金工实习的有关的知识与我金工实习过程中的注意事项的碟片。看到那飞转的机器、飞溅的铁花，令我既担心又激动。担心的是，如果那飞转的机器隆隆声让人心惊肉跳和那鲜红的铁花四处飞溅的发出耀眼的的光芒令人眼花缭乱;激动的是，等待了将近一年的金工实习就要开始了。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?

两个星期，短短两个星期，对我们这些工科的学生来说，特别作为中国石油工业大市的大学学子是多少的宝贵。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知识水平。

我暗暗下定决心：我会做得最好的!

金工实习是机械类各专业学生必修的实践性很强的技术基础课。学生在金工实习过程中通过独立地实践操作，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等有机结合起来的，进行工程实践综合能力的训练及进行思想品德和素质的培养与锻练。

金工实习是培养学生实践能力的有效途径。又是我们大学生、工科类的大学生，特别是处于石油工业大市的大学的机电学院的学生的必修课，非常重要的也特别有意义的必修课。金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。

这次我们金工实习的主要任务是当一名钳工。

通过碟片的演示和老师的讲解。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，但是可以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。

其中钳工的实习安全技术为：

1钳台要放在便于工作和光线适宜的地方;钻床和砂轮一般应放在场地的边缘，以保证安全。

2使用机床、工具(如钻床、砂轮、手电钻等)，要经常检查，发现损坏不得使用，需要修好再用。

3台虎钳夹持工具时，不得用锤子锤击台虎手柄或钢管施加夹紧力。

4使用电动工具时，要有绝缘保护和安全接地措施。使用砂轮时，要戴好防护眼镜。在钳台上进行操作加工要有防护网。

5毛坯和加工零件应放置在规定的位置，排列整齐、安放平稳，要保证安全，便于取放，并避免碰伤已加工的表面。

6钻孔、扩孔、铰孔、锪孔、攻螺纹、套螺纹时，工件一定要夹牢，加工通孔时要把工件垫起或让刀具对准工作台槽。

7使用钻床时，不得戴手套，不得拿棉纱操作。更换钻头等刀具时，要用专用工具。不得用锤子击打钻夹头。

以上都是作为一名钳工必须懂的基本知识。

这次金工实习我共做了五个零件。

**钳工自我鉴定篇十**

在假期实习的放假期间，我感觉最大的就是累。这使我感受到了工人师傅们劳动成果的来之不易，但让我欣慰的是我看到了学习的可以应用到实践上了，也让我更加清楚的看到了老师平时对我们严格要求的好处。所以在学习的过程中一定要严格要求自己，养成严谨的求学习惯。

在实习的这么多工种中，给我感触最大的就是钳工。虽然说，钳工基本上是手工操作，感觉比较累，但是通过这两天半的实习，我学到了很多。

钳工是机械制造和机械修理工作中不可缺少的重要工种，其主要特点是手持工具进行操作，加工灵活，方便。在我们制造小榔头的过程中，体现的工作种类和划线，锯削，锉削，钻空，攻螺纹。其中划线是最基础的，它可以影响产品的质量，甚至决定了其是成品还是废品，所以在做这第一项工作的时候，大家都特别小心，宁多不少。

第二步，就是锯削。这可以说是该工种中学的最多的一个过程。通过这项工作，我知道锯是由锯条和锯弓组成的。安装锯条的时候，锯齿要向正前方，锯条安装松紧要合适，既不能太松，也不能太紧，更不能有歪斜和扭曲。工件在虎钳上一定要放牢;起锯的时候，锯条和工件表面要有一个小的夹角，一般夹角不大于15度，为防止锯条滑动，可用左手拇指靠住锯条，锯削时，锯弓应直线往复，不得左右摇摆，用力要均匀平稳，动作要协调，切忌猛拉和强扭，锯削速度不宜过快，以免锯条发热而加剧磨损，锯削钢板时，可加机油冷却和润滑，锯条往复尽量长些，不应小于锯条全长的2/3，以免中间部分迅速磨钝。

第三步是锉削，就是要对锯削的表面进行加工，提高榔头的精度，减小表面粗糙度值。在使用锉刀的时候，用力要均匀，要保持锉刀的平衡，用力方向和榔头长度方向要基本上垂直。锉削速度不能够太快，否则会打滑，不要用手摸正在锉削的表面，以防再锉时打滑。锉面被锉削堵塞时，应用钢丝刷沿锉放方向刷去锉削。

第四步是打样冲眼，修圆弧面。

第五步是用立式钻床钻空。

第六步是用丝锥攻螺纹。

这就是我们学习操作的主要步骤和我所学到的内容。虽然实习很累，但我很高兴。因为我通过那短短的两天半学到了好多东西，我认为这是值得的。钳工是工人用手持各种工具来完成零件的制造，装配和修理，它是以手工操作为主的工种。钳工的劳动强度较大，生产率低，但在机械制造和修理中仍占有重要的地位，是切削加工不可缺少的一个组成部分。按照工作性质把钳工又细分为：普通钳工，装配钳工，修理钳工，样板钳工，工具钳工，划线钳工及电气钳工。

**钳工自我鉴定篇十一**

一、目的：

从实践中学习。

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知识。

二、钳工实习要求：

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;

了解钻床的组成、运动和用途;

了解扩孔、铰孔和锪孔的方法;

了解机械部件装配的基本知识;

了解钳工生产的安全技术及简单经济分析。

三、实习收获和体会：

一年的实习马上就要结束了，静下心来回想一下，虽然日子忙碌，但在自己的努力工作中和师傅帮助下我觉得在实习过程中受益匪浅。自进入xx厂学模具钳工以来， 我努力适应新的工作环境和工作岗位，虚心学习，埋头工作，履行职责，较好地完成了各项工作任务，下面我来总结一下这半年以来的实习情况。

1、自觉加强学习，努力适应工作

我是初次接装配钳工这个工作，对这个职位的职责任务不甚了解，为了尽快适应新的工作岗位和工作环境，我自觉加强学习，虚心求教释惑，不断理清工作思路，总结工作方法，现已基本胜任本职。一方面，干中学、学中干，不断掌握方法积累经验。我注重以工作任务为牵引，依托工作岗位学习提高，通过观察、摸索和实践锻炼，较快地进入了工作情况。另一方面，问书本、问同事，不断丰富知识掌握技巧。在师傅和同事的帮助指导下，从不会到会，从不熟悉到熟悉，我逐渐摸清了工作中的基本情况，找到了切入点，把握住了工作重点和难点。

2、心系本职工作，认真履行职责

工作态度非常重要，因此，在工作中必须做到认真而细致。

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。

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。

**钳工自我鉴定篇十二**

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。本实习使非机类专业的学生接触生产实际知识，了解机械零件的加工工艺，从而得到机械制造基本技能的训练，并配合相关课程的教学。

二、实习的原理及基本要求：

实习分为车工和钳工。

1、车工：

懂得普通车床的结构特点和移动方式，熟悉常用刀具和量具的使用、毛胚的安装方式，学生通过实习能完成简单的阶梯轴的加工等。

2、钳工：

掌握划线、锯切、斩削、锤削、转孔、攻丝套寇等操作;按图纸下料，独立完成钳工各种基本技能。

三、实习具体概述：

1、车工概述：

普通车床分为床身、主轴箱、挂轮箱、进给箱、溜板箱、光杠和丝杠、操纵杆、滑板、床鞍、刀架、尾座。其传动系统有主动传动系统和进给传动系统组成。

具体操作步骤为：

首先用卡盘卡住下好料的棒材，留出端头20mm左右，用切断刀车平端面，然后将装有中心转的后顶座推向车床车头合适位置，固定后在棒材端部转出规定的中心孔。

外圆车削是车工最基本的操作。一般用尖刀车外圆，弯头刀用于粗车外圆、端面、倒角和有45度斜面的外圆;偏刀的主偏角大于90度，车外圆时径向力很小，常用来车有垂直台阶的外圆和细长轴。在制作过程中，对于进刀和退刀的若干操作，我们并不是很熟练，但在老师的指导下，我们还是很好地完成了，实习报告《金工实习课程实习报告》。

车削好各外圆后，用滚花刀按图位置在1到3次之间滚出榔头柄花纹。

切断时工件一般用卡盘夹持，应使工件的切断处尽量距卡盘近些。切断刀刀夹必须与工件中心等高，否则将在工件上留下凸台，并且易将刀头折断。切断刀伸出刀架的长度不要过长，但要保证工件切断时刀架不碰卡盘。折断时就降低切削速度，用手均匀缓慢地进给。

在制作过程中，经过事先的老师演示及在制作过程中他的指导，我们对于车工的操作很快上手并圆满地完成了任务。

2、钳工概述：

(1)基本操作：利用钳工工具对原材料、金属工件、机械设备等进行加工、制作、修理的加工方法。常用的方法有划线、斩削、锉削、锯削、锯割、钻孔、扩孔、攻丝、套丝等。

(2)具体操作：

a、划线：根据图样要求，用划线工具在毛胚或半成品上划出待加工部位的轮廓线或作为基准点、线的操作称为划线。划线时，从划线基准开始。

b、锯切：

a)锯条安装：锯条安装在锯弓上，锯齿应向前，锯条不能有歪斜和扭曲;

b)锯切站立姿势与握锯：握锯的方法是右手握柄，左手扶弓，左手的压力不要过大;

c)起锯方法：为使起锯的位置准确而平稳，起锯时可用左手大拇指挡住锯条的方法来定位;

d)锯切速度和往复长度：以每分钟往复20-40次为宜，一般手锯的往复长度不应小于锯条长度的2/3。

c、锉削、斩削和转孔：

a)锉削平面：是锉削中的基本操作。粗锉时可用交叉锉法。待基本锉平后，可用细锉或光锉以推锉法修光;

b)斩削方法：起斩时应将斩子握平或使斩头稍向下倾，以便斩刀切入工件。当斩削到靠近工件尽头时，应调转工件从另一端斩掉剩余部分;

c)钻孔的方法：按划线钻孔，钻孔前可把孔中心处的样眼冲大些。钻深孔时，钻头必须经常退出排屑;

**钳工自我鉴定篇十三**

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!

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。

第二天的实训内容是平面錾削，在正式开始錾削前，老师给我们讲述了下錾削的基本知识，操作者的站立部位与姿势应便于用力，身体的重心应偏于右腿，略向前倾，左脚跨前半部，膝盖稍有弯曲，保持自然，右脚站稳伸直。锤子的握法师用右手五指紧握锤柄，大拇指合在食指上，虎口对准锤头方向在挥锤和锤击过程中，五指始终紧握;松握法，只用大拇指和食指始终紧握锤柄。老师说刚开始由于不熟练，会敲到自己的手。听完之后我们就觉得錾削是很累的。刚开始拿了块铁，是老师帮我錾了个口，我再继续錾下去，已经錾了半天，才錾了一半也不到，手上却有着几个泡，手指也被榔头敲了好几下。。。

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0.05丝的插不进四个角就成功了。一开始对0.05丝没有什么概念，后来老师说我们的头发丝一般是0.08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!

**钳工自我鉴定篇十四**

钳工很累，钳工老师太严肃钳工条件很差，没有来钳工实习之前，耳边经常传来这样的感觉，不由自主地产生一种望而生畏的恐惧。终于我们闯过一次又一次铁关之后，来到了钳工车间。乍眼一看果然名不虚传，车间高高在上(有点不胜热)，两堆沙子横立车间，老师们个个板着脸，车间简陋之极，怕是孔老夫子也要惊叹：问何陋之有?

这就是我们的钳工车间，和传言中的不相上下，听了老师的一节课后，我们更加坚信传言之真实。然则迫于学习压力，我们还不得不老实受教，安心学习。既来之，则安之。只盼这五天时间如白驹过隙间即逝，而以优秀的成绩来结束。

我们的实习任务很简单，就是每天做一次模型，经过验收后再毁了，到结束前铸一架小飞机，仅此而已。自以为经历人生风浪的我更是不屑于此，这简直是小儿科，十几年前就玩过类似的。然而生产的玩耍的毕竟是有区别的，而且有很大的区别。玩耍的时候可以不必计较模型的好坏，不必关心光滑程度，不必注意整体的造型，只在于玩的是否开心。而此时我们要铸砂型，将来投入生产时做出来的可是零件呀，它的尺寸、形状、粗糙度，直接影响着产品的质量，尽管我们只是做做而已，但这种事实求是的态度是必须具备的，它可是进行科学研究的根本。由于我的轻浮，第一天我没有按时完成任务，没有像自以为的那样，做一个精巧的模型。取而代之的是一个又一个的残缺的模，而且力度永远那么的难以控制，精度永远的那么难以达到，甚至是无法达到。看一样的结果，却有着质的不同。在理论上的完美无缺，实践上却有着天上地下的差别。理论上只是实践的开始，即使是觉对正确的理论，在生产和实践的过程中，都有可能有着完全相反的结论。因为生产的绝对条件是难以达到的，而且还要受到很多未知因素的制约。

其实自己所学的东西太少了，远不及到达实践的地步。试想我一味的在理想化的理论世界里研究，而不去考虑时间中是否可行，无异于缘木求鱼。做过才知难易，试过才晓深浅。一味猜想，计算，不如亲自实验一番。

钳工在我不慌不忙，做并痛着的实践中，一天一天的流逝着。此时的感觉，自与来时大相径庭。顿时觉得那时的自己是何等的肤浅，何等的无知，其实人生处处都有一番学问，你缺乏的就是一颗猎知心。累是有一点，可对于经历过更大苦累的人生来说，那简直就是微不足道的。严是严厉了些，可严师出高徒，更何况老师有着一颗怜悯之心。差是有一些，可我们是老师都能长年累月的守在这里，更何况我们呢?

随着钳工的结束，我们的金工实习也将告一段落，在这漫长而有短暂的一个月，我们经历着人生的美好时光，留下了无尽回味的往昔，学到很多无法在课堂上学到的知识。

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