# 钳工车间简介

来源：网络 作者：烟雨蒙蒙 更新时间：2024-07-23

*第一篇：钳工车间简介钳工车间简介机电实训中心钳工车间主要承担钳工实训，取证，培训，外协等任务。钳工车间师资力量雄厚，有实训教师三名，其中技师二名，高级工一名。钳工组目前有钳工操作台60个工位，钻床，摇臂钻，立钻，Z525型2台，台钻512...*

**第一篇：钳工车间简介**

钳工车间简介

机电实训中心钳工车间主要承担钳工实训，取证，培训，外协等任务。钳工车间师资力量雄厚，有实训教师三名，其中技师二名，高级工一名。钳工组目前有钳工操作台60个工位，钻床，摇臂钻，立钻，Z525型2台，台钻512型8台，剪板机1台，Z30压力机2台，每天可容纳60名学生同时实训。

钳工组重点培养学生动手能力。不仅要让学生学到钳工基本技能，还新增了机械设备维修及学生自发的工艺品制作，增强学生创造力开发，全组同志刻苦钻研技术，开展多方面的教学活动，其教学课程获院精品课程。

**第二篇：钳工车间管理制度**

钳工车间管理制度

钳工职位说明

工作内容：

钳工基本操作包括：划线、锯割、锉削、钻孔、扩孔、锪孔、攻螺纹与套螺纹、刮削、研磨、装配与拆卸。

钳工工作主要有三个方面：

1、加工机器所不能加工的表面，如机器内部不便机械加工表面、精度较高的样板、模具等。

2、除加工外，还可以进行机器的装配。

3、对机器或设备进行调试和维修。

岗位职责：

一、负责产品表面的喷砂、抛光、研磨等设备的操作、维护与

日常保养，熟悉设备的性能、基本构造和安全注意事项；

二、服从生产安排进行产品试制及批量生产，按工艺要求完成品批件的表面处理工作；

三、协助分析，处理和解决质量问题，并提出改进方案；

四、按要求填写有关设备和产品的文件和资料，做好生产操作记录、跟踪记录、设备保养记录等各项记录；

五、按模具的加工标准进行模具的研磨工作；

六、保持工作区域的整洁，定时定期的做好废模的清理工作；

七、完成其他质量管理体系方面的工作和委派的其他任务。其它要求：

1、熟悉模具基本结构及配合公差要求；

2、了解线切割、电火花等相关工序的加工原理；

3、工作积极向上，富进取心。

任职资格：

五年以上钳工工作经验，从事玻璃模具研磨至少一年以上的工作经历。

钳工安全操作规程

1、操作前，应按照规定穿戴好防护用品。如：使用电动工具必须戴绝缘手套。

2、所用工具必须完好、可靠，不能使用有裂纹、带毛刺、手柄松动等不合要求的工具。使用操作必须严格遵守工具的安全操作规程。

3、起动设备前，应检查安全防护装置、连接螺栓、电路导线、润滑油量、气压管道及各控制开关是否完好，并空载试车良好才能投入工作。使用操作必须严格遵照设备的安全操作规程。

4、设备上的电气线路或器件发生故障，应由专业电工修理，不能自行拆卸或改动内部的电气接线。

5、操作中要注意周围设备、人员及自身的安全，防止工具挥动脱落、工件滑落以及铁屑飞溅造成的意外伤害。特别是两人合作工作时，要注意协调。

6、使用台虎钳夹持工件，只能使用钳口最大行程的三分之二，不能用管子套在手柄加力或用榔头敲击手柄加力。工件必须放正夹紧，虎钳上不能放置任何物品，避免操作时滑落伤人。

7、使用榔头加工操作，应先检查榔头是否松动、手柄有无断纹，确认无安全隐患才能使用。使用操作时，动作要协调，挥动要稳、落点要准。注意与周围物体、人员的距离，防止意外事故的发生。

8、使用扁铲、铳子加工时，不能对着人操作，避免铁屑崩出伤人。

9、使用锉刀工作时，推锉要平，压力和速度要均衡，回拖要轻。锉刀不能当榔头、撬棒或铳子使用。

10、锯削加工时，工件必须夹紧，锯条安装要注意方向、松紧要

适当。操作锯口应靠近钳口，压力和速度要均衡，避免锯条折断或工件滑落伤人。

11、功丝、套丝或铰孔操作时，工件与工具要对正、对直，用力

要均匀，防止刀具因受力不均折断。

12、钳工台应整洁、加工工具及工件应放置有序。钳工台不得作

铁砧使用。

13、清除工作台面的铁屑，必须使用工具清扫，不能用手刨、嘴

吹，避免意外事故的发生。

14、工作结束，必须清洁工作场地，工具、工件要归纳放置到规

定的位置，并填写工作记录。

工作要求：

1、熟悉设备的名称、型号、规格、性能、结构和传动系统，设备的润滑系统，使用规则和维护保养方法；

2、常用工、夹、量具的名称、规格、用途、使用规划和维护保养方法；

3、常用刀具的种类、牌号、规格和性能；刀具几何参数参切削性能的影响；合理选择切削用量，提高刀具寿命的方法；

4、常用金属材料的种类、牌号、力学性能、切削性和切削过程

中的热膨胀知识，金属热处理常识；

5、常用润滑油的种类和用途，常用切削液的种类、用途及其对表面粗糙度的影响；

6、机械识图、公差配合、形位公差和表现粗糙度的基本知识；

7、钳工操作、装配的基本知识；

8、确定零件加工余量的知识；

9、钻模的种类和使用方法；

10、刮削知识、刮削原始平板的原理和方法；

11、研磨知识、磨料的种类及研磨剂的配制方法；

12、废品产生的原因和预防措施；

13、模具相关工种一般工艺知识；

一、技能要求：

1、使用和维护保养自用设备；

2、选用和维护保养自用的各种工、夹、量具；

3、各种刀头、钻头的刃磨，刮刀、錾子、样冲、划针、划规的淬火和刃磨；

4、看懂零件图、部件装配图，绘制简单零件图，正确执行工艺规程；

5、一般工件划线基准面的选择和划线时工件的安装；

6、根据工件材料和刀具，选用合理的钻削用理；

7、一般工件在通用，专用夹具上的安装；

8、正确执行安全技术操作规程；

9、做到岗位责任制和文明生产的各项要求。

二、抛光技能：

1.能比较熟练的利用抛光工具，基本熟知各种砂皮、油石等常用工具的性能和作用。

2、能掌握抛光用料的选用，对一般工件进行抛光。

3、能熟知熟用抛光工具，能掌握抛光要求，了解抛光质量对注塑产品的影响。

4、能运用抛光工具，对比较复杂的工件进行抛光，能对有镜面要求及有关特制镜面的工件进行抛光。

三、知识：

1.专业知识：熟悉抛光用具，了解抛光质量与产品的关系。

2、玻璃模具知识：抛光工作流程，部门职责。

四、经验：

六个月以上的工作经验，能完成标准要求的工件抛光。

模具部抛光组新进员工培训计划

一.思想观念及课内管理规定教育(课内管理数据,含制作流程教育)

二.掌握第三视角法,了解课内图面之识图方法;

三.熟练掌握三角函数的换算、运用;

四.掌握模具各组件的名称和作用(同模具课模具组件教育数据)

五.了解常用材料之特性及用途;

六.抛光的基础知识;

6.1抛光工件加工之目的;

6.2作业环境之认识;

6.3抛光器具之认识(含治工具)

6.4砂粒工具之精度认识;

6.5依产品区分抛光精度之要求;

6.6抛光之作业程序及保养规定;

6.7抛光作业之注意事项;

6.8如何处理抛光中出现之问题;

6.9抛光作业测定方法及表面质量之判定;

6.10自动抛光作业之认识.七.抛光作业之学习(镜面)、实作

7.1平面抛光之要领;

7.2 2D槽穴抛光之要领;

7.3自由曲面抛光之要领;

7.4圆孔抛光之要领;

7.5球面之抛光要领.八.特殊加工作业学习

8.1细小斜面、R角抛光之要领;

8.2深槽抛光之要领;

8.3高精度靠插破位抛光之要领;

8.4实际运用治工具进行抛光之作业(各形状)

PS: 3个月考核1~6项:理论实绩80%以上.7.1~7.2项实作考核:效率80%,品

质90%以上;

6个月考核7.3~7.5项.实作考核:效率60%,质量70%以上.1~6项理论实

绩提升20%,7.1~7.2项效率提升20%,质量提升10%;

9个月后考核7.3~7.5项实作提升效率20%,质量提升15%以上;

12个月考核8.1~8.3项实作效率80%,质量90%.7.3~7.5项效率提升

20%,质量提升15%;

15个月考核8.4项实绩掌握70%以上.8.1~8.3项效率提升20%,质量提

升10%.承认:确认:作成:

**第三篇：钳工实训室简介**

钳工实训室

简介

钳工实训室是我校专业基础实训室之一，该实习间主要面向机械制造与装配技术、汽车制造与装配技术、机电、仪表等专业学生的实训。钳工实习是所有专业的基础实习课程。实训室主要设备有台式钻床三台、钳工操作台10台及台虎钳40个。钳工实习车间总面积有140平方米。通过钳工实习使学生掌握一定钳工操作技能，掌握一定的零件加工工艺过程及相关设备的使用。体现理论到实践，再由实践到理论的过程。突出技能加工的综合实用性，加强实际操作技术能力的培养。为学生进一步学习专业课以及从事与机械相关的设计、制造、维修等工作打下良好的基础。项目

项目一平面和立体划线

项目二 錾削

项目三 钻孔

项目四 攻丝和套丝

项目五 弯曲与矫正

项目六 锯削加工

项目七 锉削加工

项目八 简单件制作加工

项目九 样板加工

项目十 装配

**第四篇：钳工实训室简介**

钳工实训室简介

钳工实训室是机电工程系专业基础实训室之一，该实习间主要面向机电系机电一体化技术、机械制造及其自动化、模具设计与制造、精密机械技术、计算机辅助设计与制造、数控技术、数控设备应用与维护等专业学生的实训。钳工实习是所有机电类专业的基础实习课程。

实训室主要设备有：微型车床、砂轮机、钻铣床、台式钻床、钳工操作台及台虎钳。钳工实习间总面积有一千二百平方米。

钳工实训开设课题有：平面和立体划线、凿削、钻孔、攻丝和套丝、弯曲与矫正、锯削加工、锉削加工、制作加工、样板加工、装配等。

通过钳工实习使学生掌握一定钳工操作技能，掌握一定的零件加工工艺过程及相关设备的使用。体现理论到实践，再由实践到理论的过程。突出技能加工的综合实用性，加强实际操作技术能力的培养。为学生进一步学习专业课以及从事与机械相关的设计、制造、维修等工作打下良好的基础。

**第五篇：钳工实训室简介**

钳工实训室简介

钳工实训室是工程系专业基础实训室之一，该实习车间主要面向机械制造及其自动化、数控技术、焊接技术等专业学生的实训。钳工实习是所有机电类专业的基础实习课程。

实训室主要设备有：台式钻床6台、钳工操作台20张（共80个工作位），台虎钳88台等。钳工实习间总面积有四百平方米。实训室设有学习区和实训区，融“教﹑学﹑做”于一体，能承担机械类和非机械类专业学生的钳工技能培训，能进行各种等级的钳工技能鉴定培训，能承担钳工的各种技能大赛。

钳工实训开设课题有：平面和立体划线、凿削、钻孔、攻丝和套丝、弯曲与矫正、锯削加工、锉削加工、制作加工、样板加工、装配等。

通过钳工实习使学生掌握一定钳工操作技能，掌握一定的零件加工工艺过程及相关设备的使用。体现理论到实践，再由实践到理论的过程。突出技能加工的综合实用性，加强实际操作技术能力的培养。为学生进一步学习专业课以及从事与机械相关的设计、制造、维修等工作打下良好的基础。

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