

# 榔头实训报告(共 10 篇)

: 榔头 实训 报告 会计实训报告心得 实训报告范文  
大一会计实训报告 3000

## 篇一：榔头柄实训报告

### 【训练目的】:

- 1、了解金属的特性，学习金属切削技能和工具的使用，体验工具和设备在制作过程中的作用。
- 2、学习榔头的基本工艺知识、学习熟练使用各种设备的加工方法与技巧，熟悉榔头的制作过程并制作。
- 3、通过对方钢的加工，树立合理选用工具的意识，培养学生的合作精神和创造精神和动手能力，体会劳动的艰辛。

### 【制作工具】:

钢锯、台虎钳、台钻、钢锉（大锉刀、中锉刀、小锉刀、半圆锉刀、小半圆锉刀、圆锉刀、油光锉）、钢板尺、直角钢尺、划针、铁锤、刷子、钢刷

### 【工艺流程】:

#### 一、榔头头的制作:

- 1、锯取方形钢块:

领取长 260cm 的长方体 45 号钢，用钢锯将其从中间锯开，分成两段长 130cm 的长方体钢

条，取其中的一段。

注意：锯的时候要使锯出来的平面尽量平整，如果不平整的话，锉的时候会比较困难，

费力又费时。锯的时候要掌握力度和技术姿势要标准。

## 2 锉平面：

将据出的刚面用大锉刀锉平，锉的时候要注意使刚面尽量平衡，正确的姿势 和方法使用

锉刀。一边锉一边用角尺对钢块四周测量一下，使锉面保持水平，锉好后将这个面作为榔头

的正面。

## 3 划线：

根据制作图纸和尺寸要求，在钢条侧面画出距离正面 72cm、距离一侧面 17cm 处的两条

线（两侧都要画），两线重合在一交点。

## 4 打洞：

在两线的交点处用铁锤和样冲先敲出一个印子，用台钻在交点处打一个直径为 3mm 小洞，

打洞时切忌打偏。

## 5 据斜面：

打洞完成后从较长的一端高出榔头底面 4mm 处的点画小洞的

切线，两边都要画。再用钢

锯锯出侧面，要求侧面尽量平并且要求与洞相切（或比洞高出一点，高出一点可以锉平），锯

的时候要经常看一下两侧是否是按画的线的路线锯下去，并且及时调整钢锯的方向，确保所

锯平面尽量平整。

#### 6. 挫斜面：

用大锉刀和小锉刀将斜面挫平至画线处，斜面要求平并且两侧不能有高低，挫时经常停

下来用角尺测量一下，检查斜面是否平整。

7. 锉弧面：用圆锉刀挫出圆弧面，要求圆弧面与正面相交的直线不得在距离底部 65 毫

米画线的下面，并且在挫的时候使圆弧面与正面相交的直线尽量直，再使圆弧面与斜面相切并

光滑连接起来。

#### 8. 拉直线：

用小锉刀在斜面上的线条拉直，使在斜面上的线条尽量细，而且只有竖线，用圆弧锉刀也

在顶面拉直线，使圆弧面上也不能有交叉线，再使斜面和圆弧面光滑连接。

#### 9. 打大洞：

用划针在正面底部分别画出距其 40mm, 45mm, 55mm, 60mm 的

四条线，在竖直方向上画一条

中线，并在上下各 5cm 处画两条平行线，找到 45mm, 55mm 与中线的两个交叉点为圆心打两个

洞，但应该先在小转头上打下两个小洞，以防打洞打斜。注意：打洞前要用样冲在圆心处打一个小点，以免打洞时钻头滑出，再用直径为 10mm

的大钻头打两个大洞，打好的两个洞要尽量相切。

#### 10、铣洞：

打好后用专用的机器将洞分三次慢慢铣，作为榔头柄的插槽，铣的时候钻头要慢慢的匀

速下去，不能一次铣太多，防止钻头歪掉。中间用小锉刀修平，但不要伤害到圆弧。

#### 11、倒侧角：

用画针在榔头四周画出距正面 32mm, 35mm 的八条线（不要太深），距边缘高 2mm 处画线

一共画八条（到 32mm 处即可）。沿着划线处将四周的边缘倒成与榔头面成 45 度角的斜面（宽

2mm, 长 32mm ）。再将四个边缘的 32—35mm 处倒出四个小等腰三角面（或圆弧面），要求大小

形状一样。将边缘的斜面和小三角面拉直修成竖条的细线。

#### 12、正倒角：

在榔头正面四个边缘及四个侧面画宽 1mm 的线八条，沿着画线

倒出按画的线 的成 45 度

角的斜面（宽 1mm ）（注，与之前的侧角相交处的尖头不要锉掉）

### 13、倒圆角：

将榔头顶端用中锉刀挫成半圆，要求前后左右均匀对称，半圆弧光滑均匀，与斜面相切。。

### 14、抛光：

先用大锉刀个四个侧面粗锉，再用半圆锉刀拉直线，再用小锉刀精锉，挫出 细直线条（越

细越好）。最后可以用油光锉或在小锉刀上加粉笔灰锉。

### 15、热处理：

对榔头进行热处理，针对榔头材料 45 号钢的热处理标准如下：  
淬火温度：820——840 度（要热透）； 淬火介质：水（加 10% 的 nacl 最好）； 回火温度：280——300 度； 保温 2 小时以上； 达到的硬度：hrc45 左右；

热处理一般温度越高硬度越低。

## 二、榔头柄的制作：

1、用钢锯锯出与两片塑料板相同长度（或稍短，尽量不要比熟料片长）的 钢片和一根

长约 20cm 的钢丝，将钢片夹在两块塑料板之间，对齐后，先将一端挫平，再长宽各一边对齐，

将另两边挫平。

2、根据图纸画柄的中线，以一边为头，在距头部40mm, 100mm, 160mm, 220mm 处画四条横线。

3、在40mm 横线和中线的交点处打一个直径3mm 的洞，取出钢条，再用直径4mm 的钻头扩孔。

4、用丝攻将钢筋攻出螺纹（旋螺纹时要尽量保证丝攻水平），将打好洞的两片塑料板用

板牙旋出螺纹，要竖直的旋下去。将钢筋旋入洞中，将两端各留3个螺纹的距离。

5、铆钉：用圆头榔头将留出的部分敲平。然后继续将其他的三个洞打好、铆好。

6、根据图纸画出手柄的线（距中线10.5mm 两边各画一条注意两片塑料板都要画），再

根据图纸画出斜线，并用大锉刀挫平挫成手柄的形状。尾部的圆弧根据自己的经验和喜好

挫出轮廓。对手柄的边缘及后端进行修整将边缘倒成半圆弧状并使手握上去舒服。

### 三、组装头和柄：

先大概比较一下手柄和榔头孔的大小，逐步慢慢地磨手柄，知道手柄能并且是正好放进

榔头的孔里面。

注意：坚决防止急于求成，将手柄做的太窄，以至于不能塞满整个孔。装好后对榔头上油。篇二：华中科技大学 金工实习 车工实习 榔头柄加工工艺卡模板榔头柄普通车床加工工艺卡 篇三：金工小榔头实训论文 编号： 实训(论文)说明书题目： 金工实训论文小榔头制作

学 院： 应用科技学院专 业： 电子信息工程学生姓名：  
学 号：

指导教师：2011年7月1日 摘 要

工程训练是理工科高等教育十分重要的一门必修课。金工实训是工程训练的基础,如何科

学有序地进行金工实训,使金工实训与整体的工程训练有机地融合在一起,一直是高等工科院

校的重要课题。金工实训的教学质量与管理之间有着十分密切的关系,大学近几年来金工实

训进行模块化教学的实践进行了探索,以期达到学生在金工实训过程中能够真正学到工艺知

识,增强实践能力,提高综合素质,培养创新意识和创新能力的目的,同时,也能提高学生的就

业能力,适应现代社会人才市场的需求。本文是关于本人这次金工实训的内容,此文就关于金

工实训的重要性、内容、概况、还有当中的心得体会进行概述。

关键词： 综合素质，金工实训 目 录

引 言 .....	金工实训概.....	1
述 .....		
.....		1
1 金工实训内		
容 .....		
.....		1
1. 1 钢锯的使		
用 .....		
.....		1
1. 2 打磨机的使用及注意事		
项 .....		
.....		2
1. 3 钻孔机的使用与注意事		
项 .....		
.....	总.....	22
结 .....		
.....	谢.....	2
辞 .....		
.....	引言.....	4

这几十年以来，大学越来越重视学生的动手能力了，所以开设了许多实训课程。然而不

同专业有不同的实训内容，学校会根据不专业，培养符合专业

要求的动手能力。我们这次实

训是根据我们电子信息专业而设定的，用以提高在使用锯，钻孔机，沙磨等工具的使用能力。

本次实训懂得内容是制作一个小铁锤，利用锯，钻孔机，沙磨等工具制作出一个符合老师标

准的小铁锤。通过这次实训不仅能使我们学习到各种工具的使用，而且还可以锻炼我们的耐

力、耐心，最重要的还是要我们懂得分析问题，解决问题，总结实训内容等。金工实训概述 金工实习使学生获得机械制造的基础知识，完成本专业必须的基本操作

训练。通过机加工工种的轮换实习，使学生具有 1~2 种主要机械设备的初步操作技能，为后

面的专业课学习打下基础。金工实习包括钳工、车工、铣工和磨工。 钳工实习要训练学生了解钳工的工艺范围、应用及安全

技术，能够正确使用钳工的常用工具、量具，掌握金属凿削、锉削、锯割和划线等操作方法，能够按图样独立加工形状简单的零件或成品。

车工实习要指导学生熟悉车床的组成，各部分名称、作用 and 操作方法，车床的使用维护。

掌握车外圆与端面、切槽与切断、孔加工、车圆锥面、车成型面与滚花、车螺纹等操作方法。

能够按图样技术要求，独立地加工轴、套、螺纹类零件。简单车刀的刃磨。专业本课程金属切削原理部分主要讲授刀具的几何角度与切削要素、刀具材料、切削变

形、切削力、切削热及温度，刀具磨损与耐用度、刀具几何参数的合理选择等内容使学生具

有根据工艺要求合理选择各类刀具、确定刀具几何要素、选择切削用量和设计标准刀具能力。机械制造工艺学

本课程主要讲授工艺规程设计、典型零件加工工艺和质量，生产率，经济性综合分析等

内容。使学生掌握机械加工工艺的理论知识，了解典型零件加工的常规工艺和适用的先进工

艺技术，具有编制、贯彻工艺规程和分析解决工艺技术问题的能力。1 金工实训内容

本次实训内容包括钢锯的使用，打磨机的使用，游标卡尺的使用，打孔机的使用

### 1. 钢锯的使用

(1) 钢锯的安装：首先定好钢锯架的尺度，然后注意钢锯齿的方向，最后放上钢锯固定好锯。

(2) 钢锯的使用方法：两个手抓住钢锯的两端从而可以很好的控制钢锯锯的方向，也可

以使它不会左右摆动，锯的时候一推一拉，推的时候用一点里=

力向下压。

(3) 钢锯的使用时的注意事项：不能太用力压锯以免压断锯，卡锯的时候不要再继续了，

应把锯拉出来重新锯过，要不然很容易弄坏锯的，还有使用的时候注意旁边的人以免不小心

碰伤他人，同时不能让钢锯左右摇晃要不锯的物料就会很差。

1. 2打磨机的使用及注意事项 (1) 打磨机的使用：首先我们应懂得打磨机的开关在哪

里。然后再打开开关之前，必须用手抓好打磨机，以免在无意识的情况下打开开关，可能

会一时的惊慌而造成打磨机磨伤。在打磨的时候你能为了加快打磨速度而使劲的打磨，这样

可能会损坏打磨机，所以我们要循序渐进，慢慢的打磨。

(2) 打磨时注意旁人以免打磨的火红的铁砂射到别人身上；在暂停打磨时一定要关掉打

磨机，还有打磨的铁块是非常热的所以不要用手去拿铁块以免烫伤。

1. 3钻孔机的使用与注意事项

(1) 首先我们是先固定好铁块，其次调节钻头使得它到自己想打孔的地方，如果实在是

没法调节到自己的想要的地方，那就再调节固定铁块架子知道达到自己的目的，然后就是打

开开关，当钻孔机正常运转后按下钻头，而且按下去的时候不能犹豫直接按下去以免钻头打偏。

(2) 钻孔的时候注意给铁块浇水以免铁块与钻头过热，还有不能为了更好的看清钻孔而

靠的太近钻头位置，要不可能会造成铁屑飞出打到眼睛。2 总结

2011年经过这次金工实习，我在这方面学到很多东西。对“金工”这一新的名词有了

更进一步的了解，金工的含义：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。还有就是，我不光真正意义上的把这个“金工”二字的含义弄清外，还学到很多这方面

的技术，就说这次金工实习的内容是做一个小铁锤吧，真可谓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。

第一节课我们早早的去到了实训地点，虽然老师当时也已经到了，可是他不怎么理我们，

让我们自己在那里胡乱弄，因为还没到时间上课。可是就是由于我们不懂，就在那里乱弄，

就在一个同学拿起锯子想开始锯物料了，为的就是希望能够快一点做好锤子，可是就是因为

我的乱来，老师实在忍不住了，他看到那同学超级错误的锯法，立即制止了他，而且但是老

师也狠狠骂了我们，所以当时觉得这个老师好不友善啊，可是上课时，我发现，其实他骂的

好、骂的没错，我们的锯法真的是超级错误的，因为听了老师的讲课后，知道我们的锯法不

仅不能达到很好的效率，而且还会锯坏钢板和弄坏锯子。上课时间到了，可是不幸的是发

生了一件很不愉快的是：很多同学迟到了，第一次课就那么多人迟到，这让老师不得不生气，

所以老师好不留情的做出了一个决定——进行点名，点到名字没到的以旷课处理。这件事

使得我们班在老师的心中留下了很不好的印象。点完名了，有些同学赶过来了，可是还有些

没到，但是课还是如时进行。篇四：年产 400 万支榔头柄项目可行性研究报告年产 400 万支榔头柄项目可行性研究报告 核心提示：年产 400 万支榔头柄项目投资环境分析，年产 400 万支榔头柄项目背景和发

展概况，年产 400 万支榔头柄项目建设的必要性，年产 400 万支榔头柄行业竞争格局分析，

年产 400 万支榔头柄行业财务指标分析参考，年产 400 万支榔头柄行业市场分析与建设规模，

年产 400 万支榔头柄项目建设条件与选址方案，年产 400 万支榔头柄项目不确定性及风险分

析，年产 400 万支榔头柄行业发展趋势分析提供国家发改委甲级资质

专业编写：年产 400 万支榔头柄项目建议书年产 400 万支榔头柄项目申请报告 年产 400 万支榔头柄项目环评报告 年产 400 万支榔头柄项目商业计划书 年产 400 万支榔头柄项目资金申请报告年产 400 万支榔头柄项目节能评估报告年产 400 万支榔头柄项目规划设计咨询年产 400 万支榔头柄项目可行性研究报告

**【主要用途】** 发改委立项 ， 政府批地 ， 融资， 贷款， 申请国家补助资金等

**【关键词】** 年产 400 万支榔头柄项目可行性研究报告、 申请报告

**【交付方式】** 特快专递、 e-mail

**【交付时间】** 2-3 个工作日

**【报告格式】** word 格式； pdf 格式

**【报告价格】** 此报告为委托项目报告， 具体价格根据具体的要求协商， 欢迎进入公司网

篇二： 工艺训练实验报告——榔头的制作工艺

**【训练目的】：**

1、了解金属的特性，学习金属切削技能和工具的使用，体验工具和设备在制作过程中的作用。

2、学习榔头的基本工艺知识、学习熟练使用各种设备的加工方法与技巧，熟悉榔头的制作过程并制作。

3、通过对方钢的加工，树立合理选用工具的意识，培养学生的合作精神和创造精神和动手能力，体会劳动的艰辛。

### **【制作工具】:**

钢锯、台虎钳、台钻、钢锉（大锉刀、中锉刀、小锉刀、半圆锉刀、小半圆锉刀、圆锉刀、油光锉）钢板尺、直角钢尺、划针、铁锤、刷子、钢刷

### **【工艺流程】:**

#### 一、榔头头的制作:

##### 1、锯取方形钢块:

领取长 260cm 的长方体 45 号钢，用钢锯将其从中间锯开，分成两段长 130cm 的长方体钢条，取其中的一段。

注意：锯的时候要使锯出来的平面尽量平整，如果不平整的话，锉的时候会比较困难，费力又费时。锯的时候要掌握力度和技术姿势要标准。

##### 2、锉平面:

将据出的刚面用大锉刀锉平，锉的时候要注意使刚面尽量平衡，正确的姿势 和方法使用锉刀。一边锉一边用角尺对钢块四周测量一下，使锉面保持水平，锉好后将这个面作为榔头的正面。

### 3、划线：

根据制作图纸和尺寸要求，在钢条侧面画出距离正面 72cm、距离一侧面 17cm 处的两条线（两侧都要画），两线重合在一交点。

### 4、打洞：

在两线的交点处用铁锤和样冲先敲出一个印子，用台钻在交点处打一个直径为 3mm 小洞，打洞时切忌打偏。

### 5、据斜面：

打洞完成后从较长的一端高出榔头底面 4mm 处的点画小洞的切线，两边都要画。再用钢锯锯出侧面，要求侧面尽量平并且要求与洞相切（或比洞高出一点，高出一点可以锉平），锯的时候要经常看一下两侧是否是按画的线的路线锯下去，并且及时调整钢锯的方向，确保所锯平面尽量平整。

### 6、挫斜面：

用大锉刀和小锉刀将斜面挫平至画线处，斜面要求平并且两侧不能有高低，挫时经常停下来用角尺测量一下，检查斜面是否平整。

7、锉弧面：用圆锉刀挫出圆弧面，要求圆弧面与正面相交的直线不得在距离底部 65 毫米画线的下面，并且在挫的时候使圆弧面与正面相交的直线尽量直，再使圆弧面与斜面相切并光滑连接起来。

### 8、拉直线：

用小锉刀在斜面上的线条拉直，使在斜面上的线条尽量细，而且

只有竖线，用圆弧锉刀也在顶面拉直线，使圆弧面上也不能有交叉线，再使斜面和圆弧面光滑连接。

### 9、打大洞：

用划针在正面底部分别画出距其 40mm, 45mm, 55mm, 60mm 的四条线，在竖直方向上画一条中线，并在上下各 5cm 处画两条平行线，找到 45mm, 55mm 与中线的两个交叉点为圆心打两个洞，但应该先在小转头上打下两个小洞，以防打洞打斜。

注意：打洞前要用样冲在圆心处打一个小点，以免打洞时钻头滑出，再用直径为 10mm 的大钻头打两个大洞，打好的两个洞要尽量相切。

### 10、铣洞：

打好后用专用的机器将洞分三次慢慢铣，作为榔头柄的插槽，铣的时候钻头要慢慢的匀速下去，不能一次铣太多，防止钻头歪掉。中间用小锉刀修平，但不要伤害到圆弧。

### 11、倒侧角：

用画针在榔头四周画出距正面 32mm, 35mm 的八条线（不要太深），距边缘高 2mm 处画线一共画八条（到 32mm 处即可）。沿着划线处将四周的边缘倒成与榔头面成 45 度角的斜面（宽 2mm, 长 32mm）。再将四个边缘的 32—35mm 处倒出四个小等腰三角面（或圆弧面），要求大小形状一样。将边缘的斜面和小三角面拉直修成竖条的细线。

### 12、正倒角：

在榔头正面四个边缘及四个侧面画宽 1mm 的线八条，沿着画线倒出按画的线 的成 45 度角的斜面（宽 1mm ）（注，与之前的侧角相交处的尖头不要锉掉）

### 13、倒圆角：

将榔头顶端用中锉刀挫成半圆，要求前后左右均匀对称，半圆弧光滑均匀，与斜面相切。。

### 14、抛光：

先用大锉刀个四个侧面粗锉，再用半圆锉刀拉直线，再用小锉刀精锉，挫出 细直线条(越细越好)。最后可以用油光锉或在小锉刀上加粉笔灰锉。

### 15、热处理：

对榔头进行热处理，针对榔头材料 45 号钢的热处理标准如下：

淬火温度：820——840 度（要热透）；

淬火介质：水（加 10% 的 Nacl 最好）；

回火温度：280——300 度；

保温 2 小时以上；

达到的硬度：HRC45 左右；

热处理一般温度越高硬度越低。

## 二、榔头柄的制作：

1、用钢锯锯出与两片塑料板相同长度（或稍短，尽量不要比熟料片长）的 钢片和一根长约 20cm 的钢丝，将钢片夹在两块塑料板之间，对齐后，先将一端挫平，再长宽各一边对齐，将另两边

挫平。

2、根据图纸画柄的中线，以一边为头，在距头部40mm, 100mm, 160mm, 220mm 处画四条横线。

3、在40mm 横线和中线的交点处打一个直径3mm 的洞，取出钢条，再用直径4mm 的钻头扩孔。

4、用丝攻将钢筋攻出螺纹（旋螺纹时要尽量保证丝攻水平），将打好洞的两片塑料板用板牙旋出螺纹，要竖直的旋下去。将钢筋旋入洞中，将两端各留3个螺纹的距离。

5、铆钉：用圆头榔头将留出

的部分敲平。然后继续将其他的三个洞打好、铆好。

6、根据图纸画出手柄的线（距中线10.5mm 两边各画一条注意两片塑料板都要画），再根据图纸画出斜线，并用大锉刀挫平挫成手柄的形状。尾部的圆弧根据自己的经验和喜好挫出轮廓。对手柄的边缘及后端进行修整将边缘倒成半圆弧状并使手握上去舒服。

三、组装头和柄：

先大概比较一下手柄和榔头孔的大小，逐步慢慢地磨手柄，知道手柄能并且是正好放进榔头的孔里面。

注意：坚决防止急于求成，将手柄做的太窄，以至于不能塞满整个孔。

装好后对榔头上油。

篇三：金工小榔头实训论文

编号:

实训(论文)说明书

题目: 金工实训论文

小榔头制作

学院: 应用科技学院

专业: 电子信息工程

学生姓名:

学号:

指导教师:

2011年7月1日

摘要

工程训练是理工科高等教育十分重要的一门必修课。金工实训是工程训练的基础,如何科学有序地进行金工实训,使金工实训与整体的工程训练有机地融合在一起,一直是高等工科院校的重要课题。金工实训的教学质量与管理之间有着十分密切的关系,大学近几年来金工实训进行模块化教学的实践进行了探索,以期达到学生在金工实训过程中能够真正学到工艺知识,增强实践能力,提高综合素质,培养创新意识和创新能力的目的,同时,也能提高学生的就业能力,适应现代社会人才市场的需求。本文是关于本人这次金工实训的内容,此文就关于金工实训的重要性、内容、概况、还有当中的心得体会进行概述。

关键词: 综合素质, 金工实训

# 目 录

引 言 .....	1
金 工 实 训 概 述 .....	
1 金 工 实 训 内 容 .....	1
1.1 钢 锯 的 使 用 .....	1
1.2 打 磨 机 的 使 用 及 注 意 事 项 .....	2
1.3 钻 孔 机 的 使 用 与 注 意 事 项 .....	2
总 结 .....	2
谢 辞 .....	4

## 引言

这几十年来，大学越来越重视学生的动手能力了，所以开设了许多实训课程。然而不同专业有不同的实训内容，学校会根据专业，培养符合专业要求的动手能力。我们这次实训是根据我们电子信息专业而设定的，用以提高在使用锯，钻孔机，沙磨等工具的使用能力。本次实训懂得内容是制作一个小铁锤，利用锯，钻孔机，沙磨等工具制作出一个符合老师标准的小铁锤。通过这次实训不仅能使我们学习到各种工具的使用，而且还可以锻炼我们的耐力、耐心，最重要的还是要我们懂得分析问题，解决问题，总结实训内容等。

**金工实训概述** 金工实习使学生获得机械制造的基础知识，完成本专业必须的基本操作训练。通过机加工工种的轮换实习，使学生具有 1~2 种主要机械设备的初步操作技能，为后面的专业课学习打下基础。金工实习包括钳工、车工、铣工和磨工。

钳工实习要训练学生了解钳工的工艺范围、应用及安全技术，能够正确使用钳工的常用工具、量具，掌握金属凿削、锉削、锯割和划线等操作方法，能够按图样独立加工形状简单的零件或成品。

车工实习要指导学生熟悉车床的组成，各部分名称、作用和操作使用方法，车床的使用维护。掌握车外圆与端面、切槽与切断、孔加工、车圆锥面、车成型面与滚花、车螺纹等操作方法。能够按图样技术要求，独立地加工轴、套、螺纹类零件。简单车刀的刃

磨。

专业本课程金属切削原理部分主要讲授刀具的几何角度与切削要素、刀具材料、切削变形、切削力、切削热及温度，刀具磨损与耐用度、刀具几何参数的合理选择等内容使学生具有根据工艺要求合理选择各类刀具、确定刀具几何要素、选择切削用量和设计标准刀具能力。

### 机械制造工艺学

本课程主要讲授工艺规程设计、典型零件加工工艺和质量，生产率，经济性综合分析等内容。使学生掌握机械加工工艺的理论知识，了解典型零件加工的常规工艺和适用的先进工艺技术，具有编制、贯彻工艺规程和分析解决工艺技术问题的能力。

#### 1 金工实训内容

本次实训内容包括钢锯的使用，打磨机的使用，游标卡尺的使用，打孔机的使用

##### 1. 钢锯的使用

(1) 钢锯的安装：首先定好钢锯架的尺度，然后注意钢锯齿的方向，最后放上钢锯固定好锯。

(2) 钢锯的使用方法：两个手抓住钢锯的两端从而可以很好的控制钢锯锯的方向，也可以使它不会左右摆动，锯的时候一推一拉，推的时候用一点里=力向下压。

(3) 钢锯的使用时的注意事项：不能太用力压锯以免压断锯，卡锯的时候不要再继续了，应把锯拉出来从新锯过，要不会很容

易弄坏锯的，还有使用的时候注意旁边的人以免不小心碰伤他人，同时不能让钢锯左右摇晃要不锯的物料就会很差。

1. 2打磨机的使用及注意事项 (1) 打磨机的使用：首先我们应懂得打磨机的开关在哪里。然后再打开开关之前，必须用手抓好打磨机，以免在无意识的情况下打开开关，可能会一时的惊慌而造成打磨机磨伤。在打磨的时候你能为了加快打磨速度而使劲的打磨，这样可能会损坏打磨机，所以我们要循序渐进，慢慢的打磨。

(2) 打磨时注意旁人以免打磨的火红的铁砂射到别人身上；在暂停打磨时一定要关掉打磨机，还有打磨的铁块是非常热的所以不要用手去拿铁块以免烫伤。

### 1. 3钻孔机的使用与注意事项

(1) 首先我们是先固定好铁块，其次调节钻头使得它到自己想打孔的地方，如果实在是没法调节到自己的想要的地方，那就再调节固定铁块架子知道达到自己的目的，然后就是打开开关，当钻孔机正常运转后按下钻头，而且按下去的时候不能犹豫直接按下去以免钻头打偏。

(2) 钻孔的时候注意给铁块浇水以免铁块与钻头过热，还有不能为了更好的看清钻孔而靠的太近钻头位置，要不可能会造成铁屑飞出打到眼睛。

## 2 总结

2011年经过这次金工实习，我在这方面学到很多的东西。对“金

工“这一新的名词有了更进一步的了解，金工的含义：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。还有就是，我不光真正意义上的把这个“金工”二字的含义弄清外，还学到很多这方面的技术，就说这次金工实习的内容是做一个小铁锤吧，真可谓是不以为看似它很简单，可是当你真正意义上去做时，你就会发现做它的艰辛了。

第一节课我们早早的去到了实训地点，虽然老师当时也已经到了，可是他不怎么理我们，让我们自己在那里胡乱弄，因为还没到时间上课。可是就是由于我们不懂，就在那里乱弄，就在一个同学拿起锯子想开始锯物料了，为的就是希望能够快一点做好锤子，可是就是因为我的乱来，老师实在忍不住了，他看到那同学超级错误的锯法，立即制止了他，而且但是老师也狠狠骂了我们，所以当时觉得这个老师好不友善啊，可是上课时，我发现，其实他骂的好、骂的没错，我们的锯法真的是超级错误的，因为听了老师的讲课后，知道我们的锯法不仅不能达到很好的效率，而且还会锯坏钢板和弄坏锯子。上课时间到了，可是不幸的是发生了一件很不愉快的是：很多同学迟到了，第一次课就那么多人迟到，这让老师不得不生气，所以老师好不留情的做出了一个决定——进行点名，点到名字没到的以旷课处理。这件事使得我们班在老师的心中留下了很不好的印象。点完名了，有些同学赶过来了，可是还有些没到，但是课还是如时进行。

## 篇四：磨榔头金工实习心得

盐城师范学院

金工实习报告

(2014-2015 学年第 1 学期)

班级 20130827

姓名 黄小泽

实习单位 校内

金工实习成绩考核评估内容

评分等级：优秀，良好，中等，及格，不及格。

实习态度 20 分

1.工作积极主动。

2.虚心服从领导，尊重指导人员，勤奋好学。

3.自觉遵守规章制度。

工作能力 30 分

1.能按实习大纲的要求独立、出色地完成各项任务。

2.能较好地理论联系实际，勇于创新并有一定成果。

实习效果 50 分

1.能出色完成计划指定的实习任务。

2.能在工作中创造性地运用所学知识与方法。

3.能很好地适应工作环境，与各方工作关系和谐，并在工作中充分体现合作精神。

4.能运用科学方法进行工作调查，作品优秀，实习报告质量高。

说明：

1. 指导教师和带队教师根据实习生的每项表现打出具体分数，然后将各项得分相加即得总分。

2. 根据以下标准评定实习成绩，优（90-100）；良（80-89）中（70-79）；及格（60-69）；不合格（60 分以下）。

## 实习记录

### 实习记录

#### 篇五：钳工实训小榔头教案

#### 工实训指导

##### 一、实训课程的性质和任务：

本课程是一门机械、机电专业的理论实践一体化课程，是基础技能实训必修课，是培养学生掌握钳工基本操作技能，熟悉钳工基本知识的重要教学环节。钳工是现代工业中极其重要和不可缺少的重要工种。其任务是使学生具备有从事本专业机械常识和钳工技能，初步形成解决本专业涉及机械知识方面实际问题的能力，为学习其他专业知识和职业技能打下基础。

其内容包括：划线、錾削、锉削、锯割、钻孔、铰孔、攻丝、套丝、铰配、刮削、研磨、校正、弯曲铆接、以及基本测量技能和简单的热处理及设备 and 部件的安装维修调试等。它的任务是使学生全面掌握中级钳工所需要的工艺知识和操作技能，具备编制中等复杂程度零件的钳工加工工艺并独立完成其加工的能力。

## 二、实训课程教学目标：

根据大纲重点要求对实习生做三个方面的培养与锻炼：

### （一）知识掌握点

- 1.了解钳工在工业生产中的地位。
- 2.掌握钳工基本知识和钳工工艺理论。
- 3.掌握常用钳工工具、量具、设备的使用方法。
- 4.掌握中等复杂零件钳工加工工艺的编制。
- 5.了解钳工的实质、特点以及在机械装配、维护与维修中的重要性。
- 6.工艺理论和操作技能达到中级水平。

### （二）能力训练点

1. 着重掌握掌握钳工加工基本技能，能按图进行基本的钳工加工；
2. 会识读专业范围内的一般机械图。
3. 能正确调试，维护及使用钳工的简单设备、常用工具、工量具夹具。
4. 能按图进行完成简单部件的装拆方法及组装技能。
- 5.了解钳工的基本操作方法。

### （三）素质培养点

1. 培养学生养成安全文明生产的习惯。
2. 培养学生安全与质量意识加强职业道德意识。
3. 培养学生行为习惯和吃苦耐劳的精神、激发学生对钳工兴趣。

4. 具有热爱科学、实事求是的学风和创新意识、创新精神；

### 三、实训教学内容：

#### （一）安全教育

培养学生对制度、规程遵守的意义；树立学生安全意识；明白安全第一，以预防为主的方针；杜绝事故的发生；

#### （二）钳工入门

熟悉钳工工作场地的常用设备（钳台、虎钳、砂轮机、钻床等），了解钳工实训的任务，牢记钳工实训的安全技术规则。知道什么是钳工，及其分类；培养学生兴趣；了解钳工在工厂生产中的工作任务；了解钳工实习场地设备和本工种操作中常用的工量刃具；了解实习场地的规章制度及安全文明生产要求；了解钳工的学习方法；

#### （三）常用量具

了解常用量具类型及长度单位基准，掌握游标卡尺、千分尺的使用与维护方法。

#### （四）划线

了解划线的种类，熟悉划线工具及其使用方法，掌握基本线条的划法，能进行一般零件的平面划线。平面画线尺寸误差不大于±0.3毫米；划线线条清晰；培养动手技巧能力；

#### （五）錾削和热处理

熟悉錾削工具及其使用方法及热处理，能正确錾切板料、棒料，会錾削技术要求不高的平面。

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/888027121075007005>