

2023年机电一体化报告(实用10篇)

报告，汉语词语，公文的一种格式，是指对上级有所陈请或汇报时所作的口头或书面的陈述。报告的格式和要求是什么样的呢？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。

机电一体化报告篇一

根据学校课程的需要本人于年11月27日前往苏州银通机电技术有限公司进行了半天的专项调研，为本次课程题目提供一份答案。

在这半天的时间我参观了主营工频轴流风机、工频离心风机、永磁低速同步电机及齿轮减速电机的苏州银通机电技术有限公司，亲身感受了现代企业清洁环保生产的实际现状与严格的企业经营管理模式，同时进一步了解了当今机电发展的规模、速度、现状以及产业的发展方向。在调研的同时我询问了相关企业的主管行政人员，就机械企业发展现状、人才需求量、各岗位需求情况和材料工程技术机电工程专业工作岗位群的组成结构，各工作岗位的主要任务及完成该任务学生应具备的基本技能和专业技能进行了交流，现总结归纳如下：

在当今的形式下，改革现有的教学模式从岗位实际需求出发，结合岗位实际工作性质和工作任务，深化教学内容，培养具有实际操作技能、满足企业需求、深受企业欢迎的毕业生。

中国机电通过多年的发展，不仅在数量和规模上有了较大的发展，更是在技术上精益求精，从原来的普通的单坐标机床发展到现在的多坐标，智能，带刀库，的复合机床。同时生产机械的机械设备也在不断创新和改进，并且有了很大突破，使设备工作过程真正能符合和满足工艺发展需要。

知道了它的发展趋势可以归结为“四个化”：柔性化、灵捷化、智能化、信息化。即使工艺装备与工艺路线能适用于生产各种产品的需要，能适用于迅速更换工艺、更换产品的需要，使其与环境协调的柔性，使生产推向市场的时间最短且使得企业生产制造灵活多变的灵捷化，还有使制造过程物耗，人耗大大降低，高自动化生产，追求人的智能于机器只能高度结合的智能化以及主要使信息借助于物质和能量的力量生产出价值的信息化。

使我更加深刻地认识到：应当实行理论实践一体化教学，从而最大限度的发挥学生的学习能动性，提高学生的实践动手操作能力和解决实际生产过程中问题的能力，缩短学生掌握的能力与企业需求差距。

苏州银通机电人的那种在危机面前敢于自信、勇于创新、不断发展的拼搏精神给我留下了深刻印象。我相信在不久的将来我们的国家的机电类产品将会成为世界上最有价值的产品之一。

机电一体化报告篇二

不知不觉实习阶段已经接近尾声，回想在学校的日子还历历在目。在实习的期间我换了两份工作，在电子厂当过巡检。在金属制品厂技术部学制图和企业管管理。其间我学到了很多在学校里学不到的东西。

学到的东西也比较广，从纯水的检测到发热片的加工，以及电子元件的质量标准和各种量具的用法。虽然工作并不复杂，可在操作过程中起了很大的作用，避免了很多不必要的损失，在工人们操作的时候加以纠正，传授正确方法，从而使产品质量提高。同时在工作中培养了自身交流能力。促进了工作的效力。这些都是我在灵芝电子里学到的。

离开灵芝主要原因是因为交通不便，后来我来到了离家不远

的鑫美金属制品厂. 这里工作的环境很好. 我和几个同事安排在一间办公室. 我主要的工作是整理文件, 图纸管理. 最近又帮忙做起里加工进程跟踪. 这个厂的历史虽然不过几年时间, 但是实力却是不错的. 有专业的模具设计人才, 先进的生产设备. 我平时也会帮忙画画图纸. 在学校学到的autocad现在派上了用场. 碰到不会的问题我还可以问我的几位师傅, 他们都是专业的制图人员, 画图纸又快又好. 在他们的用心指导下我可以画很多以前不会画的图纸了. 此外, 我还知道了不少用于生产的机器.

三, 加工中心 加工中心是指备有刀库, 具有自动换刀功能, 对工件一次装夹后进行多工序加工的数控机床。加工中心是高度机电一体化产品, 工件装夹后, 数控系统能控制机床按不同工序自动选择、更换刀具, 自动对刀、自动改变主轴转速、进给量等, 可连续完成钻、镗、铣、铰、攻丝等多种工序。因而大大减少了工件装夹时间, 测量和机床调整等辅助工序时间, 对加工形状比较复杂, 精度要求较高, 品种更换频繁的零件具有良好的经济效果。 加工中心通常以主轴与工作台相对位置分类, 分为卧式、立式和万能加工中心。

(1) 卧式加工中心: 是指主轴轴线与工作台平行设置的加工中心, 主要适用于加工箱体类零件。

(2) 立式加工中心: 是指主轴轴线与工作台垂直设置的加工中心, 主要适用于加工板类、盘类、模具及小型壳体类复杂零件。

(3) 万能加工中心(又称多轴联动型加工中心): 是指通过加工主轴轴线与工作台回转轴线的角度可控制联动变化, 完成复杂空间曲面加工的加工中心。适用于具有复杂空间曲面的叶轮转子、模具、刀具等工件的加工。

2. 检验标准

加工中心采用的标准是机床工具行业内控标准。主要有jb/gq1140-89《加工中心精度》、jb/gq1140-89《加工中心精度附则》、jb/gq1141-89《加工中心技术条件》。标准规定了加工中心的几何精度和工作精度的要求及检验方法。加工中心检验时还须参照jb2670-82《金属切削机床精度检验通则》和gb9061-88《金属切削机床通用技术条件》等标准进行。

机电一体化报告篇三

在公司中我找到了自己的岗位，在电器组当一名小小的电工。从找工作到找到工作到工作的过程中发生的点滴给我留下了深刻的印象，也让我学到了许多知识，体会到很多，相信此次经历多我而言是一笔宝贵的财富。

毕业实习是我们大学期间的最后一门课程，不知不觉我们的大学时光就要结束了，在这个时候，我们非常希望通过实践来检验自己掌握的知识的正确性。在这个时候，我来到xx省xx工程公司机电安装公司，在这里进行我的毕业实习。

xx省xx工程公司是xx省建筑工程集团有限公司的下属企业，是于xx年由原xx省水电建筑安装公司与原xx省xx水电机械施工公司两家“水电世家”联姻而诞生的国家水利水电工程施工总承包壹级企业。

打造了无数“机电精品”，承建了白天鹅宾馆基础工程、花园酒店基础工程、荔湾广场基础工程等一批精品基础工程；灯泡贯流式水轮发电机组安装技术水平和装机总容量、总台数以及单机容量一直以来雄居全国顶尖水平，创造了灯泡贯流机组单机容量世界之最的记录，被誉为“南粤水电安装劲旅”。是全国首家进入地铁盾构行业和xx省率先将薄壁地下连续墙施工技术成功应用于水利工程建设的水利施工企业。

xx省xx工程公司勇于承担社会责任，被xx省三防办授予“xx省

三防机动抢险四队”。

品质为源，诚信为天。“源天人”竭诚希望与社会各界合作，实现超越，实现成功，共创美好未来。

20xx年的x月，我离开了生活了差不多2年的三峡学院[]20xx年xx月xx日，我第一天上班。在公司中我找到了自己的岗位，在电器组当一名小小的电工[]20xx年4月20日，我在写这份实习报告。回顾这将近一年的实习，有过欢笑有过泪水，酸甜苦辣尽在心头。在这一年脱离学校的锻炼中，我在社会中不断努力渐渐得以立足，并得到了最快速的成长。

相对于经验和技能而言，这些都是可以积累的，可以日久能熟，但能否有正确的态度是因人而异的。我从来没把现在的工作当做实习，我就是认定这就是我的工作，而不是专门来学习东西的。我是在工作中学习，在学习中能更好的完成工作。现在的努力并不是为了现在的回报，而是为了未来；艰难的任务能锻炼我们的意志，新的工作能拓展我们的才能，与同事的合作能培养我们的人格，与客户的交流能训练我们的品性。人生并不是只有现在，而是有更长远的未来。总体来说我的这一次实习时成功的。我能在公司里学习到很多校园里、课堂上、课本中学不到的东西，也了解很多和动的了做人的道理，特别是体会到生活中的艰辛和找工作的不容易。感谢学校给了我自已实习的机会，感谢公司里的实习指导教师给予我指导，感谢领导对我的关心。我相信，通过这次实习，一定会令我的人生走向新一页。

出来社会大半年，已经是半个社会人了。不能再向学生那样，某些时候可以随心所欲。校外企业顶岗实习，为我们提供了一个很好的实践机会，可以让我们更好的把理论应用于实践，在实践中领悟理论，更可以学习到很多书本上学习不到的、甚至比理论知识更实用的业务知识。如果每天怀着感恩的心情去工作，在工作中始终牢记“拥有一份工作，就要懂得感恩”的道理，你一定会收获很多很多。在你收获很多很多的

同时，你会发现自己在已经在锻炼中变得勇敢，坚强，乐观，豁达。这样的你，是不断前进的走在成功的路上的。感谢各位辅导老师的辛勤付出与教导，给我们无微不至的呵护，让我们在在工作中振作起来并且找到迷茫的出口！

机电一体化报告篇四

随着社会的快速发展，当代社会对即将毕业的大学生的要求越来越高，对于即将毕业的我们而言，为了能更好的适应严峻的就业形势，毕业后能够尽快的融入社会，同时能够为自己步入社会打下坚实的基础，我系同学各自开展了顶岗实习活动。在公司中我寻到了自己的岗位，在电器组当一名小小的电工。从寻工作到寻到工作到工作的过程中发生的点滴给我留下了深刻的印象，也让我学到了许多知识，体会到许多，相信此次经历多我而言是一笔宝贵的财宝。

毕业实习是我们大学期间的最后一门课程，不知不觉我们的大学时间就要结束了，在这个时候，我们非常希望通过实践来检验自己掌握的知识的准确性。在这个时候，我来到广东省源天工程公司机电安装公司，在这里进行我的毕业实习。

广东省源天工程公司是广东省建筑工程集团有限公司的下属企业，是于xx年由原广东省水电建筑安装公司与原广东省水利水电机械施工公司两家“水电世家”联姻而诞生的国家水利水电工程施工总承包壹级企业。

多年来，“源天人”一直奉行“以人为本、科学管理、质量第一、信誉第一、业主至上、恪守合同”的经营宗旨，积极实施做强水利水电施工、地基与基础施工、机电设备安装“三大板块”业务的经营战略，承接了大批国家、省市重点工程和标志性工程，施工足迹从广东辐射到广西、湖南、湖北、江西、福建、浙江、辽宁、云南、贵州、四川、青海等十七个省市及国外的越南、巴基斯坦、缅甸、老挝等国家。打造了许多“机电精品”，承建了白天鹅宾馆基础工程、花

园酒店基础工程、荔湾广场基础工程等一批精品基础工程；灯泡贯流式水轮发电机组安装技术水平和装机总容量、总台数以及单机容量一直以来雄居全国顶尖水平，创造了灯泡贯流机组单机容量世界之最的记录，被誉为“南粤水电安装劲旅”。是全国首家进入地铁盾构行业和广东省率先将薄壁地下连续墙施工技术成功应用于水利工程建设的水利施工企业。

广东省源天工程公司勇于承担社会责任，被广东省三防办授予“广东省三防机动抢险四队”。

品质为源，诚信为天。“源天人”竭诚希望与社会各界合作，实现超越，实现成功，共创美好将来。

20xx年的xx月，我离开了生活了差不多2年的三峡学院[]20xx年xx月xx日，我第一天上班。在公司中我寻到了自己的岗位，在电器组当一名小小的电工[]20xx年4月20日，我在写这份实习报告。回顾这将近一年的实习，有过欢笑有过泪水，酸甜苦辣尽在心头。在这一年脱离学校的锻炼中，我在社会中持续努力慢慢得以立足，并得到了最快速的成长。

我怀着美好的期盼来到广东省源天工程公司开始为期几个月的实习生活。每一天、每一周、每一月都能在工作中学到许多。这次实习给我的收获是我觉得许多工作需要我去摸索和探讨，要不怕吃苦，勇于激流勇进，有的工作虽然单调又重复，但这是磨练意志最有效的方法，我告诫自己要认真完成，对每项工作都要认真的对待，做到每一件事的过程中遇到困难，一定要争取不放弃，坚持到最后。只要希望还在，胜利一定属于我。作为一名刚毕业的学生，理论是我们的优势，但是怎么样把理论结合到实践中成了我们克服的困难之一。而经理平常对我的持续教导让我在工作中将理论融合进去，提升了工作效率。看着那些同事忙忙碌碌的来来去去，坚决的态度是那么一点一滴在铸就起来，一个被人认可的人首先一定是一个认真负责的人，一个认真负责的人无论到哪里都可以站的正。相对于经验和技巧而言，这些都是可以积累的，

可以日久能熟，但能否有准确的态度是因人而异的。我从来没把现在的工作当做实习，我就是认定这就是我的工作，而不是专门来学习东西的。我是在工作中学习，在学习中能更好的完成工作。现在的`努力并不是为了现在的回报，而是为了将来；艰难的任务能锻炼我们的意志，新的工作能拓展我们的才能，与同事的合作能培养我们的人格，与客户的交流能训练我们的品性。人生并不是只有现在，而是有更长远的将来。总体来说我的这一次实习时成功的。我能在公司里学习到许多校园里、课堂上、课本中学不到的东西，也了解许多和动的了做人的道理，特别是体会到生活中的艰辛和寻工作的不容易。感谢学校给了我自已实习的机会，感谢公司里的实习指导教师给予我指导，感谢领导对我的关心。我相信，通过这次实习，一定会令我的人生走向新一页。

出来社会大半年，已经是半个社会人了。不能再向学生那样，某些时候可以随心所欲。校外企业顶岗实习，为我们提供了一个很好的实践机会，可以让我们更好的把理论应用于实践，在实践中领悟理论，更可以学习到许多书本上学习不到的、甚至比理论知识更实用的业务知识。而且，这些实习经验，无疑是我们毕业后就业的一大筹码，我们与其他大专生相比，就赢在了起点上！作为一个成年人，作为一个社会职业人，任何时候都要守规矩，做好自己的本分，承担起自己所需要承担的责任。经历了2份不同的工作，我慢慢的认识到，每一份工作或每一个工作环境都无法尽善尽美，但每一份工作中都有许多宝贵的经验和资源，如失败的沮丧、自我成长的喜悦、温馨的工作伙伴、值得感谢的客户等等，这些都是工作成功者必须体验的感受和必备的财宝。假如每天怀着感恩的心情去工作，在工作中始终牢记“拥有一份工作，就要懂得感恩”的道理，你一定会收获许许多多。在你收获许许多多的同时，你会发觉自己已经在锻炼中变得勇敢，坚强，乐观，阔达。这样的你，是持续前进的走在成功的路上的。最后，感谢这一段曲折的时间，感谢每个我所在的企业，感谢企业领导以及上司对我的重视和栽培，感谢我所遇到的同事们，你们一路给我关心和支持，让我在前进的路上充满着激情和

勇气！感谢三峡学院，让我在短短的两年时间里认识到许多的良师益友，让我在知识的海洋中持续吸取知识持续的完善自己，感谢院领导们的英明政策，让我有机会将自己所学的知识充分的运用到实践中并在实践中检验所学的真理，感谢各位辅导老师的辛勤付出与教导，给我们无微不至的呵护，让我们在工作中振作起来并且寻到迷茫的出口！

机电一体化报告篇五

古语有云：“纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行”。读了几年的大学，然而大多数人对本专业的认识还是不够的，在学习机电一体化专业理论知识后，学校为了开拓学生自身的知识面，增加社会竞争中的优势，进一步锻炼和培养我们的社会实践能力，以便毕业后能更好的融入社会，组织我们开展了机电一体化专业实习。

经过短暂的实习让我来回想一下我的实习经历与成果：

首先来说说我的专业吧，机电一体化技术是将机械技术、电工电子技术、微电子技术、信息技术、传感器技术、接口技术、信号变换技术等多种技术进行有机地结合，并综合应用到实际中去的综合技术。现代化的自动生产设备几乎都是机电一体化的设备。

1、来到一线的车间进行生产，真正的自己动手操作，熟悉车间各个操作流程。这让我了解了现代机械制造工业的生产方式和工艺过程。熟悉了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。

2、在车间里，友好的老师傅几乎寸步不离我身边，手把手教我具体的操作，这让我们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，明白了一般零件的加工过程如下：胚料——划线——刨床(工艺上留加工余量)——粗车——热处理，调质——车床半精加工——磨——

齿轮加工——淬火(齿面)——磨面。在此我也很感激他们给我一个这么好的机会亲手实践。

3、由于在生产车间待得久了，耳濡目染，对书本的知识记忆更深了。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 my 的工程实践能力、创新意识和创新能力。

在这次实习过程中，纪律要求非常严格，工厂特意为此制订了学生实习守则，同时加强清理机床场地、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起到了较好的促进作用。

很快我即将步入社会，面临就业。虽然完成了单位所下达的任务，但是对于即将毕业的我是完全不够的，因为我即将成为其中普通的一员，就业单位不会像老师那样点点滴滴细致入微地把要做的工作告诉我们，更多的是需要我自己去观察、学习。不具备这项能力就难以胜任未来的挑战。

随着科学的迅猛发展，新技术的广泛应用，会有很多领域是我未曾接触过的，只有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。

实习带给我的，不全是我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锻炼的几种能力，更多的则需要我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，使这次实习达到了真正目的。要有与时俱进，开拓创新的信念；向更高的彼岸冲刺，到达自己事业顶峰的雄心。

机电一体化报告篇六

终于等到了实习的时候了，很早以前就从师兄那里打听到了有实习，那时候可以说是急切地期盼着这一天的到来，因为大家再也无法满足于课堂教学，尽管从同学朋友那里了解到实习并非像想象中的那样是一件快乐的事情。

蓦然回首，转眼为期一周的铣工实习结束了。在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很开心！因为我们在学到了作为一名铣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！我们实习的第一天看了关于铣工实习的有关的知识与我铣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光芒令人眼花缭乱；激动的是，等待了将近一年的铣工实习就要开始了。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。

其实，对我们这些工科的学生来说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。铣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。

学生在铣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，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炼。

铣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，院的学生的必修课，非常重要的也特别有铣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。

通过老师的讲解。我终于明白了什么是铣工。同时也懂得了为什么有人说“当铣工是最累的！”铣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。铣工的常用设备有铣工工作台、台虎铣、砂轮等。

本次实习，我主要是做铣工，所谓铣工就是根据设计零件图纸用铣床（加工零件的设备）进行零件加工的技术工人，分为初级工、高级工。零件加工精度要求高。

铣工的操作要求如下：

- 1、铣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、台虎铣夹持工具时，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。在铣台上进行操作加工时要有防护网。
- 5、毛坯和加工零件应放置在规定的地方，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、镗孔、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。

铣工的实习目的：

1. 了解铣削加工的工艺特点及加工范围。
2. 了解常用铣床的组成、运动和用途，了解铣床常用刀具和附件的大致结构与用途。
3. 熟悉铣削加工的加工方法和测量方法，了解用分度头进行简单分度进行的加工。
4. 在铣床上正确安全工件、刀具并完成对平面、沟槽等的铣削。

以上是铣工的基本知识，实习时我时刻牢记的内容，也是对书本知识的巩固之处。

1. 第一节理论课上，老师首先强调铣床操作过程中应注意的事项，然后老师详细介绍了铣削加工的概念、特点、加工范围及有关的物理量，并带领我们参观讲解卧式、立式铣床的组成部分、联系讲解完上面的内容，老师带领我们来到铣床上，详细介绍了如何装夹工件及有关操作，如何进行平面的铣削。

2. 练习的时间到了，我们5个人一组，分别在铣床上铣削平面。从最简单的开机、停机，到装夹工件，再到对刀、吃刀直至最后完成对工件的加工，我们小组取得喜人的成绩。

3. 由于我们刚开始是在立式铣床上铣削平面，因此我们小组和别的小组交换机器，我们到卧式铣床上练习。卧式铣床铣削平面速度就是快，只可惜，学校的两台卧式铣床的油泵坏了，工作台的横、纵、垂直进给三个方向的自动移动也都坏了，还好，我们人手充足。最终，在我们的齐心协力下，一个个合格的工件顺利“诞生”。

4. 第二天实习，难度有所提高。理论课上，老师讲解了铣床上常用的刀具以及它们的特点和使用方法。

机电一体化报告篇七

机电一体化是一个宽口径专业，适应范围很广，在校期间除学习各种机械制造和原理、电工电子、计算机技术、控制技术理论知识外，还将参加各种技能培训和国家职业资格证书考试，充分体现重视技能培养的特点。随着计算机技术的迅猛发展和广泛应用，机电一体化技术获得前所未有的发展，成为一门综合计算机与信息技术、自动控制技术、传动技术和机械技术等交叉的系统技术，目前正向光机电一体化技术方向发展，应用范围愈来愈广。

1、通过工作实习加深了对机电一体化专业认识，巩固了专业思想，激发了学习热情。

2、熟悉公司工作流程、专业涉及的工作要领。为以后走上更好的工作岗位积累一定的知识和经验。

3、开拓我们的视野，增强了专业知识，锻炼了独立工作的能力，拓展了更广的知识和业务。通过现场的工作实习和企业员工的交流指导，理论联系实际，把所学的理论知识加以印证、深化、巩固和充实，培养分析、解决工程实际问题的能力，为后继的学习以及其他方面的深入了解打下了坚实的基础。

1、公司简介：

岗位介绍：专案是一个特殊的将被完成的有限任务，它是在一定的时间内、满足一系列特定目标的多项相关工作的总称。

2、专案包括三层含义：

(1) 专案是一项有待完成的任务，有特定的环境与要求；

(3) 任务是满足一定性能、质量、数量和技术指标等要求。对照it企业的工作内容，基本都可以称之为专案，因此对这些工作的管理，均可以采用专案管理的方法。

专案就是要完成的一个具体任务，一旦这个任务完成，这个专案的使命就完成了。专案受到周围环境的影响，而且环境对专案的执行有一定的约束，例如考虑到和其他专案的相容，必须采用的技术和开发理念等等。为了完成专案的任務，必须要组建一支团队，团队成员分工合作以完成各个分目标，进而实现总体目标。专案对资源有一定的要求，这些要求包括人力资源的技术能力和数量要求，配备什么样的设备和数量，完成专案目标需要多少费用，以及这些资金的分配情况等。

3、工作介绍：

主要工作是协助公司完成后勤规划管理的项目，主要分为：

(1) 机械手配件统计管理；

(2) 机台定位环统计管理；

(3) 技术员用备品管理请购；

(4) 备品室进出管理。其中还兼职架立模具。

20xx年11月——20xx年6月在xxxx电子股份有限公司进行顶岗实习。

开始的第二天是新人培训，新人培训是为了协助新进人员融入景智大家庭，快速上手工作，不仅由部门资深人员担任辅导员，作为职场生活、专业上的指导者；另有集团文化训练

及公司新进人员教育训练，作为熟悉本集团核心价值、文化及基本工作流程须知的引导课程。

人力资源部及职业发展辅导员引导员工从学生到职场人的顺利过渡，给员工一个清晰的职业发展方向。

依据公司组织策略设有员工核心职能课程，为使全公司员工共同朝向组织目标迈进，亦设置相应课程强化员工各核心职能，如沟通、团队合作与问题解决能力等课程。为了提升员工之工作效率，景智电子亦规划了一系列管理及各功能别专业训练课程，如时间管理、基础制程介绍、研发能力介绍及英语能力提升课程，以加强员工之工作技能。

这一天的时间就是在课程的学习以及考试中度过的，在下午的时候，公司来人分配我们这些新员工，我被分配到p13成型生计部门，按正常情况下，晚上是需要加班的，不过因为我们是新来的员工，提前下班了，明天再去被分配到的部门报道。

终于到了正式工作的时候了，我到了成型生计部门，在这里我知道了成型生计部门的作用，主要是控制注塑机，制作出想要的产品。注塑成型是利用塑胶原料受热后成为熔融状态流体利用注射成型机的压力、速度，将熔融塑胶注入预先设计好的紧闭模腔内，经过冷却后而得到所需的制品的过程。

我的老大带我熟悉了一起工作的同事，然后让我认识工作中需要知道的知识。这让我学到了很多。自此我就进入了这个大家庭里。

作为一个专案除了要了解自己所做的工作流程外，还要加强自己的责任心只有这样才能更好的做出客户想要达到的产品要求。我一般做的是把设置好的注塑机的参数做成图片，将每一台模具需要什么样的成型条件，记录下来，装订成册，以便于后来人能够更快的上手操作。我会每天看看都有那些

新的产品需要做出工艺参数文档来，如果有要做的，那么我会去车间找到那台正在生产产品的注塑机，拍摄下它的参数来，再回到办公室里把他做成excel表格的格式保存下来。做出工艺参数文档以后，还要看看这个产品用的是那个模具，把这台模具需要怎么布置水路图，以excel表格的格式画出来，再然后那还需要看看这个产品需不需要热流道图，需要热流道图的话，会去车间找到正在生产产品的注塑机上的温控箱、时序控制器拍摄成图片格式，在做成excel表格。这样一个完整的工艺规划就完成了。下面就是要把这些文档打印出来，装订成册。以便后人使用。这是我顶岗实习期间需要做的其中一个项目。

还有的是需要我到每台注塑机里看看他是多少吨位的机台，然后测量出他需要什么尺寸的定位环，定位环的作用是让注塑机的射嘴在正中的位置，把塑胶在一个固定的孔洞中注入模腔内。把每一个机台需要什么样的定位环统计出来，用内部委托单的形式，发给公司内部的模具厂，去制作出相应的定位环。当制作出来以后，会通知我们去取，拿回来以后要在每个定位环上打上标签，以便于下次使用时能方便的找到需要的定位环。并且还要测量出每台注塑机在安装不同模具时，需要什么长度的顶杆，顶杆的作用是在产品注塑成型，模具打开时，将产品顶出到模具凹槽外，以便于机械手将产品取出。这里再说下机械手，机械手是将模具取出注塑机所用的工具，它是用气动控制的，在正常生产系上，需要高效率运作，机械手可以精确的取出产品，当然机械手是技术员制作出来的。当把顶杆的长度、粗细确定下来后，也需要用内部委托的方式，制作出来，并且打上标签。顶杆螺丝也需要通过以上的步骤来确定出来，并做好。把它们存入备品室中，等现有的出现损坏时，便于更换。这是我顶岗实习期间需要做的`另一个项目。

机电一体化报告篇八

- 1、铣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、台虎铣夹持工具时，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。在铣台上进行操作加工时要有防护网。
- 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、镗孔、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。以上都是作为一名铣工必须懂的基本知识。第一天，来到车间，老师叫我们做的第一个零件是螺母。听完老师的要求，也看了黑板上那看似简简单单的图样，我们便开始了我们的实习。首先是把在铁块上量好尺寸并画线，画线，这工作可马虎不得，一旦画错便会使自己的零件不合尺寸，还好听了老师说的注意事项，我按老师所说的，稍微把尺寸画大了一点。接着，便是令我一生难以忘怀的锯削了。我原先以为锯锯子嘛，就那么来回拖啊拖，没什么大不了的，小事一桩。但是事实在锯锯子，也在诀窍的，锯锯子并不是不管三七二十一，单纯的来回拖啊拖啊，如果是这样做的话，无论一个人多少强壮，都会累得两手发麻，两眼发慌的，我们首先要调节好锯口的

方向，根据锯口的方向使力，起锯时应该以左手拇指靠住锯条，以防止锯条横向滑动，右手稳推手柄，锯条应该与工件倾斜一个锯角，约10度~15度，起锯过大锯齿易崩碎，起锯角过小，锯齿不易切入，还有可能打滑，损坏工件表面，起锯时锯弓往复程要短，压力要小，锯条要与工件表面垂直。同时，锯削时右手握锯柄，左手轻握弓架前端，锯弓应该直线往复，不可摆动，前推时加压均匀，返回时锯条从工件上轻轻的滑过。往复速度不应该太快，锯切开始和终了前压力和速度均减小，以免碰伤手臂和折断锯条。还可加少量机油。开始锯时我实在是吃了大亏，因为我一直都是用力的拉啊、推啊，完全是死力的锯削，结果弄断了一根锯条不说，第二天吃饭都成问题，右手像裂开了一样，真是惨啊，还好我终于学会了怎么锯削了。锯完了，还得锉削，锉削也是一个又累又苦的差事，但是只要掌握方法，同样不难了。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。一块黑沉沉的铁块在我们的努力下变成又光又滑又可爱的螺母。虽然不是很标准，但却是我们汗水的结晶，是我们三天来奋斗的结果。说起来一件、一件的零件的完成都那么的简单，其实做起来，我们才会真真正正地体会到作为一名铣工的苦和累，也体会到为什么有人把铣工说成“铣工是地狱！”，但是我们也才会切身地体会到作为一名铣工的喜和乐。真真正正地体会到“只要功夫深。黑铁也能变成光滑可爱的螺母。

1、我们知道了铣工的主要内容为划线、錾削、锯削、锉削、刮削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、镗孔、攻螺纹、套螺纹、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、车工实习培养和锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，使我们不但对车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，尽自己较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。

5、在实习过程中我们取得的劳动成果——精美的螺母、螺钉等。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。

车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。车工实习更让我深深地体会到人生的意义——世间无难事，只要功夫深，铁杵磨成针！

机电一体化实习证明范文

机电一体化实习简历模板

机电一体化实习简历表

机电一体化论文

机电一体化论文提纲

机电一体化技术应用

煤矿机电技术一体化

机电一体化技术论文

机电一体化专业教学

机电一体化的趋势

机电一体化报告篇九

“纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行”。为期两年的校园学习生活使我们掌握了本专业的基本知识。学院安排顶岗实习，可以使我们更多了解机电产品、设备，加深机电在工业各领域应用的感性认识，了解相关设备及技术资料，熟悉相关设备的构造及使用情况，深入细致地观察、实践，尝试运用所学知识解决实际操作中遇到的问题，使自己的动脑、动手能力得到提高。

通过实习，也可以培养我们吃苦耐劳的精神，与人交际的能力，锻炼我们的意志，增强我们的责任感、集体荣誉感和团队合作精神，为以后更好的适应社会和企业的发展奠定基础。

1. 实习单位简介

公司始创于1998年□20xx年由部队牧场改制。目前，公司注册资金4000万元，下设及27个养殖合作社，6个标准化养殖牧场，奶山羊存栏量17万只，公司总资产3.2亿元，羊奶年加工能力达45000余吨。公司沿革军队化管理模式，始终贯彻“将军人的品质融入于我们的产品中、将军人的纪律贯穿于我们的管理中、将军人的忠诚根植于我们的服务中”的经营理念。

2. 工作岗位简介

我到实习单位后先是被安排实习机械维修，在工作期间我的主要任务是，了解设备的工作原理，协助车间生产人员做好设备的保养及维修。每天上班后第一件事就是巡查车间机器的运转状况并询问上一班次负责人在生产中设备是否正常工作，有无待修的设备，并作好记录，发现问题及时解决，避免在生产中因设备故障而停止生产。在这一过程中，我采用了看、问、学等方式，初步了解了设备维修员的知识，拓展了所学的知识。

在以后的工作中因工作需要我从设备维修员调到了灌装工段长，配合设备维修员做好设备的保养及维修，由于灌装工段在中间这个关键位置上，在生产时有什么问题或计划的改变，要及时通知前后两个工段，避免配合不到位而产生的浪费。要在班前班后开班会，注意在生产中的安全问题；做好护养保证质量问题，避免市场投诉；总结在生产中的心得和问题。

20xx年7月9日我到了报到，到了13日我们开始了为期15天的培训，从阳光心态、安全生产到公司的企业文化。

因为我的岗位是设备维修，又是一位没有任何经验的学员，我们经理说过“一位设备操作工不一定是设备维修工，而一位设备维修工一定是一位合格的设备操作工”。所以公司领导安排我到生产一线去熟悉设备，从前处理车间到灌装车间再到包装车间。

在前处理车间主要学习了收奶和电机、减速机的护养及维修、卫生级不锈钢管的焊接。

在灌装车间主要学习了灌装机的护养及维修，使我明白了dasb系列全自动无菌软包装成型灌装封切设备是由膜路系统、高温杀菌系统、双氧水系统、清洗系统、电路系统、高压气路系统组成，利乐砖tba/9灌装机是由杀菌系统、驱动部

分、夹爪系统、最后折角器、液压系统、润滑系统、压缩空气及冷却水系统、清洗、纸管成型、图案校正系统和电气部分。

在20xx年12月16日我从设备维修工转到了设备操作工，做操作工的期间明白了怎么检查保养的内容：1) 上填料管“o”型圈2) 纵封带压轮3) 双氧水槽底及“o”型圈4) 纸库到终端，纸路上的各滚轮检查其灵活程度5) 冷却水磁性过滤器6) 液压油堵塞指示器颜色7) 夹爪冷却水过滤器8) 外部清洗过滤器9) 外部清洗水平传感器10) 液压油油位16) 终端涡轮油量12) 主马达蜗轮油量13) 排包装置油量14) 双氧水罐过滤器

日常维护和保养的工作可以在手工清洗的同时进行：这些工作包括更换各个热封装置上损耗的易损件和各项检查。每天生产结束后，进行无菌仓内部各部件的清洗，应将溅上产品的地方擦拭干净，特别是灌注管及撑膜拨杆cip过程中必须仔细检查所有相关的管路及接头、各控制阀是否正常，有无泄漏。检查纵/横封机构上的硅胶板、耐高温四氟布、电加热管、温度传感器、封膜刀头，排放压缩空气的过滤器中的积水，检查主机凸轮机构的润滑效果。

在进行cip的时候要注意：需要对带腐蚀性的化学品如双氧水、苛性钠和硝酸的进行操作时必须小心！如接触皮肤及眼睛粘膜可引起严重烧伤，操作人员应戴皮围裙，胶皮手套及护目镜等防护用具，进行纵/横封膜装置维护时必须注意使用后仍由高温。

1实践收获

(1) 学会适应社会

回想起自己的这几个月的工作经历，虽然有眼泪也有辛酸，但最多的还是历练与收获。记得刚到公司的第一天，我被安排在生产一线。真的，第一天是最难熬的，从学校到社会的

大环境的转变，身边接触的人也完全换了角色，老师变成老板，同学变成同事，相处之道完全不同，大家把你当成隐形人的感受只有亲身经历过的人才能体会。

(2) 自学能力，提高工作水平

“在大学里学的不只是知识，还有一种叫做自学能力”。参加工作后才能深刻体会这句话的含义。除了工厂供电和cad操作外，课本上学的理论知识虽然罗列齐全，但平时我们只是草率应付考试，所以对于基本的操作我还是感到无从下手。“书到用时方恨少”这句话用来形容现在的我真的十分恰当。名义上我是担任设备维修员，平时工作都是做些琐碎的工作，填写护养表、维修表，有时会跟着企业老师维修机器等等。如果现在仅仅用所学的知识要完成一份前处理车间的工艺图也许我还做不到。所以，我必须在工作中勤于动手慢慢琢磨，不断学习不断积累。遇到不懂的地方，自己先想方设法解决，实在不行可以虚心请教他人，然而没有自学能力的人迟早要被企业和社会所淘汰。

(3) 与人相处，创造和谐工作环境。

怎么说我还是一名实习生，有许多事情都不懂。古语有云：“不耻下问”。但在当今时代这似乎已经没有可耻不可耻的说法了。踏上了社会，我们与形形色色的人打交道，由于存在着利益关系，又工作繁忙，很多时候同事不会像老师、同学一样对你嘘寒问暖，可以帮助你解决问题。环境往往会影响一个人的工作态度，一个冷漠没有人情味的办公室，大家就会毫无眷恋之情，有更好的机会他们肯定毫不犹豫的跳槽。他们情绪低落导致工作效率不高，每天只是在等待着下班，早点回去陪家人，但是偶尔为同事搞一个生日party，生病时的轻轻一句慰问，都有助于营造一个齐乐融融的工作环境，心情好，大家工作开心，有利于办公室的和谐工作。在电视上不止一次的看到职场的险恶，办公室里的是非，能做的就是“多工作，少闲话”，而且在实习期间还曾与领导有

交谈，所以不但要学会怎么与同事相处，更需要学会如何与领导交谈，谨慎行事路才能走得更长远。

2. 思想感悟

(1) 良好、乐观的心态

有一句名言说：“人从一生下来到死去，这中间的过程，就叫幸福。”是的，生命只是一个过程，在这个过程中，有鲜花和掌声，也有荆棘和泪水，有欢乐，也有痛苦，而我们为了追求那醇美如酒的欢乐，就必须忍受那酸涩如醋的痛苦。人的一生就如一盏点燃的灯，所以迟早都会熄灭的。死亡之际就是灯熄之时，但仔细想想，其实死亡并不是上帝对我们的惩罚，而是命运之神对我们的钟爱。如同我们需要睡眠一样，我们同样需要死亡。正是死亡的黑暗背景才衬托出了生命的璀璨光彩。试想如果生命是无限的，没有了死亡，那么活着又有多大的意义呢？所以死亡并不可怕，无非是生命的长眠。而在这长眠之前，我们应该珍惜我们拥有的每一天，想清楚到底什么才是我们该追求的，才是能让我们真正快乐的？是物欲？是名利？还是灵魂的清明和安宁？“生”和“活”合起来就是生活，每个人都以自己独特的口味调剂着生活，同时又以自己的独特方式来追求理想中的生活，品味着其中的苦与乐。所以格外懂得用笑容珍惜生命中的点点滴滴，面对曲折与艰辛，会用积极向上的态度回报多姿多彩的生活。

(2) 沟通的重要性

一个人能够与他人准确、及时地沟通，才能建立起人际关系，而且是牢固的、长久的。进而能够使得自己在事业上左右逢源、如虎添翼，最终取得成功。人与人的交流、沟通如果不顺畅，就不能将自己真实的想法告诉给对方，会引起误解或者闹笑话。人与人的交往，就是一个反复沟通的过程，沟通好了，就容易建立起良好的人际关系；沟通不好，闹点笑话

倒没什么，但因此得罪人、失去朋友，就后悔莫及了。沟通作为一个重要的人际交往技巧，在日常生活中的运用非常广泛，其影响也很大。可以说，人际矛盾产生的原因，大多数都可归于沟通不畅。现代社会，不善于沟通将失去许多机会，同时也将导致自己无法与别人的协作。你我都不是生活在孤岛上，只有与他人保持良好的协作，才能获取自己所需要的资源，才能获得成功。要知道，现实中所有的成功者都是擅人际沟通、珍视人际沟通的人。

(3) 学会感恩

建议

高职教育是一种培养综合职业能力的教育，综合职业能力包括专业能力、方法能力和社会能力，所以在教学方法的改革和实践中，我们特别重视以下基本思想：重视实践与应用，注意协调发展；注意智力的多元性，做到因材施教；使学生的积极性与教师的主导作用有效结合。

我在这一年的时间里，学到了很多，同时也认识到不是所有的问题都有明确的解决方案，比如说，灌装车间里夏天很热，虽然夏天墙上设有空调设备，可是蒸汽管路散发的热量和设备在生产中散发的热量远远在其之上，为此增加两台换气扇和增加无菌间夹层空气的容量，来实现无菌间和无菌间夹层空气快速换气。

机电一体化调研报告

机电一体化实习简历模板

机电一体化实习证明范文

机电一体化实习简历表

机电一体化论文

机电一体化论文提纲

机电一体化技术应用

煤矿机电技术一体化

机电一体化技术论文

机电一体化专业教学

机电一体化报告篇十

实践课题机电一体化技术中铣工的实践运用

实践内容

实习目的

终于等到了实习的时候了，很早以前就从师兄那里打听到了有实习，那时候可以说是急切地期盼着这一天的到来，因为大家再也无法满足于课堂教学，尽管从同学朋友那里了解到实习并非像想象中的那样是一件快乐的事情。

蓦然回首，转眼为期一周的铣工实习结束了。在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很开心！因为我们在学到了作为一名铣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！我们实习的第一天看了关于铣工实习的有关的知识与我铣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

待了将近一年的铣工实习就要开始了。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。

其实，对我们这些工科的学生来说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。铣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。学生在铣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。

铣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，院的学生的必修课，非常重要的也特别有铣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。

通过老师的讲解。我终于明白了什么是铣工。同时也懂得了为什么有人说“当铣工是最累的!”铣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。铣工的常用设备有铣工工作台、台虎铣、砂轮等。

具体内容

本次实习，我主要是做铣工，所谓铣工就是根据设计零件图纸用铣床(加工零件的设备)进行零件加工的技术工人，分为初级工、高级工。零件加工精度要求高。

铣工的操作要求如下：

- 1、铣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、台虎铣夹持工具时，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。在铣台上进行操作加工时要有防护网。
- 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、镗孔、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。

铣工的实习目的：

1. 了解铣削加工的工艺特点及加工范围。
2. 了解常用铣床的组成、运动和用途，了解铣床常用刀具和附件的大致结构与用途。
3. 熟悉铣削加工的加工方法和测量方法，了解用分度头进行简单分度进行的加工。
4. 在铣床上正确安全工件、刀具并完成对平面、沟槽等的铣削。

以上是铣工的基本知识，实习时我时刻牢记的内容，也是对书本知识的巩固之处。

接下来说说我实习经历了。

1. 第一节理论课上，老师首先强调铣床操作过程中应注意的事项，然后老师详细介绍了铣削加工的概念、特点、加工范围及有关的物理量，并带领我们参观讲解卧式、立式铣床的组成部分、联系讲解完上面的内容，老师带领我们来到铣床上，详细介绍了如何装夹工件及有关操作，如何进行平面的铣削。

2. 练习的时间到了，我们5个人一组，分别在铣床上铣削平面。从最简单的开机、停机，到装夹工件，再到对刀、吃刀直至最后完成对工件的加工，我们小组取得喜人的成绩。

3. 由于我们刚开始是在立式铣床上铣削平面，因此我们小组和别的小组交换机器，我们到卧式铣床上练习。卧式铣床铣削平面速度就是快，只可惜，学校的两台卧式铣床的油泵坏了，工作台的横、纵、垂直进给三个方向的自动移动也都坏了，还好，我们人手充足。最终，在我们的齐心协力下，一个个合格的工件顺利“诞生”。

4. 第二天实习，难度有所提高。理论课上，老师讲解了铣床上常用的刀具以及它们的特点和使用方法，讲解了如何铣削沟槽后，我们就开始我们的“工作”。沟槽的加工可比平面难多了，为了保证工件的精度，我们处处小心，每一个操作都小心翼翼，结果有的工件还不合格，也许是刀具的原因吧！

5. 平面、沟槽的联系已告一段落，我们也开始了我们的小测试，在老师的规定时间内，完成对工件的加工，经过一番努力，终于顺利通过测试。

6. 第三天实习，难度更大了，本来既要练习铣削台阶面又要

铣削等分零件的，但时间有限，我们只练习阶梯的铣削，对于等分零件，我们只利用万能分度头进行等分，并未在铣床上加工。

经验总结

2. 铣床的操作简单易学，但操作过程中也不可松懈，以防止事故的发生。

3. 我们知道了铣工的主要内容为划线、铣削、锯削、锉削、刮削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、镗孔、攻螺纹、套螺纹、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。