

2023年机械厂实践报告 机械厂实习报告 (模板8篇)

在现在社会，报告的用途越来越大，要注意报告在写作时具有一定的格式。大家想知道怎么样才能写一篇比较优质的报告吗？这里我整理了一些优秀的报告范文，希望对大家有所帮助，下面我们就来了解一下吧。

机械厂实践报告篇一

生产实习是我们机械专业学习的一个重要环节，是将课堂上学到的理论知识与实际相结合的一个很好的机会，对强化我们所学到的知识和检测所学知识的掌握程度有很好的帮助。为期10天的生产|实习，我们去了中辰机械厂，在中辰机械厂当中，我们学到了许多课本上没有的知识，真的是受益匪浅。

中辰机械厂位于江苏省，从事耐热耐磨钢铸造，机械制造，机械加工，是生产.加工.销售为一体的独资企业。主营：，，，，。

1：通过在中辰机械厂生产，深入生产第一线进行观察和调查研究，获取必要的感性知识和使自己全面地了解中辰机械厂的生产组织形式以及生产过程，了解和掌握本专业基础的生产实际知识，巩固和加深已学过的理论知识，并为后续专业课的教学，课程设计，毕业设计打下坚实的基础。

2：在期间，通过对典型零件机械加工工艺的分析，以及零件加工过程中所用的机床，夹具、量具等工艺装备，把理论知识和实践结合起来，让我们的考察，分析和解决问题的能力得到有效的提高。

3：通过，广泛接触工人和听工人技术人员的专题报告，学习他们的好的增产经验，技术革新和成果，实践中的经验，学习他们在机械行中的无私奉献精神。

4: 通过参观中辰机械厂，掌握一台机床从毛坯到产品的整个生产过程，组织管理，设备选择和车间布置等方面的知识，扩大知识面，开阔了视野。

5: 通过记日记，写报告，锻炼与培养我们的观察，分析问题以及搜集和整理技术资料等方面的能力。

为了达到上述目的，生产的内容和要求有：

1: 机械零件的加工

根据工厂的产品，选定几种典型零件作为对象，通过对典型零件机械加工工艺的学习，掌握各类机器零件加工工艺的特点，了解工艺在工厂中所用的机床，刀具，夹具的工作原理和机构以及定位方式，在此基础上指定其中几个典型的零件进行重点的分析研究，要求如下：

(1)：阅读和查阅典型零件的零件图及其加工图，了解该零件在机床中的功用及工作条件，零件的结构特点及要求，分析此零件的加工工序、工艺。

(2)：大致了解毛坯的制造工艺过程，找出铸(锻)件、型材的分型(模)面。

(1)：了解机械的装配组织形式和装配工艺方法和装配工艺所需要注意的精度、平行度、垂直度的要求。

(2)：了解个中装配方法中的优、缺点，如何避免缺点；及装配方法使用类型、要求。

(3)：了解典型装配工具在装配方法中的工作原理，结构特点和使用方法。

3: 基本知识;铣削加工的特点、应用范围。

(1) 所摇臂万能铣床的基本结构、加工范围。

(2) 摇臂万能铣床中铣刀的种类、结构、应用及安装。

(3) 摇臂万能铣床常用附件的工作原理、加工方法与应用。

(4) 摇臂万能铣床工件的安装及定位方式。

(5) 平面、沟槽导轨面的铣削方法，尺寸以及一些重要精度的检验，铣削用量的选择。

(1)：第一周了解车间及工件大体情况

(2)：第一周分析万能摇臂铣床六大件的加工工艺

3. 摇臂万能铣床在铣齿轮时需要装分度头，装刀时刀具与主轴锥面紧密结合，这样使不易变形；同时铣床的锥度有7：24不能自锁，而莫氏锥度能自锁。

5. 床鞍轴承上、下两半圆在镗床上安装好以后再进行加工；

10. 夹紧与孔的大小，接触面的面积大小，水平面是否水平有着密切的联系；

12. 升降台的导轨面有两种：水平导轨面、垂直导轨面；

13. 加工工件时需要考虑效率、成本、和精度，具体要求由工厂情况而定；

14. 在机床上加工工件时，必须用夹具装好夹牢工件。将工件装好，就是在机床上确定工件相对于刀具的正确位置，这一过程称为定位。将工件夹牢，就是对工件施加作用力，使之在已经定好的位置上将工件可靠地夹紧，这一过程称为夹紧。从定位到夹紧的全过程，称为装夹。

15. 工件的装夹方法有找正装夹法和夹具装夹法两种。找正装夹方法是以工件的有关表面或专门划出的线痕作为找正依据，用划针或指示表进行找正，将工件正确定位，然后将工件夹用虎钳中，按侧边划出的加工线痕，用划针找正。

16. 工作夹紧概述

夹紧的目的是防止工件在切削力、重力、惯性力等的作用下发生位移或振动，以免破坏工件的定位。因此正确设计的夹紧机构应满足下列基本要求：

- (1) 夹紧应不破坏工件的正确定位；
- (2) 夹紧装置应有足够的刚性；
- (3) 夹紧时不应破坏工件表面，不应使工件产生超过允许范围的变形；
- (4) 能用较小的夹紧力获得所需的夹紧效果；
- (5) 工艺性好，在保证生产率的前提下结构应简单，便于制造、维修和操作。手动夹紧机构应具有自锁性能。

17. 工件在夹具中定位的任务是：使同一工序中的一批工件都能在夹具中占据正确的位置。工件定位的实质就是要限制对加工有影响的自由度。

19. 在检验燕尾是否是55度，应于标准化进行接触磨(涂色法)；

20. 工作面是否水平需要水平仪来检测，将水平仪放在桥板上首尾相接，依次测量；

22. 在介绍测量工作台面平面度时，先建立一个假想平面，在上面放三个等高块，需要用平尺和可调量块，如图所示：

23. 发蓝处理：强制性的氧化措施

24. 升降台的砂轮越程槽加工时一定要在淬火之前，因为淬火之后工件不易加工；

25. 工作台的加工先加工工作台面，再以工作台面为粗基准加工导轨面；

26. 镗床夹具镗床夹具又称镗模，是一种精密夹具，主要用于加工箱体类零件上的孔或孔系。

27. 镗床夹具由主要部分组成一个完整的镗床夹具，应该由夹具体、定位装置、夹紧装置、带有引导元件的导向支架及套筒、镗杆等主要部分组成。

28. 工件在镗床夹具上常用的定位形式工件在镗床夹具上常用的定位形式有用圆柱孔、外圆柱面、平面、V形面及用圆柱销同V形导轨面、圆柱销同平面、垂直面的联合定位等。

29. 钻床夹具的主要类型钻床夹具简称钻模，主要用于加工孔及螺纹。它主要由钻套、钻模板、定位及夹紧装置夹具体组成。30. 钻模的设计要点钻套钻套安装在钻模板或夹具体上，用来确定工件上加工孔的位置，引导刀具进行加工，提高加工过程中工艺系统的刚性并防振。钻套可分为标准钻套和特殊钻套两大类。

31. 工件的六个自由度都限制了的定位称为完全定位；工件限制的自由度少于六个称为不完全定位。

33. 床身导轨的粗磨应在端面磨削，生产效率高，加工表面精度低；床身导轨的精磨应在周边磨削，生产效率低，加工表面精度高。

34. 导轨精磨时砂轮修整应增加或加少材料。

35. 升降台燕尾导轨导磨性好，刚度差；矩形导轨磨性差，刚度好。

36. 铣刀类型选择

根据被加工零件的几何形状，选择刀具的类型有：

3) 铣小平面或台阶面时一般采用通用铣刀，

4) 铣键槽时，为了保证槽的尺寸精度、一般用两刃键槽铣刀，

5) 孔加工时，可采用钻头、镗刀等孔加工类刀具，

37. 加工中心是一种备有刀库并能自动更换刀具对工件进行多工序加工的数控机床，是具备两种机床功能的组合机床。它的最大特点是工序集中和自动化程度高，可减少工件装夹次数，避免工件多次定位所产生的累积误差，节省辅助时间，实现高质、高效加工。

38. 加工中心可完成镗、铣、钻、攻螺纹等工作，它与普通数控镗床和数控铣床的区别之处，主要在于它附有刀库和自动换刀装置。

参观，在老师和工厂技术人员的带领下看到了很多也学到了很多。让我对原先在课本上许多不很明白的东西在实践观察中有了新的领悟和认识。

在这个科技时代中，高技术产品种类繁多，生产工艺、生产流程也各不相同，但不管何种产品，从原料加工到制成产品都是遵循一定的生产原理，通过一些主要设备及工艺流程来完成的。因此，在专业过程中，首先要了解其生产原理，弄清生产的工艺流程和主要设备的构造及操作。其次，在专业人员指导下，通过过程见习产品的设计、生产及开发等环节，初步培养我们得知识运用能力。概括起来有以下几方面：

1、了解了当代机械工业以及摇臂万能铣床的发展概况，生产目的、生产程序及产品供求情况。

2、了解了机械产品以及摇臂万能铣床的生产方法和技术路线的选择，工艺条件的确定以及流程的编制原则。

3、了解了机械产品以及摇臂万能铣床的的质量标准、技术规格、包装和使用要求。

4. 在企业员工的指导下，见习生产流程及技术设计环节，锻炼自己观察能力及知识运用能力。

5、社会工作能力得到了相应的提高, 在过程中, 我们不仅从企业职工身上学到了知识和技能, 更使我们学会了企业中科学的管理方式和他们的敬业精神。感到了生活的充实和学习的快乐, 以及获得知识的满足。真正的接触了社会, 使我们消除了走向社会的恐惧心里, 使我们对未来充满了信心, 以良好的心态去面对社会。同时, 也使我们体验到了工作的艰辛, 了解了当前社会大学生所面临的严峻问题, 促使自己努力学习更多的知识, 为自己今后的工作奠定良好的基础。本次生产实习使我第一次亲身感受了所学知识与实际的应用, 理论与实际的相结合, 让我也大开眼界, 也算是对以前所学知识的一个初审吧! 这次生产实习对于我们以后学习、找工作也真是受益匪浅。在短短的两个星期中, 让我们初步让理性回到感性的重新认识, 也让我们初步的认识了这个社会, 对于以后工作、做人所应把握的方向, 也有所启发!

机加实习, 大家都期盼着它的到来, 期盼在学习, 偷懒去享受一下工厂生活。然而, 实习后, 我觉得实习生活和以前想象的不一样了, 实习不是一件简单的事, 并不是我们的假期, 不是一件轻松的事, 而是一件劳心劳力的事。在这个短暂的2个星期内, 我学到许多在课堂里无法学到的东西, 并在意志品质上得到了锻炼。

岁月如流水一般飞快的流过…

为期两周的机加实习转眼结束了，但带给我的感受却永远的留在了我的心。总的来说这次为期两周的实习活动是一次有趣且必将影响我今后的学习工作的重要的经验。我想在将来的岁月里恐怕不会再有这样的机会，在短短的时间内那么完整的体验到当今工业界普遍所应用的方法；也恐怕难有这样的幸运去体验身边的每一样东西到底是如何制造出来的了。

在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很开心！2个星期，短短的2个星期，对我们这些数控专业的工科学生来说，也是特别的宝贵。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的知识水平。机加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，非常重要的也特别有意义的实习课。机加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。

什么是数控技术？本专业适合干哪方面的工作？本专业前途如何？带着这些问题，我们参加了这次的机加实习。本次机加实习由王建、阳乾权2个老师带领，这次工2个班参加实习。另外一个班和我们班交差着去实习工厂上班。第一个星期，是我们班的早班。第二个星期是他们班早班。

实践是真理的检验标准，通过两星期的机加实习，我了解到很多工作常识，也得到意志上锻炼，有辛酸也有快乐，这是我大学生活中的又一笔宝贵的财富，对我以后的学习和工作将有很大的影响。

很快一两年后的我们就要步入社会，面临就业了，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，更多的是需要我们自己去观察、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，会有很多领域是我们未曾接触过的，只有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。就像我们接触到的车工，虽然它的危险性很大，但是要求每个同学都要去操作而且要作出成品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。一周的机加实习带给我们的，不全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，使这次实习达到了他的真正目的。

我们知道，“机加实习”是一门实践性的技术基础课，是高等院校工科学生学习机械制造的基本工艺方法和技术，完成工程基本训练的重要必修课。它不仅可以让们获得了机械制造的基础知识，了解了机械制造的一般操作，提高了自己的操作技能和动手能力，而且加强了理论联系实际的锻炼，提高了工程实践能力，培养了工程素质。对我们来说，机加实习是一次很好的学习、锻炼的机会，甚至是我们生活态度的教育的一次机会！

在我认为实习的本身目的就是锻炼我们的动手能力以及对工业知识的基本认识。它不同于课本教育，因为它有我们动手操作的空间！我之所以对实习有一种说不出的留恋，是因为我早已被老师们幽默的讲解和生动的描述所吸引。一个简单的瓶瓶罐罐，要想知道它是怎么来的，是要颇费一番功夫的。生活在现代社会的我们，早已习惯了那些现成的东西，在用的同时，也不会多想它究竟是如何得来的，如果偶尔有人问起，也会很不以为然的说，这不是我们所应该知道的。现在才知道这种想法是多么幼稚，从而也让我知道了为期两周的机加实习对我们是多么重要！

“累并快乐着”——用这句话来形容短短2周的机加实习再恰当不过。这次实习带给我们的不仅仅是经验，它还培养了我们吃苦的精神和严谨认真的作风。此次机加实习使我们学到了很多书中无法学到的东西。它使我们懂得观察生活，勇于探究生活，也为我们多方面去认识和了解生活提供了一个契

机。它是生活的一种动力，促进我们知、情、意、行的形成和协调的发展，帮助自我完善。有些老师不只教我们机加实习的内容，还教我们如何学习，如何做人，让我们学到了课本上学不到的知识。

任何理论和知识只有与实习相结合，才能发挥出作用。而作为思想可塑性大的我们，不能单纯地依靠书本，还必须到实践中检验、锻炼、创新；去培养科学的精神，良好的品德，高尚的情操，文明的行为，健康的心理和解决问题的能力。

此时，我还在回忆这次令人难忘的机加实习，它不仅让我们了解到了实际生产中的各种技能，还让我们明白了一个深刻的道理：纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行。

安全第一，在工业生产中，安全要摆在第一位，是至关重要的！！这是每个老师给我们的第一忠告。有了足够的重视，所以我安全的度过了实习的两周！车工不是由数控来完成的，它要求较高的手工操作能力。

首先老师让我们看车床熟悉车床的各个组成部分，车床主要由变速箱、主轴箱、挂轮箱、进给箱、溜板箱、刀架、尾座、床身、丝杠、光杠和操纵杆组成。车床是通过各个手柄来进行操作的，老师又向我们讲解了各个手柄的作用，然后就让我们加工一个两边是球形，中间是圆柱的一个工件。老师先初步示范了一下操作方法，并加工了一部分，然后就让我们开始加工。车床加工中一个很重要的方面就是要选择正确的刀，一开始我们要把所给圆柱的端面车平，就要用偏车刀来加工，然后就是切槽和加工球面，这时就要换用切槽刀。切槽刀的刀头宽度较小，有一条主切削刀和两条副切削刀，它的刀头较小，容易折断，故应用小切削用量。切槽的时候采用左右借刀法。切完槽，就要加工球面了，这对我们这种从来没有使用过车床的人来说，真是个考验。

机加实习有苦也有乐。“天将降大任于斯人也，必先苦其心志，

劳其筋骨，饿其体肤，方成大任也！”这句古人的话用来形容我们的机加实习是再好不过了！经过了车工，铣工，磨工，刨工等一系列工种的磨练，我们终于完成了这门让人欢喜让人忧的机加实习课程。现在想想过去的这段难忘时光，其中滋味，只有亲身经历过的人才能体会得到。通过学习各种工种，我们了解了许多机加操作的原理和过程，大致掌握了一些操作工艺与方法，还有以前的那些陌生的专业名词现在听来都是那么熟悉亲切！机加实习给我们带来的那些经验与感想，却是对我们每一个人的工作学习生活来说都是一笔价值连城的财富。机加实习的作用与影响，就象《美国丽人》里男主人公最后说的话那样“有些东西你可能现在没有感觉到它的价值，但最后还是会的，每个人都有这样一个过程！”

一起实习的同学也让我受益非浅。毫无私心的帮助，真诚的相互鼓励加油，一切分担工作的压力，更一起分享成功带来的喜悦，机加实习更象是一个集体活动，拉近我们彼此的距离，填补了曾经存在的距离，集体主义的魅力得到了彻彻底底的展现！大学里连同班同学相处的机会都很少，感谢机加实习给了我们这样一个机会。这样的活动值得教育部门的借鉴。短短的2个星期时间，我们在实习中充实地度过了，我们学习的知识虽然不是很多，但通过这次让我们明白了我们需要实际学习掌握的技能还很多、很多。如果我们不经常参加这方面的实习，我们这些大学生将来恐怕只能是赵括“纸上谈兵”。社会需要人才，社会需要的是有能力的人才。我们新世纪的大学只有多参加实践，才能保证在未来的社会竞争中有自己的位置。真的感谢机加实习，我还想再有一次！

机械厂实践报告篇二

- 1、透过现场参观，了解某一产品的即席制造生产过程。
- 2、熟悉主要典型零件(机座，机体，曲轴，凸轮轴，齿轮等或减速机箱体，转动轴，齿轮等)的机械加工工艺过程，了解拟定机械加工工艺过程的一般原则及进行工艺分析的方法。

3、了解典型零部件的装配工艺。

4、了解一般刀、夹、量具的结构及使用方法。

5、参观工厂计量室与车间检验，了解公差与测量技术在生产中的应用。

6、参观工厂的先进设备及特种加工，以扩大学生的专业知识面以及对新工艺、新技术的了解。

1、机械制造的生产过程：

了解该厂的主要机械设备的整个生产过程状况及生产中的主要工艺文件(如机械加工过程卡片、机械加工工序卡片等)。

2、典型零件工艺

1)箱体零件的加工：

了解某机械设备机座、机体的机械加工方法，并纪录其工艺过程。分析箱体零件加工平面与孔系的主要加工方法。

2)轴类零件的加工：

了解轴类及其机械加工工艺并记录其工艺过程。了解某道工序的具体加工工艺(技术要求，刀、夹、量具，切削液等)。

3)齿轮加工：

了解一至两种齿轮的机械加工工艺，并记录其工艺过程，分析滚齿、插齿加工的运动及特点。结合工厂的参观，简述磨齿、等的齿轮精加工方法。

3、了解刀、夹、量具的结构及使用方法，常用机床型号及其特点。

4、装配工艺：

- 1) 了解机械设备的结构特点及其装配工艺；
- 2) 了解机械设备装配后的最终检验项目和检验方法；
- 3) 了解主要零部件在加工车间的检验状况，论述公差与技术测量在现场应用的实例。

****机械制造有限公司

公司简介：

****机械制造有限公司地处****，分别距青岛、烟台两个开放城市(机场、港口)100公里，距蓝烟铁路6公里，莱潍高速公路10公里，烟青一级公路2公里，其交通条件便利，自然条件和区位优势得天独厚，电力、水力资源丰富。

机械厂参观实习报告模板

机械厂实习报告汇总2017

机械厂参观实习总结报告

机械厂仓库管理制度

审计实习报告

行政实习报告

土地实习报告

月度实习报告

机械厂实践报告篇三

在20xx年6月26日——7月2日我们统计07的学生到镇江xx路面机械有限公司进行了认识实习，在5天时间里，我所见到的每一样设备，所做的每一项工作基本上都是以前从来没有遇见过的，但是在师傅们的耐心指导与帮助下，我学习到了很多实用的、有价值的东西，在积累了一些实际工作经验的同时也更深刻的理解到了统计理论知识体系，为今后的学习奠定了坚实基础。在认识实习期里，我的感受和体会会有很多，下面，我仅把主要情况做一下汇报，可能有些稚嫩，如果有不妥的地方还请老师批评指正。

一、镇江xx路面机械有限公司及其产品介绍

我公司由江苏华通机械集团公司和华晨中国机械控股有限公司共同出资建立，是我国生产经营路面机械产品和混凝土机械产品的重点企业和骨干企业，为江苏省高新技术企业、外商投资先进技术企业、全国cad应用工程示范企业、全国火炬计划重点高新技术企业、设立国家级博士后科研工作站企业和通过iso9001质量体系认证的企业。公司的前身是镇江路面机械制造总厂。近年来引进德国产数控板材加工中心、数控切割机、瑞典产hmc--800机加工中心和美国产数控折弯机、中国制造zhj.00焊接机器人、卧式铣镗加工中心、龙门铣床、数控车削中心等；配有一座综合计量测试中心大楼、工程机械可靠性试验场、三坐标测量仪、发动机试验台架、液压试验台、传动台架等试验检测机构和设备，逐步完善erp(企业资源计划)项目管理和6推行活动。公司所属省级技术中心专业从事路面机械和建筑机械产品开发研究□cad设计技术覆盖率1998年已达100%，并已全面实施capp□pdm技术。这些具有世界先进水平的设备和管理方式，为批量生产高科技、高附加值的路面机械提供了很好的性能和可靠的质量保证，为新产品的研究、开发、试验工作和实施产品的高新技术产业化提供了必备条件。

arc150m型可移动式沥青混凝土厂拌冷再生设备

该产品是为满足我国高速客运专线及公路建设的需要，并为提高水泥混凝土路面的施工质量和速度，在从美国先进技术的基础上自行研制开发的。为全液压驱动，恒速自动控制、故障自诊断、汉显等功能；功率储备大，重载型液压系统性能可靠；操作简单方便，设有自动驾驶和自动找平控制系统，作业时可一次性完成水泥混凝土摊铺、刮平、振捣、捣固、挤压成型路面，并可完成中间钢筋插入，侧边钢筋插入等工序。

机械厂实践报告篇四

我在学校学的是机械专业，我将所学的理论知识与实践结合起来，培养勇于探索的创新精神、提高动手能力，加强社会活动能力，严肃认真的学习态度，为以后专业实习和走上工作岗位打下坚实的基础。

我在xx机械制造有限公司进行实习工作，这是一家集熔模精密铸造和数控机械加工为一体的股份制企业。公司创建于xx年，位于xx市工业区，占地面积xx平方米。

实习岗位：生产工人。

实习过程。

机械厂实践报告篇五

我来到了xx市龙马机械制造有限公司(xx市xx机械厂)。该厂是福建省最大的载货汽车、低速货车、多功能拖拉机生产企业，是原农业部农用车定点生产基地，现有员工450人，xx年年完成工业产值2.5亿元。公司生产的福建牌汽车、龙马牌低速货车是中国名优产品，多功能拖拉机是省优产品，荣获“中国低速货车(农用车)十大知名品牌”、“福建名牌产

品”、“飞马奖”、“诚信单位”等荣誉称号。该厂于xx年取得iso□xx质量管理体系认证证书和xx年国家强制性产品“3c”认证□xx年度□xx年度连续两年被评为“福建省民企300强”企业。

该厂主要产品有轻、中、重型载货汽车及底盘，低速货车，多功能拖拉机，洒水车、吸粪车等专用汽车，集装箱牵引车等。目前经国家发改委批准上公告的有汽车35种，低速货车16种，多功能拖拉机8种共计近60种产品。企业的营销网络已遍布全国各地，形成集市场研究，整车销售，技术服务，配件供应四位一体的营销服务体系。

怀着一颗好奇的心，我坐上了该厂生产的农用车，在一位叔叔的带领下参观了整个厂区。叔叔介绍说为进一步发挥技术优势，推进产品结构的提升换代，公司投资了3亿元在龙州工业园区建起了占地13万平方米的汽车生产线，现在已建成车架、车厢、总装、涂装、冲压、焊装、车桥等共计7万平方米的生产车间，年可生产3万辆的汽车及低速货车。另外还有170亩生产用地正在规划中。我不禁感叹，这么大的工厂要走一圈都得花上许多时间吧。参观完工厂，我就该开始我的实习工作了。

我被分配到的第一份工作就是在冲压车间工作，由于没有技术，像机床，铲车之类的我就不能用了，所以车间主任分配给我的工作就是分类材料。我抬头望了望车间，车床的轰鸣声不绝于耳，原来钢板就是在这里被一个个不同大小的机床截成不同的形状，再运到不同的车间进行深加工，最终成为一辆车的。回头看了看我即将工作的地方，各式各样的铁质工具，或摆在架子上，或堆在箱子里，有些还挂在墙上。我不禁蒙了，这么多东西，我一个都叫不上名字，该怎么分类？在旁边阿姨的指导下，我才知道，原来每个材料都有自己的图号，就好像每个人都有名字一样。我的工作就是把刚从仓库送来的各种不同规格的材料放在指定的位置。说来这个工作也不困难，但因为对材料图号的不熟悉及分放位置的不确

定，运来的一箱材料我着实花了三个小时才摆好。摆好材料也差不多到了下班时间，因为不断的弯腰低头，回到家后有一种骨头要散架的感觉。

冲压是汽车制造所有工序的第一步，成卷的钢板首先要在切割机上切割成不同规格的小板，然后由冲床进行初始的切割，在进行简单的冲孔，切边后，就会进入真正的冲压成形工序。冲压成形由冲床和模具实现，模具的作用非常大，模具的质量直接决定这工件的质量。每一个工序大多都是先经过冲压成形，然后再经过冲压，切边，翻边等等工序最后才会成为所需要的工件。刚开始工作特别容易感到累，车间主任对我非常关心，总是把最轻的活交给我做。我也主动会去干一些重活，像切片的时候我也会在一旁帮忙，希望多体验一些不一样的工作。

后来的几天时间我又被调去不同的车间尝试不同的工作，在焊装车间我负责给即将焊接的钢材上红漆；在涂装车间由于粉尘比较大，所以我的工作是将喷好漆的车头推到空旷处晾晒；而在仓库的工作，我本以为会是最轻松的，其实不然，由于进库出库的货物非常多，而且每种型号的材料需求不同，为此我经常是忙的焦头烂额。

作为一个女生到汽车工厂里工作确实非常的辛苦，在厂里都是一些粗重的活，而且正赶上农用车生产的旺季，每天的工作量都非常的大。但是想想那些同龄的工人不是都做的好好的，我知道千万不能再把自己当一个孩子来看待了，毕竟已经20岁了。在后来的工作中，我认识到要做好工作不但要认真，而且要有责任心，一个人在工作岗位上的那份热情，不管这份工作是高贵还是贫贱，都应该用一颗认真的心去对待。在实习的过程中，我认真、负责地做好每一件自己该做的事，对自己产生的疑问，都得到了一个满意的答案。原本以为自己已经学会了一些基础的知识就够用了，可到了真正实习的时候才知道原来自己要学的东西还有很多，以后自己要走的路还很长，不能只安于现状，一定要勇往直前。我也认识到

和同龄甚至比我们还小的老工人进行交流的重要性。他们多是在初中毕业后就出来打工了，我虽然受过高等教育，但在社会实习经历上我远远不如他们。十几年的学习时间让我忽视了实习。只学不实习，那么所学的就等于零，而实习也可为以后找工作打基础，理论应该与实习相结合。相信参加过实习的人都可以深刻的体会到这些道理。通过几天的工作我积累了社会经验，使我在社会中接触各类人群时有了更灵活的应对手段，使我学会了去与人接触认识，并且与人交流，使我在此过程中，充分地克服了自己害羞畏缩的心理，使我在与陌生人的接触中多了一份自信，添了一份自如。

助理直接管辖，负责本公司的职工管理、人员调动、提拔及人才流动等工作，也正准备引进企业形象识别系统，作好公司形象宣传。现在公司也拥有了较强的产品开发能力，专门设立了汽车技术研发中心，拥有各类工程技术人员40余人，也逐渐整合出一套从产品设计，工艺制造到销售，维修，服务等一整套的现代企业管理体系。在我看来老龙马自1970年成立以来经过了改革开放的三十年，由小变大，由弱变强，走过了一条不平凡的路。但由于管理及经营不善，企业领导没有与时俱进的管理观念，没有把握住科技是第一生产力，没有创新，在成立三十年之际就已经破产倒闭。现在的新龙马要避免走老路就要应该建立一套技术改革和创新机制体系，加大科技投资比例，加强同科研机构的联系和协作，利用科研机构的优势结合自身的需要建立良好的合作关系；员工是企业的根本，应该增加投入，鼓励员工深造，在招收人员的时候也要注意任人唯贤，要建立一套符合企业自身特点的工作机制。企业不但要适应市场需求的变化，也要顺应国家管理思维和调控方式的转变，大力提高自己的市场与技术应变能力。如此，才能在今后的市场竞争中立于不败之地。

寒假社会实践活动已经结束了，蓦然回首，虽然没有经过长时间的锻炼，但给我带来的影响却远没有结束。它使我走出校园，走出课堂，走向社会，走上了与实习相结合的道路，到社会的大课堂上去见识世面、施展才华、增长才干、磨练

意志，在实习中检验自己。这几天的社会实习虽然比较辛苦，也不知道这是庆幸还是依恋，但回想起来才发觉，原来乏味中充满着希望，苦涩中流露出甘甜。这次社会实习是有趣的、丰富的、快乐的。我亲身经历了从一块钢板到一辆汽车的伟大转变，我想这是没有去过的同学所难以体会到的。完成生产计划的满足感、学习新技能的欣喜、帮助他人的快乐、被别人帮助的快乐等等。这次实习经历所带给我的是一次能力的全面提升，我也认识到自己的很多不足，长期的学习使我远离了社会实习，动手能力特别弱，对压力的承受能力也不足。也许有了这次的体验，会使我在以后的日子里更加坦然地面对生活中所遇到的每一难关。

机械厂实习报告篇六

本站发布机械厂实习报告3000字三篇，更多机械厂实习报告3000字三篇相关信息请访问本站实习报告频道。【导语】通过实习，从中我们不仅对我们曾经学习的理论知识有了更加深刻的理解，对接下来的学习起到了很大的帮助，而且也对我们在实际操作各种车床，对产品的设计，实验和加工带来很多新的思路，我们是带着渴望的心情而来，带着满意的笑容而归的。本站为大家整理的《机械厂实习报告3000字三篇》，希望对大家有所帮助！

篇一

生产实习是我们机械专业学习的一个重要环节，是将课堂上学到的理论知识与实际相结合的一个很好的机会，对强化我们所学到的知识和检测所学知识的掌握程度有很好的帮助。为期10天的生产实习，我们去了xx机床厂，在xx机床厂实习当中，我们学到了许多课本上没有的知识，真的是受益匪浅。

一、实习目的

深入生产第一线进行观察和调查研究，获取必要的感性知识和使自己全面地了解机床厂的生产组织形式以及生产过程，了解和掌握本专业基础的生产实际知识，巩固和加深已学过的理论知识。通过对典型零件机械加工工艺的分析，以及零件加工过程中所用的机床，夹具、量具等工艺装备，把理论知识和实践结合起来，让我们的考察，分析和解决问题的能力得到有效的提高。

二、实习要求

根据实习工厂的产品，选定几种典型零件作为实习对象，通过对典型零件机械加工工艺的学习，掌握各类机器零件加工工艺的特点，了解工艺在工厂中所用的机床，刀具，夹具的工作原理和机构以及定位方式。

三、实习安排

(1)：第一周了解车间及工件大体情况

(2)：第一周分析万能摇臂铣床六大件的加工工艺

四、实习内容

在机床上加工工件时，必须用夹具装好夹牢工件。将工件装好，就是在机床上确定工件相对于刀具的正确位置，这一过程称为定位。将工件夹牢，就是对工件施加作用力，使之在已经定好的位置上将工件可靠地夹紧，这一过程称为夹紧。从定位到夹紧的全过程，称为装夹。

装夹方法有找正装夹法和夹具装夹法两种。找正装夹方法是以工件的有关表面或专门划出的线痕作为找正依据，用划针或指示表进行找正，将工件正确定位，然后将工件夹用虎钳中，按侧边划出的加工线痕，用划针找正。夹紧的目的是防止工件在切削力、重力、惯性力等的作用下发生位移或振动，

以免破坏工件的定位。性能。

工件在夹具中定位的任务是：使同一工序中的一批工件都能在夹具中占据正确的位置。工件定位的实质就是要限制对加工有影响的自由度。

五、实习总结

十天的参观实习结束了，在这期间我们在公司进行参观实习，在老师和工厂技术人员的带领下看到了很多也学到了很多。让我对原先在课本上许多不很明白的东西在实践观察中有了新的领悟和认识。在这个科技时代中，高技术产品种类繁多，生产工艺、生产流程也各不相同，但不管何种产品，从原料加工到制成产品都是遵循一定的生产原理，通过一些主要设备及工艺流程来完成的。因此，在专业实习过程中，首先要了解其生产原理，弄清生产的工艺流程和主要设备的构造及操作。其次，在专业人员指导下，通过实习过程见习产品的设计、生产及开发等环节，初步培养我们得知识运用能力。

经过培训我的工作能力得到了相应的提高。本次实习使我第一次亲身感受了所学知识与实际的应用，理论与实际的相结合，让我们大开眼界，也算是对以前所学知识的一个初审吧！这次参观实习对于我们以后学习、找工作也真是受益匪浅。同时，也使我体验到了工作的艰辛，整个参观过程，我们从粗加工到精加工，从小型机床到大型机床。我充分的体会到了一个机械产品，从无到有的整个过程，第一次感受到了机械这个专业带给我的震撼和感悟。

篇二

今年我到xx公司开始实习□xx公司是专业从事汽车门锁的民营企业，现已拥有一流的冷热成型加工、装配生产线等专业生产设备、检测设备数百台套，拥有各类生产用模具2000多付，

具备年产30万车付系列汽车门锁的生产加工能力。企业主要生产车门锁体，分为冲压车间，模具车间，注塑车间，成装车间。本次生产实习的岗位有操作工，车工，磨工，线切割等。

经过这8周的生产实习，让我对学习与实践的有效结合这句话有了深刻的认识和理解。学校把生产实习作为一个重要的学习环节，其目的在于通过此次实习使我们获得基本生产的感性知识，理论联系实际，扩大知识面；同时生产实习又是锻炼和培养学生能力及素质的重要渠道，培养学生具有吃苦耐劳的精神，也是学生接触社会、了解产业状况、了解国情的一个重要途径，逐步实现由学生到社会的转变，培养我们初步担任技术工作的能力、初步了解企业管理的基本方法和技能；体验企业工作的内容和方法。这些实际知识，对我们学习乃至以后的工作，都是十分必要的基础。所以我希望通过这次生产实习可以更多了解机电产品、设备，提高对机电工程制造技术的认识，加深机电在工业各领域应用的感性认识，开阔视野，了解相关设备及技术资料。

此次实习我先被分到冲压车间，后被分到模具车间，做的岗位有操作工，车工，线切割等。

1、冲压车间

生产实习前先要进行安全教育。企业规定必须对新员工进行安全生产的入厂教育，车间教育，班组教育；对调新工种，采取新技术，新工艺，新设备，新材料的工人，必须进行新岗位，新操作方法的安全教育，实习者经考察合格后方可上岗操作。

我所实习的冲压二组是主要生产线之一，车间有二十台先进中型冲压机床，正式职工50余人。该线主要冲压本厂的冲压件，生产任务重，工作条件艰苦，噪音大，工人三班倒，周六周日经常加班。

冲床简单的说就是一种冲压的机床。它可以产生一个很强的冲击力，它要和模具配合使用。例如，我要在一批铁皮上做出同样的方孔或其它什么形状的孔，那就不用冲床了。首先用硬度大的材料做出模具。将铁皮放在上下模之间冲床一冲击上模进入下模，铁皮就冲出你要的形状了。

回顾我在冲压车间的实习生活，感触是很深的，收获是丰硕的。实习中，我采用了学，看，问，想等方式，对车间的日常工作的和技术知识有了进一步的了解，协助了车间师傅完成锁体的模具设计任务书，和相关工序的cad画图再线设备检测，还帮助库房搬运零件，帮工人去毛刺修零件等工作。同时还向车间办公室其他师傅请教学习。车间开展座谈会，会上车间主任的讲话极具教育意义。每一名冲压车间员工都自觉站对进食堂，厂内走路走人行道，从小事无形中提高每名员工的素养。

2、车工

我分在第三组，首先接触的工种是车工。车工是在车床上利用工件的旋转和刀具的移动来加工各种回转体的表面，包括：内外圆锥面、内外螺纹、端面、沟槽等，车工所用的刀具有：车刀、镗刀、钻头、车销加工时，工件的旋转运动为主的运动，刀具相对工件的横向或纵向移动为进给运动。

师傅先细心的讲解车床的各个部件的名称和操作细则，让我逐渐熟悉车头，进给箱，走刀箱，托盘等主要部件的控制，师傅要求先不开动车床，重点进行纵横向手动进给练习。要求达到进退动作准确、自如，且要做到进给动作缓慢、均匀、连续。到一定程度后可开车练习，每项操作都进行到我们熟悉为止。

3、线切割

车间里是最先进的工种之一——电火花数控线切割加工。这

对于我来说比较陌生，由于其神奇而准确的操作，让我产生极大的兴趣。由于这是一种特种加工方法，设备比较贵重，操作方法也较为复杂，万一操作不当，在进行切割加工用的电极丝会断掉，甚至发生人身和设备事故，所以师傅在开始前先给我详细介绍机床的四大组成部分及其主要作用：数控装置、机床部分、运丝机构、丝架、拖板（x、y方向）在计算机控制下，作协调的成型运动、床身（固定各机械、传动系统）组成；高频冲电源，作用有二个（提供时间极短的脉冲放电）、工作液系统（绝缘作用：排屑和冷却作用）。

立式回转电火花线切割机（卧式自旋转电火花线切割机）的特点与传统的高速走丝和低速走丝电火花线切割加工均有不同，首先是电极丝的运动方式比传统两种的电火花线切割加工多了一个电极丝的回转运动；其次，电极丝走丝速度介于高速走丝和低速走丝直接，速度为1-2m/s。由于加工过程中电极丝增加了旋转运动，所以立式回旋电火花线切割机与其他类型线切割机相比，的区别在于走丝系统。立式回转电火花线切割机的走丝系统由走丝端和放丝端两套结构完全相同的两端做为走丝结构，实现了电极丝的高速旋转运动和低速走丝的复合运动。两套主轴头之间的区域为有效加工区域。除走丝系统外，机床其他组成部分与高速走丝线切割机相同。

它主要用于加工各种形状复杂和精密细小的工件，例如冲裁模的凸模、凹模、凸凹模、固定板、卸料板等，成形刀具、样板、电火花成型加工用的金属电极，各种微细孔槽、窄缝、任意曲线等，具有加工余量小、加工精度高、生产周期短、制造成本低等突出优点，已在生产中获得广泛的应用，目前国内外的电火花线切割机床已占电加工机床总数的60%以上。根据电极丝的运行速度不同，电火花线切割机床通常分为两类：一类是高速走丝电火花线切割机床（wedm-hs）其电极丝作高速往复运动，一般走丝速度为8-12m/s。电极丝可重复使用，加工速度较高，但快速走丝容易造成电极丝抖动和反向时停顿，使加工质量下降，是我国生产和使用的主要机种，

也是我国独创的电火花线切割加工模式；另一类是低速走丝电火花线切割机床[wedm-ls]其电极丝作低速单向运动，一般走丝速度低于0.2m/s电极丝放电后不再使用，工作平稳、均匀、抖动小、加工质量较好，但加工速度较低，是国外生产和使用的主要机种。

数控线切割加工技术是要利用编写好的程序、靠电极丝放电来切割各种小工件，要做的工作就是设计工件，并把工件放置好，对好刀，其他事情就交给电脑完成了。准确度高，不过速度比较慢，由于速度较慢，师傅先直接示范在电脑上画出要加工的图形，将其输入到切割机床，让其自动切割。看着数控装置上那么多的操作按钮，一时真不知从哪里下手，师傅反复的讲解，才渐渐熟悉一些基本的操作。最后我们从图形库中调用出一个“心型”图形，将其送入切割系统，并在切割期间加冷却液，看着钢丝响出的火花，工件的轮廓越来越清晰，不禁惊叹工程技术的先进，可惜由于自己在设计图形时没有调整好缩放大小。

4、数控机床

先听师傅讲解，然后通过示范，自己操作数控机床。模具制造常用的数控加工机床有：数控铣床、数控电火花成型机床、数控电火花线切割机床、数控磨床及数控车床。数控机床通常由控制系统、伺服系统、检测系统、机械传动系统及其他辅助系统组成。控制系统用于数控机床的运算、管理和控制，通过输入介质得到数据，对这些数据进行解释和运算并对机床产生作用；伺服系统根据控制系统的指令驱动机床，使刀具和零件执行数控代码规定的运动；检测系统则是用来检测机床执行件（工作台、转台、滑板等）的位移和速度变化量，并将检测结果反馈到输入端，与输入指令进行比较，根据其差别调整机床运动；机床传动系统是由进给伺服驱动元件至机床执行件之间的机械进给传动装置；辅助系统种类繁多，如：固定循环（能进行各种多次重复加工）、自动换刀（可交换指定刀具）、传动间隙补偿机械传动系统产生的间隙

误差)等等。在数控加工中,数控铣削加工最为复杂,需解决的问题也最多。除数控铣削加工之外的数控线切割、数控电火花成型、数控车削、数控磨削等的数控编程各有其特点,本书将重点介绍对数控加工程序编制具有指导意义的数控铣削加工的数控编程。伺服系统的作用是把来自数控装置的脉冲信号,转换成机床移动部件的运动。

通过这次实习我们了解了机械制造工业的生产方式和工艺过程。熟悉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、工夹量具的使用以及安全操作技术。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。这次实习,我在我的机电专业领域获得了实际操作经验知识。巩固并检验了自己三年专科学习的电方面的知识水平。这次能有机会去渤海冶金设备有限公司公司实习,我感到非常荣幸,虽然只有两个星期的时间,但是在这段时间里,对于一些至常理论的知识有了感性的认识。在厂中的生活让自己有了很好的锻炼和体验,提高了自己对厂中生活的适应度,为下一步的工作铺下基石。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、提高和加强了我们的工程实践能力、创新意识和创新能力。

经过这次实习,让我们明白做事要认真小心细致,不得有半点马虎。同时也培养了我们坚强不屈的本质,不到最后一秒决不放弃的毅力!培养和锻炼了劳动观点、质量和经济观念,强化遵守劳动纪律、遵守安全技术规则和爱护国家财产的自觉性,提高了我们的整体综合素质。

很快我们就要步入社会,面临就业了,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,更多的是需要我们自己去观察、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,会有很多领域是我们未曾接触过的,只有敢于去尝试才能有所突破,有所创新。就像我们接触到的车工,虽然它的危险性很大,但是要求每个同学都要去操作而且要作出成品,这样就

锻炼了大家敢于尝试的勇气。三周的金工实习带给我们的，不全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，使这次实习达到了他的真正目的。

明确校外实习的目的，在于通过理论与实际的结合、学校与社会的沟通，进一步提高学生的思想觉悟、业务水平，尤其是观察、分析和解决问题的实际工作能力以及待人接物与外界沟通的能力，以让我培养成为具有较强实践能力、良好职业道德、高技能、高素质的，能够主动适应社会主义现代化建设需要的高素质的复合型人才。" "校外实习、工学结合"是现代职业教育的一种学习模式，是把生产劳动和社会实践相结合的一种人才培养模式。

篇三

为了使我们更多了解机电产品、设备，提高对机电工程制造技术的认识，加深机电在工业各领域应用的感性认识，开阔视野，了解相关设备及技术资料，熟悉典型零件的加工工艺，特意安排了我们到几个拥有较多类型的机电一体化设备，生产技术较先进的工厂进行参观实习。为期五，六天的生产实习，我们先后去过了xx包装机械有限公司和xx汽车股份有限公司有限公司。了解这些工厂的生产情况，与本专业有关的各种知识，各厂工人的工作情况等等。亲身感受了所学知识与实际的应用，电子技术 in 机械制造工业的应用了，精密机械制造在机器制造的应用了，等等理论与实际的相结合。

一、实习目的

通过完成毕业实习过程，结合毕业设计或论文选题深入工厂企业实地参观与调查，达到以下的实习目的在这个基础上把所学的专业理论知识与实践紧密结合起来，提高实际工作能力与分析能力，以达到学以致用目的。

- 1、了解机器人的具体结构及其工作原理
- 2、掌握工业机器人的运动形式及其类型
- 3、汽车产品的生产工艺过程及企业基本生产状况
- 4、汽车的类型、结构，工作原理及各零件的作用
- 5、了解与熟悉汽车生产的各工艺过程。包括整车装配部件生产等。
- 6、了解与熟悉汽车生产企业的生产组织过程。
- 7、了解国内外汽车工业的发展现状及趋势。
- 8、收集毕业设计内容的相关资料。
- 9、了解与熟悉汽车生产的各工艺过程。包括整车装配部件生产等。

二、实习地点

xx包装机械厂

三、实习时间

2019年x月

四、毕业实习单位状况概述

xx包装机械有限公司是xx国xx包装机械株式会社〔公司总部在xx国xx〕已有30余年的发展历史在华投资的跨国企业。公司全套引进国外技术与管理，汇集优秀人才，全心致力于热收缩设备的研制开发与生产制造，产品有l式、袖筒式、枕式三

大系列，160多个品种。产品科技含量高，生产工艺先进，有多种机型为国内首创，国际。

1、机器人应用和发展前景综述

研制机器人的最初目的是为了帮助人们摆脱繁重劳动或简单的重复劳动，以及替代人到有辐射等危险环境中进行作业，因此机器人最早在汽车制造业和核工业领域得以应用。随着机器人技术的不断发展，工业领域的焊接、喷漆、搬运、装配、铸造等场合，已经开始大量使用机器人。另外在军事、海洋探测、航天、医疗、农业、林业甚至到服务娱乐行业，也都开始使用机器人。

2、国内外机器人的主要应用方面

从机器人的用途来分，可以分为两大类：军用机器人和民用机器人。

军用机器人主要用于军事上代替或辅助军队进行作战、侦察、探险等工作。根据不同的作战空间可分为地面军用机器人、空中军用机器人（即无人飞行器）、水下军用机器人和空间军用机器人等。军用机器人的控制方式一般有自主操控式、半自主操控式、遥控式等多种方式。

在民用机器人中，各种生产制造领域中的工业机器人在数量上占绝对多数，成为机器人家族中的主力军；其它各种种类的机器人也开始在不同的领域得到研究开发和应用。工业机器人是机器人中数量和种类最多的一种机器人，广泛用于工业领域的各行各业。工业机器人一般由机械本体、控制器、伺服驱动系统和检测传感装置等构成，是一种仿人操作、自动控制、可重复编程、能在三维空间完成各种作业的机电一体化自动化生产设备。特别适合于多品种、变批量的柔性生产。它对稳定、提高产品质量，提高生产效率，改善劳动条件和产品的快速更新换代起着十分重要的作用。工业机器人

并不是在简单意义上代替人的劳动，而是综合了人的特长和机器特长的一种拟人的电子机械装置，既有人对环境状态的快速反应和分析判断能力，又有机器可长时间持续工作、精确度高、抗恶劣环境的能力，从某种意义上说它也是机器的进化过程产物，它是工业以及非产业界的重要生产和服务性设备，也是先进制造技术领域不可缺少的自动化设备。

机器人技术是综合了计算机、控制论、机构学、信息和传感技术、人工智能、仿生学等多学科而形成的高新技术，是当代研究十分活跃，应用日益广泛的领域。机器人应用情况，是一个国家工业自动化水平的重要标志。工业机器人由操作机（机械本体）、控制器、伺服驱动系统和检测传感装置构成，是一种仿人操作、自动控制、可重复编程、能在三维空间完成各种作业的机电一体化自动化生产设备。特别适合于多品种、变批量的柔性生产。它对稳定、提高产品质量，提高生产效率，改善劳动条件和产品的快速更新换代起着十分重要的作用。机器人技术是综合了计算机、控制论、机构学、信息和传感技术、人工智能、仿生学等多学科而形成的高新技术，是当代研究十分活跃，应用日益广泛的领域。机器人应用情况，是一个国家工业自动化水平的重要标志。

工业机械手是近几十年发展起来的一种高科技自动化生产设备。工业机械手是工业机器人的一个重要分支。它的特点是可通过编程来完成各种预期的作业任务，在构造和性能上兼有人和机器各自的优点，尤其体现了人的智能和适应性。机械手作业的准确性和各种环境中完成作业的能力，在国民经济各领域有着广阔的发展前景。随着工业自动化的发展，出现了数控加工中心，它在减轻工人的劳动强度的同时，大大提高了劳动生产率。但数控加工中常见的上下料工序，通常仍采用人工操作或传统继电器控制的半自动化装置。前者费时费工、效率低；后者因设计复杂，需较多继电器，接线繁杂，易受车体振动干扰，而存在可靠性差、故障多、维修困难等问题。可编程序控制器plc控制的上下料机械手控制系统动作简便、线路设计合理、具有较强的抗干扰能力，保证了

系统运行的可靠性，降低了维修率，提高了工作效率。机械手技术涉及到力学、机械学、电气液压技术、自动控制技术、传感器技术和计算机技术等科学领域，是一门跨学科综合技术。

机械手是一种能自动化定位控制并可重新编程序以变动的多功能机器，它有多个自由度，可用来搬运物体以完成在各个不同环境中工作。在工资水平较低的中国，塑料制品行业尽管仍属于劳动力密集型，机械手的使用已经越来越普及。那些电子和汽车业的欧美跨国公司很早就在它们设在中国的工厂中引进了自动化生产。但现在的变化是那些分布在工业密集的华南、华东沿海地区的中国本土塑料加工厂也开始对机械手表现出越来越浓厚的兴趣，因为他们要面对工人流失率高，以及交带来的挑战。

五、实习总结

通过实习，不仅扩大和巩固已学过的基础理论和专业知识，了解和掌握机械制造生产过程的实践知识，还为以后的学习和工作打下良好的基础。培养理论联系实际的能力，是自己学会在实际生产中通过调查研究发现问题并运用所学的知识分析问题和解决问题的基本思路和方法。了解机械制造企业的总体布局、生产组织与管理情况，是自己对机械产品的生产过程，机械生产企业的生产组织与管理工作的有一个初步的认识。了解制造技术的领域的科技发展最新动态，了解新技术、新材料、新工艺在机械制造生产的实际应用。同时我们熟练操作了数控机床，熟练数控机床的日常维护及常见的故障的判断和处理，进一步掌握数控程序的编程的方法，以便能够系统、完整的掌握数控技术，更快更好的适应机械专业的发展和需要。通过实习了解了解制造领域的技术工人的工作特点，增强热爱劳动，热爱所学专业的情趣。

在实习过程中，老师耐心地给我们讲解数控软件上面每个指令的使用，在老师的指导下，我们很快就上手了，踏入了数

控这个门槛，还适当地给我们布置些作业，我们也积极认真地对待，认真完成每一次老师布置下来的任务。在完成之余，我们还发挥自己的想象空间，自己尝试着车一些自己想要有图案零件，效果还不错。课本上学的知识都是最基本的知识，不管现实情况怎样变化，抓住了最基本的就可以以不变应万变。如今有不少学生实习时都觉得课堂上学的知识用不上，出现挫折感，可我觉得，要是没有书本知识作铺垫，又哪应付瞬息万变的社会呢？经过这次实习，虽然时间很短，可我学到的却是我一个学期在学校难以了解的。就比如如何与同事们相处，相信人际关系是现今不少大学生刚踏出社会遇到的一大难题，于是在实习时我便有意观察前辈们是如何和同事以及上级相处的，而自己也尽量虚心求教。要搞好人际关系并不仅仅限于本部门，还要跟别的部门例如市场部的同事相处好，那工作起来的效率才高，人们所说的“和气生财”在我们的日常工作中也是不无道理的。而且在工作中常与前辈们聊聊天不仅可以放松一下神经，而且可以学到不少工作以外的事情，尽管许多情况我们不一定遇到，可有所了解做到心中有数，也算是此次实习的其中一个目的了。毕业实习是学生在其间的最后一次实践性教学环节，主要结合毕业设计课题熟悉毕业设计相关内容，培养学生查阅、收集资料的能力，熟悉各种工程设计规范，锻炼学生走向社会的综合技术技能和社交能力。

总的说来我们这次的生产实习是十分圆满的，从中我们不仅对我们曾经学习的理论知识有了更加深刻的理解，对接下来的学习起到了很大的帮助，而且也对我们在实际操作各种车床，对产品的设计，实验和加工带来很多新的思路，我们是带着渴望的心情而来，带着满意的笑容而归的，这样的生产实习对于我们这些在校的大学生来说是一次难得而宝贵的实践机会，这给我们以后的学习带来了很大的动力，也会我们以后的工作带来了很大的启发，使我们对未来能从事这样的工作而感到了自豪。

机械厂实习报告篇七

实习报告是每个毕业生都会撰写的，那么实习报告的范文模板是怎样的呢?下面是本站的小编为大家整理的“机械厂实习报告范文模板”，仅供参考，欢迎大家阅读!更多内容请关注本站!

机械厂实习报告范文模板(一)

一、实习目的

1. 通过现场参观，了解某一产品的即席制造生产过程。
2. 熟悉主要典型零件(机座，机体，曲轴，凸轮轴，齿轮等或减速机箱体，转动轴，齿轮等)的机械加工工艺过程，了解拟定机械加工工艺过程的一般原则及进行工艺分析的方法。
3. 了解典型零部件的装配工艺。
4. 了解一般刀、夹、量具的结构及使用方法。
5. 参观工厂计量室与车间检验，了解公差与测量技术在生产中的应用。
6. 参观工厂的先进设备及特种加工，以扩大学生的专业知识面以及对新工艺、新技术的了解。

二、实习内容与要求

1. 机械制造的生产过程:

了解该厂的主要机械设备的正个生产过程情况及生产中的主要工艺文件(如机械加工过程卡片、机械加工工序卡片等)。

2. 典型零件工艺

1) 箱体零件的加工：

了解某机械设备机座、机体的机械加工方法，并纪录其工艺过程。分析箱体零件加工平面与孔系的主要加工方法。

2) 轴类零件的加工：

了解轴类及其机械加工工艺并记录其工艺过程。了解某道工序的具体加工工艺(技术要求，刀、夹、量具，切削液等)。

3) 齿轮加工：

了解一至两种齿轮的机械加工工艺，并记录其工艺过程，分析滚齿、插齿加工的运动及特点。结合工厂的参观，简述磨齿、等的齿轮精加工方法。

3. 了解刀、夹、量具的结构及使用方法，常用机床型号及其特点。

4. 装配工艺：

1) 了解机械设备的结构特点及其装配工艺；

2) 了解机械设备装配后的最终检验项目和检验方法；

3) 了解主要零部件在加工车间的检验情况，论述公差与技术测量在现场应用的实例。

三、实习地点

山东xx机械制造有限公司

山东xx机械制造有限公司地处胶东半岛腹地xx市区军民路中

段，分别距青岛、烟台两个开放城市(机场、港口)100公里，距xx铁路6公里□xx高速公路10公里□xx一级公路2公里，其交通条件便利，自然条件和区位优势得天独厚，电力、水力资源丰富。

公司成立于xxxx年，是以生产汽车发动机零件为主的民营企业，是目前国内生产规模最大的内燃机飞轮专业生产企业之一，公司厂区占地13多万平方米，注册资金xx万元，下设铸造厂、机械厂、动配厂、工业园区，拥有员工xx人。

经营范围：机械(汽车、拖拉机、内燃机配件)制造销售、电子产品研究开发，经营本企业自产品及技术的出口业务和本企业所需的机械设备、零配件、原辅材料及技术的进口业务。批发零售：五金交电、钢材、木材、建筑材料、日用百货等。

主要产品：飞轮总成系列、排气管系列、飞轮壳系列、皮带轮系列共四大系列200多个型号，年产量达百万件，其中主导产品飞轮总成系列达60万件以上。公司拥有现代化设备近400台套。

铸造设备主要有：

z1410造型机□z2410造型机□z148造型机、冲天炉□1.5t中频感应电炉□s136混砂机□q378抛丸清理室、空气压缩机、罗茨制风机等，年铸造吨位量2万余吨。

机械加工设备主要有：

数控车床及加工中心、飞轮加工生产线、管壳类加工生产设备。

机械厂实习报告范文模板(二)

去年十一月三号，我怀着激动的心情来到了xxx□在这里，我

将完成自己的毕业实习；在这里，我将完成从学生到员工的身份转变；在这里，我将收获走向社会的第一笔经验。毋庸置疑，这段经历对于我来说将会是多么的重要，人们常说，“好的开始是成功的一半”，而这段经历将是我太多的“开始”，我要尽自己的努力让这个“开始”变得尽可能的好，我也期待这里能够为我的“努力”提供较好的舞台。

时间飞逝，不经意间，我来xxx实习半年了，这里提供的舞台让我经历了很多，这些经历中，大多是快乐的，当然，也会有痛苦的。然而，这些快乐亦或痛苦的经历，都会让我在不断学习和历练中成长。我想，这些成长也一定会成为我以后职业生涯的一大笔宝贵财富！

我在xxx的实习岗位是储备干部，分在装配部门，具体从事的是相关冶金设备的装配工作，另外还要协助主管和区域长做一些维持车间良好运转的日常工作。我认为这份工作需要的技能主要有以下几个方面：扎实的识图能力；完善的装配知识；一定的钳工技能；良好的沟通水平等。通过这几个月实习，我的最大收获主要有两个方面：一是装配知识的掌握；二是沟通水平的提高。

下面我想通过在车间实践的一些经历，讲一些我对装配工作的体会：

1. 装配工作应把安全放在首位

“人是会思想的芦苇”，这句话告诉了我们人的伟大的同时，更强调了生命的脆弱，所以我们应时刻保持着畏惧之心，处处留意。对于从事大型设备装配工作的人来说，尤其应该注意，在工作中一定要掌握原理，遵守规范，防微杜渐，小心谨慎，把危险降低到最低。在这里工作的几个月里，我看到过一次比较大的工伤事故，感触很深，也第一次感受到工伤带来的痛心。实习期间，我也有过一次到现在仍然心有余悸的经历：那是在轧机底座液压缸试压的过程中发生的，记得

那批液压缸正常工作时要求承受350公斤压力，为了安全起见，购买的液压缸承受的压力应该大于该值，我们在试压时会加压到450公斤压力。前几个液压缸在试压过程中并没有出现问题，到第四个的时候，所加的压力刚到400公斤，就听见“砰”的一声，液压缸炸裂了。幸亏先前老师傅提醒过我，试压有危险，操作时应该站在哪个方位会比较安全，即使这样，我还是亲眼看到了一块炸裂的小碎片，撞击到工作台后反弹并飞速从我眼前划过。那一次我真的吓到了，也从那时起，我真切体会到了安全的重要性。

2. 装配工作特别忌讳返工

记得很清楚，在我刚进车间的前几天，带我的师傅就告诉我：装配工作最忌讳返工，装配时按照合理的顺序一步一步来，每一步都做仔细，哪怕不太熟练，效率也不会太低，最怕的是做事不动脑筋，不考虑前后关系，闷头蛮干，错了重来，哪怕再熟练，效率也不会高到哪里去。当时我也不太懂，犯了一些错误过后，才慢慢体会其中的意思。记得有一次，我在配油管时，考虑不周，直到回装管路时才发现与水管产生干涉，导致后来返工花了好长时间。类似的错误还犯过好几次，但正是这些错误让我逐渐成长。“磨刀不误砍柴工”，在做任何装配之前，都要先想一想，考虑全面了再动手，这样才能事半功倍。

3. 装配工作要统筹兼顾，注重效率

一个新的项目发到工位上，首先要统筹安排它的完成计划：哪些一定要先装配，哪些可以后装配，哪些可以并行进行，哪些一定要串行进行，哪些地方需要工时多一点，哪些地方则不需要那么多，哪些工作谁比较熟悉，哪些工作谁还不能胜任等等。只有这些统筹兼顾好了，项目执行时才能有的放矢，提高效率。

4. 装配工作要善于发现问题，解决问题，总结经验

每个人的水平都是在不断地发现问题，解决问题中提升的，对于从事装配工作的人来说尤其重要，很多问题提前发现，耐心解决会大大提高效率，降低成本，减少损失。装配工作很多时候还特别注重经验的积累，设备完成的质量高低很多时候与工人的经验丰富与否有很大关系。

在xxx实习的这段时间，我与人沟通的水平也有了很大提高。前辈们经常告诉我们这样一个道理：现今社会，智商固然重要，但很多时候情商的高低更容易决定一个人的层次，一个人的发展前景。工作了以后，我对这些话的感受尤其深刻，对于刚从学校走出来稚气未脱的我们，情商的提高真的迫在眉睫。怎么更好的与人相处，怎么更轻松的与别人沟通交流，怎么更稳定的控制自己的情绪等等，这些都需要我们在以后的工作中不断提升。

“因为年轻我们一无所有，也正因为年轻我们将拥有一切”，这是我很喜欢的一句话。前半句告诫自己，对于刚出校园走向社会的我们，一定要清楚自己的劣势，摆正自己的心态，戒骄戒躁，踏实做事，真诚做人；后半句激励自己，我们一定要对未来充满信心，敢于迎接挑战，不惧失败，努力拼搏，前方的路可能会曲折，但一定坚信未来会迎来光明。

既然选择了远方，那么就注定了风雨兼程，真心的希望自己能够在xx走的更远，更好。

机械厂实践报告篇八

读了三年大学，然而大多数人对本专业的认识不够，在大二期末学院为我们组织了一个月的见习，但是当时所学的知识涉及本专业不多，所看到的`东西与本专业很难联系起来，所以对本专业掌握并不是很理想。

去年暑假，学院为了使我们了解机械产品、设备，提高专业

知识，开阔视野，了解相关技术资料，熟悉典型零件的加工工艺，安排我们到机械厂操作实习。

实习内容：

- 1、掌握机械加工工艺方面的知识方法
- 2、了解切削刀具方面的知识，熟悉常用刀具的结构选择、用途等。
- 3、了解机床和数控系统的知识。
- 4、了解企业生产管理模式，学习先进的管理，方式方法。

实习要求：

- 1、遵守常规厂纪，保守厂里的机密。
- 2、讲文明，懂礼貌，体现大学生的风范。
- 3、服从领导，听从指挥，尊敬师长，努力工作。
- 4、认真学习技术，虚心向工人师傅和技术人员学习。
- 5、坚守工作岗位，遵守安全操作规程。

安全技术操作规程：

- 1、进厂前，必须穿工作服，女生必须戴工作帽才可以进厂实习。
- 2、讲文明，不准饮酒，不准穿拖鞋、高跟鞋，不准打闹、逗笑。
- 3、不能用湿手触摸电器，更不要用手触摸空气开关上方三根

进线。

机械电器技术操作规程：

4、铣削，不能用手摸工件表面，以免打滑受伤，更不能用嘴吹铁屑，以免飞入眼睛受伤。

5、不要擅自使用砂轮机，如果使用，可在老师指导下操作，人要站在侧边，工件必须夹牢，用力不能过猛。

6、钻孔时，严禁戴手套，工件必须夹牢。

厂里有三个用加工磨头体的加工中心和几台数控机床，加工中心有一个刀架和多个工作台同时对多个工作面进行加工，不仅避免了由于基准不重合产生的误差，提高了加工精度而且也大大提高了加工效率，但是加工中心体积较大，价格昂贵，而且对环境要求较高，这是提高产品的成本，一般选择加工经济性较高的零件或者精度要求高的关键零件。

数控机床能自动的完成对轴类与盘类零件内外圆柱面、圆锥面、圆弧面、螺纹等切削加工。并能进行切槽、钻孔、扩孔和铰孔等切削。数控车床具有加工精度稳定性好、加工灵活、通用性强，能适应多品种、小批生产自动化的要求，特别适合加工形状复杂的轴类或盘类零件。

我们对厂里的管理系统进行了了解，要求工人纪律严明、严格制度、照章办事，工人上下班打卡，不准抽烟等，工作余外的时间，为丰富工人的生活，厂里还举行一系列的文娱活动和球赛等，为工人轻松愉快的工作提供了帮助。

暑假的生活感觉很充实，为期两个月的实习让我受益很深，亲身感受了所学知识与实际的应用，理论与实际相结合，让我开了眼界。在为我以后的工作做了铺垫，同时也让我认识了现代社会，对以后把握的人生的方向也有所启发！