

# 最新大学生机械专业毕业实习报告 机械专业毕业实习报告(优秀7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。报告帮助人们了解特定问题或情况，并提供解决方案或建议。下面是小编带来的优秀报告范文，希望大家能够喜欢!

## 大学生机械专业毕业实习报告篇一

1、通过本次实习使我能够从理论高度上升到实践高度，更好的实现理论和实践的结合，为我以后的工作和学习奠定初步的知识。

2、通过本次实习使我能够亲身感受到由一个学生转变到一个职业人的过程。

3、本次实习对我完成毕业设计和实习报告起到很重要的作用。

(1) 实习时间□20xx年xx月1日至20xx年xx月1日。

(2) 实习地点□xx有限公司。

(3) 实习性质：毕业实习。

xx有限公司，前身为xx厂，具有40余年的机械制造和内燃机用滤清制造历史，是全国滤清器行业的骨干企业。本公司通过应用cad□erp□capp技术，管理水平、产品开发能力、检测水平和生产能力得到进一步提高，已于20xx年通过iso9001□1994国际标准质量体系认证□20xx年通过iso/ts16949□20xx国际标准质量体系认证。

该公司占地面积130余亩，现有员工400余人。各类技术员110

余人，其中有高、中级职称人34人。企业下辖xx制品厂□xx过滤器厂和xx有限责任公司□xx房地产开发有限公司□xx物业管理有限责任公司等五个子公司。

公司拥有运用国外及国内先进技术制造的多台套生产专用线和完善的实验检测设备。主要产品有多种型号单级和多级空气滤清器、旋装整体可换机油滤清器和柴油滤清器、分流离心式机油滤清器，车用水泵，各类滤芯，各种工业橡胶制品和橡塑制品等。产品广泛应用于汽车工程机械等行业，主要为xx汽车有限公司□xx集团汽车厂□xx汽车有限责任公司等大型企业配套，同时大量提供市场维修使用。

在这段时间里我是一边实习一边做毕业设计□x月1日到公司人事部报到，人事部安排了我们熟悉一下车间，起初，刚进入车间的时候，车间里的一切对我来说都是陌生的。前半个月里我被安排在金工车间，在金工车间里，都是在加工冲压件，有大量的模具，在车间一段时时间后，我发现公司有很多不足之处，这也正是现在我们国内民营企业和国有企业之间的差距，同时也是我们国内的很多企业跟国外的行业标准的差距，我在车间里发现xx滤清器有限公司，很多时候都是靠经验来指导生产，这样一来在一定层度上阻碍公司的标准化生产的推广，没有节约成本意识，使得生产效率很低，在一定层度上使得成本增加，降低了公司的竞争能力。看到公司和国企、国外同行业的差距，在担心之余同时我也看到了这是一个机会，我们这也正是需要我们当代大学生为我国机械行贡献的时候。

下半月至x月，我被安排到涂装车间，虽然与我所学的专业出入很大，这也同时给我学习的机会，在这里我学到了很多化工专业里的东西，同时也让我看到了公司的落后，很多而且已经很成熟的自动化技术生产模式在公司没得到的运用，更多时候公司还处在劳动力型生产模式，生产效率低，不过也算是为我国就业方面做出了贡献。

在这期间，公司也在推行gms□qsb□5s这些先进的管理技术。可能公司领导已经意识到要保持激烈的竞争中优势，公司要在一定层度上学习些先进的管理技术，考虑成本允许下公司更新及时的更新生产技术，更新生产设备，生产线。但不能盲目的跟技术潮流，这样才能使得公司在激烈的`经济市场中占据有利的优势。

在这段时间里，公司推广的这几个项目里，公司也让我们参与进去，跟进几个小项目，我们也从中学到了，在学校没有学到的知识，也让我们知识面拓宽了。为我们以后正式走上工作岗位上奠定了基础。

总之，不管作为普通员工，还是公司领导，我们都要做好自己本职工作，时刻的保持自己知识更新，与时俱进，联合实际情况解决所遇到问题。

我个人认为，我们当代毕业大学生从学生到员工，我们应该做到以下几点：

第一是真诚，你可以伪装你的面孔你的心，但绝不可以忽略真诚的力量。刚出社会心里不可避免的有些疑惑：不知道同事怎么样，应该去怎么做啊，要去干些什么等等!所以我们要有一颗真诚的心和同事去相处。我们会有意想不到的收获。

第二是沟通，要想在短暂的实习时间内，尽可能多的学一些东西，这就需要跟领导和同事有很好的沟通，加深彼此的了解，领导并不了解我们的工作学习能力，不清楚你会做哪些工作，不清楚你想了解什么样的知识，所以跟领导同事建立起很好的沟通是很必要的。同时我觉得这也是我们将来走上社会的一把不可获缺的钥匙。

第三是激情与耐心，激情与耐心，就像火与冰，看似两种完全不同的东西，却能碰撞出最美丽的火花。在学校时，老师就跟我说，无论你想做什么，激情与耐心必不可少。在不断

更新的世界里，需要你有激情去发现与创造，而你的耐心就要用到不断的学习新知识，提高自己的专业水平当中去。老师曾经对我们说过，无论在哪个实习岗位都要细心负责，具有基本的专业素养，因为细心负责是做好每一件事情所必备的基本条件，基本的专业素养是做好工作的前提。

第四是“主动出击”，当你可以选择的时候，把主动权握在自己手中。在公司的时候，主动地帮同事做一些力所能及的事情，并会积极地寻找合适的时间，向同事请教问题，跟同事像朋友那样交流，谈生活学习以及未来的工作，通过这些我就和同事走的更近，在实习当中，同事就会更愿意更多的指导我，使我获得更大的收获。当同事有事时，我就很乐意的去帮同事。我心里感觉很高兴，因为我的主动，我巩固了我所学的知识，并且得到了同事的认可。

第五是讲究条理，如果你不想让自己在紧急的时候手忙脚乱，就要养成讲究条理性的好习惯。“做什么事情都要有条理，”这是从小爸爸给我的忠告。以免用的时候翻箱倒柜的去找，耽搁时间，浪费精力，误了事情。这一点对我感触很深，同时让我联想到在一本书上看到这么一个故事，一位在电视领域颇有成就的美籍华人当部门经理时，总裁惊讶于他每天都能把如山的信件处理完毕，而其他经理桌上总是乱糟糟堆满信件。他说，“虽然每天信件很多，但我都按紧急性和重要性排序，再逐一处理。”总裁于是把这种做法推广到全公司，整个公司的运作变得有序，效率也提高了。所以说：养成讲究条理的好习惯，能让我们在工作中受益匪浅。

此次毕业实习，我学会了运用所学知识解决处理简单问题的方法与技巧，提升自己的实践技能，同时也学会了如何与同事相处沟通的有效方法途径。积累了处理有关人际关系问题的一些简单方法。

总之，虽然时间不长，但是从中学到了很多在课堂上没学到的知识，而且是靠自己去感悟的，关于做人，做事，从校园

走向职业场。也感悟到了“在大学不仅是学习知识，更重要的是学习自学的能力”

## 大学生机械专业毕业实习报告篇二

- 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取、用途等。
  - 3、了解机床和数控系统的知识。
  - 4、解企业生产管理模式，学习先进的管理，方式方法。
- 1、遵守常规厂纪，保守厂里的机密。
  - 2、讲礼貌，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。
- 1、进厂前，务必穿工作服，女生务必戴工作帽才能够进厂实习。
  - 2、讲礼貌，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。
- 1、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。

2、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，工件务必夹牢，用力不能过猛。

3、钻孔时，严禁戴手套，工件务必夹牢。

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，一般选取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，个性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，工作余外的时光，为丰富工人的生活，厂里还举行一系列的文体活动和球赛等，为工人简单愉快的工作带给了帮忙。

## 大学生机械专业毕业实习报告篇三

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。

通过下面给大家分享一些关于毕业实习报告机械专业，供大家参考。

读了三年的大学，然而大多数人对本专业的认识还是不够，

在大二期末学院曾为我们组织了两个星期的见习，但由于当时所学知识涉及本专业知识不多，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。

今年暑假，学院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，加深机电实习报告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生产操作实习。

为期23天的生产实习，我们先后去过了\_\_通用机床厂，\_\_精密机床加工工厂，\_\_阀门加工工厂，\_\_汽车厂以及杭州发动机厂等大型工厂，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。

第一次亲身感受了所学知识与实际的应用，传感器在空调设备的应用了，电子技术在机械制造业的应用了，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，让我们大开眼界，也是对以前所学知识的一个初审。通过这次生产实习，进一步巩固和深化所学的理论知识，弥补以前单一理论教学的不足，为后续专业课学习和毕业设计打好基础。

x月x日，我们来到实习的第一站，隶属\_\_集团的\_\_机床厂。该厂主要以生产m级磨床7130h□7132h□是目前国内比较大型的机床制造厂之一。在实习中我们首先听取了一系列关于实习过程中的安全事项和需注意的项目，在机械工程类实习中，安全问题始终是摆在第一位的。然后通过该厂总设计师的总体介绍。粗略了解了该厂的产品类型和工厂概况。也使我们明白了在该厂的实习目的和实习重点。

在接下来的一段时间，我们分三组陆续在通机车间，专机车间和加工车间进行生产实习。在通机车间，该实习报告车间负责人带我们参观了他们的生产装配流水线，并为我们详细

讲解了平面磨床个主要零部件的加工装配工艺和整机的动力驱动问题以及内部液压系统的一系列构造。我最感兴趣的应该是该平面磨床的液压系统，共分为供油机构，执行机构，辅助机构和控制机构。从不同的角度出发，可以把液压系统分成不同的形式。按油液的循环方式，液压系统可分为开式系统和闭式系统。

开式系统是指液压泵从油箱吸油，油经各种控制阀后，驱动液压执行元件，回油再经过换向阀回油箱。这种系统结构较为简单，可以发挥油箱的散热、沉淀杂质作用，但因油液常与空气接触，使空气易于渗入系统，导致机构运动不平稳等后果。开式系统油箱大，油泵自吸性能好。闭式系统中，液压泵的进油管直接与执行元件的回油管相连，工作液体在系统的管路中进行封闭循环。

其结构紧凑，与空气接触机会少，空气不易渗入系统，故传动较平稳，但闭式系统较开式系统复杂，因无油箱，油液的散热和过滤条件较差。为补偿系统中的泄漏，通常需要一个流量的补油泵和油箱。由于闭式系统在技术要求和成本上比较高，考虑到经济性的问题，所以该平面磨床采取开式系统，外加一个吸震器来平衡系统。现代工程机械几乎都采用了液压系统，并且与电子系统、计算机控制技术结合，成为现代工程机械实习报告械的重要组成部分，怎样设计好液压系统，是提高我国机械制造业水平的一项关键技术。

在专机车间，对专用磨床的三组导轨，两个拖板等特殊结构和送料机构及其加工范围有了进一步的加深学习，比向老师傅讨教了动力驱动的原理问题，获益非浅。在加工车间，对龙门刨床，牛头刨床等有了更多的确切感性认知，听老师傅们把机床的五大部件：床身，立柱，磨头，拖板，工作台细细道来，如庖丁解牛般地，它们的加工工艺，加工特点在不知不觉间嵌们我们的脑袋。在通机工厂的实习，了解了目前制造业的基本情况，只是由于机械行业特有的技术操作熟练性和其具有的较大风险性，很遗憾地，不能多做一些具体



实践的操作，但是观察了一台机床的各个零件的生产加工过程及其装配过程，使许多自己从书本上学的知识鲜活了起来，明白了本专业在一些技术制造上的具体应用。

7月8日我们到了同属\_\_机床集团的杭州精密机床厂，顾名思义，\_\_精密机床厂是生产一些加工精度较高，技术要求高的机床设备的大型工厂，主要加工的是机床内部的一些精度等级较高的小部件或者一些高精度的机床，如m级，mm级平面磨床。由于加工要求较高，所以机器也比较精密，所以有些也要在恒温这个环境下伺候它们呢。这样才能保证机床的工作性能，进而保证加工零件的加工精度要求。

在听了工人师傅的讲解后，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。

粗车——热处理——精车——磨内孔——磨芯，轴端面——磨另一端面——滚齿——钳齿——剃齿——铡键槽——钳工——完工。

精机公司有三个用于加工磨头体的加工中心和几台数控机床，数控机床的体积小，价格相对比较便宜，加工比较方便，加工中心有一个刀床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，但是加工中心体积大，价格昂贵，而且对环境要求较高，这就提高了产品的成本，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。

在精机公司的实习中，极大地丰富了自己关于零件加工工艺的知识，拓展了自己的知识面。在这次实习中，感触最深的是了解了数控机床在机械制造业中的重要性，它是电子信息技术和传统机械加工技术结合的产物，它集现代精密机械、

计算机、通信、液压气动、光电等多学科技术为一体，具有高效率、高精度、高自动化和高柔性等特点，是尖端工业所不可缺少的生产设备。目前我国绝大部分数控机床都是出自国外先进制造商，无论在数量上，精度，性能指标上，中国制造业都远远落后于发达国家，需要我们奋起直追。

接下来的日子我们乘车去了\_\_，因为时间比较紧迫，所以这次\_\_之行应该以参观为主，在\_\_厂的时间比较短，也很难获得比较理想的实习效果，在\_\_汽车有限公司的参观，多少实习报告令我们了解了机械制造业的发展方向，我想，这也是本次上海之行的收获。

我们此次实习的最后一站是\_\_发动机厂，该厂建于1958年，是由杭州动力厂和汽车修配厂等合并而成，该厂参与生产了浙江省第一辆重型柴油机，第一辆拖拉机，第一辆大客车以及第一部无轨电车，曾在92年被列为国家重点大型企业，\_\_省机械100强的美誉，现在该厂拥有员工1800人，具有\_\_多台专业机器，该厂的x6130柴油机，615柴油机□tir型柴油机都在浙江省内市场上占有主流地位，年产值达10多亿元，是\_\_省内重点发动机生产基地。在此次实习中，在杭州发动机厂的时间最长，历时12天，分别介绍了x6130柴油缸体的加工工艺(分为面加工和孔加工)，凸轮轴孔的加工，数控设备的加工特点，分类及具体运用，曲轴的加工工序以及发动机的具体工作原理。在最后一天，我们还参观了其铸造部，参观了其铸造生产过程。在该厂的实习中，深刻明白了数控机床的生产中发挥的切实作用，以及目前社会对数控机床及数控人才的急需，而在一些重要数控产品，如量大面广的数控车床、铣床、高速高精高性能数控机床等的需求上，决不能过于依赖进口。

历时将近一个月的实习结束，该次实习，真正到达机械制造业的第一前线，了解了我国目前制造业的发展状况也粗步了解了机械制造业的发展趋势。在新的世纪里，科学技术必将以更快的速度发展，更快更紧密得融合到各个领域，而这

一切都将大大拓宽机械制造业的发展。

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。

当然机械制造业的四个发展趋势不是单独的，它们是有机的结合在一起的，是相互依赖，相互促进的。同时由于科学技术的不断进步，也将会使它出现新的发展方向。前面我们看到的是机械制造行业其自身线上的发展。

然而，作为社会发展的一个部分，它也将和其它的行业更广泛的结合。21世纪机械制造业的重要性表现在它的全球化、网络化、虚拟化、智能化以及环保协调的绿色制造等。它将使人类不仅要摆脱繁重的体力劳动，而且要从繁琐的计算、分析等脑力劳动中解放出来，以便有更多的精力从事高层次的创造性劳动，智能化促进柔性化，它使生产系统具有更完善的判断与适应能力。当然这一切还需要我们大家进一步的努力。

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x天的生产实习，我们去了\_\_机床厂，在\_\_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

1、通过在南通市正鑫机床厂生产实习，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正鑫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，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、在实习期间，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、通过实习，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、通过参观南通市正鑫机床厂，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、通过记实习日记，写实习报告，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。

## 二、生产实习的要求

为了达到上述实习目的，生产实习的内容和要求有：

### 1、机械零件的加工

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，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。

(3) 深入了解零件的制造工艺过程以及零件的制造前所需要的哪些处理，找出现场加工工艺情况。

(4) 对主要零件加工工序、工艺做进一步的分析，并做好工序卡片、工艺卡片。

## 2、装配工艺

(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) 所实习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。

### 三、生产实习的时间安排

(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、生产实习的内容

1、摇臂万能铣床的主要特点是可以转任何一个角度，所应用的场合一般是单件小批量生产。

2、摇臂万能铣床的六大件分别是悬梁、转盘、床身、工作台、床鞍、升降台；该铣床的导轨分为移置导轨和滑动导轨两种导轨，其中滑动导轨需要淬火处理，一般较长的导轨需要淬火。

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。

4、牛头刨床加工效率低，应加工窄长面工件，万能磨床可以磨轴类外圆柱、孔、和锥面；以及加工其他东西。

4、工作台面加工需要注意：平行度，平面度，精度等；工作台面表面需要进行淬火处理；在安装时需要用百分表进行精度调整而且精度的调整要与国家标准来对照。

5、床鞍轴承上、下两半圆在镗床上安装好以后再进行加工。

6、升降台之间设计迷宫形油槽的作用是为了让润滑油不易益处，使工作台面能够有效地润滑。

7、万能摇臂铣床x轴方向丝杆动，螺母不动；y轴方向丝杆不

动，螺母动；z轴方向丝杆动，螺母不动；当丝杆不动螺母不动时就是卡死现象。

8、铣床与刨床加工工件的不同特点：铣床用于加工较大的面(如底面)，加工效率较高；而刨床加工t形槽和窄长面(如导轨面)。

9、粗磨与精磨得基准是统一的，定位时与百分表接触，如果机床本身精度有问题需要人工进行精度的调整。

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。

11、工作台一般用铸件毛坯来加工，材料牌号ht250仅第一步，钳(划线)分为两个步骤：一、以划线为基准，划出台面余量线、中心线；二、其余按要求划出各面的余量加工线；此道工序在大件车间完成，在铣床或刨床上加工。

12、升降台的导轨面有两种：水平导轨面、垂直导轨面。

13、砂轮越程槽：为了加工方便而设立的，此砂轮越程槽在刨床上加工；设立的目的是为了防止在加工燕尾导轨时将刀具打坏。

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。

18、加工中心中贴塑导轨的加工过程：加工面拉毛、滑铣、晾干、涂胶、最后压紧，一般要压紧48小时。

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。



21、若精加工以后的重要工作面上有夹砂和气孔时，先将夹砂和气孔钻掉，然后再进行塞补。

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。

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。

## 五、实习总结

课本上学不到的东西，对数控机床有了一个整体的认识，并对机床主轴有了深刻的理解。虽然实习的时间很短，但是在这段时间内我们学到了好多机床方面的知识，使我们对机床

行业有了更进一步的了解。

通过这次实习，开阔了我的视野，让我在老师，现场工作人员的积极引导和热心讲解下，我们把知识密切联系实际，在进一步提升自己的同时，各方面能力都得到极大的锻炼我们所学的很多知识都是停留在理论的层面上，但是对我们来说，马上面临毕业，进入工作岗位之后，对我们真正有用的是实际的经验，很多理论上成立的东西在实际操作时需要做一些更改，才能够达到预期的效果，或者更改之后能够做得更好。

十天的参观实习结束了，在这期间我们在两个公司进行参观实习，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。

## 六、实习的心得体会概括起来有以下几方面

- 1、了解了机械制造生产过程中危险因素，每一次进厂都要做一次安全介绍，每个工厂的工作工况不一样，安全隐患都不同，增强了我们的安全意识。
- 2、了解了机械产品流水线生产，对于大批大量生产，专用机械特别多，对精度，效率都有提高。
- 3、了解了机械产品的质量标准、技术规格、使用要求。
- 6、增进了我们的师生感情，从这次生产实习的全过程来看，

自始至终我们都服从老师的安排，严格要求自己，按时报到，注重安全。

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，为自己今后的工作奠定良好的基矗在短短的十天时间中，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，对于以后做人所应把握的方向也有所启发！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。

## 一、实习目的

通过到工厂实习，了解和掌握了机械生产工艺和流程，巩固和理解了已学过的理论和专业课程内容，培养我们理论联系实际的能力，提高实践能力、动手能力、观察问题、分析问题以及解决问题的能力，为后续毕业工作打下了坚实的基础。

## 二、实习内容及进度

此次实习时间从20\_\_年x月x日开始，根据单位对我的情况进行了如下的安排：

第一阶段[x月\_\_日——x月\_\_日，企业给我们安排了入职培训，主要进行听课、听讲座、到现场了解机械设备的运转原理和常见的一些故障问题，通过几天的学习和了解我对公司的实力和自己的能力有了一个大概的定位。为自己的职业发展路线和踏入社会做了良好的铺垫。

第二阶段：到基层锻炼，在师傅的安排和指导下，结合自己

的专业理论知识，进行参观实习。并且熟悉企业的结构、发展方向、主要事务。而且还熟悉了数控车床、钳工、电焊的基本操作方法和原理。

1、积极的心态。跟对人，做对事，个人就会成功；选对人，做对事，团队就能成功。我们是即将毕业的学生，也许对工厂的环境不大适应，这时我们应积极融入环境—适度自我约束—积极主动做事—努力钻研产品知识—认真细致的职业精神。

2、企业制度。俗话说“无规矩不成方圆”，远东建立了一套完善的考勤制度，目的是保证公司员工有规矩的上班，爱护公司财物，携手共建身边的环境。

3、职业生涯规划。一个人有追求、目标，才有奔跑的方向。“明日复明日”，因此每个人应该有自己的职业生涯规划，时时鞭策自己。

与普通车床相比，同是车床，数控车床的优势是不言而喻的！数控车床是数字程序控制车床的简称，它集通用性好的万能型车床、加工精度高的精密型车床和加工效率高的专用型车床的特点于一身，是国内使用量、覆盖面最广的一种数控车床。可能因为自己是学过计算机的缘故，所以我对数控车床通过编程来控制车床加工感到特别的亲切，上手特别的快。之前担心的耐性和准确性问题消失得无影无踪：只要有严密准确的思维，输入正确的程序，车床就会执行相应的操作，完全不用担心人为的差错，而且数控车床还可以加工轮廓形状特别复杂或难于控制尺寸的回转体零件—如果是通过普通车床来应付它们的话，普通车床将会显得那么的无力。

由此，我不禁联想到，现代科技是第一生产力，我们大学生的肩上更有着不可推卸的重责！科技，将为我们带来日新月异的变化！

### 三、实习体验及心得

实践是真理的检验标准，通过半个月的毕业实习，我了解到很多工作常识，而且让我对专业知识得到了现实中的检验，让学校抽象的课程在现实的实物中得到呈现。提高了我对专业理论知识的认识，也明白了抽油机的工作原理，设备安装工艺的要求和必备的技术，还了解了图纸设计和资料归档的一些工作流程。这半个月的实习使我知道了许多，有辛酸，也有快乐，这是我大学生生活中一笔宝贵的财富，对我以后的人生路将有很大的影响，在以后的人生旅途中，它会时不时的鞭策我，提醒我如何沉着冷静，脚踏实地的做好每一件事！更让我明白了团结就是力量这个硬道理。

这次实习也让我明白无论做哪家公司的员工都要有高度的责任感强；比如你在检验时，你所测量的工件是否合格，全掌握自己的责任。做事要具有高度的责任心。而责任心来自两方面，强制责任心，自主责任心。强制责任心就是通过规范的内部控制制度实现，严格要求，互相监督，赏罚分明。自主责任心来自于检验人员的职业道德和价值观，认真对待每一个数据，高度负责对待每一件事。

通过这次实习，也让我感受到了自己素养不足，知识的匮乏和面对困难的勇气，却也磨砺了我的意志，使我有耐心，学会了一个人静静的思考。我相信再大的困难我都有信心去面对！培养自己的长远眼光，勤于思考，善于总结。把自己不明白的没学会的知识好好向同事学习，来弥补自己的不足。我相信只要今后我继续努力下去，我就一定会做好的。我会继续不断努力学习专业理论知识，不断学习提高自身专业素质，更好的胜任岗位要求。

去年，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。

## 一、实习资料

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

## 二、实习要求

1. 遵守常规厂纪，保守厂里的机密。
2. 讲礼貌，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。

## 三、安全技术操作规程

1. 进厂前，务必穿工作服，女生务必戴工作帽才能够进厂实习。
2. 讲礼貌，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。

## 四、机械电器技术操作规程

1. 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。
2. 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，工件务必夹牢，用力不能过猛。
3. 钻孔时，严禁戴手套，工件务必夹牢。

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，一般选取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，个性适合加工形状复杂的轴类或盘类零件。

## 五、实习体会

实习的生活感觉很充实，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！

## 大学生机械专业毕业实习报告篇四

通过机械实习，我了解许多课本上很难理解的许多知识。机械的传动构造，一些机器部件的构造原理等等，了解了许多常用工具。

通过电工技术实习，我得到了很大的收获，这些都是平时在课堂理论学习中无法学到的，我主要的收获有以下方面。掌握了几种基本的电工工具的使用了解了电动机传动和点动控制、顺序控制、逆反转控制的概念和原理，掌握了交流继电器的原理和接线方法；掌握了西门子plc一些简单编程。本次实习，培养了我动手实践能力和细心严谨的作风。为以后的工作打下坚实的基础。六个月的实习期虽然很短，却使我懂得了很多。

不仅是进行了一次良好的校外实习，还学会了在工作中如何与人相处，知道干什么，怎么干，按照规定的程序来完成工作任务。同时对冰箱这方面也有了实际操作和了解，为我以后更好的发展奠定了基础。并且在那里经过半个月的培训让我知道对一个企业而言，得控则强，失控则弱，无控则乱。企业经营好比一湖清水，管理规范好比千里长堤。水从堤转，才能因而得福，如果大堤本身千疮百孔，水就会破堤而出为祸一方。军中无法，等于自败，企业无规，等于自乱。经过这几个月实习下来，使我受益良多，具体的实践体会如下：

- 1、是要有坚定的信念。不管到那家公司，一开始都不会立刻给工作我们实习生实际操作，一般都是先让我们看，时间短的要几天，时间长的要几周，在这段时间里很多人会觉得很无聊，没事可做，便产生离开的想法，在这个时候我们一定要坚持，轻易放弃只会让自己后悔。其实对于些困难我们要端正心态，对于我们前进道路中的困难，取决于我们踏脚的位置，那样困难也能变成我们飞速成长的跳板。

- 2、要认真了解公司的整体情况和工作制度。只有这样，工作起来才能得心应手。

- 3、要学会怎样与人相处和与人沟通。只有这样，才能有良好的人际关系。工作起来得心应手。与同事相处一定要礼貌、谦虚、宽容、相互关心、相互帮忙和相互体谅。



4、要学会怎样严肃认真地工作。以前在学校，下课后就知道和同学玩耍，嘻嘻哈哈、大声谈笑。在这里，可不能这样，因为，这里是公司，是工作的地方，是绝对不允许发生这样的事情的。工作，来不得半点马虎，否则就会出错，工作出错就会给公司带来损失。所以，绝不能再像以前那样，要学会像这里的同事一样严肃、认真、努力地工作。

5、要多听、多看、多想、多做。到公司工作以后，要知道自己能否胜任这份工作，关键是看你自己对待工作的态度，态度对了，即使自己以前没学过的知识也可以在工作中逐渐的掌握。态度不好，就算自己有知识基础也不会把工作做好，四多一少就是我的态度，我刚到这个岗位工作，根本不清楚该做些什么，并且这和我在学校读的专业没有必然的联系，刚开始我觉得很头痛，可经过工作过程中多看别人怎样做，多听别人怎样说，多想自己应该怎样做，然后自己亲自动手去多做，终于在短短几天里对工作有了一个较系统的认识，慢慢的自己也可以完成相关的工作了，光用嘴巴去说是不行的，所以，我们今后不管干什么都要端正自己的态度，这样才能把事情做好。

6、要学会虚心，因为只有虚心请教才能真正学到东西，也只有虚心请教才可使自己进步快。

总得来说在实习期间，虽然很辛苦，但是，在这艰苦的工作中，我却学到了不少东西，也受到了很大的启发。我明白，今后的工作还会遇到许多新的东西，这些东西会给我带来新的体验和新的体会。因此，我坚信：只要我用心去发掘，勇敢地去尝试，一定会能更大的收获和启发的。

三年的大学生活是我人生中美好的回忆，我迈步向前的时候不会忘记回首凝望曾经的岁月。转眼间，我已经开始实习已有半年之久。但工作中我重新对我们现在相处的社会有了新的了解。通过实习，我得到了一次较全面的、系统的锻炼，也学到了许多书本上所学不到的知识和技能。

工作以来，在单位领导的精心培育和教导下，通过自身的不断努力，无论是思想上、学习上还是工作上，都取得了长足的发展和巨大的收获。思想上，积极参加政治学习，坚持四项基本原则，拥护党的各项方针政策，自觉遵守各项法规。在工作上，对工作热情，任劳任怨，责任心强，具有良好的组织交际能力，出色完成各项工作，得到了大家的一致好评。学习上，自从参加工作以来，我从没有放弃学习理论知识和业务知识。

不但掌握和提高了操作和业务知识，也有了一定的理论水平，学习理论的同时，更加钻研业务，把学到的知识融会到工作中去，使业务水平不断提高。回顾我的实习生活，感触是很深的，收获是丰硕的。在实习中我学习到了许多企业文化和企业管理方面的知识。在整个实习过程中，我采用了看、问、自学等方式，对公司的日常管理工作的开展有了进一步的了解，分析了公司业务开展的特点、方式、运作规律。同时，对公司的服务品牌、企业使命以及企业精神都有了初步了解。

最后，我想说的是，上面只是我工作中取得的一点成绩，这与单位的领导和同事们的帮助是分不开的。我始终坚信一句话“一根火柴再亮，也只有豆大的光。但倘若用一根火柴去点燃一堆火柴，则会熊熊燃烧”。我希望用我亮丽的青春，去点燃周围每个人的激情，感召激励着同事们一起为我们的事业奉献、进取、立功、建业…在学校里学到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。

如今有不少同学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，不可能会有应付瞬息万变的社会的能力。经过这次实践，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。就说如何与同事们相处，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，而自己也虚心求教，使得这期间的更

加有意义。

此次的顶岗实习为我深入社会，体验生活提供了难得的机会，让我在实际的社会活动中感受生活，了解在社会中生存所应该具备的各种能力。为以后自己的奠定啦坚实的基础。

在我们平凡的日常里，报告与我们的生活紧密相连，我们在写报告的时候要注意语言要准确、简洁。我敢肯定，大部分人都对写报告很是头疼的，下面是小编帮大家整理.....

随着人们自身素质提升，越来越多人会去使用报告，报告具有成文事后性的特点。相信很多朋友都对写报告感到非常苦恼吧，下面是小编收集整理的机械专业毕业实习.....

## 大学生机械专业毕业实习报告篇五

随着个人的素质不断提高，需要使用报告的情况越来越多，通常情况下，报告的内容含量大、篇幅较长。在写之前，可以先参考范文，下面是小编为大家整理的机械专业大学生毕业实习报告，欢迎大家分享。

汉阳（邯郸）包装机械有限公司是韩国汉阳包装机械株式会社[公司总部在韩国仁川，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，国际领先。

### 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

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（即无人飞行机）、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。

随着我国工业生产的飞跃发展，自动化程度的迅速提高，实现工件的装卸、转向、输送或操持焊枪、喷枪、扳手等工具进行加工、装配等作业的自动化，已愈来愈引起人们的重视，同时也要求供料机构更加灵活、作为二十世纪最伟大的发明之一，自60年代初问世以来，机器人在伴随着科技飞速跃进的几十年的时间里，从理论设计到实际应用领域也都有了长足的发展，并逐步走向成熟的阶段。机器人应用发展现状国际标准化组织对机器人进行了定义：“机器人是一种具有自动控制的操作和移动功能，能完成各种作业的可编。

长城汽车股份有限公司是一家大型股份制民营企业，也是国内规模最大、品种最多的皮卡专业厂。目前，公司下属有“长城华北汽车有限公司”、“保定市信诚汽车发展有限公司”、“长城内燃机有限公司”、“长城桥业有限公司”、“长城汽车技术研究中心”等控股公司多家，。公司根据特殊行业的要求进行“点菜式”生产，每年近万辆长城皮卡被各地的质量监督、公安、政法、工商、公路、电讯等系统选为公务专用车。

老师为我们介绍了发动机的基本构造和原理，对它有了更深刻地认识。现在的汽车、摩托车等大都采用的是内燃机，内燃机是一种热力发动机，它的特点是通过液体或气体燃料在机器内部燃烧产生热能，然后再转变为机械能提供给汽车，成为汽车前进的动力。就拿我们常见的汽车发动机来说，它是一种四冲程往复式活塞式发动机。

# 大学生机械专业毕业实习报告篇六

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、提高动手潜质，加强社会活动潜质，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。

xx市xx机械制造有限公司，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。公司建立于xx年，位于xx市xxxx工业区，占地面积15000平方米，建筑面积8500平方米，固定资产5000余万元，拥有各种中高级技术、管理人员260余人。目前，公司已具备模具设计制造、熔模精密铸造、产品高精加工等生产潜质。

公司始终贯彻“科技创新，诚信为本，顾客，追求卓越”的管理理念，建立起了完善、科学的管理体系。质量管理方面，公司严格贯彻执行iso9001□2000体系；生产管理方面，公司全面推行lean的管理思想并坚定不移的有效落实6s管理要求；信息管理方面，公司全面、有效运用金蝶公司的erp系统；基础管理方面，公司贯彻“日事日毕，日清日高”的管理理念。

公司拥有精铸厂、机械厂两个实体生产单位。精铸厂建设有两条设备先进的精铸生产线，拥有完备检测设备，具备年产1000吨精密铸件的生产潜质；机械厂拥有各种普通及高精、大型机加设备80余台，具备来图设计制造、来料机械加工、大件综合生产的潜质。

精益求精，追求卓越是我们不变得追求；诚信经营，与客户共赢是我们的经营理念；实业报国，造福地方是我们的理想；百年发展，立足世界是我们的目标。

1、安全第一。对于任何机械厂，安全始终是重中之重，因此在实习老师的带领下，首先对我们进行了一些安全教育和以及在实习过程中的安全事项和需注意的项目。比如在进加工

车间时了，不允许穿凉鞋进厂；进厂务必穿长裤；禁止在厂里吸烟，进厂后衣服不准敞开，外套不准乱挂在身上，不得背背包进厂；人在厂里不好成堆，不好站在生产主干道上；在没有实习老师的允许状况下，不准乱按按钮、开关（企业口号）。

2、毛坯选取。首先我们来到了零件的原始毛坯加工车间，在老师的指导作用下，我们了解到了下方知识，零件一般是由毛胚加工而成。而在现有的生产条件下，毛胚主要有铸件，锻件和冲压件等几个种类。铸件是把熔化的金属液浇注到预先制作的铸型腔中，待其冷却凝固后获得的零件毛胚。在一般机械中，铸件的重量大都占总机重量的50%以上，它是零件毛胚的最主要。铸件的突出优点是它能够是各种形状复杂的零件毛胚，个性是具有复杂内腔的零件毛胚，此外，铸件成本低廉。据指导我们实习的师傅说，我们厂主要就是靠这种方式制作毛坯。但其缺点是在其生产过程中，工序多，铸件质量难以控制，铸件机械性能较差，而锻件是利用冲击力或压力使用，加热后的金属胚料产生塑性变形，从而获得的零件毛胚。锻件的结构复杂程度往往不及铸件。但是，锻件具有良好的内部组织，从而具有良好的机械性能。因此用于做承受重载和冲击载荷的重要机器零件和工具的毛胚，冲压件是利用冲床和专用模具，使金属板料产生塑性变形或分离，从而获得的制体。冲压通常是在常温下进行，冲压件具有重量轻，刚性好，尺寸精度高等优点，在很多状况下冲压件可直接作为零件使用。

3、加工车间。来到加工车间，那里给我的第一感觉就是太大了车间共分为五部分，分别为车削加工，铣削及其他加工，钳工，数控加工，焊接，几乎是涵盖机械加工的各个方面，大概有五六百人同时在里面进行各种零件加工，虽然我们在学校的时候也进行过金工实习，做过一些零件，对机床也有必须认识，但是真的处于那种加工零件的气氛下，有很大的不一样，一是我们学校的机床都是有必须年代的，很少近年出来的新型加工机床二是在速度上，我们的加工速度也太慢

了，加工同一个零件，我们需要的时刻大概是这些加工师傅的五六倍，根本不能进行工业化的生产。在此次对加工车间的认识过程中，我更加明白了机械加工一些流程；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；齿轮零件加工工艺：粗车热处理精车磨内孔磨芯，轴端面磨另一端面滚齿钳齿剃齿刨键槽钳工完工。

4、装配车间。任何机器都是有一个又一个零件装配而来，在装配车间，那里大概有接近一百多人在进行零件的收集和装配，以及包装，再发送至储货厂，在这个车间，工人师傅首先将起所收集的零件进行飞类，一便于进行组装，确定装配方法，装配顺序，所需工具；再进行清洗零件，去除油污，锈蚀，涂油，确保机器组装以后，表面整洁美观。在产品装配完成以后，还要对零件各方面进行调试，检查户外件的灵活性，密封性等性能，再转箱入库。

5、质保，销售和售后处理。

最后，我们来到质检部门，他们主要是对所生产出来的产品进行随机性的抽查，记录其数据，并回到到加工车间，对产品进行修正和修改，更好的生产合格产品。至于销售部分，据销售相关部门说，由于该企业采取的订单式生产，因此销路一路看好。

历时将近一周的实习结束，该次实习，真正到达机械制造业的第一前线，了解了我国目前制造业的发展状况也粗步了解了机械制造也的发展趋势。在新的世纪里，科学技术必将以更快的速度发展，更快更紧密得融合到各个领域，而这一切都将大大拓宽机械制造业的发展方向。

在将来机械制造将会向“四个化”发展，即柔性化、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刻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。

当然机械制造业的四个发展趋势不是单独的，它们是有机的结合在一齐的，是相互依靠，相互促进的。同时由于科学技术的不断进步，也将会使它出现新的发展方向。前面我们看到的是机械制造行业其自身线上的发展。然而，作为社会发展的一个部分，它也将和其它的行业更广泛的结合。21世纪机械制造业的重要性表此刻它的全球化、网络化、虚拟化、智能化以及环保协调的绿色制造等。它将使人类不仅仅要摆脱繁重的体力劳动，而且要从繁琐的计算、分析等脑力劳动中解放出来，以便有的精力从事高层次的创造性劳动，智能化促进柔性化，它使生产系统具有更完善。

纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行。”在短暂的实习过程中，实习中，我采用了看、问，亲自动手等方式，对在工作中人与人的关联做了进一步的了解，分析了人与人之间特点，方式。我深深地感觉到自己所学知识的肤浅和在实际运用中的专业知识的匮乏。一旦接触到实际，才发现自己知道的是多么少，这时才真正领悟到“学无止境”的含义。

我们的教育就应社会实践得结合起来，采用理论和实践的办学模式，做到课堂教育与社会实践的关联，暑期实践与平时实践的关联，社会实践广度与深度的关联，分别同过课堂，暑期和实践把我们所学的和运用想结合起来，才能更完全的掌握。

“千里之行，始于足下”，这近一周短暂而又充实的实践，我认为对我走向社会起到了一个十分重要作用，对将来走上工作岗位也有着很大帮忙。更重要的是要向他人虚心求教，遵守组织纪律和单位规章制度，与人礼貌交往等一些做人处

世的基本原则都要在实际生活中认真的贯彻，好的习惯也要在实际生活中不断培养。领导和同事们的经验，好的习惯和他们的知识也会是我们人生中的一大宝贵的财富。这次实践更让我肯定了做事先做人的道理，要明白做人的道理，如何与人相处是现代社会的做人的一个最基本的问题。对于自己这样一个即将步入社会的人来说，需要学习的东西很多，他们就是的老师，正所谓“三人行，必有我师”，我们能够向他们学习很多知识、道理。

## 大学生机械专业毕业实习报告篇七

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。

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。

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。

(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

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。

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，高技术产品品种繁多，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。

文档为doc格式