# 机电实习报告202\_优秀

来源：网络 作者：紫陌红尘 更新时间：2023-12-31

*机电实习报告20\_优秀5篇使用实习报告的情况越来越多，让我们一起来学习写机电实习报告吧。好的实习报告是什么样的呢？下面是小编为大家精心整理的机电实习报告20\_优秀，希望对大家有所帮助。机电实习报告20\_优秀篇1与我毕业设计的传动系统结构类似...*

机电实习报告20\_优秀5篇

使用实习报告的情况越来越多，让我们一起来学习写机电实习报告吧。好的实习报告是什么样的呢？下面是小编为大家精心整理的机电实习报告20\_优秀，希望对大家有所帮助。

**机电实习报告20\_优秀篇1**

与我毕业设计的传动系统结构类似，有幸了解了mst传动系统。

mst系列机械软启动无级调速系统是一种新型的机、电、液一体化传动系统，在结构上明显有别于国内外现有的软启动传动装置。在克服了现有软启动技术种种缺点的基础上，该系统能够实现重载机械设备软启动、软停车、全程无级调速、过载自动保护以及多驱动功率平衡等多种功能。

mst系列机械软启动系统主要由主电动机、差动行星传动机构、电力液压制动器、粘性制动系统和控制系统组成。在软启动、软停车、多驱动功率平衡、无级调速的过程中，主电动机和粘性制动系统共同参与工作，对行星差动机构进行差动传动。其中的主电动机为大功率电动机，主要起传递动力的作用，制动系统起控制输出轴速度(速度合成)的作用。下面分别对各部份的工作原理进行分述

本减速器的特点之一是，在内齿圈8上还设有蜗轮3。蜗轮3与蜗杆9相啮合。蜗杆9与粘性制动器相连。主电动机1主要通过驱动行星差动减速机构，并驱动负载。而制动系统则主要用于控制内齿圈8的转速，并通过对内齿圈8的转速控制，最终实现对输出轴6的转速控制。

当上述软启动传动系统开始工作时，首先制动系统不施加任何载荷，此时mst减速器在理论上是一个单输入(太阳轮)双输出(齿圈和行星架)的两自由度行星传动机构。由于减速器输出轴上的负载通常远远大于与蜗杆轴相连的惯性负载，利用差动行星传动系统的功率分流功能，传动系统实际上成为了一个行星架固定的定轴轮系。因此，启动主电动机的时候，来自主电动机的动力将驱动蜗轮蜗杆机构转动，而负载保持静止状态。主电动机启动的时候驱动的只是蜗轮蜗杆机构等惯性负载，故接通电源时，主电动机的启动电流非常小，也就是说，主电动机是在真正的空载工况下启动的。 这时，主电动机基本处于空载工作状态，传动系统成为一个行星架(输出轴)转速为零的差动行星轮系。

电机启动后，根据预先确定的输出轴的启动加速度，通过制动系统对蜗杆轴逐步施加载荷，降低蜗轮蜗杆轴转速，即逐步降低内齿圈的转速，与此同时，由于差动行星机构的功率分流特性，输出轴的转速将会缓慢增加，使来自主电动机的动力逐渐施加到与输出轴相连的机械负载上，从而实现大功率机械设备的软启动。

通过行星机构太阳轮和齿圈的速度合成，mst系列机械软启动无级调速系统能够在相当大的范围内(0～额定转速)实现无级调速，并且能够可靠和稳定地长期工作在低速状态下，这些特点在工业应用中十分有用，也是其它现有软启动传动装置所不易实现的。

同理，对于提升带式输送机等类型的机械设备来说，通过行星机构太阳轮和齿圈的速度合成还可以实现机械设备的软停车，即根据要求的减速度使机械设备逐渐停止下来。

当采用多点驱动时，通过比较各传动点主电动机输出功率的大小，并控制相应的蜗杆轴转速(即粘性制动器所施加的载荷)，可方便可靠地使多台电动机的输出功率达到平衡，从而解决因电动机特性或减速器传动比不匹配所带来的一系列传动问题。

为了确保mst系列机械软启动系统的正常工作，有效延长零部件的使用寿命，系统中设有冷却润滑装置。冷却装置有风冷式和水冷式两种，用户可根据应用场地的条件加以选择，以便及时将减速器工作时产生的热量导出。润滑装置用于对mst减速器中的关键润滑点，例如各齿轮啮合点和轴承进行强迫润滑。

**机电实习报告20\_优秀篇2**

一、机电设备拆装实习目的

机电设备拆装是机械设计制造及其自动化专业教学计划中重要的实践教学环节之一，通过对机械典型部件的拆装与测绘，使学生从感性上认识机械典型部件的布局方式、传动关系、连接方法等，从而加深对机械类专业课的理解和应用。通过对机械典型部件的拆装与测绘实验，提高学生的动手能力，加深对机械典型部件内部具体结构的理解，学会使用各种工量具，并培养学生在实践中发现问题、解决问题、勤于思考的能力，为后续课程的学习打下基础。教学目标有

（一）知识掌握点

1. 通过机床典型部件拆装训练了解机床典型部件的结构及传动方式，零部件的作用及连接方式。

2. 提高识图能力。

3. 熟悉装配的概念及部件的拆装方法。

（二）能力训练

1.熟练掌握常用装配工具的使用

2.基本掌握零部件拆装的操作方法。

（三）素质培养

培养同学严谨、细致工作的态度，科学有效的工作方法。

二、实习方式及场所

本实习内容由老师完成基本内容讲解和学生分组实践操作两部分组成，基本内容讲解和拆装实习地点选择在西安石油大学机械拆装实验室、，集中授课；学生分组交叉进行。

物质准备

1.设备：拆装用多种变速箱

2.工具：扳手类、旋具类、拉出器、手锤类、铜棒、衬垫、弹性卡簧钳、油池、毛刷

3.材料：棉纱、柴油

三、实训基本内容

1. 数控铣床（ 精雕cnc雕刻机）组成、布局及其主要技术参数；

2. 数控铣床的安全操作规程；

3.机床操作面板与控制面板及其按钮使用；

4. 工件、刀具安装及调整，对刀，建立工件坐标系等及其注意事项；

5. 实训用数控铣床的特殊指令与常用指令及其使用方法；

6. 程序的输入与编辑及注意事项；

7. 会使用精雕软件进行编程、对简单零件数控的加工的手动编程、自动编程和印章和浮雕雕刻的自动编程、参数选定和仿真加工

8．简单零件的加工和印章的雕刻的操作

三．数控机床的组成及工作原理

1.概念----数控、数控机床与数控加工

数字控制：是以数字化信号对机构的运动过程进行控制的一种方法。简称为数控（nc）。

数控机床：指应用数控技术对加工过程进行控制的机床。

数控加工：泛指在数控机床上进行零件加工的工艺过程。

2.数控加工的特点（优点）

数控机床与普通机床比较：数控机床在普通机床基础上增加了对机床运动和动作自动控制 的功能部件，使数控机床能够自动完成 对零件加工的全过程。

1）加工精度高，加工质量稳定

① 数控机床的机械精度高

② 数控机床的控制精度高（0.001mm/p）

③ 无人为误差，加工的一致性好

2）数控加工的生产效率高

①极大地缩短加工的辅助时间（快速行程、自动换刀）

②免划线工序

③粗、精加工一次装夹完成

④无需中途停车检测

3）对加工对象的适应性强.

单件、小批生产易于获得好效益

4）易于实现cad/cam一体化及构成计算机集中控制系统.

四．精雕机的特点：

一般认为精雕机是使用小刀具、大功率、小吃刀量、高速进给、高速主轴电机的数控铣床。国外并没有精雕机的概念，加工模具他们是以加工中心（电脑锣）铣削为主的，但加工中心有它的不足，特别是在用小刀具加工小型模具时会显得力不从心，并且成本很高。国内开始的时候只有数控雕刻机的概念，雕刻机的优势在雕，如果加工材料硬度比较大也会显得力不从心。精雕机的出现可以说填补李两者之间的空白。精雕机既可以雕刻，也可铣削，是一种高效高精的数控铣床。1234

机电设备拆装实习报告

精雕机和雕刻机、雕铣机、加工中心（电脑锣）在外观结构上都非常类似，下面就四者进行比较分析：

从概念上讲：

加工中心：港台、广东一带称之为电脑锣，是带有刀库和自动换刀装置的一种高度自动化的多功能数控机床。第一台加工中心出现在1958年的美国。它可以实现了工件一次装夹后即可进行铣削、钻削、镗削、铰削和攻丝等多种工序的集中加工，功能特别强调“铣”。

雕刻机：它主轴转速高适合小刀具的加工，扭矩比较小，着重于“雕刻”功能，例如木材（专门加工木板的称为木雕机）、双色板、亚克力板等硬度不高的板材，不太适合强切削的大工件。目前市面上的大多数打着雕刻机旗号的产品都是为加工工艺品为主，成本低，由于精度不高，不宜用于模具开发；但也有例外的例如晶片雕刻机。

精雕机：顾名思义。就是可以精确雕、也可铣，雕刻机的基础上加大了主轴、伺服电机功率，床身承受力，同时保持主轴的高速，更重要的是精度很高。

雕铣机:雕铣机注重雕和铣，是介于精雕机和加工中心之间的过渡机型。相比精雕机，其优点是机器刚性更强，加工效率更高、功率大、适合做软金属的快速、重型切削。相比加工中心优点是：加工软金属如铜、铝的速度更快、钢模的精加工速度效率更高。其缺点不宜进行大型工件的开粗、重切削。雕铣机还向高速发展，一般称为高速机，切削能力更强，加工精度非常高，还可以直接加工硬度在hrc60以上的材料，一次成型。

从外观体积上讲：

加工中心体积最大，大型的1690型机体积在4m\_\_3m，小型的850型机也在2.5m\_\_2.5m；精雕机次之，比较大型的750型机一般在2.2m\_\_2m；雕刻机最小。

从机械结构上讲：

加工中心一般采用悬臂式，精雕机和雕刻机一般多用龙门式架构，龙门式又分为栋梁式和定梁式，目前精雕机以定梁式居多。

从指标数据上讲：

主轴最高转速（r/min）：加工中心8000；雕精雕机最常见240000，高速机最低30000;雕刻机一般与雕铣机相同，用于高光处理的雕刻机可以达到80000，一般不用电主轴而是用气浮主轴。

主轴功率：加工中心最大，从几千瓦到几十千瓦都有；精雕机次之，一般在十千瓦以内；雕刻机最小。

切削量：加工中心最大，特别适合重切削，开粗；精雕机次之，适合精加工；雕刻机最小。

速度：由于精雕机和雕刻机都比较轻巧，它们的移动速度和进给速度比加工中心要快，特别是配备直线电机的高速机移动速度最高达到120m/min

精度：三者的精度差不多。

从加工尺寸上讲：工作台面积可以比较好的反应这个。国内加工中心（电脑锣）最小的工作台面积（单位mm，下同）在830\_\_500（850机）；精雕机的最大的工作台面积在700\_\_620（750机），最小的是450\_\_450（400机）；雕刻机一般不会超过450\_\_450，常见的是45\_\_270（250机）。

从应用对象上讲：

加工中心用于完成较大铣削量的工件的加工设备，大型的模具，硬度比较的材料，也适合普通模具的开粗；精雕机用于完成较小铣削量，小型模具的精加工，适合铜工、石墨等的加工；低端的雕刻机则偏向于木材、双色板、亚克力板等硬度不高的板材加工，高端的适合晶片、金属外壳等抛光打磨。

一般认为：加工中心、精雕机既可以做产品，也可以做模具，雕刻机只可以做产品。

**机电实习报告20\_优秀篇3**

实习人：\_\_\_\_

实习时间：20\_\_年6月26日至8月26日

实习地点：\_\_\_\_\_\_\_\_机电有限公司

20\_\_年不平凡的一年，全球性的金融危机正酣，而我的大学生活也即将划上句号，自己可能将走上毕业就要失业的尴尬境地，不由开始慌忙心虚起来，慌忙是直到现在觉得大学给我的东西实在是太少不知真正走入社会时我该怎么办，心虚则是自己不由见证就想考，希望在各方面以有证书的形式得到社会大众的认可，但又担心自己是有证无用纸上谈兵。

然而自己是幸运的，在朋友的介绍引荐下我来到\_\_\_\_\_\_\_\_，来这有我许多的第一次，第一次一个出远门，第一次一个人只身在外，第一次独自使用复印机打印机传真机……这些小事都是第一次，当然较为专业的事也就是对于我来说所谓的“大事”，也都是第一次实际意义上的动手学去习操网作。

还记得刚开始的第一天我接到的第一个电话连公司的名称都会说错，许多东西都不懂，逢事就要问同事。一开始的一周差不多都是帮忙用word或excel做一些简单的文件，或去邮局投信件等一类小事情，但这对于我来说也是有许多的第一次。

不得不说自己真的很幸运的，同事真的都很好也很照顾我，教了许多许多在学校里在课堂上根本学不到的东西，虽然自己还是“菜鸟”但同事很信任我，慢慢的也让我做一些有份量的事情，也逐渐让我接触一些单据票据方面的东西。在我们的专业课中这些贸易中运用到的一系列票据其实自己是相当的熟悉的，然在实际操作起来才知什么是“书上得来终觉浅，绝知此事要躬行”在校园里学到的东西毕竟是相当有限的，丰富的理论知识还是要在实践中不断的被运用才能掌握。终于有点明白为什么招聘时都是“经验者优先”，学富五车并不代表你就是人才，只有将理论与实践完美的结合起来才是个人能力的体现。

当然在实习的过程中我也做了一些与自己专业不对口，但对于我来说是相当有挑战意义的事务，比如填写会计明细账簿，在此之前我们的确也有学习过《基础会计学》，也就是这以后我觉得自己不是做会计的料，我对数字的敏感度不够强，当然也是觉得登账是件相当麻烦的事情，然在实习期间着实是做了点财务方面的事情，接触最多也就是做账，刚开始只是简单的抄写凭证上面的内容，即使如此还是不时的会犯一些错误，慢慢的做多了，当然同事也帮助了我很多，有些原理及操作明白后，就开始过行汇总总结等方面的事宜。也就是说现在已不是不动脑子机械的抄写而已，范文内容地图而是要同上月的进行总结写明余额及借贷情况。

说到与自己专业不对口我觉得最有锻炼意义的事情------报关，发提货。其实并不是不对口，这两件事是真正意义上的零开始，从头都是要自己去摸索去问，才可能着手做的事情，关于报关必不可少接触的两个机构海关与报关中心，在这里的人其处事方式是有别于其它职业的人的，所以如何与之相处，如何与之沟通着实是一大问题。而发提货必不可少的就是仓库与物流了，在经过多次发提货深有感触的是发货是真正意义上货物交易的开始，提货当然就意味的货物交易上的基本结束，然只要是与货物相关的环节又是最容易出错的地方，而且也是最容易导致严重后果的地方了。但在发提货中会有许多的流程当然还有许多的人工操作，使发提货产生错误的概率增加，然一旦在发提货这方面发生一点点错误又会被放大去看，总之发提货是重中之重也要慎重之慎重才行，在这里再怎么小心也不为过，当然其挑战性也是相当大的。

说实话工作总结，在校园里人与人之间的关系算是单而纯之的，你可以做自己想做的事无畏他人的眼光言语，也可以肆无忌惮的去追寻自己想要的，当然说话也可以直来直去勿需考虑他的感受，反正一句话就是尽情的做自己就对了。然当自己真正的走入社会才会发觉自己是多么的格格不入，人际关系人际沟通真的是非常非常的重要，在这里当然不是说讲话要人前一套人后一套，只是在现实社会中与人交流这门学问也许是一辈子都要去深研的一件事，遇到什么样的人应该讲什么样的话，到何场合怎样讲话才更得体。记得在这里张总曾跟我讲过一句话：“在这个世上只要学好两件事就可以行走天下--------一个是中文，一个是英语，学好中文做中国13亿人的生意，学好英语就可以提高自己的档次同全世界的人做生意都行。”细细想来真的是很有道理，无疑就是说：与人就是要会讲话，讲对话。在我自己看来也许这是在\_\_\_\_收获最大的一方面了，刚开始时有人打电话过来问我什么问题自己就如实回答没想过到底什么能讲什么不能讲，然在同事的帮助下，同时随着交流的人越来越多，自己也慢慢开始懂得：讲何话，怎讲话。

\_\_\_\_教会了我很多，也给予了我很多机会，当然也赋予了我一个温馨的工作环境，在这种种方面，都觉得自己真的是幸运的，无论是\_\_\_\_这边的同事还是从未谋面的同事们都在各方面对我相当的帮助，小池姐的孜孜不倦，在做事说话方面教会了我很多，同时也给我了许多的机会去做自己从未做过的事情；还记得amy姐说我的那个大写的“三”，也许若不是她那一语，我会一直认为“叁”就是“参”，虽然这只是一件小事，可往往总是这些小事决定着整件事情的势态；还有询价方面问了廖莎姐许多的问题，她都会细细的予我说明……反正这种企业的文化自己是很乐于沉浸在其中的，大家都是为了一个又一个共同的目标努力着。

总之在\_\_\_\_实习的过程中是我知识得以运用的一个开始，是我真正意义上社会实践的一个开端，也是我真正融入同社会人交流的一个起点。

**机电实习报告20\_优秀篇4**

一、实习目的：

通过该学习使学生加深对课堂教学内容的理解，掌握一些典型机床的系统结构和工作原理，掌握机械拆装的基本程序，理解机床装配工艺；培养学生独立分析和解决问题的能力，提高学生的实际动手能力，为学生今后从事相关工作打下一定的实践基础；培养学生的团结协作精神，改善学生的知识结构，拓展知识层面，增强学生的综合素质。

二、实习要求：

掌握典型金属切削机床的基础理论和工作原理；

掌握机械拆装的基本方法和机械装配工艺；

掌握机床传动系统分析的基本方法；

掌握典型金属切削机床的传动系统；

初步具有新机床、新装置、新技术的科研开发能力；

体会团队协作在实践工作中的重要作用，树立团队精神；

体会观察、搜索资料、调查研究、整理报告等方法，提高分析问题和解决问题问题的能力。

撰写实习日记，并提交实习报告。

三、实习内容：

机床拆装与参观，包括：车床拆装、滚齿机拆装、常见机床结构参观。具体内容如下：

车床部分

（1）了解车床的工艺范围和布局，熟悉其主要组成部件及功用。

（2）研读车床相关图纸，掌握各件的装配关系。

（3）拆卸和装配车床整机，掌握正确拆装方法，理解机械装配工艺。

（4）掌握主轴箱的内部结构、各组成部分的功能和装配关系。

（5）掌握溜板箱的内部结构、各组成部分的功能和装配关系。

（6）掌握进给箱的内部结构、各组成部分的功能和装配关系。

（7）分析该机床的传动系统。

（8）了解该机床的电器控制系统。

共有四个传动链

主传动：电动机—1—2—i—3—4—滚刀

进给传动：工件—4—5—u—6—7丝杠

。滚齿机部分

（1）了解齿轮的加工方法，掌握滚齿原理。

（2）了解该机床的工艺范围和布局，熟悉其主要组成部件及功用。

（3）研读机床相关图纸，掌握各件的装配关系。

（4）拆卸和装配机床整机，掌握正确拆装方法。

（5）分析滚齿机的传动系统。

（6）掌握滚齿机的内部结构、各组成部分的功能和装配关系。

（7）了解该机床的电气控制系统。

共有四个传动链

主传动：电动机—1—2—i—3—4—滚刀

展成运动：滚刀—4—5—i—6—7—工件

进给传动：工件—7—8—i—9—10—丝杠

差齿运动：丝杠—10—9—i—8—7—工件

。参观部分

（1）了解实习工厂现有其它机床的结构。

（2）掌握实习工厂现有其它机床的工艺范围和工作原理。

（3）对参观的各种机床写清其工作原理、工艺范围及特点。

卧式车床外形图

工作原理：卧式车床的加工原理就是把刀具和工件安装在车床上，由车床的传动和变速系统产生刀具与工件的相对运动，即切削运动，切削出合乎要求的零件。

工艺范围：卧式车床的工艺范围很广，能进行多种表面的加工：各种轴类、套类和盘类的回转表面，如车削内外圆柱面、圆锥面、环槽及成型回转面；车削端面；车削螺纹；还可以进行钻孔、扩孔、铰孔和滚花等工作。

特点：通用性较大，但自动化程度低，加工形状复杂的表面时换刀麻烦。

卧式铣床

工作原理：用铣刀对工件进行铣削加工的机床

工艺范围：铣床的工艺范围很广，可以加工平面，沟槽，台阶，圆柱孔，花键，圆柱齿轮，伞齿轮，离合器，凸轮，蜗轮蜗杆，螺旋槽，角度槽，球面，特型面等等。

特点：铣床具有足够的刚性，效率高，操作方便，结构简单，性能全面性等特点。

工作原理：滑枕带着刨刀，作直线住复运动的刨床，主运动原理就是曲柄摇杆机构。将旋转运动转变成直线往复运动，滑枕为主运动，工作台做进给运动

工艺范围：牛头刨床主要用于单件小批生产中刨削中小型工件上的平面、成形面和沟槽。

特点：中小型牛头刨床的主运动（见机床）大多采用曲柄摇杆机构（见曲柄滑块机构）传动，故滑枕的移动速度是不均匀的。大型牛头刨床多采用液压传动，滑枕基本上是匀速运动。滑枕的返回行程速度大于工作行程速度。由于采用单刃刨刀加工，且在滑枕回程时不切削，牛头刨床的生产率较低。

外圆磨床

工作原理：以两顶心为中心，以砂轮为刀具，将圆柱型钢件研磨出精密同心度的磨床

工艺范围：外圆磨床主要用于成批轴类零件的端面、外圆及圆锥面的精密磨削，一般精密机械加工车间批量小，精度要求高的轴类零件加工。

特点：1、砂轮主轴轴承采用锥形成型油楔动压轴承、砂轮主轴在低速是仍具有高的轴承刚度。

2、砂轮架导轨采用交叉滚柱刚导轨，半自动进给机构采用回转式油缸实现。

3、尾架轴系具有无间隙刚度的特点，电器箱，液压箱冷却箱与机床分离。

立式钻床

工作原理：钻床系指主要用钻头在工件上加工孔的机床。通常钻头旋转为主运动，钻头轴向移动为进给运动。

工艺范围：工作台和主轴箱可以在立柱上垂直移动，用于加工中小型工件。钻床结构简单，加工精度相对较低，可钻通孔、盲孔，更换特殊刀具，可扩、锪孔，铰孔或进行攻丝等加工。

特点：立式钻床结构简单，加工精度相对较低

工作原理：使用砂轮作切削工具的磨床

工艺范围：外圆磨是磨削加工零件外圆表面的

特点：无心外圆磨床进行磨削时，工件放在砂轮与导轮之间，且工件中心高于砂轮和导轮中心连线，以被磨削外圆表面作定位基准，支承在托板上。无意磨床所磨削的工件，尺寸精度和几何精度都较高，且有很高的出产率。若是装备自动高低料机构，很轻易完成单机自动化，合用于多量量出产。无意磨床凡是指无意外圆磨床，即工件不用顶尖或卡盘定心和支承，而以工件被磨削外圆面作定位面，工件位于砂轮和导轮之间，由托板支承，这种磨床的出产效率较高，易于完成自动化，多用在多量量出产中.

平面磨床

工作原理：用砂轮的周或端面对工件的表面对零件进行加工

工艺范围：平面磨是磨削加工零件平面表面的

特点：平面磨床主要用于磨削零件上的平面。平面磨床与其他磨床不同的是工作台上安装有电磁吸盘或其他夹具，用作装夹零件。

四、实习安排

实习地点

河南农业大学机电工程学院实习工厂

实习时间安排

年1月4日至1月14日。

五、实习总结：

两周的拆装实习很快过去了，留给我的印象不仅是严冬下冰凉的金属零件，更多的是机床精巧的内部结构——齿轮相互咬合、轴与套严谨配合、运动的完美传递、零件表面工艺的精细……每一项都使我惊奇。我想，一个小小的机床内部结构就是如此复杂和精巧，那么大型车床、数控车床的结构岂不是叹为观止，所以，机械制造的深度与广度使我们现在远不能企及的。

提高了独立绘图的能力，包括选择视图方向、正确选择剖面、合理绘制局部图等。

复习了现代工程制图，绘图水平从“给图绘图”提高到“看实体绘图”

**机电实习报告20\_优秀篇5**

九月份的时候我在南京彤利机械制造厂当检验员我所了解的当把调节好的机器并按正常程序启动正常运转后，被成型的木料从机器的右端经两边的限板和中间的输送辊推动下进入机器内部。再有两个输送轮带动木料进入成型区，有上下左右4至7把高速旋转刀具同时对木料进行削边成型。最后由左边的软输送轮将半成品木料送出机器。在刀具旁设有强力的吸尘装置，切削废料由吸尘口吸走。切削过的成品木料四面比较平整。将交下一道工序，即宽带砂光机。

成型机特点：

1、生产效率高

一共有7把旋转刀具可供选择，各把刀具互相无干扰，手动调节内外距离和进给速度。

2、运行可靠，自动化程度高

在调好了机器以后，在没有特殊情况下，操作员只用进料出料就可以了。操作安全。

3、操作方便，维护简便

四个砂架、二个粗砂架上、下对顶布置，二个组合砂架上、下错开布置，一次通过即可完成双面定厚磨削和光整磨削，进合具有手动和自动功能，进给速度4-24m/min无级可调，自动进给系统，具有防过载自适应负载的能力，故能充分发挥机器效率。

1、更换砂带迅速

在操作侧更换砂带只需几分钟时间

2、运行可靠，自动化程度高

机器采用一整套机械电气、液压、气动最新技术，并设有可靠的互锁和安全保护装置，可防止误操作发生事故。

3、调整、维护、操作、方便可靠

机器运行情况，操作台上各仪表均有显示。

上合页：其实这个步骤没有什么东西可以写。这到工序是完全手工的!不过是要了解各种不同合页与各种不同尺寸的PANEL的配对和安装方式。这个在这里就不一一举例了。

宽带砂光机工作原理：当机器按正常程序启动并正常运转后，被磨板坯从机器右端经限板装置和输送辊推动下首先喂入上、下粗砂辊。被高速旋转着的砂带同时磨削板坯上、下二面，实现定厚磨削，最后经出料端的清扫辊清除残存表面的粉尘并送出机器。各砂辊和清扫出料辊皆有强力吸尘装置，磨削粉尘由吸尘口吸走，磨削后的板坯最终获得一表面平整、光滑、厚度尺寸符合要求的成品。该机主要用于人造板的定厚磨削、粗砂和光整磨削、精砂。诸如刨花板、中密度纤维板、石膏刨花板或其它木质人造板表面的砂光，使板厚精度和表面粗糙度符合一定的要求。

砂光机特点：

1、精度高

磨削后工作厚度公差±0.1mm之内。

2、加工质量好

只要合理地选择砂带，即可得到满意的表面粗糙度。

3、生产效率高

实习心得：

在实习过程中，我不仅从企业职工身上学到了知识和技能，更使我学会了他们的敬业精神。感到了生活的充实，以及获得知识的满足。真正的接触了社会，使我消除了走向社会的恐惧心里，使我对未来充满了信心，以良好的心态去面对社会。同时，也使我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DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！