# 2024年机械生产实习报告 实训报告机械(11篇)

来源：网络 作者：逝水流年 更新时间：2024-11-14

*机械生产实习报告 实训报告机械一这个暑假我主要是到机械加工厂的车间实习工作。机械厂已经有二十多年的发展历史，以成为集研制、生产、销售、技术培训于一体，拥有高精度电脑控制机械加工中心等全套加工设备的大型专业包装设备制造厂。目前主要生产瓦楞纸箱...*

**机械生产实习报告 实训报告机械一**

这个暑假我主要是到机械加工厂的车间实习工作。机械厂已经有二十多年的发展历史，以成为集研制、生产、销售、技术培训于一体，拥有高精度电脑控制机械加工中心等全套加工设备的大型专业包装设备制造厂。目前主要生产瓦楞纸箱机械，产品包括：自动和半自动轮转开槽切角机，全电脑高速水墨印刷开槽机、全电脑高速水墨印刷开槽模切机。还有与国际知名度高的企业日本机械株式会社合作生产高精度、高效率、先进的自动平压模切机等。

该机械厂的组织机构设置很简练。主要是董事秘书及会计经理管理各个部门。

由于机械厂的设备很先进，在生产线上不会像往常的工厂那样满布工人，主要是某一两个人负责工作流程。这对我了解该工厂的生产流程提供了方便。

该厂生产的纸箱机械的需求量很稳定，是属于定单供货型的生产。由于产品的质量要求和技术含量要求都很高，因此，生产周期也比较长，单次产品需求的数量也不大。同时，每台产品的价格非常昂贵，在万元以上。

生产部门主要包括，采购，技术，生产，供应，销售。我被安排在供应部工作。但其工作并不是坐在办公室悠闲地写写东西，而是跟住部长随处跑，跑车间，甚至到外面去跑业务。

实习期间，刚好该厂正赶货，是与合作的`日本企业的定单。生产进行得如火如荼。我在跟随供应部人员工作的时候，方才发现，供应这部门，在企业中极其重要。

实习的前几天，先由工厂实习部的老师给我做厂况介绍，让我对工厂的情况有了大体的了解，使我们更加珍惜这次的实习机会。随后又由工厂安全员做安全教育，一件件都是血淋林的事实，让我感觉到生命的可贵，安全的重要性。随后的时间里，我参观了公司的发动机、工具厂、底盘厂、变速箱厂、铸造厂、锻造厂、车身厂等一些大型的车间，看到了先进的生产方法和管理方法，此次实习是一次实践性教育环节，我通过实习，一方面对原有的书本上的理论知识加以巩固和对以后将要学习到的专业知识奠定基础，另一方面要使自己能够掌握要领，并做到举一反三，培养自己分析和解决生产实际问题的能力，提前进入未来将要从事的工作。

接下来我到了精密机床车间，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车间，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。

通过本次实习我明白了现代机械制造工业得生产方式和工艺经过。熟悉工程材料主要成形办法和主要机械加工办法及其所用主要设备得工作原理和典型结构、工夹量具得使用以及安全操作技术。明白机械制造工艺知识和新工艺、新技术、新设备再机械制造中得应用。

**机械生产实习报告 实训报告机械二**

1、通过下厂生产实习，深入生产第一线进行观察和调查研究，获取必须的感性知识和使学生较为全面地了解机械制造厂的生产组织及生产过程，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，把理论知识和实践相结合起来，培养我们的考察，分析和解决问题的工作能力。

3、通过实习，广泛接触工人和听工人技术人员的专题报告，学习他们有价值的生产经验，了解技术革新和科研成果。

4、通过参观有关工厂，掌握一台机器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。

5、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。

6、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。

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，了解工艺工厂中所用的机床，刀具，夹具的工作原理和机构，在此基础上对典型零件进行重点的分析研究，要求如下：

（1）阅读典型零件的工作图，了解该零件在机器中的功能及工作条件，零件的结构特点及要求，分心零件的结构工艺。

（2）大致了解毛坯的制造工艺过程。

（3）深入了解零件的制造工艺过程，找出现场加工工艺。

（4）对主要零件加工工序做进一步的分析。

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、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）了解化工设备的结构特点及其装配工艺；

（2）了解化工设备装配后的最终检验项目和检验方法；

（ 3）了解主要化工设备零部件在加工车间的检验情况。

在现场技工师傅，工程师的指导和讲解中，我们对各类车床，铣床，钻床，冲床，磨床有了更进一步的了解。对应于各种不同型号，不同用途，不同尺寸的零部件，有各种不同类型的加工机床进行处理。基于金工实习期间我们所了解学习的各类机床的基础知识和基础操作，我们进一步了解了大型零部件的加工工艺和粗制流程，精加工流程，装备流程，修改处理流程等加工流程。

技工师傅们给我们展示了熟练操作各种机器生产零部件的过程和技巧，其基本原理和操作规范同小型简单机床是大同小异的。整个参观过程中，同学们就一些机床的工作原理，精度问题等方面的疑问请教了指导师傅，比如磨床，钻床等机床具体的功能及其在生产过程中所处的位置和需要对零部件做处理的方面。

老师在给我们解答疑问的同时，也给大家讲解了很多关于公司经营，生产管理等方面的基本常识，让我们真正正确地认识一个大型机械公司的生产流水线，各类部门的.职能，各工种的职责，各类技术要求，同时也拓展了我们对大型机器公司购置，生产，包装，销售的流程，公司经营，管理等方面的常识。

我们对各类机器的功能，型号及操作规范等都做了详细的记录。最后，我们就对各自的参观疑问和看法做了初步的交流和讨论，取人之长补己之短，对整个机器厂和参观过程做了初步的简短总结，并结合各自在金工实习期间所掌握和了解的机床知识，交流了各自对某些机器的改进或存在的缺陷等方面的观点看法。

通过这次实习我们了解了现代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。

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。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，让我明白做事要认真细致，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，会有许多领域是我们未曾接触过的，只有敢于去尝试才能够有所突破，有所创新。

就像我们接触到的车工，虽然它的危险性非常大，但要求每个同学都要去操作而且要做出成品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。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。其基本形式是学校与企事业用人单位合作培养学生，学生通过工学交替完成学业实现从一名学生到一名工人的角色转变。十几年的校园生活令我们思想单纯，同时感到其生活乏味和升学的压力，这使得我们向往社会、向往工作，渴望独立的开拓一片天地，发挥了自己的才智。

**机械生产实习报告 实训报告机械三**

毕业实习是专科教育计划中非常重要的实践性教学环节，通过实习使学生在掌握基本原理的基础上，了解基础知识与机械工业生产实践的联系，加深对理论知识的理解和掌握，培养学生理论联系实际及解决实际问题的意识和能力，在毕业实习过程中进一步巩固和扩大材料成型与过程控制方面的知识，接触各种类型部门，了解现代金属材料加工，机械重型企业管理，生产设备，生产流程，现代技术的发展等基本知识：

(1)了解实习单位的生产状况，并对所生产产品的原材料来源，产品性能，规格，用途，检验方法及成本等进行初步了解。

(2)掌握工厂生产的主要原理依据，生产工艺条件，并与所学理论知识进行比较，以求进一步的掌握所学知识，加深理解。

(3)通过参加实际生产，了解各类材料的合成，制备，加工过程，材料成型设备及工艺。让学生在生产实际中了解到更过有关材料的应用，材料成型及加工技术和生产管理知识，在实际工作中努力找出自己的不足，虚心向经验丰富的一线操作工人和工程师请教，为以后的工作和学习打下基础。

(4)了解产品生产过程中可能出现的环保问题及并学习其解决方法。

(5)认识并了解生产工艺所用的设备的规格型号及工作原理，对金属加工成型设备一个感性的认识。

本次实习是工程机械运用与维护专业教学计划中一个重要的实践性教学环节，要求学生认真对待。

邯郸强力机械厂

3.1邯郸强力机械厂

邯郸市强力机械有限公司是一家以科技为先导的高新技术企业。自公司创立以来，一贯坚持真心实意为客户服务的原则。我们坚信科技开发永远是企业发展的无穷动力，视质量为生命，以诚信待宾朋，以管理求效益，做精品创名牌是我们追求的崇高目标。

公司主要产品有方便面、方便米粉、方便粉丝的调料生产设备，其中自翻式炸炒锅、多用油炸锅、槽型粉料混合机、qq型炒酱锅等设备，可用于辣椒酱、火锅底料、炒菜、炸肉松、炸牛肉、海鲜等食品企业，也可应用于制药、化工等行业。

我公司研发的方便面炸酱自动生产流水线属专利产品，为国内首创，处于国内领先地位。该产品的最大特点是直接采用明火加热，使酱料可以完全达到“炸”、“炒”的效果，口味纯香独到、卓尔不群。

我公司的产品已在河北华龙集团、河北中旺集团、广东锦丰集团、河南京华公司、郑州国华公司、郑州思念集团、浙江香飘飘公司,四川白家公司,四川光友公司,大庆天泰公司等数十家公司广泛使用，并出口阿联酋、俄罗斯等国家，受到了使用单位的一致好评。

邯郸市强力机械有限公司拥有八项国家专利，被认定为河北省高新技术企业，获河北省中小企业技术创新企业，河北省信用优良企业，河北省中小企业名牌产品，河北省中小企业质量信得过产品，河北省最具发展潜力科技型中小企业等荣誉称号。

3.2参观自翻式炸炒锅：

3.3了解用途及工作原理

主要用于火锅底料，方便面酱料，辣椒酱，香其酱的炒制。

加热方式：火焰加热，自动点火，火焰大小可调。升温快，温度高，锅面可达数百度，使物料通过美拉德反应彻底达到炸炒效果。燃烧器为环形，环绕锅底，锅体受热均匀。可使用煤气、液化气、天然气燃料。自动测温，可全过程温度测控，准确可靠。

搅拌器转速变频调节，在0～26rpm内可实现无极调速刮板独特，采用公转加自转方式，混料均匀，刮锅彻底，可很好地解决某些酱料糊锅问题。且可自动升降。

排料方式：锅体自动翻转出料。排料快、彻底，更适用于粘稠酱料及颗粒状物料。

锅体翻转、搅拌器升降全部采用液压传动，运行平稳，可靠。

实习，是理论的实践，之所以要这样，无非是为了锻炼我们的劳动能力，为我们进入社会打下基础。这一点，我是深有体会的。

在短短实习中，我们看到了以前没看到的设备，做了以前没做过的事。开阔了眼界，增长了知识。工作中的我们有欢笑，有泪水，有汗水，也有收获。我们渐渐懂得劳动成果的来之不易，体会到了工作的辛苦。

实习结束了，实习的目的我们达到了，也收获了。但这一切都离不开实习老师的谆谆教诲和耐心指导，是他们让我们尝到了收获劳动的喜悦。但这一切真的结束了吗？我想不是，实习只是个开始，我们的路还很长，不是吗？

**机械生产实习报告 实训报告机械四**

xxx年xx月，我们在xx工程实训中心进行了为期2周的机械加工实习。期间，我们接触了车、铣、刨、等工种的基本操作技能和安全技术教程。每隔几天，大家都要学习一项新的技术，并在规定的实习时间里，完成从对各项工种的一无所知到制作出一件成品的过程。在老师们耐心细致地讲授和在我们的积极的配合下，我们没有发生一例伤害事故，基本达到了预期的实习要求，圆满地完成了2周的实习。以下是我的实习报告总结：

机械加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，非常重要的也特别有意义的实习课。金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。

实习期间，通过学习车工。我们做出了自己设计的工艺品，铣工、车工、刨工的实习每人都能按照图纸要求做出一个工件；最辛苦的要数车工和钳工，车工的危险性最高，在一天中同学们先要掌握开车床的要领，然后按照图纸要求车出锤子柄。一个下午下来虽然很多同学浑身酸痛，但是看到自己平生第一次在工厂中做出的成品，大家都喜不自禁，感到很有成就感。这次金工实习给我的体会是：

① 通过这次实习我们了解了现代机械制造工业的.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。

② 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。

③ 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。

④ 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。

金工实习对我们工程素质和工程能力的培养起着综合训练的作用，使我们不但要掌握各工种的应知应会要求，还要建立起较完整的系统概念，既要要求我们学习各工种的基本工艺知识、了解设备原理和工作过程，又要加强实践动手能力的训练，并具有运用所学工艺知识，初步分析解决简单工艺问题的能力。

在实习中，学校将各工种的实习内容如：结合制作榔头，将下料、车工、铣工、刨工、等串联起来，使我们对机械产品的各个加工环节有一个整体的认识。使我们了解了各工种的先后顺序和作用。

⑤ 在整个实习过程中，对我们的纪律要求非常严格，制订了学生实习安全规则，同时加强对实习日记、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。

⑥ 实训中心教师将我们加工产品的打分标准公布给我们，使我们对自己的产品的得分有明确认识，对于提高我们的质量意识观念有一定作用。对我们的金工实习成绩，实行综 合考评制度，实行平时成绩+产品质量成绩+综合考试成绩=总成绩，使我们能认真对待每个工种和每个实习环节。

在各个工种的实习中，都安排了一定灵活时间和实习内容，使得动手能力强的学生有了发挥的余地。

在实习期间我有很深的感触，很感谢学校能给我们提供这个实习的机会，让我们提前体验到学工科的不易，获得了课堂里边得不到也想不到的知识，也许将来不会走上这个岗位，但是现在所学的知识和感受却是终生难忘。虽然脏点累点，这些都无所谓，重要的是我们有了收获、也有了成果。

我认为在数铣和数线这些科技含量相当高的实习项目中，应多分配点时间，让我们能够真正体验到高科技带来的乐趣。

另外，我觉得我校的金工实习课应该再减少一些讲解时间，增加一些动手时间。还可以将一些理论搬到学生动手操作时间时讲解，这样更有利于达到我们的目的。

实习期间，许多老师的敬业、严谨精神也让我们敬佩。老师能不耐其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，尽自己最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。这种精神值得我们每一个人学习。我觉得金工实习对我自己来说非常有意义,非常实在.它给我的大学生活添上了精彩的一笔.它让我更贴近技术工人的生活,让我增长了更多的专业知识,让我认识到自己的长处与不足。

实践是真理的检验标准，通过两星期的金工实习，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。

以上是我的实习工作总结。通过这次实习，我学会了很多。两年后我们就业的时候，就业单位不会像老师一样

点点滴滴细致入微的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做出成品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。另外像铸工和看似简单的拆装，都需要我们细心观察，反复实践，失败了就从头再来，培养了我们一种挫折感等等。13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。

**机械生产实习报告 实训报告机械五**

安徽工业大学

巢湖市湖滨机械厂第7410工厂

业：

级：

号：

名：

实习报告

机械设计制造及自动化专班学姓指导教师：实习时间：

1通过现场参观与调研，了解某一产品的机械制造成产过程。

2熟悉主要典型零件（减速机箱体，传动轴，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加工工艺的方法，

3了解典型零部件的装配工艺。

4了解一般倒，夹，量具的结构及使用方法。

5了解减速机，绞线机的结构特点及装配工艺。

6参观工厂计量室与车间检验室，了解公差与测量技术在生产中得应用。

7参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、

20xx年秋

安徽省巢湖市居巢区369号

安徽省巢湖市湖滨机厂

（一）车间简介

实习中先后参观了电工机械1、2车间、热处理车间、装配车间、锻造车间、齿轮车间、箱体车间、结构件车间。

⒈电工机械1车间

设备：镗床用途：加工箱体

铣床分为卧式、立式

磨床（用于磨平面）

插床（插键槽、齿槽）

车床分为卧式、立式

龙门刨床等

绞线机（内有液压制动器由专门厂家生产）比减速器更复杂⒉电工机械2车间

设备：万能工具铣插床

半自动花键轴铣床需人工装卸，无需人工控制工作过程。万能工具磨床

插齿机

滚齿机等

花键轴承盖的制作

加工工序：下料—车工—热处理—精车—插—钳工—检验—表面处理

⒊热处理

热处理主要分淬火、退火、回火

目的：提高工件机械性能

获得马氏体

淬火后变形用压力机。

设备：台车炉系列

台车式电阻炉型号rt2-250最高工作温度950度渗碳深度0.1mm-1.2mm

检测试件温度100度时间百分之五十

渗碳炉系列等

每一设备都配置了电炉控制柜

热处理的关键在于加热时间、加热温度。

⒋装配车间

成品减速器分为立式减速器、卧式减速器。

不合格的产品在加工过程中有噪声大、渗油、透油等现象。齿轮温度：140度-150度

轴承温度：70度-80度

⒌锻造车间

锻造工件回产生两个效果，一是改变了原料的内部组织，二是改变了原料的外部形状。

加热炉使用煤气作为燃料

此处所用煤气为一氧化碳与氢气的混合物，与普通家用煤气的最大

区别是两种气体的混合比例不相同。

此车间所用过的燃料有煤炭、沥青、煤油。最终选用了煤气，并且一氧化碳与氢气的混合比例是经过长期生产实践经验所得。为该工厂一机密，生产产品的一个关键。

设备：各式加热炉

锯床用于下料

压力机

与压力机配合使用的夹具--机械手

对工件的锻造关键要控制冷却速度、降低热应力。

⒍齿轮车间

齿轮轴一般用20crmo

齿轮的加工工序：

锻造—正火—粗加工、去黑皮—精加工—滚齿—加工成型—渗碳淬火—喷砂（提高强度）—精车—磨齿—加工键槽成型

设备：滚齿机有卧式滚齿机、数控滚齿机、立式滚齿机

插齿机

加工内齿可用滚齿机、插齿机。

直齿齿轮与斜齿齿轮加工是有区别的。

⒎箱体车间

设备：龙门铣床

平面铣床用于铣平面

单臂刨床

**机械生产实习报告 实训报告机械六**

引言：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，我们先后去过了邯郸汉阳包装机械有限公司和保定长城的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，电子技术在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。

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，以达到学以致用的目的。

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。

xxx厂

xx年年3月

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，己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。

**机械生产实习报告 实训报告机械七**

认知实习是教学计划的主要部分，它是培养学生的实践等解决实际问题的第二课堂，它是专业知识培养的摇篮，也是对工业生产流水线的直接认识与认知。实习中应该深入实际，认真观察，获取直接经验知识，巩固所学基本理论，保质保量的完成指导老师所布置的任务。学习工程技术人员的勤劳刻苦的优秀品质和敬业奉献的良好作风，培养我们实践能力和创新能力，开拓我们的视野，培养生产实际中研究、观察、分析、和解决问题的能力。

认知实习是我们工科学生的一门必修课，通过认知实习，我们要对机械制造专业建立感性认识，兵进一步了解本专业的学习实践环节。通过接触实际的生产过程，一方面，达到对所学专业的性质、内容及其在工程技术领域中的地位有一点的认识，为了解和工作专业思想创造条件，在实践中了解专业、熟悉专业、热爱专业、另一方面，巩固和加深理解在课堂所学的理论知识，让自己的理论知识更加扎实，专业技能更加过硬，更加善于理论联系实际。再有，通过到工厂去参观各种工艺流程，为进一步的学习技术基础和专业课程奠定基础。

具体，我们应该通过实习达到以下目的：重点参观四川xx有限公司的生产流程（设计、制造、装配、调试、销售等），了解公司的生产流水线，实际生产的设备，工艺，工模具、产品等技术问题，为以后的学习和科研积累感性的认识。

1、实习期间应该注意自己的着装，不能穿背心、短裤和拖鞋，以免实习过程中机器运转所产生的高速高温物体对人身造成伤害。

2、实习期间一定要听从带队老师的指挥，不要擅自离队，更不要随意碰触机器的按钮或开关。禁止触摸生产线上的物品以免烫伤。

3、不得迟到、早退、旷实习等，如因特殊原因不能按时到达或者不能去实习应向班长或者带队老师请假。

4、实习过程期间，认知观察、思考，认真听老师、师傅的讲解，遇见不懂得随时提出来，做好相应的笔记。

5、实习期间要严肃认真，禁止喧哗打闹。

四川xx集团有限公司，前身为xx厂，于19xx年由北京第一机床厂部份内迁到自贡，19xx年进行股份制改制为xx股份有限公司，19xx年公司股票川长征在深圳上市，19xx年经转制组建为自贡xx有限责任公司，近几年随着企业的发展，20xx年更注册为四川xx集团有限公司。

产品及服务

公司主要从事普通升降台铣床、重载式升降台铣床、数控床身铣床、立式加工中心系列、卧式加工中心系列、龙门加工中心系列、滑枕式加工中心、数控铣床、数控车床和大型专用设备的研发、生产及销售。现为国家机电工业重点骨干企业、进出口自营企业、省科技先导型企业，在全国铣床行业中首家通过iso9001质量认证。20xx年被省科委确定为首批四川省制造业信息化示范企业。

公司现有职工1433人，包括各类专业技术人员335人，其中国家级专家9人，高、中级职称210人。拥有资产总额2、95亿元，固定资产0、96亿元、流动资产1、97亿元，拥有多台国内外高、精、尖加工设备和检测仪器，已具备国内数控机床生产行业先进工艺装备水平。

公司在全国各主要大、中城市建立了营销网络，成立了北方地区销售总公司、华东地区销售总公司、华南地区销售总公司、西南地区销售总公司。

公司奉行以高新技术实现产品的差异化、低成本，向客户提供优质服务为宗旨的市场经营战略，倡导一个企业、一个家庭、一所学校的企业文化，正积极向现代化、国际标准的管理、经营体制迈进。

公司将通过与国外著名机床厂家合作及自身的技术创新，实现公司产品品牌化、产业化的战略目标，争取通过努力，将企业建成国际知名、国内一流、西南最大的数控装备生产基地。

一周的认知实习很快就要结束了，我觉得这种形式的认知实习非常有意义，因为这比坐在课堂里听课要更加实际、直观。通过实地参观，我了解了工厂进行实际生产的设备、工艺、工模具、产品缺陷等技术问题，对生产个各个环节和主要设备都有了一定的认识，并对这家公司有了一定的了解。我感动自己真的学到了很多知识，不仅包括需要了解。掌握的与机械专业相关的知识，也提高了我在生产实践中认知，分析问题的能力，还使我能够从机械制造技术、企业战略、经济发展等问题进行综合考虑。

这一次的认知实习过程中，给我印象最深的是在加工车间，里面有各种车、铣、刨、磨、钻、镗等各种普通和数控机床，我看见许多工人师傅在里面不停的加工、生产，其中的工作环境和工作时间，都是很难让人接受的，在这样的车间，我们的工人师傅和工程师们，能够这样的辛勤劳动，非常值得我们在校大学生学习，他们这样的敬业爱岗精神真正的教育了我们。但是我咨询过工人师傅们，得知他们这样的辛勤劳动，所获得的利润只有5%左右，大部分利润都被国外先进的技术专利拿走了，这个问题更加值得我们深思，中国的`企业之所以竞争力不强，中国的工人之所以劳动环境和劳动时间这么让人难以接受，就是因为我们的核心技术掌握在国外的手里面，我们辛勤的劳动换来的，却大部分流进了外国人的口袋里，中国这个制造业大国，却不是制造业强国，这个任务我们当代大学生应该要扛在肩膀上，不断的创新、不断的开发核心技术，是当代企业的必经之路，是当今中国的强国之路。

在参观的过程中，我有不明白的地方想工人师傅提问时，他们都能够热情地为我进行解答，这给我留下了很深的印象，由于他们的耐心讲解，我对机械制造又有了更新、更深的认知。

最后，我希望如果以后有这样的参观实习机会，在条件允许的情况下，能够让各个企业单位多派出几名员工给我们进行更加细致的讲解，或采用高级的扩音设备；如果条件允许的话，我们学生也给成希望能够自己动手去操作一下，去体验一下实际生产的流程；也希望能给同学们留出专门自由提问的时间，同时非常感谢带队老师和带队学长对我们的照顾，你们辛苦了！

**机械生产实习报告 实训报告机械八**

实习期间，我们在车间了解了车、钳、磨、铣、刨等各种机床的加工方式和工作原理；学习了普通零件的加工工艺规程和生产流程；最主要的是学到了齿轮箱体的装配；对企业文化、企业管理模式也有一定的认识。

1.机床。

车床在一般机器制造厂的金属切削机床中所占的比重最大，约占机床总台数的x%。车床的种类很多，按其结构及用途可分为：卧式车床、立式车床、转塔车床、多刀车床、仿形车床、单轴纵切自动车床、多轴棒料自动车床等，另外还有曲轴及a轮轴车床、铲齿车床及其他车床。各种车床中，普通车床是用途最广的一种通用机床，它的传动和构造也很典型，所以本章主要通过对ca6140型普通车床的剖析，学习分析机床的一般方法。几乎所有形式的通用机床，都有其相应的数控机床存在，两类机床的要求有所不同。数控车床是目前使用较广泛的数控机床。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，是国内使用量最大，覆盖面最广的一种数控机床。

2.钳。

钳工作业主要包括錾削、锉削、锯切、划线、钻削、铰削、攻丝和套丝、刮削、研磨、矫正、弯曲和铆接等。钳工是机械制造中最古老的金属加工技术。在机械制造过程中钳工是广泛应用的基本技术，其原因是：

①划线、刮削、研磨和机械装配等钳工作业，至今尚无适当的机械化设备可以全部代替；

②某些最精密的样板、模具、量具和配合表面（如导轨面和轴瓦等），仍需要依靠工人的手艺作精密加工；

③在单件小批生产、修配工作或缺乏设备条件的情况下，采用钳工制造某些零件仍是一种经济实用的方法。

钳工的.常用设备有：钳工工作台、台虎钳、砂轮机、台式钻床立式、钻床摇臂钻床。

3.磨。

磨床是利用磨具对工件表面进行磨削加工的机床。

大多数的磨床是使用高速旋转的砂轮进行磨削加工，少数的是使用油石、砂带等其他磨具和游离磨料进行加工，如珩磨机、超精加工机床、砂带磨床、研磨机和抛光机等。磨床能加工硬度较高的材料，如淬硬钢、硬质合金等；也能加工脆性材料，如玻璃、花岗石。磨床能作高精度和表面粗糙度很小的磨削，也能进行高效率的磨削，如强力磨削等。

4.铣。

铣床是指主要用铣刀在工件上加工各种表面的机床。通常铣刀旋转运动为主运动，工件（和）铣刀的移动为进给运动。它可以加工平面、沟槽，也可以加工各种曲面、齿轮等。铣床是用铣刀对工件进行铣削加工的机床。铣床除能铣削平面、沟槽、轮齿、螺纹和花键轴外，还能加工比较复杂的型面，效率较刨床高，在机械制造和修理部门得到广泛应用。铣床是一种用途广泛的机床，在铣床上可以加工平面（水平面、垂直面）、沟槽（键槽、t形槽、燕尾槽等）、分齿零件（齿轮、花键轴、链轮、螺旋形表面（螺纹、螺旋槽）及各种曲面。此外，还可用于对回转体表面、内孔加工及进行切断工作等。铣床在工作时，工件装在工作台上或分度头等附件上，铣刀旋转为主运动，辅以工作台或铣头的进给运动，工件即可获得所需的加工表面。由于是多刀断续切削，因而铣床的生产率较高。简单来说，铣床就是用铣刀对工件进行铣削加工的机床。

5.刨。

刨床是用刨刀对工件的平面、沟槽或成形表面进行刨削的直线运动机床。

使用刨床加工，刀具较简单，但生产率较低，因而主要用于单件，小批量生产及机修车间，在大批量生产中往往被铣床所代替。刨床是用刨刀对工件的平面、沟槽或成形表面进行刨削的机床。刨床是使刀具和工件之间产生相对的直线往复运动来达到刨削工件表面的目的。往复运动是刨床上的主运动。机床除了有主运动以外，还有辅助运动，也叫进刀运动，刨床的进刀运动是工作台（或刨刀）的间歇移动。在刨床上可以刨削水平面、垂直面、斜面、曲面、台阶面、燕尾形工件、t形槽、v形槽，也可以刨削孔、齿轮和齿条等。如果对刨床进行适当的改装，那么，刨床的适应范围还可以扩大。

用刨床刨削窄长表面时具有较高的效率，它适用于中小批量生产和维修车间。刨床是用刨刀对工件的平面、沟槽或成形表面进行刨削的直线运动机床。

6.电动车驱动桥系列。

该机构是由齿轮箱、差速器相结合组成的驱动桥，主要适用于高尔夫球车、餐车、楼盘车、观光车、巡逻警车、老爷车等轻载电动汽车。

7.驱动轮系列。

本产品是用直流电机驱动。齿轮箱减速，能直接在地面行驶的一种驱动电机，主要适用于驾驭式洗地车，扫地车等清洁设备及叉车等库房设备，可配装24vdc或36vdc直流电机，根据承载大小及轮胎外径大小，分cd250及cd300两种规格。

实习总结：

通过实习，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。这次实习，使我受益匪浅，我认识到我们应该将课本与实际实习结合起来，通过两个课堂提高自己的能力，使自己更好的掌握所学知识。

**机械生产实习报告 实训报告机械九**

一、实习目的

生产实习是我们机自专业知识结构中不可缺少的组成部分，并作为一个独立的项目列入专业教学计划中的。其目的在于通过实习使学生获得基本生产的感性知识，理论联系实际，扩大知识面;同时专业实习又是锻炼和培养学生业务能力及素质的重要渠道，培养当代大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，对我们学习后面的课程乃至以后的工作，都是十分必要的基础。通过对机械产品的制造过程的观察、了解，让我们初步掌握机械制造技术(包括设备、工艺、刀具、液压等)方面的基本知识及所要解决的基本问题，为今后的专业课学习和课程设计打下良好的基础。

通过现场实习、观察，我们每个人的知识面扩大了。实习使我们获得了基本生产的感性知识，同时又锻炼和培养了我们大学生吃苦耐劳的精神，也我们接触社会、了解机械行业状况、了解就业行情的一个重要途径，逐步实现由学生到社会的转变，并且让我们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，对我们学习后面的课程乃至以后的工作，都是十分必要的基础。

根据学校的实习安排，我们总共去了四个机械类的公司，它们分别是：江淮汽车，华星集团，恒升机床厂，贝特尔阀门工业有限公司。实习时间：

① 江淮汽车-------------4月14日上午。

② 华星集团-------------4月16日上午。

③ 恒升机床厂-------------4月16日上午。

④ 贝特尔阀门工业有限公司-------------4月19日上午。

二 实习内容

第一天：我们的首站是江淮汽车有限公司，由于它是在合肥的公司，因此4月14号早上六点，我们机制专业的全体学生就坐上了去合肥的汽车，在经过了两个多小时的行车之后，我们在雨中来到了目的地。

带着激动和兴奋的心情我们下了车，在公司工作人员的带领下我们首先来到了江淮商用车公司的前桥一车间，它主要是加工转向节的，转向节食汽车转向桥上的主要零件之一，一般载货汽车多以前桥为转向桥。转向节的功用是承受汽车前部载荷，支承并带动前轮绕主销转动而使汽车转向。在汽车行驶状态下，它承受着多变的冲击载荷，因此，要求其具有很高的强度。转向节形状比较复杂，集中了轴、套、盘环、叉架等四类零件的结构特点，主要由支承轴颈、法兰盘、叉架三大部分组成。支承轴颈的结构形状为阶梯轴，其结构特点是由同轴的外圆柱面、圆锥面、螺纹面，以及与轴心线垂直的轴肩、过渡圆角和端面组成的回转体;法兰盘包括法兰面、均布的连接螺栓通孔和转向限位的螺纹孔;叉架是由转向节的上、下耳和法兰面构成叉架形体的。

它的加工工艺路线：

工序 设备

(1)铣两耳四平面 专用铣床

(2)钻、镗主销孔，倒角 数控机床

(3)拉主销孔 卧式拉床

(4)铣杆部以及凹窝 专用双面组合铣床

(5)铣两耳外侧面 专用双面组合铣床

(6)打中心孔 专用中心孔钻床

(7)粗车轴颈 数控车床

(8)粗车端面 数控车床

(9)半精车端面、轴颈 专用液压仿形车床及数控车床

(10)精车轴颈 数控车床

(11)精车端面 专用液压仿形车床及数控车床

(12)粗磨端面、轴颈 双砂轮端面外圆磨床

(13)钻法兰螺栓孔 卧式钻、扩组合机床

(15)攻螺纹 钻孔、攻螺纹组合机床

(16)清洗 专用清洗机

(17)淬火 中频淬火机

(18)半精磨端面、轴颈 双砂轮端面外圆磨床

(19)铣耳环侧面 特种铣床

(20)钻铰锥孔 立式六工位钻铰组合机床

(21)钻孔攻螺纹 钻孔、攻螺纹组合机床

(22)拉键槽 卧式拉床

(23)铣两耳内侧面 专用组合铣床

(24)压衬套，并拉套孔 单柱液压校正机

(25)精磨端面、轴颈 双砂轮端面外圆磨床

(26)车螺纹轴颈 数控车床

(27)滚压螺纹 螺纹滚丝机

(28)铣螺纹平面 数控铣床

(29)探伤 紫外线探伤机

(30)打标记 数控打标机

(31)清洗 清洗机

经过以上的几十道工序，转向节才算是制作完成。在参观的过程中，我们可以看到一个个崭新的转向节整齐的摆放在固定的位置，被叉车运往指定的位置。

一车间还生产前轴：汽车前轴是长杆类对称零件，在整车中承担承重，支承，转向的作用，属于汽车上的重要零件，作为汽车的关键之一，前轴的机加工精度要求高。而江淮汽车作为我国的自主产权的汽车集团在前轴的生产上做到了最好，工人尽可能的精益求精，因此前轴的质量也有了保障。

**机械生产实习报告 实训报告机械篇十**

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。

××市××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。公司创建于1988年，位于××市××××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能力。

公司始终贯彻“科技创新，诚信为本，顾客至尊，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 iso9001：20xx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吨精密铸件的生产能力;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、大件综合生产的能力。

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，所以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;进厂必须穿长裤;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;人在厂里不要成堆，不要站在生产主干道上;在没有实习老师的允许情况下，不准乱按按扭、开关;

(2)毛坯选择。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，我们了解到了下面知识，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可以是各种形状复杂的零件毛胚，特别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。所以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，在很多情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，这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，对机床也有一定认识，但是真的处于那种加工零件的气氛下，有很大的不同，一是我们学校的机床都是有一定年代的，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，我们需要的时间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铡键槽钳工完工。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，这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，检查运动件的灵活性，密封性等性能，再转箱入库。

(4)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，并返回到加工车间，对产品进行修正和修改，更好的生产储合格产品。至于销售部分，据销售相关部门介绍，由于该企业采取的订单式生产，所以销路一路看好。

对机械制造的体会

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中,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系做了进一步的了解, 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。

我们的教育应该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系，暑期实践与平时实践的关系，社会实践广度与深度的关系，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”，这近一个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助。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，与人文明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，他们就是最好的老师，正所谓“三人行，必有我师”，我们可以向他们学习很多知识、道理。

**机械生产实习报告 实训报告机械篇十一**

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、锪孔、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。

接下来说说我的实习经历了。

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，对了等分零件，我们只利用万能分度头进行等分，并未在铣床上加工。

1、通过实习，对铣削加工的特点、加工范围，对铣床的组成、工作原理和用途都有深刻的了解；已经具备独自完成对工件测量、平面、沟槽加工，更换、安装刀具的能力；已达到实习目的。

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、錾削、锯削、锉削、刮削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、锪孔、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。

4、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。

5、铣工实习培养和锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，使我们不但对铣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。

6、我们同时也学到老师的敬业、严谨精神、老师们不耐其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，尽自己最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。

7、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。

8、作为金属切削加工中常用方法之一的铣削加工，由于使用多刃多种类刀具铣刀的主运动又是旋转运动，故铣削加工效率高，加工范围广；另一方面，铣削加工的工件尺寸公差等级一般为it9—it7级，表面粗糙度值较低，又适合与大批量生产，成本较低，因此铣削加工成为金属加工中得到普遍的推广。

我相信，随着技术日新月异的发展，铣削加工一定会以其强大的生命力为工业生产开辟出新辉煌。

在实习期间我有很深的感触，很感谢学校能给我们提供这个实习的机会，让我们提前体验到学工科的不易，获得了课堂里边得不到也想不到的知识，也许将来不会走上这个岗位，但是现在所学的知识和感受却是终生难忘、虽然脏点累点，这些都无所谓，重要的是我们有了收获、也有了成果、

两年后我们就业的时候，就业单位不会像老师一样点点滴滴细致入微的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、就像我们接触到的铣工，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做出成品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气、另外像铸工和看似简单的拆装，都需要我们细心观察，反复实践，失败了就从头再来，培养了我们一种挫折感等等、这次实习带给我们的，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、

在实习过程中，我真的明白了许多，许多在学校掌握不到的东西，我非常幸运我能得到那么有效的实习、现在我的工作已经找好了，毕业后就要去参加工作了，直接由校园走进单位，由于之前我实习的已经很出色了，我相信在新的工作岗位上，我能够做的更好、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、铣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！

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！