# 机电实习报告300字范文(通用34篇)

来源：网络 作者：浅语风铃 更新时间：2024-02-04

*机电实习报告300字范文 第一篇>一、实习的目的和意义1)、通过实习加深我们对机电一体化专业在国民经济中所处地位和作用的认识，巩固专业思想，提高专业技能，并激发我们对本专业学习的兴趣。2)、通过现场操作实习和与企业员工的交流指导，理论联系实...*

**机电实习报告300字范文 第一篇**

>一、实习的目的和意义

1)、通过实习加深我们对机电一体化专业在国民经济中所处地位和作用的认识，巩固专业思想，提高专业技能，并激发我们对本专业学习的兴趣。

2)、通过现场操作实习和与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，培养分析实际问题、解决实际问题的能力，提高个人综合素质，为以后踏上工作岗位奠定基础。

3)、实习是对我们的一次综合能力的培养和训练，在整个实习过程中要充分调动我们的积极性和主观能动性，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。

4)、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。

>二、实习过程

后来我们去参观了数控电火花加工的车间。

尤其让我们感兴趣的是水下等离子切割，切割还很有讲究，如果是要求变形小的，就采用水下等离子切割，如果要求柔性的，就采用水上切割，看来现在的技术水平越来越高。

后来看到了加工的零件，有弹簧、扳机、齿轮等。

我觉得制造弹簧的机器太巧妙了，在几把刀具的灵活运转下，一个个弹簧被制成，动作很快，有节奏感。

它是用传感器的原理，用一根针做传感器，主要是用凸轮设计的。

扳机在树控铣床上制造，制作的很小巧，大家都赞不绝口。

我们看到的主要是锤上模锻和冲裁、冲孔。

在工厂中，工人按任务分在几个不同的车间里，原材料靠叉车转运，生产井然有序。

>三、实习小结

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.

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.

**机电实习报告300字范文 第二篇**

光阴似箭，转眼间离开学校已有半年了。经过这半年来的实习，让我真真正正的体会到了“井底之蛙”的涵意。在学校的时候，我们只是学习课本上的一些理论知识。那时感觉理论这么简单，想必操作起来也并不难。但事实却并非如此。当我们刚来到朝川机械厂时，厂里按排了我们三个星期的厂规厂纪及安全问题的学习。于是，我们在这些初步的培训之后，终于迈进了我们期望已久的“实战”中

当我们踏入了厂线后，代班首先给我们讲的就是安全问题。听班长说就是在我们朝川，因为工作不认真谨慎，乱动设备而造成的失明，手指夹断，腿脚压伤压残等等都有出现过。这些听起来就让人心惊胆战的。的确，在现场如果忽视了安全问题就很容易发生公伤事故。当然承受痛苦的也是自己。因此，我们每天上班集合时都会一起喊口号：“安全第一”。为的就是要告诫我们自己不论做什么事都要三思而后行。更不要完全依靠自己的感觉和经验做事。

之后，带班才安排我们上线生产，刚开始上线时我什么都不会，做什么都是很慢，对那些工夹量具的使用都是很生疏，甚至有些都是我们在学校所没见过的。所以，在实习期间总是感觉到在学校学习的那些东西真是太局限了。学习到的理论与实际很难结合在一起。但是经过代班，组长及其领导的培训，几个月下来，我终于对那些量具及机床上的一些基本操作，保养及容易出现问题的地方，学习得差不多了。但是，对于车，铣，钻床等要学习的东西还是很多的。因此，我怀着对那些未知知识的好奇和兴趣，一定要抓住每一分每一秒学习的机会和机遇，为自己在朝川的发展开拓无限的空间。

\*\*\*\*\*\*\*在实习过程中，我从技术，团队合作，专业素质等方面都有了极大的收获。从技术方面来说，这次实习给了一次我将所学知识进行运用来解决实际问题的机会，在实习过程中，许多原来并不熟练的知识逐渐被清晰的理解，许多原来没有重视的方面也得到了巩固，更在发现及解决问题的过程中学习到了不少新东西，在课本中所提到的技术要求之外，我在以下几个方面我有了比较深的体会：

一是由于是同组合作，所以在实习程中团队精神就尤为重要，首先要拟订准确的计划，分工明确，在测量过程中我们不但要做好自己的工作，还要考虑同组人的工作，尽量要为别人带来便利。小组成员的合作很重要，实习小组的气氛很大程度上影响实验的进度。

二是在实习前一定要及时预习测量方法以及相关的计算公式，在实习过程中要听指导教师的安排，避免由于测量方法错误而造成的错误和误差。熟悉了仪器的使用和明白了误差的来源和减少措施，还应掌握一套科学的测量方法，在测量中要遵循一定的测量原则，如：“从整体到局部”、“先控制后碎部“、”由高级到低级“的工作原则，并做到步步有检核”这样做不但可以防止误差的积累，及时发现错误，更可以提高测量的效率

三是业内计算必须要非常仔细，因为没一个小错误都可能导致整体的错误，误差的检验也是很重要的，一切数据都必须控制在可允许的范围内。

四等水准测量和纵断面水准测量以及场地抄平均需检查限差，超过差限一定要重新测量，由于天气炎热，起初我对这次实习抱有排斥的态度，但是当我看到同组同学都在认真的测量，认真的实习的时候，我就被感染了，跟随他们一起加入到测量中，争着抢着操作仪器，把握每一个提高成长的机会。尽管天气十分炎热，但是通过大家的团结努力，我们还是十分顺利地完成了测量。多天的合作下来，每个同学的脸都亲切了许多。当所有工作做完的时候，大家一起回顾最初的苦，才发现其实并没有什么，坚持走过来了，成果拿出来了，大家的心里比什么都甜。

通过实际的测量实习，让我学到了很多实实在在的东西，比如对实习仪器的操作更加熟练，学会了地形图的绘制和碎部的测量等课堂上无法做到的东西，很大程度上提高了动手和动脑的能力，同时也拓展了与同学的交际、合作的能力。一次测量实习要完整的做完，单单靠一个人的力量和构思是远远不够的，只有小组的合作和团结才能让实习快速而高效的完成。\*\*\*\*\*\*

大学三年级，我们已进入学习专业课，为了进一步对专业知识与实践结合，便开展认识实习。认识实习其实也不能完整的学到一些专业知识，但是作为一次大学生与实际环境的直接接触，而且是第一次，必将对以后的专业学习乃至个人发展都将有所帮助。

通过实习，不仅让我获得了自动化的基础知识了解自动生产一般操作过程、生产方式和工艺过程熟悉了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、安全操作技术，而且加强了理论联系实际的锻炼提高了实践能力培养了向工人及现场技术人员学习的工程素质。在专业方面：巩固已学专业基础课和部分专业课程的有关知识，并为后续专业课的学习作必要的知识准备;通过实习，学习本专业的实际生产操作技能，了解更多的专业技术知识及应用状况，拓宽专业知识面;培养学生理论联系实际的工作作风，树立安全第一的生产观念，提高分析问题、解决问题的独立工作能力;通过实习，加深学生对专业的理解和认识，为进一步开展专业课程的学习创造条件。实习报告主要包括三部分：1、实习机构介绍2、实习方式内容3、实习心得体会

电气与电子工程系毕业实习报告实习时间：平煤集团天力有限责任公司吴寨矿，鲍店煤矿自86年投产地理位置优越，交通十分便利。该矿是我国自行设计和施工的年产300万吨的大型现代化矿井，并配有年入洗量300万吨的洗煤厂，目前实际年产量达到636万吨，洗精煤达到361万吨。

一、实习目的：1、毕业实习是我们大学期间的非常重要一部分，通过实习使我们对电气工程及其自动化专业知识有了更进一步的掌握，使我们的理论知识和生产实践相结合，把知识应用与实践，在实践中巩固知识，为马上要走上工作岗位的我们能更快地适应自己的工作做好的铺垫。2、通过毕业实习，我们要切实了解现实工作与在学校理论学习的不同思路，不同方法，我们要以新的面貌、新的姿态、新的思维方式，最快地融入工作，适应工作的要求。3、毕业实习的过程中，我们不仅要看到理论与现实的差距，更要看到它们的联系，看到两者的重要性，我们不能放弃任何一个，在马上要离开学校的时候，我们仍然不能放弃理论，反而要在现场工作中加强理论学习。4、认识到严格服从领导指挥，按时上下班，坚守岗位和敬业精神的重要性，为毕业后的工作打下良好基础。

二、实习内容第一部分电气安全管理一、工厂电力线路的安全检查电力线路是电力系统的重要组成部分，担负着输送电能的重要任务。但目前在部分工厂中，往往对电力线路的安全检查和运行维护重视不够，导致个别区段的电力线路的安全性降低，增大了发生电气事故的可能性。因此，加强工厂电力线路的安全检查是非常必要的(一)、架空线路的安全检查对厂区架空线路，一般要求每月进行1次安全检查。如遇大风大雨及发生故障等特殊情况时，还需临时增加安全检查次数。架空线路的安全检查应重点检查以下项目：

1、电线杆子有无倾斜、变形、腐朽、损坏及基础下沉等现象。2、沿线路的地面是否堆放有易燃易爆和强腐蚀性物质。3、沿线路周围，有无危险建筑物。应尽可能保证在雷雨季节和大风季节里，这些建筑物不致对线路造成损坏。4、线路上有无树枝、风筝等杂物悬挂。5、拉线和板桩是否完好，绑托线是否紧固可靠。6、导线的接头是否接触良好，有无过热发红、严重老化、腐蚀或断脱现象;绝缘子有无污损和放电现象。7、避雷接地装置是否良好，接地线有无锈断情况。在雷雨季节到来之前，应重点检查。

**机电实习报告300字范文 第三篇**

>前言

我是20xx届煤炭化工系；矿电二班的XXX。此次社会实践是关于机电专业的相关知识所进行的社会实践和认知。在这半年的实践过程中，使刚刚走出学校的我学习知识，锻炼素质，提高专业技能的同时也增加了实践经验。实习的过程是我迈出学校的第一步，我深刻的体会到了这一步对于我以后的路所产生的深远影响，他将使我在以后的路途中更稳；更坚强。社会实践使我固有的知识得到升华

>一、实习目的：

（一）、毕业实习是我们大学期间的非常重要一部分，通过实习使我们对矿山机电专业知识有了更进一步的掌握，使我们的理论知识和生产实践相结合，把知识应用与实践，在实践中巩固知识，为马上要走上工作岗位的我们能更快地适应自己的工作做好的铺垫。

（二）、通过毕业实习，我们要切实了解现实工作与在学校理论学习的不同思路，不同方法，我们要以新的面貌、新的姿态、新的思维方式，最快地融入工作，适应工作的要求。

（三）、毕业实习的过程中，我们不仅要看到理

论与现实的差距，更要看到它们的联系，看到两者的重要性，我们不能放弃任何一个，在马上要离开学校的`时候，我们仍然不能放弃理论，反而要在现场工作中加强理论学习。

（四）、认识到严格服从领导指挥，按时上下班，坚守岗位和敬业精神的重要性，为毕业后的工作打下良好基础。

>二、实习时间：

本次实习期为20xx年7月至20xx年7月。（现已半年）在剩下的半年里我将更加有效地利用有效的时间完成我的学习任务和目标。

>三、实习地点：

太原市XXXXX。

>四、实习单位：

山西XXXX地产开发有限公司。工作较为繁重，主要包括变压器、配电箱、电缆桥架、托辊、滚筒、采掘机械等的监管安装。同事关系融洽，公司管理严格，定时打卡上班并汇报工作问题。

（一）首先要拟订准确的计划，分工明确，在测量过程中我们不但要做好自己的工作，还要考虑同组人的工作，尽量要为别人带来便利。小组成员的合作很重要，实习小组的气氛很大程度上影响实验的进度。

（二）是在实习前一定要及时预习测量方法以及相关的计算公式，在实习过程中要听指导教师的安排，避免由于测量方法错误而造成的错误和误差。熟悉了仪器的使用和明白了误差的来源和减少措施，还应掌握一套科学的测量方法，在测量中要遵循一定的测量原则，如：“从整体到局部”、“先控制后碎部“、”由高级到低级“的工作原则，并做到步步有检核”这样做不但可以防止误差的积累，及时发现错误，更可以提高测量的效率

（三）是业内计算必须要非常仔细，因为没一个小错误都可能导致整体的错误，误差的检验也是很重要的，一切数据

需检查限差，超过差限一定要重新测量 ，由于天气炎热，起初我对这次实习抱有排斥的态度，但是当我看到同组同学都在认真的测量，认真的实习的时候，我就被感染了，跟随他们一起加入到测量中，争着抢着操作仪器，把握每一个提高成长的机会。尽管天气十分炎热，但是通过大家的团结努力，我们还是十分顺利地完成了测量。多天的合作下来，每个同学的脸都亲切了许多。当所有工作做完的时 候，大家一起回顾最初的苦，才发现其实并没有什么，坚持走过来了，成果拿出来了，大家的心里比什么都甜。

（四）实习了解：在实习期间，对于相关采煤机电气部分了解和介绍

1 产品特点

本电气控制系统是为MG150（200）/375（475）-W型液压牵引采煤机配套而专门研制的。它采用了可编程序控制器（以下简称PIC）、液晶显示屏和信号传输技术，是采煤机控制方便。牵引能力强。

整台采煤机的机械动力由两台150KW（200KW）、1140V截割电机和一台75KW、1140V泵箱电机提供。

2.技术特性

（1） 主要性能

（1）截割电机

150KW（200KW）截割电机为高电压隔爆型电机，适合煤矿井下使用。该电机为定子强迫水冷，电机绕组端头部埋设一组温度保护装置。保护装置为常闭型温度节点，当截割电机内部温度达到155℃时，控制系统动作，切断主电源。

电动机的关键部件轴承，骨架油封等全部由外国进口。

（2）泵箱电机

泵箱电机也为定子强迫水冷，电机绕组与截割电机一样内设一组温度保护装置，其关键部件轴承。骨架油封等，全部由外国进口。

（3）电气控制箱

电器控制箱主要由隔离开关（GM2-400）、真空接触器（CKJ5-250）、

电机综合保护器（ADB8-315）、三菱可编程序控制器(FX2N-32MR)、液晶显示屏（DP210）、变压器（1140/220-36）、开关电源（S-60-12）和交流电量变送器（GAA-015）等组成。主要用于控制采煤机的启动、运行、监测等功能。

2 主要参数

（1）截割电机主要参数

型号 YBC-150A(YBC-200C)

额定功率150KW(200KW)

额定电压AC1140V

额定电流98A()

额转传速1470r/min

工作制 连续

绝缘等级H级

冷却方式定子冷却

冷却水压≤(3MPa)

冷却水量()

防爆型式隔爆型

（2）泵电机主要参数

型号 YBC-75

额定功率75KW

额定电压AC1140V

额定电流49A

额定转速1460r/min

工作制 连续

绝缘等级F级

冷却方式定子冷却

冷却水压≤3MPa

冷却水量≥

防爆型式隔爆型

（3)变压器主要参数

额定容量600VA

额定输入电压 1140V

额定输出电压 220V、36V

（4）三菱可编程序控制器

型号 FX2N-32MR

输入/输出点数 16点输入1/6点输出

输出方式继电器输出

RAM容量 8K步

基本指令运行时间 指令

应用指令运行时间 至几百/指令

3.整机电气系统原理

1 概述

采煤机整机电气系统原理

电器控制的主电源经过一根电缆引入，电缆规格为UCPQ3×95+1×25+4×10。L1，L2，L3为主芯线，PE为先导回路控制线，×和× 为运输机闭锁线。采煤机的主回路线是AC1140V供电系统，控制回路是AC220V、AC56V供电系统。

2 采煤机先导启动回路

采煤机先导启动回路

先导启动回路：× →右截割电机温度节点→左截割电机温度节点→泵箱电机温度节点瓦斯断电仪节点隔离开关紧停按钮→启动按钮（ PLC自保节点） →二极管D→先导回路地。

采煤机的停止工作可以由隔离开关紧停按钮来实现，左右截割电机可以分别启、停。

3采煤机的控制回路

控制系统的核心是三菱可编程序控制器/PLC来实现整机的控制功能。截割电机的单相电流通过2个开关 传感器 通过ADB8-315的常开节点（20，21）把相应心海送给PLC,PLC依据获取的信号来控制采煤机的运行，并通过液晶显示屏显示截割电机的状况。

采煤机在启动时，按下启动按钮1S1 三至五秒后放手，采煤机运行。 采煤机上只控制运输机的停机，主要从安全角度考虑，采煤机检修时运输机应闭锁，153运输机闭锁按钮装在电控箱上。

采煤机手动控制，可以直接操作手动阀来控制左、右滚筒调高，在泵箱上操纵调速手把可以操纵采煤机左、右牵引速度。

补充说明：依据电机的功率公式 ，一定的情况下P正比例与I，检测电机的电流，就可以控制电机的负载情况。

4.使用于维护

（1 ）使用

使用采煤机前，首先要熟悉本电气系统性能和工作原理，不要盲目下手。由长途运输，机内的紧固件和接插件可能送到，试车前要紧固各连接部位，以保持良好的接触，可以按以下步骤试验电气系统

（1）在主电缆和磁力启动器接好后，首先使隔离开关暨于通的位置，并将互锁按钮解锁。

（2)启动采煤机，是它开始运行。

（3）启动后，分别启动左右截割机，观察液晶显示屏，显示是否正常。

（4）左、右牵引采煤机，手动。

**机电实习报告300字范文 第四篇**

现在回想起实习期间，往事还历历在目，有酸的，有甜的，有苦的，有辣的，自心中滋味也只有自己最清楚。但是不可否认的却是这些经历将会是我人生当中不可多得的财富和经验的累积。毕业实习是每个大学生必须拥有的一段经历，它使我们在实践中了解社会，让我们学到了很多在课堂上根本就学不到的知识,也打开了视野，增长了见识，为我们以后进一步走向社会打下坚实的基础。近两个月的工作，通过了解工厂的生产情况，与本专业有关的各种知识，，第一次亲身感受了所学知识与实际的应用，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。

>一、实习目的

生产实习是我们制造专业理论学习之外，获得实践知识不可缺少的组成部分。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，对我们学习乃至以后的工作，都是十分必要的基础

>二、实习单位介绍

>三、实习内容

工作环境有些艰苦，每个工位的大小只能够容纳一张椅子，一旦工作起来就没有休息的时间，坐在椅子上一动不动，久了感觉全身腰酸背痛很难受，而且车间内噪音很大，环境嘈杂，空气污浊（车间为全封闭式的），那会儿能休息一下的就是上厕所，但是上厕所也要打报告，批准以后才能去在接下来的一端时间,我分别在通机车间,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，液压系统可分为闭式系统和闭式系统。闭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。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,但闭式系统较闭式系统复杂，因无油箱，油液的散热和过滤条件较差。考虑到经济性的问题,所以该平面磨床采取开始系统,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的感性认知,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。

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。

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。

此外劳动强度不是很大，但劳动时间性很长，只要没有完成预订数量，不管有多累多苦，加班是再所难免的，且是带有强制性的。这种加班的频率几乎每天都有，加班下来一天共在十二小时以上的工作量，当初真的很难适应这种压迫式环境。而身边的工友同事，大都是中专和技校的学生，而且很大一部分都没有毕业就来上班，照样忍受着煎熬，有点类似现代般的包身工，赤裸裸的剥削，学校给这样的企业提供学生，由这些资本家来压榨这些十七、八岁甚至十五、六岁的孩子血汗，感到心有而力不足。

再者在这样时间性很长的工作下，员工的饮食却很差，饭难吃到难以下咽，由于饭菜是没有油脂的，就算吃下去很快就会感觉到肚子空荡荡的饿，这点我感处颇深，因为平时在校都从来没有像这么饿过，也没饿得这么快。估计饭堂是厂里包的，每顿每个人的所谓三菜一汤的伙食标准很低，所以不可能自己损失，只能降低饭菜的质量来求得利润。工人即使不想吃食堂的饭也没有时间出去吃饭，因为平时根本就没有时间，一星期只放行三次，所以只能每天吃着一个味道的难吃的饭菜。

总的来说实习收获很大，在此期间,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。

>四、实习收获

在实习过程中，我从技术，团队合作，专业素质等方面都有了极大的收获。从技术方面来说，这次实习给了一次我将所学知识进行运用来解决实际问题的机会，在实习过程中，许多原来并不熟练的知识逐渐被清晰的理解，许多原来没有重视的方面也得到了巩固，更在发现及解决问题的过程中学习到了不少新东西，在课本中所提到的技术要求之外，我在以下几个方面我有了比较深的体会：

1 、由于是同组合作，所以在实习程中团队精神就尤为重要，首先要拟订准确的计划，分工明确，在测量过程中我们不但要做好自己的工作，还要考虑同组人的工作，尽量要为别人带来便利。小组成员的合作很重要，实习小组的气氛很大程度上影响实验的进度。

2 、在实习前一定要及时预习测量方法以及相关的计算公式，在实习过程中要听指导教师的安排，避免由于测量方法错误而造成的错误和误差。熟悉了仪器的使用和明白了误差的来源和减少措施，还应掌握一套科学的测量方法，在测量中要遵循一定的测量原则，如：“从整体到局部”、“先控制后碎部“、”由高级到低级“的工作原则，并做到步步有检核”这样做不但可以防止误差的积累，及时发现错误，更可以提高测量的效率。

3、业内计算必须要非常仔细，因为没一个小错误都可能导致整体的错误，误差的检验也是很重要的，一切数据都必须控制在可允许的范围内。

4、四等水准测量和纵断面水准测量以及场地抄平均需检查限差，超过差限一定要重新测量 。

5、团队合作的精神，在我们工作的每条生产线上，其实都是一个团队，不分你我个体，只有团结互帮才能做好其中每个细节。例如，我所在的流水线是加工读卡器的，一天加工的数量三千以上，从每件最初的零碎品配件，能够从头到尾拼装与安插其它配制，每一步骤到每一细节甚至一个小小的螺丝都离不开团队的协作，可以说明每一件测试成功的已成品流向市场，都凝聚着团队合作精神。

6、为人处事方面，其实我认为毕业实习另一个目的是在实践中初识社会，了解社会，即将走出校门的我们，往往对社会缺乏足够的认识，甚至感到迷茫，需要时间去积累。在实习中，我体会到为人处事的重要，学会了与人真诚沟通，平时与工友和领班交流互换工作上的意见，来彼此产生同事间的信任，对我来说是一笔财富，让我在进入社会后就学到了重要的一课，也经历了社会的残酷。

7、吃苦耐劳的精神，在没有去实习之前就充分地想象吃苦到底是啥回事，概括性地在脑海中琢磨，而总是以一种轻率的心态去面对，总以为在企业中再苦再累也压不倒可以说是在农村里长大的我。可事实上，台资企业生产任务都比较饱和，每天均要加3-4小时的班，而且工作中纪律要求严格。这些一下子打乱了我十几年的生活习惯和原有的期望值，感到适应不了而陷入不切实际的空想，心里失去平衡。每天下班后感觉，身体吃不消，又累又困又饿，这都是我从来都没体会到过的。但看到身边的工友，这些只有十多岁的中专生，我又有另一番感悟，同样是在一种环境下工作，同样是受苦受累，为何他们就能坚持，而我就不能呢？他们都能坦诚面对，为什么我不可以？问题出在于自身态度，没有端正态度面对，只是空想空谈吃苦耐劳精神，是不实际的，容易在挫折面前低头泄气，所以让我学会不管做什么事，首先自己的态度要明确要端正，才能承受客观存在和战胜自我的勇气。

实践是大学生活的第二课堂,是知识常新和发展的源泉,是检验真理的试金石,也是大学生锻炼成长的有效途径。一个人的知识和能力只有在实践中才能发挥作用,才能得到丰富、完善和发展。大学生成长,就要勤于实践,将所学的理论知识与实践相结合一起,在实践中继续学习,不断总结,逐步完善,有所创新, 并在实践中提高自己由知识、能力、智慧等因素融合成的综合素质和能力,为自己事业的成功打下良好的基础自己本身还是存在着很大的欠缺，我不能仅仅将自己定位为一名刚毕业的大学生，更应该定位为一名基层的工人阶级，这样才能不断地提升自身的素质、素养，不断地改进自己的知识结构水平，让自己投入到理论学习中，好好积累基础理论知识，方能厚积薄发。

**机电实习报告300字范文 第五篇**

>一、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，但我却感到很快乐！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习相结合的绝好机会，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习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习操作，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习等有机结合起来的，进行工程实习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习能力的有效途径。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。

>二、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。

**机电实习报告300字范文 第六篇**

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。

一，线切割机

车间里有几台线切割机。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8～10m/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。

二，冲床

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最好就用冲床了首先用硬度大的材料做出模具一公一母(上下模具)将铁皮放在公母之间冲床一冲击公进入母铁皮就冲出你要的形状了

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的产品，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、刃具等工件的加工。

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。

3、检验项目

加工中心按其精度等级可分为普通级和精密级。检验项目一般在30项以上，其细目及检验条件、方法在标准中均有明确规定。一台加工中心全项验收工作是比较复杂的一般需要使用如激光干涉仪、三座标测量机等大型高精度仪器，对机床的机械、电器、液压、气动、微机控制等各部分及整机运行性能检测试验，最后后得出对该机的综合技术评价。

(1)几何精度：包括综合反映主轴和工作台的相关和相互位置精度、主轴径跳、端面跳动(窜动)、工作台平面度、回转精度等。

(2)机床定位、重复定位精度：即工作台或主轴运动位置，回转角度的设定值与实际值(实测值)之差或多次测量差值的均值，它是反映机床数控系统的控制、差补精度和机床自身设定的综合指标。

(3)工作精度：是指对代表性工件精加工尺寸进行检验，尺寸精度是对机床几何精度，定位精度在一定切削和加工条件下的综合考核。主要有镗孔精度、平行孔孔距精度、调头镗孔同轴度、铣削四周面精度、圆弧插补铣削精度等。

(4)外观：可参照通用机械相关标准检验，但加工中心由于其单台价格昂贵，外观要求也高于一般机床。

**机电实习报告300字范文 第七篇**

>一、时间：

20xx年12月20号——20xx年12月5日

>二、实习单位：

1、河北工程大学

2、邯郸机床厂

3、集中能源邢台煤矿

>三、实习单位基本情况简介：

1、河北工程大学坐落在中国历史文化名城、中国“成语典故之都”———邯郸市，是一所以现代工程教育为鲜明特色的河北省重点骨干大学，是河北省人民政府和水利部共建高校。拥有资源勘查工程、建筑学、土木工程、采矿工程4个国家级特色专业，地质矿产教育创新高地、大土木工程专业群建设高地、水利水电教育创新高地、电子信息教育创新高地4个省级本科教育创新高地，资源勘查工程、建筑学、采矿工程、土木工程、水利水电工程、水文与水资源工程、计算机科学与技术、通信工程等8个省级品牌特色专业。

2、邯郸市机床厂，是中型国有企业，建厂于1966年，是机械工业部在华北地区唯一生产Φ630普通车床的定点厂家，位于邯郸市滏河大街中段，交通、通讯便利。

3、冀中能源邢台矿业（集团）有限责任公司拥有3个全资子公司、6个控股子公司。截止20xx年12月31日，总资产亿元，净资产亿元。邢矿集团以科技进步为先导，不断改革创新，走出了一条平稳发展、稳健经营的成功之路。邢矿集团多次被评为“全国十佳矿山（油田）企业”、“中国质量管理优秀企业”，“第七届中国煤炭工业优秀企业”、两次荣获河北省省长特别奖，多项科技成果获“国家科技进步奖”。

>四、实习内容：

1、第一天的实习地点是河北工程大学实验基地，在授课老师以及讲解老师的带领下，我们首先参观了采矿实训基地，在这里，我们了解了井下采矿的实际过程，了解个井下矿井结构，老师向我们讲解了地下煤层、地下核岛以及煤层的分布情况，我们也看到了采矿工作时使用的采煤机，运输皮带，液压支架等井下采矿设备。接下来，我们有参观了数控实训基地，在这里，我们看到了各式各样的数控机床，老师们跟我们讲解了各个型号的机床的工作方式以及加工范围，我们了解到数控机床加工精度高，具有稳定的加工质量，机床本身的精度高、刚性大，可选择有利的加工用量，生产率高，可进行多坐标的联动，能加工形状复杂的零件，让我们了解了很多相关知识第二天的实习地点是邯郸机床厂，工厂位于邯郸市区内，交通便利。厂区占地三万余平方米，建筑面积三万余平方米，其中厂房一万二千余平方米。在职职工750人，具有较高技术素质，其中初中高级专业技术人员和质量134人。企业总资产4069万元，其中设备953万元，厂房700万元。现有主要生产设备230台，包括精大稀和数控设备26台，具有400台车床年生产能力。工艺方面，除铸造、电镀由固定专业厂点协作外，锻、焊、热、各种机加工手段齐全先进，不但满足自需，并成为本地主要工艺协作厂点。计量为国家二级。工艺管理和质量控制体系完善有效，产品达到国家标准。早上我们在老师的带领下，来到了机床厂，厂主任对邯郸机床厂向我们做了很多介绍，之后又向我们讲解了很多机床的知识，以及实习时的注意事项。在主任的带领下，我们对机床厂进行了细致的参观，在生产车间里，我们看到了工作人员正操作着各种型号的机床忙碌的工作着，在实习过程中我们向老师傅讨教了动力驱动的原理问题，获益匪浅。对龙门刨床，牛头刨床等有了更多的确切的感性认知，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，如孢丁解牛般地，它们的加工工艺，加工特点在不知不觉间嵌们我们的脑袋。

在实习过程中，我们有很多不懂的地方都可以去问工人师傅，像零件加工过程，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

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

2、主任在旁为我们依次讲解各个机床的使用方法和加工范围，还参观了很多机床厂自己生产制造的机床，学到了许多的相关知识，真的是受益匪浅。

3、第三天，我们来到了集中能源邢台煤矿，进行参观学习。

（一）集合完毕后，我们领导了安全帽，由矿领导以及区队领导为我们讲解了许多关于我矿的安全、人文等方面的知识。之后我们对邢台煤矿的机修厂、抽风机、鼓风机、井口、主副井进行了参观（一）机修厂：在机修厂，我们看到了许多日常生活中没有见到过的机械设备以及数不清的机械设施。有焊车间、加工车间、冶修车间、电修车间等具有一定的机加工能力，中小型车、钻、刨、洗、镗床，负责对其他生产厂的设备备件加工、备件修复、电机、电器设备维修等，也参与生产厂检修。

煤矿中出现问题的设备都会被送到这里维修，维修好的设备被工作人员用起重机送回原单位

（二）抽风机、鼓风机：抽风机又叫侧流鼓风机、离心鼓风机、小型鼓风机，是一种吹气或吸气两用的通用气源，是用于机械设备的吸气。它与鼓风机搭配使用，抽风机抽出井下气体，鼓风机向井下注入新鲜空气，使井下空气形成循环，为井下作业人员的正常呼吸提供有力保障。

（三）主副井：之后还参观了主井和副井。主井是专门用作提升煤炭

解说员说道入井须知

1、煤矿是高危行业，入井前要吃好、睡好、休息好，千万不能喝酒，以保持充沛精力。

2、明火和静电可导致瓦斯爆炸及火灾，不能穿化纤衣服和携带香烟及点火物品下井。

3、入井前要随身佩带矿灯、佩戴安全帽、携带自救器，配备不齐或设备不完好不能入井工作。

4、携带锋利工具时，要套好护套，防止伤人。

5、通过班前会可了解工作地点的安全生产情况、明确安全注意事项、掌握防范措施，保证作业安全……主井主要是与一根钢丝绳单绳缠绕的方法来提煤的连接那一根钢丝绳的是一个非常大的电动机来提升运煤的，主井旁边是一个多绳摩擦的副井，他也一个非常大的电机来带动的，主要的作用是向井下运送工作人员和采取用的材料。

（四）采煤过程：通过井下运输系统，将采出的煤和矸石运到地面，把人员、材料、装备从地面运到井下工作地点。矿井通风系统不断供给井下新鲜空气，利用各种通风结构设施，迫使风流到达井下每个作业点，供井下人员呼吸、降温及稀释瓦斯等有害气体；乏风通过回风井巷排出地面。井下各工作地点所需的电力、压气动力、防尘等安全措施及用水，分别以专用管线，从地面变电站、压风机房以及贮水池输送到井下去；井下涌水则需在井底设集中水仓、水泵房，通过排水管排到地面；充填、井下防火等特需的充填材料、泥浆须另设专用的设备和输送系统。

在实习期间，区领导给了我们许多的指导，在实习的过程中，我了解了井下的工作环境对电气设备的要求、矿用防爆电气设备的类型、矿用防爆电器设备的管理以及煤矿的安全用电知道。

>五、实习体会：

为期不长的实习时间就要结束了，在实习中，我学到了许多、感受了许多、懂得了许多！在即将结束之际，我想对矿领导、各区队领导以及工人师傅说一声：“谢谢你们！是你们让我成长，是你们让我得到充实，同时也是你们让我懂得了许多许多，你们是我心中永远的楷模！回首不算久的实习时间，我由一个一直在学校单一环境下成长的学生离开校门到踏入社会进入工作单位成为其中的一员，并掌握基本的操作技能，获得基本的工作能力，了解和适应我矿的生活环境、人事结构以及工作种所需的注意事项。总的来说，在实习期间，我学到懂得了不少东西，也受到了启发。我明白：社会在发展，新的知识。技能在不断的更新，在今后的学习生活工作中我还必须学校更多新的东西，这些东西会给我带来新的体会、新的收获。因此，我坚信：只要我用心的去挖掘、勇敢的去尝试，一定会有更大的收获，只有这样才能为自己以后的工作和生活积累更多的知识和宝贵的经验，在以后的日子里，我会努力的提高租户的综合素质，从实际出发，更好的理论联系实际，一步一个脚印的干好没一项工作，努力提高自我素质，做一个合格的专业技术人才，更好的为社会注意现在化建设贡献个人力量。最后，我要衷心的感谢我的母校——河北工程大学，是您给了我这次实习的机会，是您让我明白了自己的价值。同样，我也要感谢我的老师、现场工程技术人员的悉心指导，正是有了您们的支持才让我们在实践中勇于知难而上，也是您们的教育让我们在看问题的时候能够科学合理的进行分析继而找出真正的症结所在。

**机电实习报告300字范文 第八篇**

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生产操作实习。

为期23天的生产实习，我们先后去过了杭州通用机床厂，杭州机密机床加工工厂，上海阀门加工工厂，上海大众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，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。

杭州通用机床厂 7月3日，我们来到实习的第一站，隶属杭州机床集团的杭州通用机床厂。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。

在接下来的一端时间，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，通常需要一个小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始系统，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的感性认知，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，如孢丁解牛般地，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。

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。

**机电实习报告300字范文 第九篇**

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生产操作实习。

为期23天的生产实习，我们先后去过了杭州通用机床厂,杭州机密机床加工工厂,上海阀门加工工厂,上海大众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，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。

杭州通用机床厂

X月3日,我们来到实习的第一站,隶属杭州机床集团的杭州通用机床厂.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。

在接下来的一端时间,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，20xx党建工作总结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，通常需要一个小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 平面磨床采取开始系统,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的感性认知,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,如孢丁解牛般地,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。

杭州精密机床厂

X月8日我们到了同属杭州机床集团的\'杭州精密机床厂,顾名思义,杭州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

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

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。

**机电实习报告300字范文 第十篇**

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。

>一、实习目的：

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。

>二、实习单位及岗位介绍：

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，共创美好未来。

>三、实习内容及过程

XX年的 9月，我离开了生活了差不多2年的三峡学院；XX年9月20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。XX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。

**机电实习报告300字范文 第十一篇**

泰州新永泰科技控股有限公司是江苏省高新技术企业，主要从事ir/uv/tl烘干设备、印花材料、涂装设备、植绒设备、水性涂料等的研发、制造。

20xx年1月，新永泰公司又与德国、加拿大三方共同成立了圣泰科特种光源制造工厂及盈创设备工厂，成功研制出世界最领先的中波、短波、碳波双孔镀金管，及中国最优秀的烘干ir/uv/tl整机及模块组合等；新永泰公司负责整个亚洲区的销售。圣泰科特种光波加热器采用美国的高纯度石英，德国耐高温镀金材料，日本优质灯丝，保证其全球领先的品质与技术。可广泛应用于纺织品印花及涂层、水性材料涂装（水性玻璃油墨、壁纸水性涂层、木材水基漆等）、印刷业、塑料行业、植绒、薄膜开关及电子线路板、汽车工业、食品、玻璃工业、家具工业等行业的烘干。

1>实习的目的和意义

理论联系实际越来越受到人们的普遍关注，作为天之轿子的大学生，在课堂里学习到的知识如何才可以很好的联系到实际生活？如何才可以将课堂里的知识带到社会实践当中去，更好的为社会服务？这些都受到了社会的普遍关注。为了更好的将课堂里学习到的理论知识与社会实践相结合，为了过一个有意义的假期，很多大学生都纷纷利用暑期假期这段时间走出校门，参加到各行各业的实践当中去，用自己在课堂里学习到的知识为地方服务，让实践来检验自己所学的理论知识。选择到新永泰科技有限公司进行暑期社会实践实习，也是为了更好的将自己在课堂书本学习到的东西很好的应用到社会实践相结合，更好的服务于社会。

2>实习方式和内容

3>实习总结

在激烈的市场竞争中，有人说：电话营销作为一种能够帮助企业获取更多利润的营销模式，正越来越多地为众多企业所采用，且对社会发展具有深远的影响意义。但也有人说：电话营销作为一种营销模式，在今天这个时期都已经被很多的人认为是一种过时的，太过传统而且效率很低的营销方式。但是无论怎么说，时尚也好，过时也罢，纵观现实，电话销售依然是帮助企业增加利润的一种有效销售模式。

电话营销即通过使用电话、传真等通信技术，来实现有计划、有组织、并且高效率地扩大顾客群、提高顾客满意度、维护顾客等市场行为的手法。作为一种营销手段，电话销售能使企业在一定的时间内，快速地将信息传递给目标客户， 及时抢占目标市场，也是是现代企业采取的最为直接和高效的营销方式。但是具体问题需要具体分析，不同的行业，电话营销有不同的侧重点。会展做为一个新兴的产业，尤其海外的会展要介绍给中国的企业吸引中国企业出国参展，那么它自然有自己的一道与众相同而又与众不同的电话营销方案。

**机电实习报告300字范文 第十二篇**

学 号： 1003110220 \_\_\_\_

姓 名： 张瀟霄 \_\_\_\_\_\_

专业班级： 机电一体化2班

系 部： 机电工程系 \_

实习单位： 厦门松下电子信息有限公司

实习岗位： 品质管理 \_\_

指导教师： 吴晓莉 \_\_\_\_\_\_\_

实习日期： 20xx年11月至20xx年4月

自动化生产线在现代工业中的应用实习报告

实习单位名称：厦门松下电子信息有限公司

顶岗实习时间：20xx年11月-20xx年4月

>一、综述

20xx年11月，咸宁的天气开始变得阴冷，淅淅沥沥的小雨一直下个不停，像极了我们这群10级即将离校实习学子的心情，本来冬天过后便会是春天，但是当自己第一次把脚迈进社会时，不免还是感到丝丝害怕，特别是像我这样没有选择和大部分同学一起实习的“落单者”， 更是不敢去面对。可该面对的总要面对，于是揣着一颗忐忑的心来到了联系到的厦门松下电子信息有限公司进行实习。

厦门松下电子信息有限公司是日本松下电器产业株式会社在厦门设立的一家独资企业。公司成立于1993年10月，总投资额4300万美元，注册资本1450万美元。公司位于厦门市火炬高技术产业开发区，主要生产经营数码相机、音响、映像产品和相关产品及其零部件，公司的生产线自动化程度比较高。

>二、实习过程

来到公司的第一天，并不是下第一线学习，而是将我和最近一批新员工进行集体培训。一个讲师，一张ppt放映大屏，像极了学校的一切，只是自己的身份已从学生变成了实习员工。讲师动情的讲了企业的企业文化，大概状况，提及最多的便是注重安全防范，当然，生命无价，这是我学到的第一课。

第二天，在了解我的相关情况后，将我分到了品质管理部，这个部门主要是在生产线的相关环节，使用一些测量工具对线上产品进行品质的检测，以使产品达到标准要求。班长将我们一起分到这个部门的几个人带到了工厂的车间转了一圈，大致给我们讲了我们将会在工厂的某个岗位。我以为这样就该上岗了，没想到进入车间后，还是学习，各个部门的班长以及专门负责培训的讲师又给我们培训了一个星期左右，才将我分到一条流水上。

在正式上流水线操作时，有一个做了几年的老员工作为我的“师傅”指导我，这位“师傅”是中专毕业，广西人。在那条线上的检测岗位，工序都比较简单，主要是拿高压电极，气压测试来检测产品的负荷能力以及承压能力，还有便是用游标卡尺测试产品规格等等工作，加之师傅的热情，所以很快上手。

流水线的工作就是这样，日复一日的重复，偶尔也会换班到其他岗位，但工作内容都大同小异。如果在这样的环境中，你不去认真思考，你的所有一切都会在这种每天重复几千遍的动作中被磨平，所以我认真的想了想我来企业的目的，主要是将自己的理论知识用实践充实，将自己的见识扩展，顺便将自己的意志磨砺一番。所以在这千篇一律的日子里，我将我思维的点放在了那条永远不停的流水线上，结合自己机电一体化专业的特点，我选择了探讨“自动化生产线在现代工业中的应用”这个问题，而经过一番探讨后发现，自动化生产线在现代工业中的应用情况实际上取决于自动化产品在生产线的装配。

实习探讨方向及认知

通过阅读一些参考资料，我得知，所谓自动化生产线，是产品生产过程所经过的路线，即从原材料进入生产现场开始，经过加工、运送、装配、检验等一些列生产生产线活动所构成的路线。狭义的生产线是按照对象原则组织起来，完成产品工艺过程的一种生产组织形式，即按照产品专业化原则，配备生产某种产品（零、部件）所需要的各种设备和各工种的工人，负责完成某种产品（零、部件）的全部制造工作，对相同的劳动对象进行不同工艺的加工。

具体的讲，自动化生产线是一种运用控制理论、仪器仪表、计算机和其他信息技术，对工业生产过程实现检测、控制、优化、调度、管理和决策，达到增加产量、提高质量、降低消耗、确保安全等目的综合性高技术，包括工业自动化软件、硬件和系统三大部分。结合自身所学知识以及查阅资料，我得到了一下三点认知。【机电专业顶岗实习报告】

认知1.自动化系统结构

**机电实习报告300字范文 第十三篇**

>一、目的意义

熟悉手工焊锡的常用工具的使用及其维护与修理， 基本掌握手工电烙铁的焊接技术，能够独立的完成简单电子产品的安装与焊接。熟悉电子产品的安装工艺的生产流程，印制电路板设计的步骤和方法，手工制作印制电板的工艺流程，能够根据电路原理图，元器件实物。了解常用电子器件的类别、型号、规格、性能及其使用范围，能查阅有关的电子器件图书。能够正确识别和选用常用的电子器件，并且能够熟练使用普通万用表和数字万用表。了解电子产品的焊接、调试与维修方法。通过收音机的通电监测调试，了解一般电子产品的生产调试过程，初步学习调试电子产品的方法，培养检测能力及一丝不苟的科学作风。

>二、原理

天线收到电磁波信号，经过调谐器选频后，选出要接收的电台信号。同时，在收音机中，有一个本地振荡器，产生一个跟接收频率差不多的本振信号，它跟接收信号混频，产生差频，这个差频就是中频信号。中频信号再经过中频选频放大，然后再检波，就得到了原来的音频信号。音频信号通过功率放大之后，就可送至扬声器发声了。天线接收到的高频信号通过输入电路与收音机的本机振荡频率（其频率较外来高频信号高一个固定中频，我国中频标准规定为465KHZ）一起送入变频管内混合一一变频，在变频级的负载回路（选频）产生一个新频率即通过差频产生的中频，中频只改变了载波的频率，原来的音频包络线并没有改变，中频信号可以更好地得到放大，中频信号经检波并滤除高频信号。再经低放，功率放大后，推动扬声器发出声音。

>三、安装调试

>1、检测

（1）通电前的预备工作。

（2）自检，互检，使得焊接及印制板质量达到要求，特殊注意各电阻阻值是否与图纸相同，各三极管、二极管是否有极性焊错，位置装错以及电路板铜箔线条断线或短路，焊接时有无焊锡造成电路短路现象。

（3）接入电源前必须检查电源有无输出电压（3V）和引出线正负极是否准确。

初测。

（4）接入电源（注意+、-极性），将频率盘拨到530KHZ无台区，在收音机开关不打开的情况下首先测量整机静态工作总电流，然后将收音机开关打开，分别测量三极管T1～T6的E、B、C三个电极对地的电压值（即静态工作点），将测量结果填到实习报告中。测量时注意防止表笔将要测量的点与其相邻点短接。

>2、调试

经过通电检查并正常发声后，可进行调试工作。

>（1）调中频频率（俗称调中周）

目的：将中周的谐振频率都调整到固定的中频频率“465KHZ”这一点上。

a、 将信号发生器（XGD-A）的频率选择在MW（中波）位置，频率指针放在465KHZ位置上。

b、 打开收音机开关，频率盘放在最低位置（530KHZ），将收音机靠近信号发生器。

c、 用改锥按顺序微微调整T4、T3，使收音机信号最强，这样反复调T4、T3（2～3次），使信号最强，使扬声器发出的声音（1KHZ）达到最响为止（此时可把音量调到最小），后面两项调整同样可使用此法。

>（2）调整频率范围（通常叫调频率复盖或对刻度）

目的：使双联电容全部旋入到全部旋出，所接收的频率范围恰好是整个中波波段，即525KHZ～1605KHZ。

a、 低端调整：信号发生器调至525KHZ，收音机调至530KHZ位置上，此时调整T2使收音机信号声出现并最强。

b、 高端调整：再将信号发生器调到1600KHZ，收音机调到高端1600KHZ，调C1b使信号声出现并最强。c、 反复上述a、b二项调整2～3次，使信号最强。

>（3）统调（调敏捷度，跟踪调整）

目的：使本机振荡频率始终比输入回路的谐振频率高出一个固定的中频频率“465KHZ”。

b、 高端调整：再将信号发生器调到1600KHZ，收音机调到高端1600KHZ，调C1b使信号声出现并最强。

c、 反复上述a、b二项调整2～3次，使信号最强。

**机电实习报告300字范文 第十四篇**

我维护的机器是测试封装打印这种机器由于型号主要分为两种。简单说下第一种机器的大概操作流程。我们把前到工序结束后拿到的产品之后把lot架在机器上.机器先把器件从引线框整形切割下来，之后通过第一道电压电流测试（里面测试参数不具体说明了）之后通过电容测试，之后电阻测试最后再进行一遍电压电流测试。如果有测试不通过它会通过轨道到相应的收集容器里。之后激光打印编码（编码有年份月份和型号组成）最后通过吸嘴把器件吸住放进封装窄带之后通过vision检查器件脚成型塑封等（vision成像会显示在液晶屏上）。最后封装之后打包送目检。由一台电脑终端特制软件来显示机器操作指令报警命令。这种机器的优点在于如果做单一类型产量高，缺点就是一种机器只能做一种类型的产品。还有一种机器是主要是前面部分有区别，它把过程分成两台机器来完成。一台机器把产品全部从引线框切下后整形。整形后全部送到另外一部机器，把器件放进振动碗利用震动把器件区分正反面，之后由一个旋转机构夹住器件来完成测试和打印。后面工序一样所有机器核心是一台西门子的plc它控制整个机器的动作，机器的动作分为电机传动和电气两部分。由plc控制电机驱动器再有电机驱动器控制电机。电气由plc控制气压来控制气缸，气缸运动来做动作。而通过传感器来感应动作的.完成度。相当于plc是大脑而传感器是神经，电机气缸是手脚。一般我把机器分为四部分这样便于修理。把测试仪器分为一块，激光部分分为一块。plc电器部分分为一块，把机械主体部分分为一块。根据报警命令来找到相关的部件来解决问题。

>三、实习结果

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 。

>实习总结或体会

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……

**机电实习报告300字范文 第十五篇**

学校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xx公司进行生产操作实习，现在将我的实习经历整理为实习报告如下。

>一、企业介绍

xx公司主要以生产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。

>二、实习过程

在接下来的一端时间，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，通常需要一个小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始系统，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，获益匪浅。在加工车间，对龙门刨床，牛头刨床等有了更多的确切的感性认知，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，如孢丁解牛般地，它们的加工工艺，加工特点在不知不觉间嵌们我们的脑袋。

>三、实习总结

在xx公司的实习，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。

**机电实习报告300字范文 第十六篇**

>一、实习目的

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。

>二、实习单位

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

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！