# 2025年机械专业实习报告(实用9篇)

来源：网络 作者：前尘往事 更新时间：2025-04-11

*报告是一种常见的书面形式，用于传达信息、分析问题和提出建议。它在各个领域都有广泛的应用，包括学术研究、商业管理、政府机构等。大家想知道怎么样才能写一篇比较优质的报告吗？以下是我为大家搜集的报告范文，仅供参考，一起来看看吧机械专业实习报告篇一...*

报告是一种常见的书面形式，用于传达信息、分析问题和提出建议。它在各个领域都有广泛的应用，包括学术研究、商业管理、政府机构等。大家想知道怎么样才能写一篇比较优质的报告吗？以下是我为大家搜集的报告范文，仅供参考，一起来看看吧

**机械专业实习报告篇一**

1、实习目的。

本次实习我们主要去三家企业，中国\*\*汽集团、\*\*\*\*机床集团和\*\*\*\*精工机械厂，在公司中采取了听讲座、到车间观摩学习等各种各样的形式学习机械制造，对机械制造有一个整体的认识。

2、实习单位简介。

中国\*\*汽集团简介：

中国\*\*汽集团前身是原xx汽车制造总厂。原\*\*汽车制造总厂始建于1935年，主要生产汽车零部件。该厂于1956年开始自主研发设计制造汽车，步入汽车制造企业。1960年4月试制出了中国第一辆\*\*型汽车-黄河牌jn150型8吨\*\*型汽车，结束了中国不能生产xx型汽车的历史。总部坐落于山东省\*\*市，是国内主要的xx型载xx汽车生产基地，也是我国xx型汽车工业的摇篮，以开发和制造中国第一辆\*\*型汽车(黄河jn150)、成功引进斯太尔\*\*型汽车生产项目和与沃尔沃合资生产项目、自主研发howo产品是目前中国\*\*型汽车产销量最大的企业而闻名。

\*\*第\*机床厂简介：

\*\*\*\*机床集团有限公司始建于1937年，占地面积101万平方米，现有在职员工4800余人。是中国规模最大、品类最全、综合制造实力最强的锻压设备和大、\*\*型金属切削机床制造企业，世界最大的机械压力机制造商之一。连续多年获得中国机床工具行业销售收入、数控产值、精心创品牌“十佳”企业。集团公司旗下有19个专业公司,其中3个商品公司、4个配套公司、4个专业公司、4个经营公司、4个辅助公司，拥有国家级技术中心，该技术中心现有工程技术人员400余人，下设压力机研究所、数控机床研究所、自动化研究所、信息研究所等4个研究所，机床实验室、理化计量试验实、焊接试验室、铸造实验室、电气实验室等5个试验室，拥有试验设备仪器上百台(套)，具有自主知识产权的核心技术与核心产品，是国内唯一具备独立开发、制造多连杆压机和多工位压力机的企业。通过了挪威船级社(dnv)iso9001质量体系认证，20通过了版iso9001质量体系认证。

产品与服务范围:锻压设备、(数控)金切机床、自动化设备、数控切割设备、铸造机械设备、环保机械设备、建材成套设备等七大类。为客户提供售前、售后服务;机床设备维修改造、备件供应;铸造件、锻热件、焊接件、机械加工零件的对外协作等。-自动化设备：可提供自动上下料机械手、自动翻转机、全自动板材开卷校平剪切生产线、大型多工位送料机构、数控转塔冲等。同时，铸造机械、数控切割机、环保建材设备等保持高速增长，是全国机床行业产品门类最多、规格最全的企业。

\*\*型机械压力机的国内市场占有率达70%以上，为国内汽车工业及其它行业提供了数百条大型冲压生产线和上千台\*\*型机械压力机，被誉为“中国汽车工业的装备部”。以来，为世界多家汽车公司提供十余条冲压生产线，并于20开始向美国高端市场出口具有完全知识产权的以多工位压力机为代表的\*\*型机械压力机，产品远销50多个国家和地区。

\*\*精工机械厂简介：

始建于20，是由\*\*\*\*建筑集团出资创的民营股份制企业，座落于美丽的\*城\*\*西部经济开发区，占地面积8万平方米，建筑面积15000平方米，主要从事汽车零部件、柴油机、纺机、各类泵体、阀等各种机械零部件的订单生产业务，是集设计、制造、销售及服务、进出口贸易于一集的高新技术企业。公司现有员工160余人，中、高级专业技术50余人，技术力量雄厚、生产能力强，设备均为新购设备，设备投资共2025余万元，设备有进口高精度、切削、大工作台面cnc加工中心6台，cmm三坐标测量仪1台，大型数控车床(sk50p/hk63)10台，及大批车床、铣床、磨床、钻床、等设备，并建有高标准的理化计量室，于205月通过iso9001：2025质量管理体系认证。

\*\*精工是机械加工中小型企业的典范，在市场中很有活力，主要是承接外加工，是典型的机械加工企业，这对于我们的生产实习有着至关重要的意义，非常接近于中国广大中小型企业的现实制造水平，主要加工箱体类零件和轴类零件，我们学习的主要是型汽车减速箱后壳的加工。

**机械专业实习报告篇二**

我从20xx年3月15日xxxxxxxxxxxxxxxxxx有限责任有限公司开始实习。省xxxxxxxxxxxxxx#有限责任公司是专业从事汽车门锁的民营企业。生产场地35000多平方米，在职员工150人。于2025年通过了iso9001质量管理体系和gb/t19000中国汽车产品认证。2025年3月通过iso/ts16949质量管理体系认证。先后在重庆长安、重庆力帆、河北长安、东风渝安、哈飞、郑州日产、南京长安等建立了配套、售后服务基地。已向国内轿车市场迈进。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、检测设备数白台套，拥有各类生产用模具2025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，那最好就用冲床了。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、钻头等，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，接下来，师傅要求我们做自动走刀车外圆，每次车的直径为20mm，那么刀具只能前进xxmm，并要熟练掌握操作顺序：先将托盘对准工件调零，退刀调节刀具要前进xxmm，开车，待走刀前进到3/4时，改为手动走刀到精确位置，退刀停车。经过几次的训练，我已经熟悉了本项操作。

由于时间的原因，我只能给这个任务，不过我们做的很认真，心里非常重视很高兴，相信自己在接下来的实习中会越做越好!

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，最大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～xxm/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扭，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，看者钢丝晌出的火花，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。

我彻底的利用了这8周，在这8周里，我对工作这个概念有了真正的了解，同时也学会了真正的独立生活。

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。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。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，这使得他们向往社会、向往工作，渴望独立的开拓一片天地，发挥了自己的才智。

在企业中师傅xx#的精心指导和严格要求下，本次实习才得顺利结束。在整个生产实习期间，从安全教育到最后的数控线切割的学习都倾注了企业指导师傅的大量心血，师傅以他渊博的知识和娴熟的经验，指导我如何更好地做好工作。在许多实践工作中给了我细致无微的指导，每一个细微的知识都严格要求，使我能顺利完成工作。还有感谢企业实训指导的领导，车间主任，同事等人员的关怀和照顾，感谢企业领导给我学习的机会。

**机械专业实习报告篇三**

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。

××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。公司建立于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潜质。

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iso9001：2025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。

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，不准乱按按扭、开关;(企业口号)

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。

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

铡

键槽钳工完工。

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。

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，更好的生产储合格产品。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，他们就是最好的老师，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。

**机械专业实习报告篇四**

生产实习是我们机械专业学习的一个重要环节，是我们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，是对我们所学到的知识和检测所学知识的掌握程度一种重要手段。我们在xx模具分厂进行了为期两周的生产认识实习，在实习当中，我们学到了许多课本上没有的知识，培养我们的实践能力和创新能力，开拓我们的视野，培养我们生产实际中研究、观察、分析、解决问题的能力，真的是受益匪浅。

认识实习是本专业教学计划中的一个重要的实践性教学环节，主要目的如下：

1、使学生对机械设计、制造及其自动化全过程有一个完整的理性认识；

3、验证、巩固、加深和扩大已学课程的理论知识；

4、为后续专业课的\'学习以及毕业设计奠定实践基础；

5、培养学生分析、解决实际问题的能力；

2、分析零件加工过程中采用的定位基面（粗基准、精基准）、夹具及其装夹的合理性。

3、分析加工设备的工作原理、功能、传动方式、物料的定位、定向和输送方式、控制方式及调整方法。

4、分析典型零件的结构、设计原则和制造工艺过程。

1、全面认识机械制造企业的生产组织与管理；

2、熟悉机械制造工艺过程及各类物料的输送过程：

3、了解机械制造自动化中的自动控制系统与功能；

（一）车工。

车工是用车床加工的一种方法。车床主要用于加工各种回转表面，如内、外圆柱面，圆锥面，成形回转表面及端面等，车床还能加工螺纹面。若使用孔加工刀具（如钻头、铰刀等），还可加工内圆表面。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，师傅强调车加工要注意以下几点：

1、穿紧身防护服，袖口不要敞开；长发要将头发扎起来；在操作时，不能戴手套。

2、在机床主轴上装卸卡盘要停机后进行，不可用电动机的力量来取卡盘。

3、夹持工件的卡盘、拨盘、鸡心夹的凸出部分最好使用防护罩，以免绞住衣服或身体的其他部分，如无护罩，操作时就注意离开，不要靠得太近。

4、车削细长工件时，为保证安全应采用中心架或跟刀架，长出车床部分应有标志。

5、车削形状不规则的工件时，应装平衡块，并试转平衡后再切削。

6、对切削下来的带状切屑、螺旋状长切屑，应用钩子及时清除，切忌用手拉。

（二）磨削加工工。

1、严禁两人或多人同时操纵一台磨床。更换新砂轮时，必须进行静平衡试验。

2、磨削工件时，不能进刀过猛，以防止零件烧伤、退火现象发生，或砂轮破裂，造成设备损坏及人身安全事故。

3、操作时应尽量避免正对砂轮，以防砂轮飞溅伤人。

5、平面磨床吸盘可能失灵，工件未被吸稳，不得开动砂轮，防备工件飞出伤人或损坏设备。

6、换向挡块必须仔细定位，防止机床部件越程，砂轮碰在机床上。

7、测量和装卸工件时，必须停止工件转动。机床运转时严禁用手或其他身体部位接触工件、砂轮和其它机床运动部件。

8、测量工件时，应将砂轮进给手轮退刀，防止砂轮快速引进时与工件发生碰撞。

9、结束工作时，必须使各个液压开关处于停止位置，开车前也需确认。

（三）钳工。

钳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。钳工的常用设备有钳工工作台、台虎钳、砂轮等。钳工的工作范围有划线、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。

其中钳工的实习安全技术为：

1、钳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、台虎钳夹持工具时，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。在钳台上进行操作加工要有防护网。

5、钳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。钳工的常用设备有钳工工作台、台虎钳、砂轮等。钳工的工作范围有划线、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。

其中钳工的实习安全技术为：

1、钳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、台虎钳夹持工具时，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。在钳台上进行操作加工要有防护网。

5、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。

6、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。

7、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。

8、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。

**机械专业实习报告篇五**

企业的经营理念：爱心、信心、决心。

企业的从业精神：融合、责任、进步。

企业的成长定位：长期、稳定、发展、科技、国际。

企业的文化特征：辛勤工作的文化;。

负责任的文化;。

团结合作且资源共享的文化;。

有贡献就有所得的文化。

企业的核心竞争力：速度、品质、技术、弹性、成本。

2、22岗位介绍。

我们生产的产品名称是sok，是一种高端游戏机，是为日本企业代做的产品。我从事的岗位是完成品检查，隶属于检测段，是组装段与后测试段的过度，有着至关重要的作用。我的工作就是把待检测品从流水线上取下来，然后放在完成品检查治具上，拉合把手，启动电源，待被检查品进入检测画面后，按照画面的提示操作，严格按照sop作业，直到出现pass画面。然后关闭电源，把被检查物从完成品检查治具上取出，放回流水线。在检查过程中，可能出现各种情况的不良现象。如72-008-201为电池没电了，需要更换电池，在这个过程中必须关机。要是出现其他代码，需写不良品票，按照公司的要求详细、认真填写不良品票。如25-004-205，这样的填写不良品票，送修就行了!

2、3实习内容及过程。

2、31了解过程。

幕幕让人的心中不免有些茫然，即将在这较艰苦的环境中工作6个月。第一天进入车间开始工作时，所在线体的线长、多能工给我安排工作任务，分配给我的任务是跟着一名叫茌良志的老员工学习完成品检查，我按照师傅教我的方法，运用完成品检查治具开始慢慢学着检查该产品，在检查的同时注意操作流程及有关注意事项等。毕业实习的第一天，我就在这初次的工作岗位上检查产品，体验首次在社会上工作的感觉。在工作的同时慢慢熟悉车间的工作环境。

作为初次到社会上去工作的学生来说，对社会的了解以及对工作单位各方面情况的了解都是甚少陌生的。一开始我对车间里的各项规章制度，安全生产操作规程及工作中的相关注意事项等都不是很了解，于是我便阅读实习单位下发给我们的员工手册，向线体里的师傅、员工同事请教了解工作的相关事项，通过他们的帮助，我对车间的情况及生产组装产品、检查产品等有了一定的了解。车间的工作实行两班制(a、b班)，两班的工作时间段为：早上7:10至晚上7:10，晚上7:10至早上7:10.车间的所有员工都必须遵守该上、下班制度。

2、32摸索过程。

对车间里的环境有所了解熟悉后，开始有些紧张的心开始慢慢平静下来，工作期间每天按时到厂上班，上班工作之前先到指定地点等待副线长集合员工开会强调工作中的有关事项，同时给我们分配工作任务。明确工作任务后，则要做一下工作前的准备工作，于是我便到我们工站的工具存放区找来一些工作中需要用到的相关用具(比如：不良品票，手指套，防静电手套，静电环、产品标识单等)。在机台位置上根据sop(员工作业指导书)上的操作流程进行正常作业，我运用工作所需的治具将流水线上的产品检测好，并将检测完毕的产品放回流水线，进行下一道工序。另外在工作中，检测生产出的产品有时会出现异常(比如：彩屏、黑屏、不读卡、开机断电等)。出现上述情况时，要按照规定的程序填写不良品票，交给线外人员送修。

**机械专业实习报告篇六**

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。为期近5天的生产实习，我们先后去了柳工机械股份有限公司，柳州高华机械有限公司，柳州华青工程机械有限公司，柳州六和方盛机械有限公司4个工厂。在实习当中，我们学到了许多课本上没有的知识并且亲身感受到了机械制造生产一线的氛围。

（一）实习目的。

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叫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，把理论知识和盛传实践相结合起来，北洋我们的考察，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，学习他们的好僧产经验，技术革新和科研成果，学习他们在四化建设中的贡献精神。

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：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）生产实习的内容和要求。

为了达到上述实习目的，生产实习的内容和要求有：

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，在此基础上指定其中几个嗲逆向能够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用及工作条件，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，找出铸（锻）件的分型（模）面。（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：装配工艺。

（1）：了解机械的装配组织形式和装配工艺方法。

（2）：了解个中装配方法的优缺点及使用类型。

（3）：了解典型装配工具的工作原理，结构特点和使用方法。

柳工机械股份有限公司—————————————6月5日~~~7日。

柳州高华机械有限公司、柳州华青工程机械有限公司—————————6月11日。

柳州六和方盛机械有限公司————————————————6月12日。

（四）：实习过程。

1：柳工机械股份有限公司。

柳州工程机械股份有限公司主要以生产装载机为主，是我国目前生产轮式装载机系列产品规模最大、产量最多、质量最好、设备最全的国家机械工业大型骨干企业之一，是广西首家由国营大型企业改造、发行社会公众股的股份制企业。他们自己开发生产的高原机是目前较先进的装载机系列，对我国的高原地区的工作作出了巨大贡献，并且他们的产品远销国外。他们的产品一直受到许多高级领导的赞许。

柳州工程机械厂拥有较先进的生产设备和管理制度，个部门分工明确，工作紧凑。他们的设备先进，有各种数控机床，630吨闭式双点压机，315吨闭式单点压机，数控火焰切割机，数控折弯机，三坐标测量仪，数控等离子切割步冲机，机器人焊接线，铸制线，双立柱加工中心，各种专用或组合机床等。设备先进，齐全，管理水平先进，是他们生产高质量高效率产品的有利保证。世界柳工，源于中国，他们的气魄，他们的狼一般的斗志，成为他们独特的企业文化，驱动他们一直勇往前冲的原动力。

下面是我们主要参观的车间，保密和危险性较大的车间就没有允许我们去参观。

薄板件厂：

主要工序为划线，切割，去毛刺，锻压，焊接，喷漆等。对一些薄板件，由钢板到零件的过程，基本是在这完成，如装载机的外壳等。他们拥有一条高技术含量的隔膜喷漆设备生产线，从装挂，传递，喷漆，烘干，全在一条流水线上完成。

工模具厂：

这厂主要生产机车大型车身模具，中小型冲压板，焊夹具，冲压件检具，铸锻模。

热处理厂：

这里有一条全自动的热处理生产线，包括正火，回火，调质，退火，校直，渗碳，渗氮，清洗等工序。这样就解决了传统中热处理工人工作场地恶劣，危险的环境，并可减少工人劳动量，且大大提高了质量和效率。

箱体厂：

箱体厂主要生产变速箱，因为是专用变速箱，所以这里有许多的专用机床和组合机床。箱体形状复杂且体积较大，用专用机床和专用夹具或组合机床和专用夹具，可提高生产率。如在组合机床上，一面两销定位，液压夹紧，三面多刀同时进行加工。由于变速箱内都是用齿轮传动实现变速，因此，齿轮加工也是很关键的环节。在车间内，有许多机床是用于加工齿轮的，如滚齿机，磨床，钻床，坐标镗床，差齿机铣床，仿形车床，拉床，插床，加工中心，数控车床，普通车床等。除此之外，还需许多配件，如法兰，轴等。

铸模、桥厂：

这里主要生产装载机桥的毛坯。由于我们不能参观浇注车间，所以在这里看到的都已经是成品毛坯了，但是在观察了桥模的复杂架构后，我们都感慨到之前我们的金工实习所玩的铸造连皮毛和入门都算不上。

结构件厂：

主要有tcbar立柱移动卧式加工中心，等离子线切割机，剪板机，锻压机床，数控火焰切割机等大型设备。在结构件厂经常需通过焊接形成成品，在结构件厂的焊接车间墙壁上，有在焊接工艺当中常见的焊接缺陷，如，火星飞溅，烧穿，未清渣，有焊瘤，打火走位，焊缝不均匀，有气孔等，还有一些与之对应的防治措施。可见，在实习过程中，只要认真看，认真记，到处都是知识都是经验。

在这里介绍一些加工工艺。

盘类零件（如法兰盘）加工工艺：

一般采用q235钢，工艺流程为：切割——车端面、内孔，镗孔——车端面，镗锥孔——划线——钻孔——去毛刺——检验。

箱体类零件（如减速箱体）工艺过程：一般用特征钢制造，工艺流程为：下料——划线——刨台阶面——刨斜面——刨底边——铣两侧面——镗孔——去毛刺——检验——热处理——精刨台阶面，斜面，底面——精铣两侧面及划线铣缺口、镗孔——去毛刺——检验。

2：柳州高华机械有限公司，柳州华青工程机械有限公司，柳州六和方盛机械有限公司由于参观这三家工厂的时间过短，柳州高华当日又无电，我们只能寥寥的参观了它们。其中柳州高华机械有限公司、柳州华青工程机械有限公司只是小型工厂，加工范围较小，主要是执行铸造毛坯和锻件的加工工艺。在华青和一位阿姨交谈时了解到现在在一线进行机器生产工人的工资一般为两千到三千多，负责简单工艺的则更少，这让我感觉到了一种危机感，让我认识到必须要让自己的能力得到提升未来才能有谋生的手段。

实习有感：

短短的几天实习时间很快就结束了，虽然有些辛苦，但是有很多感触，我们的辛苦和工人的辛苦相比，简直不算什么。除了知道工作的艰辛外还获得许多其他的知识。通过进厂参观实习和与工人师傅交流，知道一些工艺的加工方法，生产目的，生产程序及产品供求情况。在这期间我记录了几道简单典型零件的加工工艺，对机械产品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有了基础的认识。企业管理上的认识是我实习最大的感受，这里包括对人对车间对生产的管理，是对企业整个系统的管理。6s，u型线理论，qc等等理论也是我第一次接触的，这些使我深深感受到一个企业一个公司想要创造好的效益，优秀的管理方法是第一位的，没有好的管理就没有好的生产效益和企业效益。其中也有一项很人性化的管理，那就是公告板上有每一位员工的对号生日信息，我想这种措施会让大家有一种归属感，也会有一种温馨，而不是整天处于麻木和紧张的生产活动中。

这是一个很好的将理论与实践相结合的机会，在这里要特别感谢柳工的黄师傅和带领我们实习的各位老师，是你们的争取才让我们有了这个来之不易的机会。

**机械专业实习报告篇七**

我从20xx年3月15日xxxxxxxxxxxxxxxxxx有限责任有限公司开始实习。#有限责任公司是专业从事汽车门锁的民营企业。生产场地35000多平方米，在职员工150人。于20xx年通过了iso9001质量管理体系和gb/t19000中国汽车产品认证。20xx年3月通过iso/ts16949质量管理体系认证。先后在重庆长安、重庆力帆、河北长安、东风渝安、哈飞、郑州日产、南京长安等建立了配套、售后服务基地。已向国内轿车市场迈进。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、检测设备数白台套，拥有各类生产用模具20xx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，那最好就用冲床了。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、钻头等，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，接下来，师傅要求我们做自动走刀车外圆，每次车的直径为20mm，那么刀具只能前进xxmm，并要熟练掌握操作顺序：先将托盘对准工件调零，退刀调节刀具要前进xxmm，开车，待走刀前进到3/4时，改为手动走刀到精确位置，退刀停车。经过几次的训练，我已经熟悉了本项操作。

由于时间的原因，我只能给这个任务，不过我们做的很认真，心里非常重视很高兴，相信自己在接下来的实习中会越做越好！

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，最大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～xxm/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扭，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，看者钢丝晌出的火花，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。

我彻底的利用了这8周，在这8周里，我对工作这个概念有了真正的了解，同时也学会了真正的独立生活。

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。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。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，这使得他们向往社会、向往工作，渴望独立的开拓一片天地，发挥了自己的才智。

在企业中师傅xx#的精心指导和严格要求下，本次实习才得顺利结束。在整个生产实习期间，从安全教育到最后的数控线切割的学习都倾注了企业指导师傅的大量心血，师傅以他渊博的知识和娴熟的经验，指导我如何更好地做好工作。在许多实践工作中给了我细致无微的指导，每一个细微的知识都严格要求，使我能顺利完成工作。还有感谢企业实训指导的领导，车间主任，同事等人员的关怀和照顾，感谢企业领导给我学习的机会。

**机械专业实习报告篇八**

我从2025年3月15日##################有限责任有限公司开始实习。河南省###############有限责任公司是专业从事汽车门锁的民营企业.生产场地35000多平方米,在职员工150人.于2025年通过了iso9001质量管理体系和gb/t19000中国汽车产品认证.2025年3月通过iso/ts16949质量管理体系认证.先后在重庆长安、重庆力帆、河北长安、东风渝安、哈飞、郑州日产、南京长安等建立了配套、售后服务基地。已向国内轿车市场迈进。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、检测设备数白台套，拥有各类生产用模具2025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。

二主体。

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，那最好就用冲床了。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、钻头等，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，接下来，师傅要求我们做自动走刀车外圆，每次车的直径为20mm，那么刀具只能前进10mm，并要熟练掌握操作顺序：先将托盘对准工件调零，退刀调节刀具要前进10mm，开车，待走刀前进到3/4时，改为手动走刀到精确位置，退刀停车。经过几次的训练，我已经熟悉了本项操作。

由于时间的原因，我只能给这个任务，不过我们做的很认真，心里非常重视很高兴，相信自己在接下来的实习中会越做越好！

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，最大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8～10m/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。

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，看者钢丝晌出的火花，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。

三实习。

总结。

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。

我彻底的利用了这8周，在这8周里，我对工作这个概念有了真正的了解，同时也学会了真正的独立生活。

在企业中师傅###的精心指导和严格要求下，本次实习才得顺利结束。在整个生产实习期间，从安全教育到最后的数控线切割的学习都倾注了企业指导师傅的大量心血，师傅以他渊博的知识和娴熟的经验，指导我如何更好地做好工作。在许多实践工作中给了我细致无微的指导，每一个细微的知识都严格要求，使我能顺利完成工作。还有感谢企业实训指导的领导，车间主任，同事等人员的关怀和照顾，感谢企业领导给我学习的机会。

**机械专业实习报告篇九**

实践地点：吉林省四平市中成风机工程有限公司。

实践内容：风机相关的简单内容。

实践总结：

与以往的师兄师姐们相比，我的这次暑期社会实践可以说幸运得多。在风机厂里我受到了不少照顾而不是像许多师兄师姐所说的那样到工厂里只是搬了一个月的砖头或者其他各样的体力活却没有学到什么更实际的东西。说起来，我想我的实践与其说起来是实习，更不如说是“学习”，因为我在学校所学到的知识无论是纯理论还是操作在这里都几乎没有用处。

前五天我的实践内容大多都是坐在工厂里的办公室里进行的，我相信，不会有哪个同学通过实践学到的东西会比我的更理论。当然，这样的实践也并不轻松，经过了一个月不洗澡不理发每天在自习室里学习14个小时以上的期末复习的煎熬之后在暑假实践，我也同样相信，所有人都宁愿去底下搬砖头。而之后的内容则是到车间里练习装配和平衡调试等工作，虽然都只是拧螺丝之类的打下手的工作（技术工作我也根本作不了），但凡是其中所遇到的相关问题几位师傅都会详细地给我讲解，理论在实际中的应用得到了更透彻的理解，之前在办公室里学到的东西也都起到了很大作用。而且和工人师傅们在一起很开心。

开始的几天通过看y4—73—11no20f的图纸（锅炉用离心引风机，压力系数乘以5后取整为4比转速73设计序号11机号20即叶轮直径20xxmm联轴器传动叶轮安装在两轴承之间，好不容易学的东西实践报告里拿出来得瑟得瑟），对风机的一般工作原理有了一个大概的了解。当然，更细节的东西不是通过几天就可以学会的，我也就放弃了更细致的研究，而之后在车间实习的时候这些细节竟也都弄懂了。

在工厂里学习的好处得到了体现：在看图无法理解的时候可以到楼下车间里找到对应的零件观察，比如说叶轮和调节门等相对比较复杂的零件，依然有疑问的话可以询问身边的设计者，比如说止推轴承和支撑轴承的区别。这个型号的风机进风口用的是马蹄性状的特殊式样，设计和制作都十分困难，很少应用，在车间里我没有找到对应的部件，只能想象它的样子。工程力学系的工程图学和机械原理学的都是b（似乎08级的课程是a），所以对这样的方面我感觉自己没能更深入的了解更多的只是停留在表层上。当然，拿过一套风机图纸，我已经能完全看懂了。至于实际加工，没学过也没有充足的时间去学，毕竟我读的是吉大而不是“技大”，想学到工人的手艺，师傅们告诉我：没两年时间下不来。

本文档由范文网【dddot.com】收集整理，更多优质范文文档请移步dddot.com站内查找