# 最新机械厂实践报告1500优秀(3篇)

来源：网络 作者：平静如水 更新时间：2025-04-14

*在当下这个社会中，报告的使用成为日常生活的常态，报告具有成文事后性的特点。写报告的时候需要注意什么呢？有哪些格式需要注意呢？这里我整理了一些优秀的报告范文，希望对大家有所帮助，下面我们就来了解一下吧。机械厂实践报告1500篇一一、镇江xx路...*

在当下这个社会中，报告的使用成为日常生活的常态，报告具有成文事后性的特点。写报告的时候需要注意什么呢？有哪些格式需要注意呢？这里我整理了一些优秀的报告范文，希望对大家有所帮助，下面我们就来了解一下吧。

**机械厂实践报告1500篇一**

一、镇江xx路面机械有限公司及其产品介绍

我公司由江苏华通机械集团公司和华晨中国机械控股有限公司共同出资建立，是我国生产经营路面机械产品和混凝土机械产品的重点企业和骨干企业，为江苏省高新技术企业、外商投资先进技术企业、全国cad应用工程示范企业、全国火炬计划重点高新技术企业、设立国家级博士后科研工作站企业和通过iso9001质量体系认证的企业。公司的前身是镇江路面机械制造总厂。近年来引进德国产数控板材加工中心、数控切割机、瑞典产hmc--800机加工中心和美国产数控折弯机、中国制造zhj.00焊接机器人、卧式铣镗加工中心、龙门铣床、数控车削中心等;配有一座综合计量测试中心大楼、工程机械可靠性试验场、三座标测量仪、发动机试验台架、液压试验台、传动台架等试验检测机构和设备，逐步完善erp(企业资源计划)项目管理和6s(企业现场改善)推行活动。公司所属省级技术中心专业从事路面机械和建筑机械产品开发研究，cad设计技术覆盖率1998年已达100%，并已全面实施capp、pdm技术。这些具有世界先进水平的设备和管理方式，为批量生产高科技、高附加值的路面机械提供了很好的性能和可靠的质量保证，为新产品的研究、开发、试验工作和实施产品的高新技术产业化提供了必备条件。

arc150m型可移动式沥青混凝土厂拌冷再生设备

为了满足西南山区及边远地区公路建设改造和沥青材料的综合利用需要，xx在成功掌握沥青厂拌冷再生设备制造技术及施工工艺的基础上，研发出适用于山区搬迁方便的arc150m型可移动式沥青混凝土厂拌冷再生设备新产品。该款产品在治理基层纵向裂缝及反射裂缝，消除车辙等结构性病害方面取得创造性成果，除保留了arc300e型沥青厂拌冷再生设备基本特性，实现了铣刨废旧沥青料100%的循环再生利用，避免资源浪费及环境污染，延长沥青面层使用寿命，节省养护时间和设备投资外，还具有降低施工成本、作业效率高、转场搬迁便捷、使用维修方便、节约环保等显著特点hth3400b型滑模式水泥混凝土摊铺机

该产品是为满足我国高速客运专线及公路建设的需要，并为提高水泥混凝土路面的施工质量和速度，在从美国先进技术的基础上自行研制开发的。为全液压驱动，恒速自动控制、故障自诊断、汉显等功能;功率储备大，重载型液压系统性能可靠;操作简单方便，设有自动驾驶和自动找平控制系统，作业时可一次性完成水泥混凝土摊铺、刮平、振捣、捣固、挤压成型路面，并可完成中间钢筋插入，侧边钢筋插入等工序。

**机械厂实践报告1500篇二**

一、实习目的

1.通过现场参观，了解某一产品的即席制造生产过程。

2.熟悉主要典型零件(机座，机体，曲轴，凸轮轴，齿轮等或减速机 箱体，转动轴，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工艺分析的方法。

3.了解典型零部件的装配工艺。

4.了解一般刀、夹、量具的结构及使用方法。

5.参观工厂计量室与车间检验，了解公差与测量技术在生产中的应用。

6.参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。

二、实习内容与要求

1.机械制造的生产过程：

了解该厂的主要机械设备的正个生产过程情况及生产中的主要工艺 文件(如机械加工过程卡片、机械加工工序卡片等) 。

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)齿轮加工：了解一至2种齿轮的机械加工工艺，并记录其工艺过程，分析滚齿、 插齿加工的运动及特点。结合工厂的参观，简述磨齿、等的齿轮精加 工方法。

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)了解机械设备的结构特点及其装配工艺;

2)了解机械设备装配后的最终检验项目和检验方法; 3)了解主要零部件在加工车间的检验情况，论述公差与技术测量在 现场应用的实例。

三、实习报告

今天是第一次到机械厂实习，没有什么准备，只是看了一下零件的加工。第1个车间是箱体零件加工的车间，伴随着车间中空中吊车的游走声,穿过那挂着破碎门帘的陈旧大门.且不说车间的一切,首先让我一惊的是车间上方的2个横幅:多浪费一分钱,就少一分钱和今天工作不努力,明天努力找工作.或许这样的口号对我们这些 大学生来说,有点老调和乏味.但我却能感觉到这七,八十年代那些拥 有热火朝天的干劲的工人师傅们俭朴的本质和如火的热情。

在这里，技术工人告诉我箱体加工工艺路线的安排车床主轴箱要求加工的表面很多。在这些加工表面中，平面加工精度比孔的加工精度容易保证，于是，箱体中主轴孔(主要孔)的加工精度、孔系加工精度就成为工艺关键问题。

这里的工人还告诉我在工艺路线的安排中应注意3个问题：

工件的时效处理箱体结构复杂壁厚不均匀

1). 铸造内应力较大。由于内应力会引起变形，因此铸造后应安排人工时效处理以消除内应力减少变形。一般精度要求的箱体，可利用粗、精加工工序之间的自然停放和运输时间，得到自然时效的效果。但自然时效需要的时间较长，否则会影响箱体精度的稳定性。对于特别精密的箱体，在粗加工和精加工工序间还应安排一次人工时效，迅速充分地消除内应力，提高精度的稳定性。

2).安排加工工艺的顺序时应先面后孔由于平面面 积较大定位稳定可靠，有利与简化夹具结构检少安装变形。从加工难度来看，平面比孔加工容易。先加工批平面，把铸件表面的凹凸不平 和夹砂等缺陷切除，在加工分布在平面上的孔时，对便于孔的加工和保证孔的加工精度都是有利的。因此，一般均应先加工平面。

3). 粗、精加工阶段要分开箱体均为铸件，加工余量较大，而在粗加工中切除 的金属较多，因而夹紧力、切削力都较大，切削热也较多。加之粗加 工后，工件内应力重新分布也会引起工件变形，因此，对加工精度影 响较大。为此，把粗精加工分开进行，有利于把已加工后由于各种原因引起的工件变形充分暴露出来，然后在精加工中将其消除。

接下来参观了轴类零件的加工过程合理选用材料和规定热处理 的技术要求，对提高轴类零件的强度和使用寿命有重要意义，同时，对轴的加工过程有极大的影响。一般轴类零件常用 45 钢，根据不同的工作条件采用不同的热处理规范(如正火、调质、淬火等) ，以获得一定的强度、韧性和耐磨性。对中等精度而转速较高的轴类零件，可选用 40cr 等合金钢。这类钢经调质和表面淬火处理后，具有较高的综合力学件能。精度较高的轴，有时还用轴承钢 gcrls 和弹簧钢 65mn 等材料，它们通过调质和表面淬火处理后，具有更高耐磨性和耐疲劳性能 。

对于高转速、重载荷等条件下工作的轴，可选 用 20crmnti、20mnzb、20cr 等低碳含金钢或38crmoaia 氮化钢。低碳 合金钢经渗碳淬火处理后，具有很高的表面硬度、抗冲击韧性和心部 强度，热处理变形却很小。处于对经济的考虑，轴类零件的毛坯最常 用的是圆棒料和锻件，只有某些大型的、结构复杂的轴才采用铸件。轴类零件还要进行预加工。 我到车间之际工人正在用切割机切断棒料毛坯，工人师傅说轮 类零件在切削加工之前，还要对其毛坯进行预加工。预加工包括校正、切断和切端面和钻中心孔。而轴类零件加工的主要问题是如何保证各加工表面的尺寸精度、表面粗糙度和主要表面之间的相互位置精度。

从技术人员口中得知轴类零件加工的典型工艺路线是毛坯及其热处 理→预加工→车削外圆→铣键槽等→热处理→磨削。 在接下来的车间 里我看到滚轴装配的全过程。首先将轴承和壳体孔清洗干净，然后在 配合表面上涂润滑油。根据尺寸大小和过盈量大小采用压装法、加热 法或冷装法，将轴承装入壳体孔内。轴承装入壳时，如果轴承上有油孔，应与壳体上油孔对准。装配时,特别要注意轴承和壳体孔同轴。为此在装配时，尽量采用导向心轴。轴承装入后还要定位，当钻骑缝螺 纹底孔时，应该用钻模板，否则钻头会向硬度较低的抽承方向偏移。由于装入壳体后轴承内孔会收缩，所以通常应加大轴承内孔尺寸,轴 承(铜件)内孔加大尺寸量。使轴承装入后，内孔与轴颈之间还能保证适当的间隙。也有在制造轴承时，内孔留精铰量，待轴承装配后,再 精铰孔，保证其配合间隙。精铰时，要十分注意铰刀的导向，否则会 造成轴承内孔轴线的偏斜。在整个过程中，注意里要非常集中，一点差池都会造成巨大的损失。在这个科技时代中，高技术产品品种类繁多，生产工艺、生产流程 也各不相同，但不管何种产品，从原料加工到制成产品都是遵循一定的生产原理，通过一些主要设备及工艺流程来完成的。在这里， 我比较全面地了解机械加工及相关典型零件的生产技术 过程。初步了解典型的机电一体化产品和设备的生产过程、培养了收 集资料的能力及提高分析问题的能力，使我更好地学习、掌握机械工 程专业知识。在实习中也感到了生活的充实和学习的快乐，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，让我对未来充满了信心，以良好的心态去面对社会。

**机械厂实践报告1500篇三**

1、生产实习是电子信息工程专业重要的实践性教学环节，生产实习是在学生已学习了专业基础课和部分专业课后进行的一个理论联系实际的实践性教学环节。

2、通过生产实习，能够使学生接触生产、科研、企业管理，达到理论与实践相结合的目的，加深对专业的了解，拓宽知识面，获得基本操作训练，是培养学生分析问题和解决问题的重要途径，是培养高素质应用型人才不可缺少的环节。

本次实习共五天，五天的基本安排为：，

1、第一天：上午是实习场所的一些介绍，以及一些焊接技术的介绍，下午是对实习期间的实习所做的电话机的原理的一个介绍。

2、第二天：上午前面两个小时左右时进一步对几种焊接技术的进行介绍，重点是对手工焊接的一些要点和应该注意的问题的介绍，为后面近两天的手工焊接pcb板做准备，后面两个小时是就一些基本元件包括电容，电感，电阻，二极管和三极管的识别和分类的介绍，也是为在后面的作业做准备。

下午就是进行元件的分辨了，这个过程比较的耗时间。

3、第三天：根据具体的分组情况，模仿流水线作业，每个组员根据自己的所安排的工作，按需跟组员之间互相分类和查找自己工作时所需的元件，然后是用元件分完后，用数字万用表检测是否为自己所需，下午就是焊接过程了，由于我们平时在学校用到的都是通用板，焊接起来并没有那么的费力，以及相关的问题也不是那么的明显，而在这次实习中，问题很严重，这个也直接导致了后面我们是电话机不能完全实现功能。

4、第四天：xx板的焊接基本结束，主要是进行了一些补焊的工作，还有就是焊接了多引脚的液晶屏，这个焊接的过程中主要是在发挥了阻焊剂的作用的同时还有效的利用了液体的粘滞性，然后就是对主板的一些外围设备的焊接。

5、第五天：上午跟同实习指导老师一同进入车间进行观察，由于以前自己也参加过暑期的实地实习工作，对车间的相关有一定的认识，所以后面的手工操作并没有给予我太大的认识，我更多的是关注那些机器设备的运作了，感触比较的深，因为自己大学期间也经常关注到各种有关于xx的制作以及元件的焊接，但是没能有机会进行实地考察，这次算是有了相当的认识。

下午我们对前面做的电话机进行了故障排除工作，这个算是比较的涉及专业知识的，特别这块儿基本是模拟的，让我们对模拟电路的作用有了更深刻的认识。

1、严格遵守公司规章制度

在学习里学习生活，虽然有学校纪律约束自己的行为，但相对于在公司工作，还是非常懒散和不受控制的。因为这校园纪律大都是警告性质的，不会对自己的发展有很大的影响。在公司里工作，在方方面面都有详细的规章制度。这制度就像高压线一样，如果触犯它们就要受到处罚，大多是扣工资之类的，严重点的话可能会对自己以后的发展带来很坏的影响。同时，要成为一个非常职业，非常有素质的职业者，必须积极去面对自己的工作，认真刻苦的把工作做好，想尽一切办法把自己的工作做完美。而作为一个职业者，认真负责，积极进取的态度会是自己发奋工作的源动力。所以，要成功的进行实习，就必须首先树立认真负责、刻苦、积极进取的职业操守，像一个真正的职业者一样要求自己，不能再像在学校那样懒懒散散的了。

2、多听，多看，多做

我们到公司工作之后，要知道自己能否胜任这份工作，关键是看你自己对待工作的态度，态度好了，即使自己以前没有学过的知识也可以在工作中逐渐掌握，态度不好，就算自己有知识基础也不会把工作做好。我们刚到包装部时，也不清楚要做些什么，而且这些和我们专业也没有必然的联系，可是我们看多了，听师傅教了就知道做了，做多了到后来越来越熟练了，能够帮师傅们做很多事了，心里感到很高兴。

3、少埋怨

有的人会觉得包装着工作很繁琐、很机械、很无聊，而且与我们所学专业没联系，就经常抱怨，这样很影响自己的工作情绪，是自己心情不好，也做不好工作。所以，我们应该少埋怨，毕竟很多工作都需要人来做，无论做什么工作，我们都应该以良好的态度对待，相信总会有点收获的，我们应该多看到好的方面，这样才能保持工作的激情。

4、虚心学习

在这次实习中过程中，我们会遇到很多问题，有的我们懂得了，也有很多我们不懂的，不懂的东西我们就要虚心向师傅同事请教了，当别人教我们知识时候，我们应该虚心接受，要不然就可能做错，特别像我们包装的，更应该多听师傅的话，做错一点都不得，要保持认真严肃的态度去做事。

5、细心加耐心，知错就改

每个人都有犯错的时候，工作中第一次犯错不要紧，能够马上改过来就得了，但下次不要再犯同样的错误，否则后果是很严重的，会给公司带来一定的损失的。

此外，这次实习还让我体验了公司的正常工作，学会了如何与同事相处，还锻炼了自己的耐力与毅力。也让我认识了工作的不容易，找工作更是很难，这也让我在就业心态上有了很大的改变，以前我总是想找一份适合自己爱好和专业对口的工作，可现在我知道那是很难的，很多东西我们初到社会才接触。所以我现在不能向以前那样等待机会的到来，而是要建立起先就业后择业的.就业观，尽量学会在社会上独立，敢于接受社会的压力与考验，使自己能够在社会上快速成长。我们要保持一颗学习、思考的心，在企业这样一个新环境中，有很多我们值得学习很思考的地方。我们要认真对待工作，要有一颗职业者的心态去对待工作，做好自己的每一份工作，还要注重学习企业先进的管理和人文文化，一丰富自己的社会知识和管理文化知识，为自己日后的职业生涯打下良好的基础。

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