# 机械专业实习报告(优秀14篇)

来源：网络 作者：空谷幽兰 更新时间：2024-04-29

*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。报告对于我们的帮助很大，所以我们要好好写一篇报告。下面是小编帮大家整理的最新报告范文，仅供参考，希望能够帮助到大家。...*

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。报告对于我们的帮助很大，所以我们要好好写一篇报告。下面是小编帮大家整理的最新报告范文，仅供参考，希望能够帮助到大家。

**机械专业实习报告篇一**

经历了第二次找实习的苦难经历，找房子，搬家，现在正等着第一个半月的工资什么时候入账，呵呵！

要不是老师的帮助，还真难有这种大公司的实习机会，虽然不是真正的进入生产流程，而是在研发中心，挑战不减，甚至更大。整整一个月下来，才刚刚似乎摸到点门道。等离子切割可视化多种方法分析，当初刚拿到题目，听着名字腿都软了。国内大学时期，机械加工制造中对于切割的介绍还是基于传统工艺。等离子切割只有一小自然段简单的介绍。我对等离子切割的知识几乎可以说是零，还好，研发中心不像生产部门，愿意给我学习的机会。于是我就带着“空荡荡”脑子进来了。接下来的工作主要就是补充专业知识，小导师(大导师显然是部门大头头，小导师部门的一名女工程师)对我直接负责，她人非常好，本人急脾气，但是对我很有耐心，这点很像我妈，哈哈。不过他看上去应该只有30岁出头，孩子刚刚2岁，小宝宝的照片贴在她办公桌旁边，看上去特别可爱，她说宝宝非常乖，不吵也不恼，吃饭也吃得很有风度(很干净，不像很多其他孩子，弄得到处都是，不让家长省心)。部门里面就她一个女的，现在算上我，两个，我也像她孩子一样，天天跟她在后面，呵呵。现在已经有进步，可以独立操作切割了，但是小导让我必须周围有人的情况下，才可以切割，完全一个人的话不可以，她怕出事请，毕竟是危险的切割，高电，高压，高温度，高能量(豆豆同学跟我说听着好吓人，嘿嘿，习惯就好了)。大导更是不让我随便到处碰，他说他进监狱是小，我的生命安全是大。这一点上在法国上学以及实习中体会很深，他们对“安全”的重视程度相当的高，可以说是任何生产的第一的第一保障因素。钱可以不赚，安全一定要到位。其实国内企业现行流行进行iso体系认证，也是基于这方面的重视。

插一句哈，现在全球都充斥着中国制造的商品，很让人自豪，但是换句话说，很多外国人还是有误解。

第一，中国产品质量不好。

第二，中国用童工(俺男友跟我说他小时候玩的玩具都是中国制造，那时他一看到这个，就觉得那是一个中国小朋友的辛苦劳动所得)。

第一确实存在这个问题，而且基本上都是技术含量不高的产品。

第二，我不是特别清楚，但是我想就算有，也不是主流，所以我都告诉他们没有这回事。我跟男友说，嗯，没错，你玩的玩具都是我小时候做的。

哈哈！继续实习，现在对理论方面的东西也看了不少，也跟着准备试验，第一个实验已经做完，过一周还要回布尔日处理数据。现在由于流量传感器出现比较严重的问题，还要联系厂商修理，搞不好，据说还要拿到德国去修理，俺神经了，已经耽误了第二次试验的时间。

好的方面涅，可能6月底7月初要去尼斯参加一个国际会议，哈哈哈。尼斯很漂亮，居然在法国4年一直没有去过有名的南方，现在有居然有公费的机会哦，嘻嘻。尼斯可是和嘎纳齐名，看看报名费就有1800欧。不过不要高兴得太早，低调低调，去了再高调，呵呵。

对了，值得一提的是，看资料大部分还是英语，所以国内的小朋友们还是应该好好学习英语啊，就算在非英语国家，还是有要求的。现在每天听一天法语(法国同事真能叨叨，嘴就没听的时候，我都想把他们嘴缝上，尤其是开会的时候)，看英语材料(还好跟男友说英语，所以看材料还不至于太困难)，在家没网，就天天放樱桃小丸子，至少不用看字幕，听着舒服。

**机械专业实习报告篇二**

实践时间：xx学年暑假为期20天

实践地点：吉林省四平市中成风机工程有限公司(7月20日迁至辽宁现辽宁金丰风机工程有限公司)

实践内容：风机相关的简单内容

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金工实习的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，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。

通过这次实践，我所认识到的最重要的是：我在学校里学到的东西在工厂里究竟有什么样的用处。在实践刚刚开始的时候，机械原理和材料力学考试才刚刚结束。本来以为这些东西都会给我的实习带来很多帮助，但实际上，它们几乎一点用处都没有(只有机械原理关于动静平衡的知识点在给叶轮做平衡时有助于我的理解和操作)。在工厂里，我们不需要通过复杂的计算去选择用料，起码在我参加实践的工厂里，常用的材料只有q235,16mn,ht250,zg45等几种，钢材常用的也只有槽钢角钢和带钢，带钢在学校的相关课程里还没有学习过。工字钢和t型钢在建筑中可能用的会多一些但是风机这里基本不用，而且槽钢的用处大多是用作支架，不用像材料力学中计算扭转时那样麻烦。而对于钢的热处理，也不会要求到组织转换那么细致，只需要知道通过怎样的工艺多长的时间能得到要求的强度刚度就可以了。

对每个部件都进行强度和刚度的校核然后对应地选取最好的用料，这是没有效率的也是没有必要的。很多部件的铸造已经有了对应的标准或者手册里有对应的经验公式，而设计中对相应的工件也都保守地达到了安全。以前不理解为什么工程力学毕业的学生不好找工作，现在明白了，没人会花钱去雇用一个掌握着自己跟本用不到的本领的大学生。虽然这样说，我并不是说在学校里学习没有必要，相反，在我发现学校里学到的东西没有太多用处的同时我竟矛盾地感觉学习这样的东西都有着十分重要的意义，学校里的学习提高的不是我们的技术，而是我们的能力，而如果没有这样的能力，到了工厂里我们将一无是处。

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xxmm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。”

这些说起来可能很多都是社会上的一些东西学生不需要去想去学，但毕竟以后我们要工作我们要赚钱我们要在社会上混我们要靠这些经验生存，和工作技术相比，这些经验同样重要。

在工厂里学到的东西是实用的是珍贵的是在学校里真的无法学到的。无奈7月末要参加新东方的英语强化班，因而实习时间就只有这短短的20天。但这20天来我所领悟到的内容充实了我这个暑假并让我大三大四两年的学习有了方向，以后参加实习实践甚至在毕业参加工作的时候都不会再手足无措了。

即使我们的事业再成功，即使我们为这个社会做出再大的贡献，即使我们为自己的人生经历留下再深的印迹，我们仍然是工人，我们仍然生活在社会的最底层，我们仍然要付出更多的努力。商学院的毕业生可能做一笔投资就能回收近百万，法学院的毕业生可能打一场官司就能得意职场，文学院的毕业生可能写一本书就能闻名天下，但是我们不行，我们只能勤勤恳恳踏踏实实地工作一毫米一毫米地前进，无论是在什么样的岗位。但是我们别无选择，我们也不会后悔，我们更会以此为荣，因为我们是工科的学生，我们的选择是机械。

**机械专业实习报告篇三**

两周的\'机械课程设计结束了，说是两周，实则拖延到三周，因为期间我连续有三门课程要考试，因而无暇搞设计，两周的时间紧迫，于是不得不晚上和周末抽时间来继续搞设计，时间抓的紧也很充实。

作为一名工科学生，我觉得能做这样的课程设计是十分有意义。在已度过的两年半大学生活里我们大多数接触的是专业基础课。我们在课堂上把握的仅仅是专业基础课的理论面，如何往面对现实中的各种机械设计？如何把我们所学到的专业基础理论知识用到实践中往呢？我想做类似的大作业就为我们提供了良好的实践平台。在做本次课程设计的过程中，我感慨最深确当属查阅了很多次设计书和指导书。为了让自己的设计工科学生实习总结报告更加完善，更加符合工程标准，一次次翻阅机械设计书是十分必要的，同时也是必不可少的。我们做的是课程设计，而不是艺术家的设计。艺术家可以抛开实际，尽情在幻想的世界里翱翔，我们是工程师，一切都要有据可依。有理可寻，不切实际的构想永远只能是构想，永远无法升级为设计。

说实话，课程设计真的有点累。然而，当我一着手清理自己的设计成果，漫漫回味这3周的心路历程，一种少有的成功喜悦即刻使倦意顿消。虽然这是我刚学会走完的第一步，也是人生的一点小小的胜利，然而它令我感到自己成熟的许多，另我有了一中”春眠不知晓”的感悟。

通过课程设计，使我深深体会到，干任何事都必须耐心，细致。课程设计过程中，许多计算有时不免令我感到有些心烦意乱：因为不小心我计算出错，只能毫不情意地重来。但一想起老师的孜孜不倦的教诲，想到今后自己应当承担的社会责任，想到世界上因为某些细小失误而出现的令世人无比震惊的事故，我不禁时刻提示自己，一定要养成一种高度负责，认真对待的良好习惯。

这次课程设计使我在工作作风上得到了一次难得的磨练。短短三周是课程设计，使我发现了自己所掌握的知识是真正如此的缺乏，自己综合应用所学的专业知识能力是如此的不足，几年来的学习了那么多的课程，今天才知道自己并不会用。想到这里，我真的心急了，但我不泄气，我会继续努力，弥补以前的不足，不断完善自己。

最后，我要感谢我的老师，是您的敬业精神感动了我，是您的教诲启发了我；感谢我同组的同学，是你们教会我团结。

**机械专业实习报告篇四**

要不是老师的帮助，还真难有这种大公司的实习机会，虽然不是真正的进入生产流程，而是在研发中心，挑战不减，甚至更大。整整一个月下来，才刚刚似乎摸到点门道。等离子切割可视化多种方法分析，当初刚拿到题目，听着名腿都软了。国内大学时期，机械加工制造中对于切割的介绍还是基于传统工艺。等离子切割只有一小自然段简单的介绍。我对等离子切割的知识几乎可以说是零，还好，研发中心不像生产部门，愿意给我学习的机会。于是我就带着“空荡荡”脑子进来了。

接下来的工作主要就是补充专业知识，小导师(大导师显然是部门大头头，小导师部门的一名女工程师)对我直接负责，她人非常好，本人急脾气，但是对我很有耐心，这点很像我妈，哈哈。不过他看上去应该只有30岁出头，孩子刚刚2岁，小宝宝的照片贴在她办公桌旁边，看上去特别可爱，她说宝宝非常乖，不吵也不恼，吃饭也吃得很有风度(很干净，不像很多其他孩子，弄得到处都是，不让家长省心)。部门里面就她一个女的，现在算上我，两个，我也像她孩子一样，天天跟她在后面，呵呵。

现在已经有进步，可以独立操作切割了，但是小导让我必须周围有人的情况下，才可以切割，完全一个人的话不可以，她怕出事请，毕竟是危险的切割，高电，高压，高温度，高能量(豆豆同学跟我说听着好吓人，嘿嘿，习惯就好了)。大导更是不让我随便到处碰，他说他进监狱是小，我的生命安全是大。这一点上在法国上学以及实习中体会很深，他们对“安全”的重视程度相当的高，可以说是任何生产的第一的第一保障因素。钱可以不赚，安全一定要到位。其实国内企业现行流行进行iso体系认证，也是基于这方面的重视。

继续实习，现在对理论方面的东西也看了不少，也跟着准备试验，第一个实验已经做完，过一周还要回布尔日处理数据。现在由于流量传感器出现比较严重的问题，还要联系厂商修理，搞不好，据说还要拿到德国去修理，俺神经了，已经耽误了第二次试验的时间。

好的方面涅，可能6月底7月初要去尼斯参加一个国际会议，哈哈哈。尼斯很漂亮，居然在法国4年一直没有去过有名的南方，现在有居然有公费的机会哦，嘻嘻。尼斯可是和嘎纳齐名，看看报名费就有1800欧。不过不要高兴得太早，低调低调，去了再高调，呵呵。

对了，值得一提的是，看资料大部分还是英语，所以国内的小朋友们还是应该好好学习英语啊，就算在非英语国家，还是有要求的。现在每天听一天法语(法国同事真能叨叨，嘴就没听的时候，我都想把他们嘴缝上，尤其是开会的时候)，看英语材料(还好跟男友说英语，所以看材料还不至于太困难)，在家没网，就天天放樱桃小丸子，至少不用看幕，听着舒服。

这一个月，国内也发生了不少的事情，\_z，地震等等不幸。我不太擅长政治，不过要说一句，尤其是\_z事件，法国人其实没有国内朋友们认为的那样不客观，至少我周围的同事同学都对我很友好，有的人问问我为什么会那样(只是因为他们不知道，所以问一问，告诉踏就行了，人家没有恶意)，有的人也和我说确实媒体并不够客观。其实法国人对这件事情只是茶余饭后(此成语特别鸣谢豆豆友情提醒)的闲谈罢了，并没有上升到什么fh层次，毕竟是咱们自己的事情，他们只是路人甲。换做我们，如果法国出了什么事情，我们也会议论议论。我只是说的法国民众，没有说法国个别脑子进水的头头。民众思想是民众思想，脑子进水的是他个人问题。媒体是口舌，得听头头的，大家应该明白这个道理。而且我认为，提高自身素质，少干点小违法乱纪的事情，比游行更爱国。别让人家法国人指着中国人的鼻子说“中国人假证件，一点儿都不奇怪”。

实习一个月，就此纪念一下。

**机械专业实习报告篇五**

实践时间：20xx学年暑假为期20天

实践地点：吉林省四平市中成风机工程有限公司(7月20日迁至辽宁现辽宁金丰风机工程有限公司)

实践内容：风机相关的简单内容

风机选用手册学习

cad练习

机械装配、动平衡调整等

实践总结：

金工实习的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。

通过这次实践，我所认识到的最重要的是：我在学校里学到的东西在工厂里究竟有什么样的用处。在实践刚刚开始的时候，机械原理和材料力学考试才刚刚结束。本来以为这些东西都会给我的实习带来很多帮助，但实际上，它们几乎一点用处都没有(只有机械原理关于动静平衡的知识点在给叶轮做平衡时有助于我的理解和操作)。在工厂里，我们不需要通过复杂的计算去选择用料，起码在我参加实践的工厂里，常用的材料只有q235,16mn,ht250,zg45等几种，钢材常用的也只有槽钢角钢和带钢，带钢在学校的相关课程里还没有学习过。工字钢和t型钢在建筑中可能用的会多一些但是风机这里基本不用，而且槽钢的用处大多是用作支架，不用像材料力学中计算扭转时那样麻烦。而对于钢的热处理，也不会要求到组织转换那么细致，只需要知道通过怎样的工艺多长的时间能得到要求的强度刚度就可以了。对每个部件都进行强度和刚度的校核然后对应地选取最好的用料，这是没有效率的也是没有必要的。很多部件的铸造已经有了对应的标准或者手册里有对应的经验公式，而设计中对相应的工件也都保守地达到了安全。以前不理解为什么工程力学毕业的学生不好找工作，现在明白了，没人会花钱去雇用一个掌握着自己跟本用不到的本领的大学生。虽然这样说，我并不是说在学校里学习没有必要，相反，在我发现学校里学到的东西没有太多用处的同时我竟矛盾地感觉学习这样的东西都有着十分重要的意义，学校里的学习提高的不是我们的技术，而是我们的能力，而如果没有这样的能力，到了工厂里我们将一无是处。

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xxmm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。”

对《通风机选型实用手册》(孙研主编)的学习，我没能进行得太久，只和之前的图纸对应着看了不到200页，因为里面的东西实在是太过于专业让我短时间内无法理解(说是手册，实际厚度达到了1129页)。在学校学习的时候，我们都觉得教材里的理论部分比公式部分更好理解，而看过专业书籍之后我的感觉正好相反：通过在学校里的学习和训练，我觉得这种书里的公式都不是很难，而对专业叙述说明的部分则实在是看不懂。在学习微积分概率复变函数数学物理方程等课程的时候我们都在抱怨：这样的课学来有什么用，实际上，我在看手册的时候感觉到，这些课程对我们是一种思维上的锻炼，让我们有了一个进行数字分析的能力，否则看到那么多抽象的符号图形和公式，我一定会疯掉。当然，如果现在让我计算全压静压风速，虽然觉得比较简单，但我还真没有那个本事。

我父亲也搞了十几年的风机并且有着不少的成绩，我小时候也会去四平市鼓风机厂里玩，可能是由于离这样的领域太近，一直觉得风机没有什么技术含量，不过是几个叶片在转然后带出些风力而已。而看过工图和手册之后发现，其实这并不是什么简单粗暴的东西。工作时是选用离心风机还是轴流风机左旋还是右旋低压还是高压用d还是用c等等等等。尽管不是什么精致的机器不用做得像电子产品那样精细，但它会受到多方面影响。在我实践的第二天，办公室的一位设计者给商家打电话，说订购风机的厂商所处的位置有一个海拔，风机工作时会受到大气压的影响使用标准规格的风机可能会有问题，风机设计之复杂由此可见一斑。当然，如果到装配车间里去看一看，许多内容还是很容易理解的，而且与汽车飞机等比起来，风机应该还算是比较简单的机械工业。在大学里没有具体的风机专业，不过有相关的重要课程：我在下学期要学的流体力学。据说这门课程不是很好学，特点是有大量的经验公式，看来下学期学习的时候我得格外认真才行。

而在练习cad制图的时候，我觉得在工厂里所使用的清华天河pccad要比学校里所使用的autocad方便得多。在上一个小学期工程图学设计课程中我画了我组所有的油泵零部件cad图，相比之下复杂的操作让我做了不少无用功，如果当时使用的是清华天河的pccad我想我会省力得多。比如说，在使用autocad时，尺寸公差要用特定的命令输入，标注表面粗糙度的时候要建立块，剖面线有时会因图形不连续无法填充等等，这些都不是所谓的“土路子”，而是老师在课堂上所讲授的方法。pccad就省去了这些麻烦，几乎所有操作都会有对应选项，尺寸公差的标注只需要双击尺寸进行对应修改，粗糙度可以在pccad常用命令中找到，剖面线视图放远即可填充。甚至说当时我们用auto时图纸的尺寸都需要自己画，pc完全没有这样的必要。长时间没有用过cad，感觉很生疏，以后对这样重要的工具我会常加练习。

而之后到车间里所学到的东西，个人认为更加实用。正如几位师傅所说的，理论上东西到了实际中遇到问题，书本知识学得再好未必能够解决，更何况书本里也未必找得到。当然，这样的细节在短时间的实践中我还没能学习到但也有了不少体会。在车间里，我所能做的不过是偶尔拧拧螺丝或者帮师傅递些东西(后来也会跟着做平衡)，大部分时间我都是在观察学习师傅们的工作。通过这样的实际练习，第一个星期里所留下的疑问都得到了解答，比如说在安装轴承箱时，虽然实际中我所看到的风机型号(比如说第一天看到的g4-72-11no10d轴承箱)和我之前所看的图纸不一样，但毕竟类似，明显的区别不过是d式风机止推轴承和支撑轴承安装在一个轴承箱中叶轮安装在两个轴承的同侧而已，所以有关轴承箱的问题自然明了，而且其加工装配过程也都熟悉了。在这之前，一直以为装配是没有太高的技术要求的，看过师傅们的操作和听过讲解之后，发现这样的观点是完全错误的。比如说安装轴承就是完完全全的技术活。我所看到的轴承箱装配中轴承都是过盈配合需要进行热安装，安装之前轴承要在油中加热至一百度，然后安装到主轴上，如果轴承受热不均匀或者在安装时没有一推到底使得轴承卡在主轴上，可能一下午的时间都要浪费到处理这个轴承上了。而其他的细节，比如说轴承不能直接放在地上以免沾灰、轴承箱未经过时效处理需要在边沿部分磨出角度以免以后轴承箱变形将轴承卡死、一些部件不能装配需当做配件一起出厂等等则都是书上所没有的经验。

同样的，在车间里我也能发现许多东西在学校课程中讲解的并不够详细。比如说车床加工，金工实习中所学到的都是用来加工规则的轴类零件，实际上，一些支座类的内孔除了用镗床外也需要用车床加工，在金工实习课上，我们无法想象笨重的轴承箱也能卡在车床卡盘上，而事实上，可以。再比如，铣工实习时老师只是提到过铣床可以用来加工键槽但我们所看到的铣刀都是盘状的，在工厂里看到用铣床加工键槽时我竟没有反应过来这是铣床因为刀具和我在校工厂里所见的完全不同。在机械原理课上，第十章关于动静平衡的课程，我们主要学到的都是对于轴类的动平衡的方法和计算，实际上在风机方面需要做平衡的是盘类零件叶轮，而加工出来的主轴基本上已经达到了平衡条件不需要做平衡。在对叶轮做平衡时，需要正确地操作平衡机。第一次的处理需要进行较大数值的平衡调整，调整方式是在对应角度位置上焊接相应质量的平衡块，在焊接时要注意焊接电机的工作方式，即要注意关闭平衡机以免回路对其造成损害。之后是焊接平衡块还是进行磨削加工需要以所差的质量为标准。焊接平衡块我们可以用天平称出质量，但是磨削则需要大量的经验以把握自己所磨掉的部分到底是多少克。

**机械专业实习报告篇六**

本次实习所在地是内蒙古兴xxx牧场。

当日11：00左右，场部开了一个座谈会，有全班同学、两位实习带队老师和牧场场长在内的\'部分领导。场长发表了热情洋溢的欢迎致词，场长助理给我们介绍了索伦牧场的历史。我们由此知道，此牧场由于地理位置极佳，牧草肥美，曾为侵华日军所占并作为军马牧场和掠夺我大兴安岭宝贵资源的必经之路；解放后又作为我军大型军马牧场之一为部队提供了大量良驹宝骑；后由于其并被淘汰以及不再用马匹来载重运输物资，便在我军精简机构时被裁出军队，归地方管辖，从此自主经营，兼营农牧；98年后实行土地承包责任制，把土地、羊群以及农业机械分发承包给各户农民，农户们每年交足农牧税和提留后自负盈亏，此状况至今。

中午，在场部受到杀猪宰羊的盛情款待。

下午，我们去了本次实习所在连（队）三连，然后全班同学被分成四组分驻四家农户。全队的人聚居在一个村落，一条大道南北贯穿整个村，南头到北头不足500步，我和三位同学便被分派到了最南头的一家农户。连部在北头。天黑时下了一阵小雨。而那时我们正在连部受到连部领导的欢迎和款待。还是猪肉和羊肉。

由于头天下雨了，麦穗湿润不宜收割，故18日那天我们无事可做。好多同学都爬山去了，我和同住的王学军也去了。

山都不高，但由于山下是大片大片的平地，视野极为开阔，所以虽是站在小山顶却颇有登高望远的意味。山下是一片辽阔的土地，或是长着牧草，或是一片玉米地，或是一块金黄色的油菜地，或是一片洁白的羊群，像是一块极大的画布，虽被大块大块地涂上了各种色彩，却又十分和谐自然，极为壮观和赏心悦目；山上长满了没足的青草，间着或白或红或紫的无名小花，有不知名的小蝶儿来去飞舞于其间；天空无云的地方碧蓝如洗，而远处山头的白云极低极近，能清楚地看到它侧面的轮廓，仿佛就是一大堆雪白的棉花在山头飘荡。我们突然不约而同地大喊，以此来宣泄被生活长久施加的重压和表达久别而今又重归大自然的无限喜悦。结果吼声惊起了草丛里一群野鸽，疾然远飞。后来我们躺在山坡上仰望天空，再后来就睡着了，直到另一群游山归去的同学路过时叫醒我们，才依依不舍地回去。

19日下午，我们总算可以下地实习了。或4人一组，或5人一组，全班同学共分成5组，分别去了5个农场主各自的麦地。我所在的组有5人，由于我原不是与其余4人分为一组的，后临时调整去了那组，他们欺我后去，除组长外其余三人分别自封了副组长、副副组长、副副组长秘书，说唯我一人是组员。看他们那样洋洋得意和陶醉，不忍破坏其心情，便配合他们自称组员，他们果然大为兴奋。

农场主用吉普车化了50多分钟才把我们送到目的地。开收割机的两个师傅正好从地这一头开往另一头，我们就站在地头等他们下次回来。

让我们惊诧的是地里麦子还不及膝盖的一半高，而且麦穗极小。农场主解释说好几年都这样了，因为天旱，没有水利设施进行灌溉，而且一块地就成百上千亩，也不方便灌溉，天气好的年头还成，一年还能有几十万块钱的盈余；天气不好，比如今年，每亩地只能收几十斤麦子，刚能把种子收回来，这么大面积土地的投入，像化肥、农药以及农业税和提留都没办法收回了。他说，你们是农业大学来的，水平高，你们说说该怎么办呢？我们沉默了，我们是农业大学来的，却学的是农业机械，而学校也从未开过与农业相关的课程，好多同学还不认识一些基本的作物，大有四体不勤、五谷不分的现象。我们能做什么呢？空负着中国农业大学学生的称号，在一片低矮的小麦面前束手无策。那时，心中内疚不已，想着回去一定多学一些农业方面的知识并努力学习，将来能真正为中国农业做点实事。后来，农场主又和我们谈了许多，关于农场经营方式，适合当地种植的作物，何种作物经济效益更好等等。

**机械专业实习报告篇七**

在这一周里,在师傅的悉心教导下我对车床加工工件的装夹和校正有了一定的认识:

(1) 工作前按规定润滑机床，检查各手柄是否到位，并开慢车试运转五分钟，确认一切正常方能操作。

(2)卡盘夹头要上牢，开机时扳手不能留在卡盘或夹头上。

(3)工件和刀具装夹要牢固，刀杆不应伸出过长(镗孔除外);转动小刀架要停车，防止刀具碰撞卡盘、工件或划破手。

(4)工件运转时，操作者不能正对工件站立，身不靠车床，脚不踏油盘。

(5高速切削时，应使用断屑器和挡护屏。

(6)禁止高速反刹车，退车和停车要平稳。

(7)清除铁屑，应用刷子或专用钩。

(8)用锉刀打光工件，必须右手在前，左手在后;用砂布打光工件，要用“手夹”等工具，以防绞伤。

(9)一切在用工、量、刃具应放于附近的安全位置，做到整齐有序。

(10)车床未停稳，禁止在车头上取工件或测量工件。

**机械专业实习报告篇八**

经过近三年的学习，我们迎来了大学专业课程学习中的一个重要实践环节---生产实习。生产实习是我们机械专业的一门主要实践性课程，是我们将理论知识同生产实践相结合的有效途径。通过生产实习，我们可以树立理论联系实际的工作作风，以及在生产现场中将科学的理论知识加以验证、深化、巩固和充实，提高我们进行调查、研究、分析和解决工程实际问题的能力，为后继专业课的学习、课程设计和毕业设计打下坚实的基础。通过生产实习，我们可以拓展知识面，同时激发了我们向实践学习和探索的积极性，为今后的学习和将从事的技术工作打下坚实的基础。

本次实习是面向生产实际，通过走向社会和生产第一线，了解一般机械零件的加工过程、工艺方法、加工手段；了解各类机机械加工设备的特点和使用，为后续课程的学习打下基础。

20xx年6月26日至20xx年9月6月

实习单位是中航工业沈阳黎明航空发动机(集团)有限责任公司，中航工业黎明航空发动机（集团）有限责任公司前身始于1919年建立的东三省兵工厂。1954年3月,公司作为国内第一家航空发动机制造企业正式组建成立。20xx年12月,由中国一航与华融资产管理公司合资重组。成立沈阳黎明航空发动机(集团)有限责任公司。集团公司占地面积约299万平方米,员工16000余人,各类技术、技能专家约1000人,拥有各类设备及仪器、仪表16000余台套。

6月26日，在中航工业黎明培训中心进行培训，了解了公司概况，安全生产工作简介及保密和国家安全知识。

6月27日，参观了铸造厂和精密锻造厂，了解了锻造、铸造的加工工艺及先进的生产设备。

6月28日，参观了钣焊加工厂、导管喷嘴厂及其试验场，了解了焊接工艺，参观了导管喷嘴实验的大型设备。

6月29日，参观了机匣加工厂和热表面处理厂，了解了机匣加工设备和各种热表面处理工艺。

7月2日，上午参观了叶片加工厂，观摩了先进的设备，下午在培训中心与全国劳模、技术能手交流。

7月3日，参观了盘轴加工厂，了解了盘轴的加工工艺，并在员工培训中心巩固了叶片加工工艺的理论知识。

7月4日，参观了各厂的产品检验中心，了解了各种无损检测方法的原理、应用及其流程。

7月5日，参观了总装配厂，发动机试车厂，发动机大修厂，了解了各种先进的工艺和加工设备。

生产实习是大学生课外教育的一个重要方面，也是大学生自我能力培养的一个重要方式，因此对于我们在校大学生来说，能在暑假有充足的时间进行生产实习，给了我们一个认识社会、了解社会，提高自我能力的重要的机会。作为大三的学生，生产实习也不能停留在大一时期的那种毫无目的的迷茫状态，生产实习应在结合我们实际情况，能真正从中得到收益，而不是为了实习而实习，为了完成任务而实习。我觉得我们在进行生产实习之前应该有一个明确的目标，为自己制定一个切实可行的计划。应注重实习的过程，从过程中锻炼自己、提高能力。在本次生产实习中，我们班集体来到了沈阳黎明航空发动机厂进行了生产实习，在生产实习中，我们更好的了解了社会，锻炼了自己，感受了社会就业的现状，体验了一下工作的乐趣。我们是在六月25日离开学校，来到沈阳实习的，在沈阳待了近半月的时间里，我们从中发现了很多，也有了很多感悟并从中学到了很多东西。第一次来到沈阳这个城市，就感觉到了这个城市的落寞与无奈，在城市的杂乱无章中生活的人们，也许还在缅怀着过去的辉煌，然而我们却不得不承认，他已经不复清朝盛京和刚建国时候的辉煌，也许只有那抹残阳还能诉说着他的余晖。

进入到黎明发动机厂区以后，发现厂区里面老化严重，也已经不复它在五六十年代时候的繁盛，看到对于国家有如此重要战略和经济作用的航空发动机厂的破落，而那些在短时间内还没有什么实际意义的航天器的辉煌，也许不应该只有我们陷入深思。随着最近时间的航空业的发展，黎明发动机厂也进入了强势复苏的时间，在厂内进行参观实习的时候，厂内的老师傅听说我们来自北航，都对我们给予了很高的期望，他们浑浊而又清澈的眼里透露出的是真正的\'欢迎和期盼。厂里的劳动模范也给我们留下了深刻的印象，他们向我们讲述了他们的奋斗经历，也许他们都没有名牌大学的学历，但是他们都有着坚韧的精神和积极好学的品质。我们参观了很多工序的厂区，这里面有很多令人耳目一新的工艺和机械，也有很多令人难以忘怀的失望和感动，失望的是很多优秀的设备和机械都是国外进口的，感动的厂内的很多老师傅的认真和负责。最令人感动的一位老师是一个讲解发动机大修的一位专家，他是一位北航的老校友，他听说我们是来自北航的学生，那种激动溢于言表，他不厌其烦的讲解着发动机的工作原理和大修的过程，很多同学当时都累的心不在焉，然而他们忘了同样在站着讲解的老校友，他看到了许多同学们的心不在焉，他的眼里透露出的是一种失望、无奈，他也看到了许多渴望的眼睛，那时候他的眼里透露的是鼓励和激动，种种情绪造成了他眼里含着的泪水，尽管那泪水没有留下，但是我看到那已经模糊了他的眼睛。

此次生产我们在傅老师的指导下，顺利完成了教学实习的安排，达到了实习的目地和要求。为我们日后从事相关工作提供了一个难得的锻炼机会。

通过此次教学实习，我们不仅巩固了自己的理论知识，而且极大的锻炼了我们的实践操作能力。实习中有许多知识课本上是没有的，我们学到了更加明确可行的操作技术和应用理论。如何充分灵活利用自己课堂知识进行实际操作，锻炼自己的实践操作能力，这次教学实习给了我们一个充分锻炼的自己的机会。

通过本次的实习，使得我们能够走出课堂，在工厂的实际应用中发现自己专业课程的作用。在短短的半月中，使得同学们在许多方面得到了很大的锻炼和提高：运用所学基本理论知识与应用实践相统一的能力得到了锻炼和提高；自主探究，自行设计，合理实施的能力得到了锻炼和提高.理论的严密性与实际操作的灵活性和科学性意识得到了锻炼和提高。

我们的实习就这样结束了，在实习中我真真正正的摸到了我们专业的东西，感觉很有趣，兴趣是最好的老师，我相信这句话一点都不假，我已经爱上了我的专业，我想在以后的学习中我会更认真地去学我的专业课，更主动的去实践去做本专业的一些东西。

**机械专业实习报告篇九**

1、通过无锡市布勒机械制造有限公司生产实习，深入生产第一线进行观察和调查研究，获取必要的感性知识和使自己全面地了解布勒机械制造有限公司的生产组织形式以及生产过程，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，毕业设计打下坚实的基础。

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，让我们的考察，分析和解决问题的工作能力得到有效的提高。

3、通过实习，广泛接触工人和听工人技术人员的专题报告，学习他们的好的增产经验，技术革新和成果，实践中的经验，学习他们在机械行中的无私贡献精神。

4、通过参观无锡市布勒机械制造有限公司，掌握一台机床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，开阔了视野。

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。

为了达到上述实习目的，生产实习的内容和要求有：

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，了解工艺在工厂中所用的机床，刀具，夹具的工作原理和机构以及定位方式，在此基础上指定其中几个典型的零件进行重点的分析研究，要求如下：

（1）阅读和查阅典型零件的零件图及其加工图，了解该零件在机床中的功用及工作条件，零件的结构特点及要求，分析此零件的加工工序、工艺。

（2）大致了解毛坯的制造工艺过程，找出铸（锻）件、型材的分型（模）面。

（4）对主要零件加工工序、工艺做进一步的分析，并做好工序卡片、工艺卡片。

2、装配工艺

（1）了解机械的装配组织形式和装配工艺方法和装配工艺所需要注意的精度、平行度、垂直度的要求。

（2）了解个中装配方法中的优、缺点，如何避免缺点；及装配方法使用类型、要求。

（3）了解典型装配工具在装配方法中的工作原理，结构特点和使用方法。

3、基本知识；铣削加工的特点、应用范围。

（1）所实习摇臂万能铣床的基本结构、加工范围。

（2）摇臂万能铣床中铣刀的种类、结构、应用及安装。

（3）摇臂万能铣床常用附件的工作原理、加工方法与应用。

（4）摇臂万能铣床工件的安装及定位方式。

（5）平面、沟槽导轨面的铣削方法，尺寸以及一些重要精度的检验，铣削用量的选择。

（1）第一天了解车间及工件大体情况

（2）第一天分析万能摇臂铣床六大件的加工工艺

3、摇臂万能铣床在铣齿轮时需要装分度头，装刀时刀具与主轴锥面紧密结合，这样使不易变形；同时铣床的锥度有7：24不能自锁，而莫氏锥度能自锁。

5、床鞍轴承上、下两半圆在镗床上安装好以后再进行加工；

10、夹紧与孔的大小，接触面的面积大小，水平面是否水平有着密切的联系；

11、工作台一般用铸件毛坯来加工，材料牌号ht250，仅第一步，钳（划线）分为两个步骤：

一、以划线为基准，划出台面余量线、中心线；

二、其余按要求划出各面的余量加工线；此道工序在大件车间完成，在铣床或刨床上加工；

12、升降台的导轨面有两种：水平导轨面、垂直导轨面；

13、加工工件时需要考虑效率、成本、和精度，具体要求由工厂情况而定；

14、在机床上加工工件时，必须用夹具装好夹牢工件。将工件装好，就是在机床上确定工件相对于刀具的正确位置，这一过程称为定位。将工件夹牢，就是对工件施加作用力，使之在已经定好的位置上将工件可靠地夹紧，这一过程称为夹紧。从定位到夹紧的全过程，称为装夹。

15、工件的装夹方法有找正装夹法和夹具装夹法两种。找正装夹方法是以工件的有关表面或专门划出的线痕作为找正依据，用划针或指示表进行找正，将工件正确定位，然后将工件夹用虎钳中，按侧边划出的加工线痕，用划针找正。

16、工作夹紧概述

夹紧的目的是防止工件在切削力、重力、惯性力等的作用下发生位移或振动，以免破坏工件的定位。因此正确设计的夹紧机构应满足下列基本要求：

（1）夹紧应不破坏工件的正确定位；

（2）夹紧装置应有足够的刚性；

（3）夹紧时不应破坏工件表面，不应使工件产生超过允许范围的变形；

（4）能用较小的夹紧力获得所需的夹紧效果；

（5）工艺性好，在保证生产率的前提下结构应简单，便于制造、维修和操作。手动夹紧机构应具有自锁性能。

17、工件在夹具中定位的任务是：使同一工序中的一批工件都能在夹具中占据正确的位置。工件定位的实质就是要限制对加工有影响的自由度。

19、在检验燕尾是否是55度，应于标准化进行接触磨（涂色法）；

20、工作面是否水平需要水平仪来检测，将水平仪放在桥板上首尾相接，依次测量；

22、在介绍测量工作台面平面度时，先建立一个假想平面，在上面放三个等高块，需要用平尺和可调量块，如图所示：

23、发蓝处理：强制性的氧化措施

24、升降台的砂轮越程槽加工时一定要在淬火之前，因为淬火之后工件不易加工；

25、工作台的加工先加工工作台面，再以工作台面为粗基准加工导轨面；

26、镗床夹具镗床夹具又称镗模，是一种精密夹具，主要用于加工箱体类零件上的孔或孔系。

27、镗床夹具由主要部分组一个完整的镗床夹具，应该由夹具体、定位装置、夹紧装置、带有引导元件的导向支架及套筒、镗杆等主要部分组成。

28、工件在镗床夹具上常用的定位形式工件在镗床夹具上常用的定位形式有用圆柱孔、外圆柱面、平面、v形面及用圆柱销同v形导轨面、圆柱销同平面、垂直面的联合定位等。

29、钻床夹具的主要类型钻床夹具简称钻模，主要用于加工孔及螺纹。它主要由钻套、钻模板、定位及夹紧装置夹具体组成。

30、钻模的设计要点钻套钻套安装在钻模板或夹具体上，用来确定工件上加工孔的位置，引导刀具进行加工，提高加工过程中工艺系统的刚性并防振。钻套可分为标准钻套和特殊钻套两大类。

（1）固定钻套

（2）可换钻套

（3）快换钻套

（4）特殊钻套；钻模板钻模板用于安装钻套，确保钻套在钻模上的正确位置，钻模板多装在夹具体或支架上。

常见的钻模板有：

（1）固定式钻模板

（2）铰链式钻模板

（3）可卸（分离）式钻模板

（4）悬挂式钻模板

31、工件的六个自由度都限制了的定位称为完全定位；工件限制的自由度少于六个称为不完全定位。

32、支承：作用起限制自由度已达到定位的作用；支承有三种

（1）固定支承

（2）调节支承

（3）自位支承《浮动支承》

33、床身导轨的粗磨应在端面磨削，生产效率高，加工表面精度低；床身导轨的精磨应在周边磨削，生产效率低，加工表面精度高。

34、导轨精磨时砂轮修整应增加或加少材料。

35、升降台燕尾导轨导磨性好，刚度差；矩形导轨磨性差，刚度好。

36、铣刀类型选择

根据被加工零件的几何形状，选择刀具的类型有：

（3）铣小平面或台阶面时一般采用通用铣刀，

（4）铣键槽时，为了保证槽的尺寸精度、一般用两刃键槽铣刀，

（5）孔加工时，可采用钻头、镗刀等孔加工类刀具，

37、加工中心是一种备有刀库并能自动更换刀具对工件进行多工序加工的数控机床，是具备两种机床功能的组合机床。它的最大特点是工序集中和自动化程度高，可减少工件装夹次数，避免工件多次定位所产生的累积误差，节省辅助时间，实现高质、高效加工。

38、加工中心可完成镗、铣、钻、攻螺纹等工作，它与普通数控镗床和数控铣床的区别之处，主要在于它附有刀库和自动换刀装置。

参观实习，在老师和工厂技术人员的带领下看到了很多也学到了很多。让我对原先在课本上许多不很明白的东西在实践观察中有了新的领悟和认识。

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。因此，在专业实习过程中：

首先要了解其生产原理，弄清生产的工艺流程和主要设备的构造及操作。

其次，在专业人员指导下，通过实习过程见习产品的设计、生产及开发等环节，初步培养我们得知识运用能力。

概括起来有以下几方面：

1、了解了当代机械工业以及摇臂万能铣床的发展概况，生产目的、生产程序及产品供求情况。

2、了解了机械产品以及摇臂万能铣床的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。

3、了解了机械产品以及摇臂万能铣床的的质量标准、技术规格、包装和使用要求。

4、在企业员工的指导下，见习生产流程及技术设计环节，锻炼自己观察能力及知识运用能力。

5、社会工作能力得到了相应的提高，在实习过程中，我们不仅从企业职工身上学到了知识和技能，更使我们学会了企业中科学的管理方式和他们的敬业精神。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，使我们消除了走向社会的恐惧心里，使我们对未来充满了信心，以良好的心态去面对社会。同时，也使我们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。

6、增进了我们的师生感情，从这次生产实习的全过程来看，自始至终我们都服从老师的安排，严格要求自己，按时报到，注重安全。

本次生产实习使我第一次亲身感受了所学知识与实际的应用，理论与实际的相结合，让我也大开眼界，也算是对以前所学知识的一个初审吧！这次生产实习对于我们以后学习、找工作也真是受益菲浅。在短短的几天中，让我们初步让理性回到感性的重新认识，也让我们初步的认识了这个社会，对于以后工作、做人所应把握的方向，也有所启发！

**机械专业实习报告篇十**

见习报告

简介： 在车间参加钢结构的放样、切割、钻孔、剖口、焊接、矫正等工作。

并参与了钢结构的现场安装施工，学习钢结构工程的施工技术和施工组织管理方法，学习和应用有关工程施工规范及质量检验评定标准，学习施工过程中对技术的处理方法。

关键字：见习报告

实习目的：通过接触和参加一线工作，了解本公司的实际加工制作和安装过程，对钢结构有一个比较深刻的认识，为以后的工作打下基础。

实习内容：在车间参加钢结构的放样、切割、钻孔、剖口、焊接、矫正等工作。

并参与了钢结构的现场安装施工，学习钢结构工程的施工技术和施工组织管理方法，学习和应用有关工程施工规范及质量检验评定标准，学习施工过程中对技术的处理方法。

实习概况：在车间参加刚结构的加工制作实习，在南京德基广场工地参加钢结构安装实习。

遵守车间和工地安全规章制度。

出勤率高。

积极向工人师傅请教。

对钢结构的加工制作以及安装等有了很具体的了解。

同时对部分工程进行了实习操作。

实习期间完成了实习任务，达到了实习目的。

工程简介：南京德基广场装饰工程，位于南京新街口。

我公司承建的是幕墙及天幕钢结构部分。

总工程量为一百多吨。

幕墙由九根高约四十米的格构式钢柱和多根圆弧钢梁组成。

天幕是由十三根鱼腹梁和相应的檩条、拉条构成。

部分 加工制作

加工制作是钢结构工程由图纸变为实物的步，所以是十分重要的。

它的好坏直接决定着以后安装的顺利与否以及最终的工程质量。

了解它对我以后的设计工作也有很大的帮助。

放样

放样工作包括以下内容：核对图纸的安装尺寸和孔距，以1:1的大样放出节点，核对各部分的尺寸;制作样板和样杆作为下料、弯曲、铣、刨、钻孔等加工的依据。

放样时要注意考虑加工余量。

焊接构件要求按工艺要求放出焊接收缩量。

不同规格、不同牌号的零件应分别号料，同一种材料按照“先大后小”的原则依次划线。

切割

钢材下料常用气割、机切和锯切等方法，其中气割的质量最不稳定。

所以在进行气割时一定要要由有工作经验的工人师傅来操作或在旁边指导。

钻孔

孔的加工在钢结构制作过程中占有一定的比重，尤其是在网架的球加工过程中，钻孔占了整个工序的大部分。

钻孔的加工方法可分为划线钻孔和数控钻孔。

钻孔的设备有悬臂式钻床、立式钻床和数控钻床。

网架的球加工主要使用立式钻床。

球加工的过程是先在球上切削一个面，切削厚度由螺栓直径决定。

以48mm为界，48mm以下为5mm，以上为8mm。

再在这个面上钻孔，以这个孔为基准面确定加工其他孔。

剖口

对于需要对接焊接的构件，一般需要进行剖口。

1. 1.对于板材，可是用铣边机。

铣边机对钢板焊前的坡口边、斜边、直边、u形边缘，可一次铣削成型。

工作效率高，能耗少，操作方便。

2.2. 对于钢管，可直接用车床进行剖口。

一些口径较小的管子甚至可以直接用车床进行割削。

3.3. 对于其它一些形状复杂的构件一般用气割机进行剖口。

这种方法简单易行，效率高，能满足开v形、x形坡口大的要求。

但在切割后一定要注意清理干净氧化铁残渣。

焊接焊接是钢结构加工制作过程中最重要也是最难控制的一个环节。

钢结构常用的焊接方法有手工电弧焊、埋弧自动焊、二氧化碳气体保护焊等。

埋弧自动焊适用于较长焊缝，如焊接h型钢;它的焊接质量稳定，利于自动化生产;但是它需要专门的生产线，设备占地面积大，不利于搬运。

二氧化碳气体保护焊主要用在重要构件拼装上，它的优点是焊接质量较稳定，效率高，连续性好，是我们厂车间最常用的焊接方式。

手工电弧焊效率较低，质量稳定性随操作者波动较大。

但是它有携带方便的特点，是工地现场最常用的焊接方法。

由于焊接是通过高温将金属融化将它们连接在一起，然后再冷却。

这使得焊接部位难免出现一些缺陷。

如气孔、夹渣、咬边、焊瘤等。

这些缺陷会直接影响到焊缝的受力性能。

咬防治这些缺陷，就必须严格按照焊接操作规程来操作，焊工要有上岗证。

焊缝的检测方法是根据焊缝等级来确定的。

钢结构的焊缝等级分为三级。

三级是最低一级，通常只需要用肉眼观察外表就行了;一、二级则需要进行超声波探伤，检查比率分别为100%和20%。

矫正

当构件经过前面一系列的加工程序后，会出现弯曲、凹凸不平等现象，这是就要对构件进行矫正。

矫正的方法主要有机械矫正、火焰矫正、手工矫正等。

1.1.机械矫正适用于批量较大、形状比较一致的钢材和构件的矫正。

如焊接h型钢。

2.2.火焰矫正较为灵活，对于变形较大的构件也能处理。

但是对于火焰的温度、加热的方法等不容易准确掌握，因而质量没有机械矫正稳定。

3.3.手工矫正具有灵活简单、成本低的优点，但准确度差。

只能适用于对尺寸精度要求不高的构件。

表面处理

这是钢结构构件出厂前的最后一道程序。

一般有除锈和喷漆组成。

其中除锈这道工序的先后由于加工对象的不同而不同。

例如网架的杆子是在其它加工完成之后再由抛丸机来除锈;而格构式柱则由于体积的原因必须在一开始就要进行抛丸除锈。

第二部分 钢结构的安装

钢结构的安装是把运到现场的各种构件用电焊、高强螺栓、普通螺栓等方法连接起来成为一个整体。

我这次实习时所参与的是南京德基广场工程是一个幕墙工程。

它的安装难度在于要把九根在地上拼接好的长四十多米的钢柱吊起并准确挂到四十米高的悬挑钢梁上。

由于工程地处南京市最繁华的新接口，四周仅有宽六七米的很狭小的一块空地可被使用。

而汽吊的展开宽度就有三四米;且当时施工时正处冬季，白天短，夜晚长，工期又紧。

但是由于动工前准备工作做得充分，施工组织得周密，使得我们克服了各种困难，如期完工。

由于钢柱是由两根直圆钢管和一根圆弧钢管组成的格构式柱，每根重达7.7吨，重心有偏移，且钢柱长度较长。

为了能使钢柱准确而平稳得吊装到指定位置，我们采用了两点递送法。

准备了两台汽吊，以一台七十吨的`汽吊为主吊，另以一台二十吨的汽吊为副吊。

吊点分别为柱长的1/3处。

主机在上，承受钢柱的主要荷载。

副机在下，配合主机起钩，随主机的起吊，副机行走或旋转，将钢柱脚递送到柱基础附近后，副机摘掉钩子卸载，最后由主机和3吨铁葫芦将柱子安装就位。

在这样一次安装过程中，协调指挥相当重要。

要同时指挥协调两台吊车、40米高处悬挑梁上和底下柱脚处的安装人员。

如果一个环节出了问题，那将造成不可想象的后果。

但现场的施工人员很好地协调指挥全过程。

这令我大开眼界。

除了钢柱外，天幕的鱼腹钢梁的安装也是一个难点。

成了在安装后出现了沉降不均匀的现象，使得后装上的檩条高低不平。

这些直接影响了后续玻璃的安装。

最后我们想了个办法，用千斤顶从低位的滑动支座处将沉降过大的钢梁顶上去的办法将梁矫正。

后来在装完檩条后装拉条时有出现了同一问题，也是采用这一办法解决的。

通过这次现场施工实习，我不但学到了高大构件的吊装过程，还从天幕的安装中得到了一点启示，那就是在设计这种拱行简支梁时，要考虑到他们的沉降是否均匀，他们的水平变形是比较大的。

经过两个月的实习，这段时间是我人生中弥足珍贵的经历，其中有着美好的回忆，在实习的这段时间里我们实习生有着欢乐、难过、高兴，但是在我们动手实习中，我们学到了很多东西，这些都是学校课堂里学不到的。

学校安排我们外出实习的目的就是，让我们了解社会工作，还有自己学习的专业，为以后的工作做准备打好坚实的基础。

我们选择的一家煤矿是我们市比较大的一家煤矿，因为企业比较大，设备和规矩和机械技术操作要求都比较高，所以在里面实习，可以提高我们的竞争能力工作素质等，收获就比一些设备不齐，工作散漫的煤矿要高很多。

刚来到煤矿，负责人没有让我们动手做事，而是跟我们讲起规章制度和安全防范，这些我们都一一记下，避免以后犯下大错，听过负责人长时间的教导我们知道，煤矿安全生产最大最危险的隐患是人的不安全意识和行为所造成的，但安全事故都是由违章造成的，“违章作业就是自杀，违章指挥就是杀人、犯罪”，从而牢固树立安全第一、人的生命高于一切的安全价值观，自觉地抵制三违，远离三违，在以后的工作中我们会认真负责，严格遵守规章制度。

然后就带着我们到操作现场参观了解，首先我们要做的是了解这个地方，如果出现情况就不会迷茫，知道离开的方向。

然后就带我们到那些前辈们操作的地方，刚开始我们没有操作经验，所以不会让我们操作，而我们刚开始就只能在前辈们的旁边，看着他们操作，前辈们也会教给我们操作方法和传授一些工作经验和技巧给我们，使我们受益匪浅。

慢慢的我们熟悉了以后，前辈们就在旁边指导我们进行操作，直到我们熟练了以后才会离开左其他的工作，相对来说我们操作的机械没有什么难度，因为在外围，旁边没有人，但是我们还是操作的很仔细，不敢出现一丝纰漏。

经过长时间的工作，我们已经摆脱了实习生的身份，和那些前辈一起我们做起了正式的员工。

实习即将结束了，我们都没有想到时间过的这么快，马上要离开了，我们拥有的是深深的不舍。

通过实习，我们将学到的理论知识结合到实践工作当中，培养了我们的动手能力，增加了我们的工作经验，让我们得到提高。

我们现在没有了刚开始的好奇和不在意，现在我们对以后的工作充满了信息，在以后的工作中我会加倍努力，在工作上还是一样的认真、仔细、勤快。

**机械专业实习报告篇十一**

这次为期一个月的毕业实习是我顺利完成大学所有课程以及参与社会实践活动很重要的一部分。我所自主实习的地点是瑞安市益鑫磁性机械有限公司。可以说我在这里的实习中学到了很多在课堂没学到的知识，受益匪浅，为毕业之后顺利就业奠定了良好的基础。

瑞安市益鑫磁性机械有限公司，位于浙江省瑞安市汀田镇，是一家私营企业，我的实习岗位是旋转式压片机生产线，在师父和同事的帮助下，我顺利完成了各项生产、检测任务，通过不懈的努力和出色的表现，得到了师父同事的一致认可。

毕业实习是我们机械制造与自动化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教学计划中的。通过本次实习使我能够从理论高度上升到实践高度，更好的实现理论和实践的结合，为我以后的工作和学习奠定初步的基础。可以使我们通过实习获得基本生产的感性知识，理论联系实际，扩大知识面;同时毕业实习又是锻炼和培养学生业务能力及素质的重要渠道，使我能够亲身感受到由一个学生转变到一个职业人的过程。逐步实现由学生到社会的转变。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，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，对我们以后的工作，奠定十分必要的基础。

(1)实习单位简介

瑞安市益鑫磁性机械有限公司简介：

瑞安市益鑫磁性机械有限公司，位于浙江省瑞安市汀田镇，是一家私营企业，主要生产旋转式压机及加工配件,排胚机,压磁芯机械,压磁环机械,机加工,电热器,挂具,辅助设备等，本公司专业生产旋转式压机，是一家集科研、开发、生产、销售为一体的高科技企业。旋转式压机代替了的`来的单冲压机，被广泛用于磁性材料的加工。它大大提升了工作效率，降低了生产成本。是一支刚崛起的生力军，获得了用户的一致好评。现有职员近两百人，厂房面积1000平方米。

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

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)岗位介绍

我们生产的产品是旋转式压机及加工配件。我从事的岗位是零件生产线的一名工人，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。

起初，刚进入车间的时候，车间里的一切对我来说都是陌生的。车间里的工作环境还好，就是人特别多，车间也非常大，有1000多平方。呈现在眼前的一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1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职员学习零件检测，我按照师父教我的方法，运用完成品检查治具开始慢慢学着检查零件，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零件，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职员手册，向线体里的师父、职员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8:10至下午18:10,晚上6:10至早上4:10.车间的所有职员都必须遵守该上、下班制度。

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：游标卡尺，塞规，不良品票，产品标识单等)。在机台位置上根据sop(职员作业指导书)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零件检测好，并将检测完毕的零件放回流水线，进行下一道工序。另外在工作中，检测生产出的零件有时会出现异常，要按照规定的程序填写不良品票，放弃废品，或交给线外人员继续加工。

在工作期间有些产品的检测难度较大。第一次检查可能ng,这时需要追加四次检测，在这四次当中出现一次ng,视为不良，不能像良品一样放回流水线，需要单独放置在规定的地点。为了提高检测效率，避免ng的发生，于是我便向同工站的职员同事交流，向他们请教简单快速的检测方法与技巧。运用他们介绍的操作方法技巧慢慢学着检测这有难度的零件，从中体会检测的效果。同时在加工中保持一颗积极乐观的心态，也有利于提高工作的效率。在平时工作过程中也要不断摸索检测产品的有效方法和技巧。有时在测试工站，对怎样高效率的检测不太明白，此时，我便向职员同事学习，另外也可以询问品管(品质管理员)，按品管提供的要求进行生产、检测产品。

经过一段时间的零件生产，工装组装的学习，我对车间产品整个生产流程已有了一个较详细的了解与熟悉。对有些常出现的不良现象和代码也比较熟悉了，对机床操作，零件加工精度，检测产品的效率也在不断提高。上班期间，接受线长、副线长和多能工分配的工作任务，在自己的工作区认真地进行作业。当出现一些小的问题和困难时，先自己尝试着去解决，而当问题较大自己独自难以解决时，则向线长、多能工反映情况，请求他们帮助解决。在他们的帮助下，出现的问题很快就被解决了，我有时也学着运用他们的方法与技巧去处理些稍简单的问题，慢慢提高自己解决处理问题的能力。在解决处理问题的过程中也不断摸索出解决治具小故障的方法途径。这样从而让我在工作时的自信心不断增强，对工作的积极性也有所提高。

在测量时尽量仔细认真，在确保产品质量的基础上尽自己的努力提高工作的效率。尽量让生产出的零件数量达到班产要求的数量，以便完成生产任务。每次下班之前，将自己工作区域内的卫生打扫干净，垃圾放入垃圾袋中并放到相应的位置，把工作桌面和地面上的物品用具收拾摆放好。就这样一天的全部工作内容也就完成了，嘿!这工作任务也较艰巨的啊!

实习期间，我对实习企业的生产和装配的整个操作流程有了一个较完整的了解和熟悉。实习的工作与所学专业有很大的关系，实习中，我拓宽了自己的知识面，学习了很多学校以外的知识，甚至在学校难以学到的东西。

在实习的那段时间，让我体会到从工作中再拾起书本的困难性。每天较早就要上班工作，晚上较晚才下班回宿舍，深感疲惫，很难有精力能再静下心来看书。这更让人珍惜在学校的时光。

此次毕业实习，我学会了运用所学知识解决处理简单问题的方法与技巧，学会了与职员同事相处沟通的有效方法途径。积累了处理有关人际关系问题的经验方法。同时我体验到了社会工作的艰苦性，通过实习，让我在社会中磨练了下自己，也锻炼了下意志力，训练了自己的动手操作能力，提升了自己的实践技能。积累了社会工作的简单经验，为以后工作也打下了坚实的基础。

精选机械专业的实习报告三篇

有关机械专业毕业实习报告三篇

机械认识实习报告

机械类实习报告

工程机械实习报告

机械专业实习自我鉴定范文

机械设计专业的开题报告

**机械专业实习报告篇十二**

实践时间：20xx学年暑假 为期20天

实践地点：

实践内容：

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金工实习的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，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。

通过这次实践，我所认识到的最重要的是：我在学校里学到的东西在工厂里究竟有什么样的用处机械工程。在实践刚刚开始的时候，机械原理和材料力学考试才刚刚结束。本来以为这些东西都会给我的实习带来很多帮助，但实际上，它们几乎一点用处都没有(只有机械原理关于动静平衡的知识点在给叶轮做平衡时有助于我的理解和操作)。在工厂里，我们不需要通过复杂的计算去选择用料，起码在我参加实践的工厂里，常用的材料只有q235,16mn,ht250,zg45等几种，钢材常用的也只有槽钢角钢和带钢，带钢在学校的相关课程里还没有学习过。工字钢和t型钢在建筑中可能用的会多一些但是风机这里基本不用，而且槽钢的用处大多是用作支架，不用像材料力学中计算扭转时那样麻烦。而对于钢的热处理，也不会要求到组织转换那么细致，只需要知道通过怎样的工艺多长的时间能得到要求的强度刚度就可以了。对每个部件都进行强度和刚度的校核然后对应地选取最好的用料，这是没有效率的也是没有必要的。很多部件的铸造已经有了对应的标准或者手册里有对应的经验公式，而设计中对相应的工件也都保守地达到了安全。以前不理解为什么工程力学毕业的学生不好找工作，现在明白了，没人会花钱去雇用一个掌握着自己跟本用不到的本领的大学生。虽然这样说，我并不是说在学校里学习没有必要，相反，在我发现学校里学到的东西没有太多用处的同时我竟矛盾地感觉学习这样的东西都有着十分重要的意义，学校里的学习提高的不是我们的技术，而是我们的能力，而如果没有这样的能力，到了工厂里我们将一无是处。

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。

**机械专业实习报告篇十三**

机械设计制造及其自动化专业是一门实践性很强的专业，结业实习是本科教学打算中很是主要的一个教育环节，是学生在校进修时署理论联系现实、增添实践常识、培育自身各方面能力的主要手段和体例。

通过实习，体味包装印刷企业出产流程、包装印刷工艺流程、包装印刷企业打点和包装印刷机械等相关常识，并体味本专业成长前沿，涉猎相关学科常识，使机械设计制造及其自动化专业的学生初步具有科学研究与解决工程现实问题的能力、较强的实践脱手能力和立异意识的高级应用型人才。

结业实习是年夜学本科专业进修中不成贫窭的主要部门，经由过程一段时刻的出产实习后，使自己具备足够的手艺，应付未来市场的.挑战并连结强劲的竞争力，并为下一步的结业设计打下坚实的基本。

**机械专业实习报告篇十四**

学校安排的这次机械认知实习，目的是让我们了解机械传动形式、机械连接形式和实体连接件、机械零件和型材的制造方法、机械控制、机械结构等方面的知识。通过本课程的实践，使我们能够提高对机械的感性认识，打下一定的实践基础，增强学习机械专业后续课程的兴趣。

通过这次机械认知实践，我学到了很多以前不知道的机械知识和设备。了解汽车的五大系统是动力系统、传动系统、控制系统、执行系统和辅助机构系统，知道汽车的两大核心技术是发动机制造和。了解一些零件的制造方法，了解各种机械连接方法和紧固件的应用。

1.机械传动

机械传动可分为摩擦传动和啮合传动，摩擦传动可分为摩擦轮传动和皮带传动，啮合传动可分为齿轮传动、蜗轮传动和链条传动。按传动比可分为固定传动比和可变传动比。

1.1皮带传动

皮带传动由主动轮、从动轮和张紧在两个轮上的皮带组成。由于张力，在皮带和皮带轮的接触面之间产生压力。主动轮转动时，通过摩擦力驱动从动轮转动，从而将主动轴的动力传递给从动轴。皮带传动分为平带传动和v带传动。

皮带传动的特点：

1）可用于两轴间距离大的传动。

2）皮带有弹性，能缓冲、冲击、振动，传动平稳，噪音低。

3）过载时，皮带在车轮上打滑，可以防止其他零件损坏。

4）结构简单，维护方便。

5）由于运转中皮带打滑，无法保持准确的传动比。

外形尺寸大，传动效率低，皮带寿命短。国内有o、a、b、c、d、e、f、t等8种v带断面。v带截面面积从o到t逐渐增大，传动功率也逐渐增大。在机械传动中，我们经常遇到传动动态比的概念。什么是传动比？指驱动轮转速n1与从动轮转速n2之比，用i：i=n1/n2表示。由于“的存在弹性滑动。现象，上面的传动比公式只是一个近似公式，所以这种“弹性滑动。现象是如何表现出来的？可以概括为：在驱动轮处，传动带沿皮带轮运动，同时向后收缩；在从动轮上，驱动皮带沿着皮带轮向前延伸。

1.2齿轮传动

1）可以保证传动比稳定。

2）可以传输很大的功率。

3）结构紧凑，效率高。+

4）制造安装精度高。

5）两轴间距较大时，使用齿轮传动比较麻烦

齿轮有很多种，根据形状可以分为圆柱齿轮和圆锥齿轮。圆柱齿轮是圆柱形的，齿分布在圆柱的表面。根据齿和齿轮轴的相对位置，圆柱齿轮分为正齿轮和斜齿轮（现在出现人字齿轮）。圆柱齿轮多用于外齿轮传动，也可用于内齿轮传动和齿轮齿条传动。圆柱齿轮传动结构用于我们使用的许多旋转设备的减速器中。锥齿轮也叫锥齿轮，它的齿分布在锥面上。常用于相交轴间的运动，轴间夹角可以任意，但最常见的是90度。一对齿轮的传动比计算如下：

i=n1/n2=z2/z1

n1和n2分别代表驱动轮和从动轮的转速rpm

n1和z2分别代表驱动轮和从动轮的齿数

链传动由两个特殊齿形的齿轮和一条封闭的链条组成。工作时，主动连接轮的轮齿与链节相啮合，带动与链条相啮合的从动链轮。这是我们常见的自行车链轮链条传动原理。经过一年的学习，我们，尤其是我，对我的专业，也就是机械工程及其自动化，了解的还不够多。也许老师考虑到学生的潜在问题，为我们安排了一个专业理解的实习周。我们需要通过这几天的实践对机械工程有一个直观的认识（我们已经通过之前的理论课程对机械工程有了一个大概的认识。进厂前老师给我们上了两节基础知识课，让我们了解什么是机械工程及其自动化，机械工程及其自动化应该学什么。

随着微电子高技术的快速发展，工业自动化程度有了很大提高。新的机电设备和产品将机械、电子、计算机和自动控制技术有机地结合起来，形成所谓的机电一体化技术，大大提高了产品的性能、质量和可靠性；提高制造技术水平，实现生产方式向柔性化发展；增强企业的适应性；节约能源和材料消耗，降低成本，提高劳动生产率。机电一体化已经成为世界和未来技术和产品发展的主要趋势，也是中国机械工业发展的必由之路。然而，我国现有机械专业人员的知识结构与当今机械行业的发展并不相称。机械专业学生对电子和自动控制技术了解较少；电子专业的学生机械知识不多，不能将机械和电子有机结合。此外，由于近20年来科学技术的快速发展，大部分机械专业人员知识老化，对新的知识和技术了解甚少，给机电一体化产品的设计和开发带来困难。因此，除了现有的机械专业人员需要更新知识来解决机电一体化人才短缺的一些问题之外，迫切需要大量培养这类人才。老师还说，目前工程机械的发展已经到了顶峰，设备可以完成人们想到的任何工件。大型设备专业化程度逐步加强，国内外工程机械设备差距逐步缩小。工程机械有小型化和家用的趋势。

所谓机电一体化，就是机械和电工的结合。日本商界首先提出“机电一体化技术”这个概念被命名为“机电一体化”，即机械技术和电子技术的应用于一体。随着计算机技术的快速发展和广泛应用，机电一体化技术取得了前所未有的发展，成为计算机与信息技术、自动控制技术、传感检测技术、伺服驱动技术和机械技术等相结合的系统技术。目前正在向视光电子技术（ophonechatronics）发展，应用范围越来越广。如今，机电一体化技术是机械和微电子紧密结合的技术，它的发展使冷机更加人性化和智能化。我们需要学习的基础学科有：英语、计算机、高等数学、线性代数、大学物理、物理实验、工程力学、机械原理、画法几何和机械制图等。

上完两门基础课，在一男一女老师的带领下，我们机械工程及自动化三个班分别参观了北京工程机械厂和北京现代汽车厂。周三上午下起了倾盆大雨，但北京现代之后就放晴了。在导游的带领下，我们看了宣传片，听了展车的介绍，参观了组装店。给我留下深刻印象的是装配车间。一条1000多米长的生产线，已经由工人师傅精准快速的操作，最终成品车在okline出来。

将本文的word文档下载到电脑，方便收藏和打印

推荐度：

点击下载文档

搜索文档

本文档由028GTXX.CN范文网提供，海量范文请访问 https://www.028gtxx.cn