

# 机电专业实习报告范文

在经济飞速发展的今天，报告的适用范围越来越广泛，不同的报告内容同样也是不同的。我敢肯定，大部分人都对写报告很是头疼的，下面是小编为大家收集的机电专业实习报告范文，供大家参考借鉴，希望可以帮助到有需要的朋友。

实习是大学生走向社会的作用非凡的一道槛，其中充满着磨砺与再学习的机会。若要成功的跨过去需不断地反省并改进一些为人处世的措施。当然对于学法律的我来说，更得关注法律及其适用方面的琐碎，不断地从中获得进步的经验，为更好的规划以后的人生打好基础。这道槛对于大学生初步涉世也是非常重要的。

## 实习目的：

认识了解电机制造的一般工序流程及基本知识，掌握电机制造与加工的基本技能，了解社会工作岗位的基本情况。并培养出良好的时间观念，纪律观念，工作态度和实践能力，为以后走上社会工作岗位做好准备。

## 实习单位综合概述：

德州市恒力玛瑞电机制造有限责任公司成立于一九六六年，为原机械工业部船用电机定点生产厂家之一，长期以来一直为海军生产船用电机，是一家集电机研发，生产，销售和维修于一体的现代制造企业，拥有雄厚的资本，完整稳定的生产销售链和强大的自主研发能力，是德州制造业中有名的一家企业。

## 实习内容及进度：

十一月一号，在进行入厂安全教育之后，参观了解电机的完整制造流程，初步接触电机定子的组装及加工。二号到四号，在装配车间进行定子加工的具体学习和操作。五号和六号，在装配车间和加工车间进行转子组装及加工，电机整体组装及加工的观摩学习和操作。第七天上午参观学习数控加工，下午进行实习总结。

### 实习体验与心得：

一号上午，进入车间，一切都是那么的陌生，大型机器的轰鸣声掩盖了几乎所有说话的声音，工人师傅都在忙碌，一切的一切在进入工厂的瞬间发现：现实与梦想之间是有距离的，在实习一周后我发现，这距离也并不是遥不可及的。工厂，车间，陌生的环境，我只有在师傅的讲解与自己的观察中去慢慢了解他们的工作、生活并学习师傅众多的生活工作经验。工作，师傅的工作看上去似乎很简单，但亲自动手操作后才发现并非如此，在看到、想到和做到之间还有很远的距离，不要理所当然的认为，看上去很简单东西做起来也很简单。有些同学认为很简单就不去亲手操作，有些同学认为这么简单，做了没有意义。到此，我想起电视剧《士兵突击》里的一句话：不要对没做过的事说没意义。才发现很多听过的至理名言以前并没有真正懂得。一句话，知道它的意思不能叫懂得，最多算是了解，只有因此产生对人生的感悟才算是真正懂得了前辈们用实践换来的经验。

刚实习的第一天，分配给我的任务是对电机定子进行线圈紧固绑扎，我按照技术员教我的方法，运用操作工具开始慢慢学着绑扎定子，在加工

的同时注意操作流程及有关注意事项等。那一天，我就在这真实又虚拟的工作岗位上加工产品，体验进入社会后工作的感觉。

作为初次真正接触社会工作岗位的学生来说，对社会的了解以及对工作单位各方面情况的了解都是很少的。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，在我便仔细阅读企业发给的员工手册，并向师傅以及员工同事请教了解工作的相关事项，通过他们的帮助，我对车间的情况及开机生产产品、加工产品等有了一定的了解。也对企业的工作规章制度有了初步的认识。

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小组组长集合员工开会强调工作中的有关事宜，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，于是我便到我们小组的工具存放区找来一些工作中需要用到的相关用具(比如：绝缘片，线圈绑扎带等)。在工作岗位上根据员工手册上的操作流程进行正常作业，我运用工作所需的用具将生产线上过来的定子上的线圈进行绝缘处理，并且用绑扎带进行紧固，最后将加工好的定子放在指定的位置。

在工作期间有些工件的加工难度较大。刚开始加工起来困难很大，加工效率也很低。在我向师傅请教后，在师傅的指导下我慢慢运用他们介绍的操作方法开始熟悉一些技术规范 and 技巧。同时我发现在加工中选择适合的加工工具，也有利于提高工作的效率。在平时工作过程中也应该不断自己摸索出加工产品的有效方法和技巧。

经过一段时间加工产品的学习，我对装配车间的生产、加工的整个流程已有了一个较详细的了解与熟悉。对有些常加工的产品也比较熟悉了，对不良产品的识别力也有所提高了，生产、加工产

品的效率也在不断提高。上班期间，听从小组长的安排，接受小组长分配的工作任务，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，则向小组长、技术员反映情况，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诀窍。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，尽自己的努力提高工作的效率。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。然后，就是每天的重复。

### **结论：**

实习期间，我对电机制造的整个流程有了一个完整而详尽的了解，对有关电机的型号，用途等其它知识也有了很好的了解，对我工作了三天的定子线圈加工流程更是有了透彻的认识。而且实习的工作与我所学的专业有着千丝万缕的联系。所以在实习中，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。在实习期间，我和师傅结下了深厚的友谊，作为一个学生，在实习之后深刻的体会到了朋友的重要性。认识一些朋友，也是我早就应该上的一堂社会课。

此次实习，我学会了运用所学知识解决处理简单问题的方法与技巧，学会了与员工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

我在社会中磨练了自己，也锻炼了意志力，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一点基础。

在实习的那段时间，才发现作为学生，我们的工作太过于轻松，生活真的很不容易，此刻，对父母有一种愧疚感。生活学习还在继续，理想和现实之间需要我用自己的努力脚踏实地的去走过，活着很累，但要坚强！

最后，感谢德州市恒力玛瑞电机制造有限责任公司给了我这样一个实习的机会，能让我到社会上，到实践中接触学校书本知识外的东西，也让我增长了见识开拓眼界，让我取得了一定的进步。此外，我还要感谢我的实习指导老师，在实习期间指导我在实习过程中需要注意的相关事项。谢谢！

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，

辞职信

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，通常需要一个较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式系统，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，20xx网名大全

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，如庖丁解牛般地，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

7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。

## 一、顶岗实习目的

通过在重冶的顶岗实习，可以使我们在实践中接触与本专业相关的一些实际工作，培养和锻炼我们综合运用所学的基础理论、基本技能和专业知识，去独立分析和解决实际问题的能力，把理论和实践结合起来，提高我们的实际动手能力，为将来我们毕业后走上工作岗位打下一定的基础。

## 二、顶岗实习内容

### 〈一〉 量具当中百分表、千分尺在机加工中的使用

1、使用前，应检查测量杆活动的灵活性。即轻轻推动测量杆时，测量杆在套筒内的移动要灵活，没有任何轧卡现象，且每次放松后，指针能回复到原来的刻度位置。

2、测量时，不要使测量杆的行程超过它的测量范围；不要使测量头突然撞在零件上；不要使百分表和千分表受到剧烈的振动和撞击，亦不要把零件强迫推入测量头下，免得损坏百分表和千分表的机件而失去精度。因此，用百分表测量表面粗糙或有显著凹凸不平的零件是错误的。

3、用百分表校正或测量零件时，应当使测量杆有一定的初始测力。

即在测量头与零件表面接触时，测量杆应有0.3~1mm的压缩量(千分表可小一点，有0.1mm即可)，使指针转过半圈左右，然后转动表圈，使表盘的零位刻线对准指针。轻轻地拉动手提测量杆的圆头，拉起和放松几次，检查指针所指的零位有无改变。当指针的零位稳定后，再开始测量或校正零件的工作。如果是校正零件，此时开始改变零件的相对位置，读出指针的偏摆值，就是零件安装的偏差数值。

4、检查工件平整度或平行度时。将工件放在平台上，使测量头与工件表面接触，调整指针使摆动  
~转，然后把刻度盘零位对准指针，跟着慢慢地移动表座或工件，当指针顺时针摆动时，说明了工件偏高，反时针摆动，则说明了工件偏低了。

当进行轴测的时候，就是以指针摆动最大数字为读数(最高点)，测量孔的时候，就是以指针摆动最小数字(最低点)为读数。

检验工件的偏心度时，如果偏心距较小，可测量偏心距，把被测轴装在两顶尖之间，使百分表的测量头接触在偏心部位上(最高点)，用手转动轴，百分表上指示出的最大数字和最小数字(最低点)之差的就等于偏心距的实际尺寸。偏心套的偏心距也可用上述方法来测量，但必须将偏心套装在心轴上进行测量。

偏心距较大的工件，因受到百分表测量范围的限制，就不能用上述方法测量。这时可用间接测量偏心距的方法。测量时，把V形铁放在平板上，并把工件放在V形铁中，转动偏心轴，用百分表测量出偏心轴的最高点，找出最高点后，工件固定不动。再用百分表水平移动，测出偏心轴外圆到基准外圆之间的距离 $a$ ，然后用下式计算出偏心距 $e$ ：

偏心距的间接测量方法式中

$e$  ——偏心距(mm)；

$D$  ——基准轴外径(mm)；

$d$  ——偏心轴直径(mm)；

a

——基准轴外圆到偏心轴外圆之间最小距离(mm)。

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/495302122122012033>