

机械专业工作总结

机械专业工作总结 11 篇

总结就是对一个时期的学习、工作或其完成情况进行一次全面系统的回顾和分析的书面材料，它是增长才干的一种好办法，不如我们来制定一份总结吧。总结怎么写才不会流于形式呢？以下是小编收集整理的机械专业工作总结，希望能够帮助到大家。

机械专业工作总结 1

本人 1976 年 12 月至 1978 年 12 月在哈尔滨铁路工程学校机械专业学习，后于 84 年 9 月至 87 年 6 月在哈尔滨职大铁道工程专业学习。

1988 年至 1990 年即在四川岷江大桥工地重点负责直径 1.8m 的大孔径钻孔桩施工的技术工作。并直接参与了加筋土路堤施工、双导梁架梁和 20m 后张法预应力梁的施工。三年中，由于自己的积极工作，为大桥的顺利完工做出了应有的贡献。特别是当 1.5T 重的钻头因突发洪水而被塌孔埋在孔内 16m 深处时，没有因此而变更设计，而是采取了一套特殊的处理方法，终于将钻头打捞上来，受到了业主的高度称赞。加筋土路堤施工中，我们发现了采取不同的设计理论就会有不同的设计结果，后经与设计单位联系，结合现场实际情况，重新进行了检算，部分管段的路堤内减少了大量的拉带数量，为企业增加了效益。岷江大桥被业主评为优质工程和优秀管理奖。由于本人的积极工作，90 年被破格晋升为工程师。

在济南北环二期工程中，我任九队技术主管，直接参与了铁道部科研项目 16mSRC 型钢梁的施工，积累了大量的资料和经验。特别是在济南东站(原北关站)站场改造中，设计要求在保证既有线通车的条件下，对既有桥墩台进行加高并撤换部分梁体，这是一项十分艰巨的工程。由于施组编制的合理，现场组织有力，即保证了安全质量，也保证了工期，创出了较好的经济效益。

在胶黄铁路胶州大桥施工中，我对墩帽模板采取了特殊设计，利用墩身上的预留螺栓建立工作平台，不设地面支撑，而且砣内不设一根拉筋，减少了劳动强度，提高了工作效率，增加了砣的表面光洁度。

荷日复线施工中，身为总工程师，主持了全标段 58.4km 包括 180 座桥涵工程、路基工程、轨道工程、给排水工程、房建工程、通信信号工程、电力工程等全面的技术工作，主持编写了全标段的实施性施工组织设计和三个站场改造，三处换边的过渡方案的制定。

在洙赵新河大桥板式墩身模板设计中，采用技术手段，砣内不设一根拉筋，增加了外观美，也为创建精品工程创造了必要的条件。针对全标段 46 座顶进涵桥的施工，分别采取了不同的施工方案，从技术角度来保证施工始终处于最佳控制状态。

荷日复线五处管段只有一孔 12m 梁和一孔 8m 梁需现场预制，制作一套模板成本很高，我就四处打听，终于在兰烟线兄弟单位找到了同型号模板，为企业节约了资金。

在胶新线潍河二号特大桥 26#~30# 墩明挖基础施工中，由于遇到了表层为 3~4 米厚的中砂层，下部为砂岩，且地下水极其丰富的老河床，地质条件较为复杂，使施工一再受阻。该种条件下钢板桩因进不了砂岩而无能为力；大开挖、草袋围堰又因地下水极其丰富，砂层淤积而无法开挖，砣沉井又因基础尺寸过大而无法实施。最后通过试验采用了利用现有的长 12.5m 的 I50 工字钢围堰下沉的施工方法，最大限度地加快了施工进度，降低了成本，保证了工程质量。

机械专业工作总结 2

默默的盘算着，三百多的日子已经从我手中溜去，像针尖上的一滴水滴在大海里，我的日子滴在时间的流里，没有声音、也没有影子。转眼已来葛洲坝一公司大岗山项目部工作已经一年了，在这一年里既有收获的踏实和欢欣，也有因不足带来的遗憾和愧疚。

我在项目部领导和师傅的指导下，较好的融入了高质量、大方量的混凝土生产氛围中，较好地完成了领导安排各项工作，自身的业务素质和工作能力有了较大提高，对工作有了更多的自信。过去的一年里，我参与了拌和系统较多的设备运行方案改进工作，从中受益匪浅，不仅学到了很多专业知识，对混凝土拌和系统有了更全面的理解，而且培养了我作为助理工程师所应该具备的基本素质。同时，我认真工作，坚持自学，提高了理论水平。具体总结如下：

一、加强学习，提高技能

工作伊始，我发现学校里学到的专业知识在实际的运用当中凸显出来的优势并不大，一大堆的理论比不是一句实在的经验总结。但是在师傅的带领下，逐渐对拌和系统有了大致的了解后，的我却发现这些经验总结当中不乏专业知识的影子，结合实际，加强专业学习成了我工作态度和作风；我不断学习相关专业的理论知识和专业技能，重视不断提高自己的业务水平，并根据现场生产管理工作的实际需要，通过业余时间以不同形式、不同的渠道学习，努力提高自己的专业技术能力和水平，使得我分析问题、解决问题的能力有了很大的提高。

但对于整个工程而言，大坝项目囊括了太多学问，因此我在学习机械方面知识的同时也努力学习水利水电方面的专业知识。专业的生疏，我并没有丧失信心，我查阅相关书籍和资料，认真记录每个相关知识点，遇到自己不懂的，我也会向师傅、领导请教。最后通过自己的努力及同事的帮助，能比较全面地对大坝工程有了了解，拓宽了自己的知识，提高了认真层次。学习，学习，再学习这是作为一名新世纪人才永恒的前进主题。为生活而学，为发展而学，学会改变人生。向书本学习，向他人学习，不断的反省总结自身，通过持之以恒的学习，加强心智修炼和能力提升。始终保持自己的核心竞争力，一个人的成功失败关键是他是在无人知道的情况下会有怎样的生活态度和所作所为。

二、躬身实践，锻炼能力

从一名在校大学生到一名工作人员的转变，从没有一点工作经验到稳步积累工作经验，从无到有，从不懂到掌握，这一年来，大坝项目部、尤其是高线拌和系统带给我了巨大的变化。我从逐步协调设备材料配件到周设备检修维护计划，这是我一点一滴慢慢积累起来的，我的工作能力得到了认可，我的业务能力得到了提升，也慢慢形成了自己处理问题的一套方法。我无时无刻都要求自己有较强的大局意识和组织观念，工作上以事业为重，不计个人得失，在岗位上摆正位置，把拌和厂的利益放在首位、把生产任务放在首位，努力实践“铸世纪品牌”的宗旨。在工作中具有较强的敬业精神和奉献精神，吃苦耐劳，

积极主动，作风踏实，不推诿扯皮，讲求效率。注意调查研究，勤于思考，工作思路清晰，能把现场设备管理的一般理论同工作实际相结合。设备检修计划与物资材料需求的编制与完善在这一方面体现尤为明显，我们是根据生产总进度计划来编制月检修计划和周检修计划，所以每一次计划的编制就相当于对整个系统所有设备的一次模拟检修，届时不仅要考虑到基本的生产条件的影响，还要考虑到物资供应进度以及吊车等大型调用设备一些列因素的影响。

这些都是在学校得不到实践的理论，但是到了项目上，具体的工作给了我一个很好的理论结合实践的机会。当然，很多老师傅的宝贵经验和谆谆教导避免我走了很多弯路，我会把他们传授给我的经验运用到实际工作中，提高自己的组织协调能力，提高工作效率！

三、镶嵌专业知识改革技术创新

实践工作中刻苦钻研、积极创新，联系实际情况，运用所学专业知识处理问题。在二次风冷冷风机的轴承选用、拌和楼水泥齿轮减速机配件和电动滚筒与液力耦合器直接联轴器以及花键的需用计划编制过程中，凸显出了专业知识与实际的有效结合，并参与厂部先后解决了蒸发式冷凝器散热效果不佳、接水盘经常出现冻结现象、拌和楼楼顶砂进料胶带机故障频繁等 10 余项技术难题，为项目部节约了成本；

接手配件材料工作以来，积极配合物资部进行物资材料盘存，积极做好物资保管，进行材料配件的需求计划、领用发放工作。倡导大家发挥主人翁精神，管理设备从自身做起。

四、存在的不足和今后的努力方向

在一年的工作当中收获了许多，也因多方面的不足而深感惭愧，具体如下：

1、在平时的工作中，虽然参与了很多的具体工作，但是鉴于检修期间每个人的分工不同，对整个系统的认识不够深入具体，并且对系统的学习还比较零散，缺乏整体的明晰的认识，还不能够独立的负责重要复杂设备的故障诊断和检修任务。这方面的能力的提高也是我在以后的工作学习中的主要任务。

2、更多专注于机械设备方面，电气系统方面的知识较为薄弱，今

后的工作中我将放更多的精力在机电一体化上，更高层次地对整个混凝土拌和系统进行深入学习和管理指导工作。

3、对相关的科技信息的关注不够、了解不多，要尽可能的多渠道了解混凝土拌和行业 and 钢筋混凝土大坝的信息。为我们解决当前的问题尽可能多的方法和技术支持。

在今后的工作中，我会更加努力学习水利水电行业的相关知识，补充自己的认知缺失，让自己在这个岗位上的工作更加得心应手。我会从自身出发，找到在设备管理过程中的短板，加强与人的交流与沟通。在开拓创新方面我会努力提高自己的发散式思维，跳跃思考的能力。为人处事方面多向老前辈们学习，多做换位思考。我将更加努力学习，运用所学知识联系实际工作，不断改进工作方法，提高工作效率，踏踏实实，勤奋工作，努力成为一名优秀的技术管理人员。

机械专业工作总结 3

我叫 xxx，大学文化，20xx 年大学毕业进入 xx 集团公司炼钢厂上班，所学专业机械设计制造及其自动化专业，现在是设备技术员。自参加工作以来，在政治上积极上进，始终以一个进步青年的标准要求自己，在平凡的工作岗位上一丝不苟、兢兢业业，认真完成领导分配的各项任务，得到了领导和同事们的一致好评。主要工作表现在以下几个方面：

一、勤勤恳恳、一丝不苟地完成工作任务

自进厂几年来，先是在连铸作业区维修班干钳工工作，我出色的工作和成绩得到领导和员工的好评与肯定。20xx 年 12 月份经分厂决定，调到动力作业区除尘工段从事钳工工作，20xx 年 4 月份提升为除尘维修安全员兼技术员。主要任务是维修班组的安全工作、班组建设工作、设备的日常维修工作、以及设备备件机加工制图等工作，XX 年转为专职技术员，主要负责转炉一次除尘系统。至今我在自己的岗位上通过提高自己的综合能力，满足工作需要，不断学习、不耻下问，得到同事们的一致好评。近年来，随着炼钢产量的不断攀升，技改项目的增多，对每位员工的工作质量和效率提出更高的要求。面对除尘效果不良，设备运转周期短而造成的紧张局面没有丝毫怨言，而是以

更加饱满的热情，更加昂扬的斗志，经常提前上班，推迟下班时间，甚至放弃休息时间，一丝不苟地干好每项工作，从未发生过影响生产的情况。

二、主要事迹简介

XX 年各期转炉系统排污不集中，管道易锈蚀砂眼，阀门不易维护易损坏，作业环境复杂，安全系数低等情况，我提出集中排污技改项目，并全身心投入技改工作中，这项工作的完成首先改善岗位及维修人员的作业环境，方便操作及润滑，同时为公司节约更换费用 3500 元/月。

XX 年 XX 月 26 日晚上 XX 点，因二期 1# 泥浆泵出口阀门坏，2# 泥浆泵皮带老掉，无法正常送泥，可能导致压池情况。当班班长向我反映情况后，我立即从家里赶到车间，两个小时后问题解决，当我回到家已是凌晨 2 点多，第二天按时上班。把厂和车间当作自己第二个家，把设备看作自己的亲人，这种敬业精神值得肯定，也为员工做了很好的榜样，。

XX 年 11 月参与炼钢 1# 连铸技改工作，主要负责动力水泵安装及管网走向，以及 1# 连铸二冷室管网及机加工制图等工作，被分厂评为突出贡献个人。

XX 年提出并实施板框水回收工作，利用酸碱中和原理降低一次除尘水硬度，极大地改善了转炉除尘水质，并且月节约药剂费用 3.39 万，被分厂评为将成本突出个人。

XX 年 2 月至 6 月底参与炼钢 2# 转炉扩容技改工作，重点负责部分图纸的制作及施工监督，以及一次除尘系统设备安装。在这过程中他根据现场实际设计提出多项技改方案，如：①、重力脱水器底面容易积泥加冲洗水；②、原设计检修人孔不合理进行统一规范；③、锤陀支架没有适合现场实际的，他自行设计一套支架等。为 2# 转炉扩容技改工作做出了突出贡献，被分厂评为突出贡献个人。

XX 年 7 月参与炼钢 1# 炉扩容技改工作，重点负责图纸设计，完善 1# 炉施工过程遗留问题，目前除尘系统他负责项目全部准备到位，达到各项施工标准，为 1# 转炉在年底顺利完成技改铺平道路。

XX年8月至XX月原设计二次除尘2#炉炉前、炉后吸尘罩在安装时无控制阀门，且申报划赶不上周期，为保证各炉除尘效果，需对2#炉炉前、炉后吸尘状态进行控制，所以我提出并设计制作气动双翻板阀，设计思路：主要是回收利用三个气动装置，通过连杆机构使得双翻板阀达到同步灵活开关的目的，并实现2#炉前、炉后吸尘罩气动双翻板阀单独可控。该项目实施后使炉前炉后在不同时期吸尘可控，对多炉同时吹炼时保证除尘效果，使风量设到均衡控制，降低除尘风机负荷，达到设计目的，且一次节约费用达到18.5万元左右。

三、勤奋好学、自我加压

工作中没有压力就没有动力，没有困难就不可能磨练人坚强的意志，我就是这样一位知难而进、自我加压，在工作中磨砺成长的年青人。随着炼钢生产能力的不断扩大，对安全、维修、技能提出了新的更高的要求，针对新的要求，我报名集团公司电大专升本学习，并利用业余时间对自己缺乏的知识进行自学，并自修了《钢铁厂设计原理》及《风机安装运行与维修》等丛书，积极探索新问题，总结新经验，对自己所从事的'各项工作每月都有详细的总结，不断提高自己的业务素质。

四、积极组织、精心选题

针对目前维修存在的问题，为了进一步提高员工的维修技能，增强团队精神和协作精神，我积极组织维修人员进行了多次技术大比武。能够结合岗位实际进行命题，以理论与实践相结合，在提高员工技能的同时也提高了自己的能力。

面对已取得的成绩，我表示在成绩面前戒骄戒躁，以更严的要求，更高的标准，干好本职工作，为企业，为自己努力工作。

机械专业工作总结 4

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，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都是用作支架，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個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。

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

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。

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。

5

为了更加适应时代发展的需求，为了更好的服务社会，我决定利用暑期的空闲时间到社会中去实习去锻炼我。作为一名数控专业的学生，我把实习地选在了工程机械配件厂。

年7月23日10上午我到达了机械厂，在工厂厂房我找到了厂长室，对他说明来意并经过一番商讨后，他同意我在这里实习一周实习内容包括参观工厂，在师傅的指导下操作小设备，帮工人搬运毛坯、零件、干一些其它活。

出了厂长办公室，我通过询问师傅了解了厂子布局及工件形成的基本流程：1 绘图 2 备料 3 初步成型 4 精车 5 检验 6 运输。

下午我自行参观了车间，车间内虽然轰鸣声不断，但给人的感觉是杂而不乱。宽大的弓形棚内分成若干区：机床区、钻床区及锻床区。机器摆放整齐有序，另外还有一台用于热切割的大型设备以及一些其它小设备。车间内工作区和非工作区用黄色警示线分开，体现了工厂对安全的重视。写有质量是生存的根本的宣传栏又道出了质量的重要。工人们都在熟练认真的操作机器。整车间透露出一种严谨的气氛。

24—27日除了打零工外我的实习内容还包括：一。参观焊接车间，了解一些焊接方面的知识。例如操作者一定要戴护目镜，焊接要均匀，打掉药皮后要呈鱼鳞状，然后在师傅的指导下动手实习，取得很大进步。二。观看师傅操作普通车床并了解像急停按钮、三角卡盘的作用。师傅给我介绍了车削的过程和注意事项。三。亲自操作了一下砂轮切割。四。近距离观看了师傅操作数控机床，并在同师傅的交流中知道了一些车削技巧和车削方法。

纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行。告诉我们实习的重要性。为期五天的实习短暂而又充实，让我对机械有了更加感性的认识，同样我也有许多意想不到的收获。

在这里我体会了工厂的气氛，嘈杂的环境，体会到了工厂单调枯燥的生活，体会到了工厂对质量和安全的重视，这一切都是我以后要面对的。几天的实习，热情的工人杂而不乱的车间，都给我留下了深刻的印象。但是最让我记忆深刻的是他们的数控机床，那是在沈阳机床厂的普通机床接了一个广州数控的控制中心，我有些吃惊，后来询问厂长才知道那是经济性机床价格低，但不好用，好的机床买不起。从这里我看到了中国机械制造业的现状，中国数控产业的落后。数控机床为什么那么贵？因为核心技术掌握在外国人手中，虽然我的力量

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（20xx 最新工程管理专业实习总结）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（如机械加工工艺卡片、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：

了解一至两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。

三实习地点

山东莱阳信发机械制造有限公司

公司简介:

山东莱阳信发机械制造有限公司地处胶东半岛腹地莱阳市区军民路中段, 分别距青岛、烟台两个开放城市(机场、港口) 100 公里, 距蓝烟铁路 6 公里, 莱潍高速公路 10 公里, 烟青一级公路 2 公里, 其交通条件便利, 自然条件和区位优势得天独厚, 电力、水力资源丰富。

公司成立于 1998 年, 是以生产汽车发动机零件为主的民营企业, 是目前国内生产规模的内燃机飞轮专业生产企业之一, 公司厂区占地 13 多万平方米, 注册资金 1294.9 万元, 下设铸造厂、机械厂、动配厂、工业园区, 拥有员工 300 多人。

经营范围: 机械(汽车、拖拉机、内燃机配件)制造销售、电子产品研究开发, 经营本企业自产品及技术的出口业务和本企业所需的机械设备、零配件、原辅材料及技术的进口业务。批发零售: 五金交电、钢材、木材、建筑材料、日用百货等。

主要产品: 飞轮总成系列、排气管系列、飞轮壳系列、皮带轮系列共四大系列 200 多个型号, 年产量达百万件, 其中主导产品飞轮总成系列达 60 万件以上。公司拥有现代化设备近 400 台套。

铸造设备主要有:

Z1410 造型机、Z2410 造型机、Z148 造型机、冲天炉、1.5T 中频感应电炉、S136 混砂机、Q378 抛丸清理室、空气压缩机、罗茨制风机等, 年铸造吨位量 2 万余吨。

机械加工设备主要有:

数控车床及加工中心、飞轮加工生产线、管壳类加工生产设备。

公司主要客户:

国内客户: 江铃、福田、长城、天津丰田及帕金斯、通用五菱等

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/718065062065006136>