# 机械创新设计的论文简短(5篇)

来源：网络 作者：翠竹清韵 更新时间：2024-04-12

*机械创新设计的论文简短一1、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。2、单位简介××市××机械制造有限公司，是一家集熔模精密铸造...*

**机械创新设计的论文简短一**

1、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。

2、单位简介××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。公司建立于详细信息xx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。

3、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iso9001：20xx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。

4、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。

1、安全第一。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，进厂后衣服是不准敞开，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）

2、加工车间。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就是这些加工师傅的五六倍，根本是不能进行工业化的生产。在此次对加工车间的认识过程中，我更加的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。

3、装配车间。任何的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。

1、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。

2、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。同时是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。

3、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。

**机械创新设计的论文简短二**

出卖人：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

买受人：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

兹为买卖机械并先行试用，双方订立协议如下：

第一条乙方向甲方购买后列标示机械，于合同成立日起一星期内，由甲方将买卖标的物运到乙方工厂，双方约定，若试用后乙方认为合意，即行成交。

第二条试用期间以\_\_\_\_日为限，自接到机械翌日起算。

第三条前项试用，如不合意，应立即将机械退回，以示买卖不成立。

乙方认为退回运费由乙方负担。

第四条在试用期间，乙方对机械有自由使用之权，因此而有所损害的，乙方应负赔偿之责。

若其损害系制造欠妥所致或属运输中之损坏的，不在赔偿之列。

第五条试用期届满，乙方不立刻表示不合意，并将机械退还与甲方，视为试用合格，买卖即应生效。

第六条买卖价款议定为人民币\_\_\_\_\_\_元整，于合同成立同时由乙方缴付保证金人民币\_\_\_\_\_\_元整。

如买卖成立保证金应充作价金的一部分如买卖不成立，由甲方全数返还乙方。

第七条试用后乙方认为不合格，或需要继续试用时，可以要求甲方掉换或延长试用期，甲方若不同意可拒绝。

第八条试用后如乙方认为合格的，应于试用期终止日起算\_\_\_\_日内将货款全部付清，不得拖延。

本合同一式两份，甲、乙双方各执一份为凭。

出卖人：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

买受人：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**机械创新设计的论文简短三**

需方(甲方)：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

供方(乙方)：\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

根据《中华人民共和国合同法》《、中华人民共和国产品质量法》及其他相关法律法规的规定，甲乙双方在平等自愿的基础上经过充分协商，就甲方购买乙方二手机械设备并由乙方提供相关服务事宜，达成如下一致协议：

1、 合同设备名称、价款及支付方式

1.1 设备名称、数量、价款：

1.2 随机技术文件

每一单台设备在交货时均应随机提供详细的安装手册、操作和维护手册、使用和保养说明书、易损配件目录等一切与该设备的安装、维修、保养有关的技术图纸及文字资料。

1.3 随机配件、专用工具：

乙方应配备必须的备品、配件和专用工具，以方便甲方进行设备的正常安装、调试及使用。

1.4 付款方式： 合同签字生效后甲方支付乙方合同价款的10%，计10个工作日内向乙方支付合同价款的10%，计5万元人民币;设备安装调试合格后10个工作日内，甲方支付乙方合 第1页 共2页同价款的20% ，计10万元人民币;剩余价款30万元，作为设备的质保金，在设备保质期届满后，如无质量问题，由甲方向乙方全部付清。

1.5甲方的每次付款，均以乙方提供的税务部门认可的发票为依据，乙方不能按甲方要求提供合法发票的，甲方有权拒付货款并不承担任何责任。

2、 交货时间

乙方应在20xx年7月10日至20xx年7月30日之间的期限内向甲方交付本合同项下全部机械设备。

3、 交货方式和交货地点

乙方必须在本合同规定的交货时间内将全部设备运至甲方书面告知的指定地点并交付甲方，该指定交货地点将由甲方在本合同签署后10个日历天内以书面方式通知甲方，乙方需承担货物在甲方接收之前的一切风险和费用。

4、 质量保证及标准

质量保证期，自设备调试验收合格之日起12个月。乙方保证按照以下国家、行业相关安全和质量标准及厂家技术文件的要求，进行设备安装、保养，确保设备在其使用寿命期内符合国家技术规范的各项技术指标，能够正常运转。在设备安装调试验收合格之日起个月质量保证期内，乙方负责对设备进行免费保修。在设备使用寿命期内乙方应对由于设计、工艺及材料的缺陷而发生的影响正常安全运行的任何不足或故障负责，费用由乙方承担。

5、 合同生效

本合同自双方签字、盖章后生效。本合同一式两份，双方各执一份，具有同等法律效力。

甲方(公章)：\_\_\_\_\_\_\_\_\_乙方(公章)：\_\_\_\_\_\_\_\_\_

法定代表人(签字)：\_\_\_\_\_\_\_\_\_法定代表人(签字)：\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_年\_\_\_\_月\_\_\_\_日\_\_\_\_\_\_\_\_\_年\_\_\_\_月\_\_\_\_日

**机械创新设计的论文简短四**

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，加深机电实习报告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xx通用机床厂，xx机密机床加工工厂，xx阀门加工工厂，xx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。

x月x日，我们来到实习的第一站，隶属xx集团的xx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，该实习报告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，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始系统，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，并且与电子系统、计算机控制技术结合，成为现代工程机实习报告械的重要组成部分，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，获益非浅。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，如孢丁解牛般地，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。

7月8日我们到了同属xx机床集团的杭州精密机床厂，顾名思义，xx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。

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。

在精机公司的实习中，极大地丰富了自己关于零件加工工艺的知识，拓展了自己的知识面。在这次实习中，感触最深的是了解了数控机床在机械制造业中的重要性，它是电子信息技术和传统机械加工技术结合的产物，它集现代精密机械、计算机、通信、液压气动、光电等多学科技术为一体，具有高效率、高精度、高自动化和高柔性等特点，是尖端工业所不可缺少的生产设备。目前我国绝大部分数控机床都是出自国外先进制造商，无论在数量上，精度，性能指标上，中国制造业都远远落后于发达国家，需要我们奋起直追。

接下来的日子我们乘车去了xx，因为时间比较紧迫，所以这次xx之行应该以参观为主，在xx厂的时间比较短，也很难获得比较理想的实习效果，在xx汽车有限公司的参观，多少实习报告令我们了解了机械制造业的发展方向，我想，这也是本次上海之行的收获。

就目前来言，汽车等一系列高新技术的运用开看，如何将电子技术与机械技术更好的结合，实现机电一体化，将是日后一端时间机械发展的重中之重

我们此次实习的最后一站是xx发动机厂，该厂建于1958年，是由杭州动力厂和汽车修配厂等合并而成，该厂参与生产了浙江省第一辆重型染油机，第一辆拖拉机，第一辆大客车以及第一部无轨电车，曾在92年被列为国家重点大型企业，xx省机械100强的美誉，现在该厂拥有员工1800人，具有xx多台专业机器，该厂的x6130柴油机，615柴油机，tir型柴油机都在浙江省内市场上占有主流地位，年产值达10多忆元，是xx省内重点发动机生产基地。在此次实习中，在杭州发动机厂的时间最长，历时12天，分别介绍了x6130柴油缸体的加工工艺（分为面加工和孔加工），凸轮轴孔的加工，数控设备的加工特点，分类及具体运用，曲轴的加工工序以及发动机的具体工作原理。在最后一天，我们还参观了其铸造部，参观了其铸造生产过程。在该厂的实习中，深刻明白了数控机床的生产中发挥的切实作用，以及目前社会对数控机床及数控人才的急需，而在一些重要数控产品，如量大面广的数控车床、铣床、高速高精高性能数控机床等的需求上，决不能过于依赖进口。

历时将近一个月的实习结束，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。

它的发展趋势可以归结为“四个化”：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间最短且使得企业生产制造灵活多实习报告变的灵捷化，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起的，是相互依赖，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现在它的全球化、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，以便有更多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的判断与适应能力。当然这一切还需要我们大家进一步的努力。

**机械创新设计的论文简短五**

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。

东风柳汽公司是东风汽车公司的控股子公司，也是东风汽车公司在南方重要的载货汽车和轻型乘用汽车生产基地，国家大型一档企业。他的产品如“霸龙重卡”，“乘龙”，“风行”等，在国内的重载汽车行业中有较大的市场。

该公司有7大生产车间：车桥车间、机械车间、工装车间、热处理车间、车架车间、车身车间、总装车间，当中还有福臻模具有限公司。在车间内，各工序间多用采用传送带传送，与柳工相比，减少了叉车，行车，吊车的数量，同时也减少了工人数量，减少危险发生的几率。速度快，省时省力，但这不适合大批大量生产。

现以油封座为例来分析起加工工艺。

工件名称：油封座——输入端

加工设备：c6140d

夹具：三抓卡盘kz250

序号

加工工艺

刀具

量具

ltsnvt机

1车端面，保证尺寸30

外圆端面车刀

卡尺

26

2.5

0.27

260

134

0.38

2车带头阶梯孔，保证尺寸φ152.5φ140，7.5，3.5

深度尺

50

2.5

0.23

260

134

0.83

3精车小头内孔，保证φ135，深15

内孔车刀

板塞规

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！