# 精选机电系军训口号(精)(4篇)

来源：网络 作者：紫陌红颜 更新时间：2025-02-19

*精选机电系军训口号(精)一实习就是把学到的理论知识拿到实际工作中去应用和检验，以锻炼工作能力。下面，橙子为大家整理了机电认识实习汇报格式，希望你能喜欢!欢迎参考借鉴。机电认识实习汇报格式一姓名： 学号：专业：班级：指导教师：实习单位：实习时...*

**精选机电系军训口号(精)一**

实习就是把学到的理论知识拿到实际工作中去应用和检验，以锻炼工作能力。下面，橙子为大家整理了机电认识实习汇报格式，希望你能喜欢!欢迎参考借鉴。

机电认识实习汇报格式一

姓名： 学号：

专业：

班级：

指导教师：

实习单位：

实习时间：ｘ年ｘ月ｘ日ｘ年ｘ月ｘ日

一、实习目的终于等到了实习的时候了，很早以前就从师兄那里打听到了有实习，那时候可以说是急迫地期盼着这一天的到来，因为大家再也无法满足于课堂教学，虽然从同学朋友那里了解到实习并不是像想象中的那样是一件快乐的事情。

蓦然回首，转眼为期一周的铣工实习结束了。在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很快乐!因为我们在学到了作为一名铣工所必备的知识的同时还锻炼了自己的动手能力。而且也让我更深刻地领会到伟大的诗人李白那一名言：只要功夫深，铁杵磨成针的真正内涵!我们实习的第一天看了关于铣工实习的有关的知识与我铣工实习过程中的注意事项的碟片。看到那飞转的机器、飞溅的铁花，令我既担忧又激动。担忧的是，假如那飞转的机器隆隆声让人心惊肉跳和那鲜红的铁花四处飞溅的发出耀眼的的光辉令人眼花缭乱;激动的是，等待了将近一年的铣工实习就要开始了。这是作为学生的我们第一次进入工厂当令人尊敬的工人，也是第一次到每一个工科学子一试身手的实习基地。

其实，对我们这些工科的学生来说这是一次理论与实践相结合的绝好时机，又将全面地检验我们知识水平。铣工实习是机械类各专业学生必修的实践性很强的技术基础课。学生在铣工实习过程中通过独立地实践操作，将有关机械制造的基本工艺知识、基本工艺方法和基本工艺实践等有机结合起来的，进行工程实践综合能力的训练及进行思想品德和素质的培养与锻练。

铣工实习是培养学生实践能力的有效途径。又是我们大学生、工科类的大学生，院的学生的必修课，非常重要的也特别有铣工实习又是我们的一次实际掌握知识的时机，离开了课堂严谨的环境，我们会感受到车间的气氛。同时也更加感受到了当一名工人的心情，使我们更加清醒地认识到肩负的责任。

通过教师的讲解。我终于明白了什么是铣工。同时也懂得了为什么有人说当铣工是最累的!铣工是以手工操作为主，使用各种工具来完成零件的加工、装配和修理等工作。与机械加工相比，劳动强度大、生产效率低，但是可以完成机械加工不便加工或难以完成的工作，同时设备简单，故在机械制造和修配工作中，仍是不可缺少的重要工种。铣工的常用设备有铣工工作台、台虎铣、砂轮等。

二、详细内容

本次实习，我主要是做铣工，所谓铣工就是根据设计零件图纸用铣床(加工零件的设备)进行零件加工的技术工人，分为初级工、高级工。零件加工精度要求高。

铣工的操作要求如下：自我鉴定,自我鉴定范文格式,毕业生自我鉴定,自我鉴

⑴铣台要放在便于工作和光线适宜的地方;钻床和砂轮一般应放在场地的边缘，以保证安全。

⑵使用机床、工具(如钻床、砂轮、手电钻等)，要经常检查，发现损坏不得使用，需要修好再用。

⑶台虎铣夹持工具时，不得用锤子锤击台虎手柄或钢管施加夹紧力。⑷使用电开工具时，要有绝缘保护和安全接地措施。使用砂轮时，要戴好防护眼镜。在铣台上进行操作加工时要有防护网。写自我鉴定,上自我鉴定网

⑸毛坯和加工零件应放置在手册的位置，排列整齐、安放平稳，要保证安全，便于取放，并避免碰伤已加工的外表。

⑹钻孔、扩孔、铰孔、锪孔、攻螺纹、套螺纹时，工件一定要夹牢，加工通孔时要把工件垫起或让刀具对准工作台槽。

⑺使用钻床时，不得戴手套，不得拿棉纱操作。更换钻头等刀具时，要用专用工具。不得用锤子击打钻夹头。

铣工的实习目的： ⑴了解铣削加工的工艺特点及加工范围。

⑵了解常用铣床的组成、运动和用途，了解铣床常用刀具和--的大致构造与用途。自我鉴定,自我鉴定范文格式,毕业生自我鉴定,自我鉴定,毕业生自我⑶熟悉铣削加工的加工方法和测量方法，了解用分度头进行简单分度进行的加工。⑷在铣床上正确安全工件、刀具并完成对平面、沟槽等的铣削。自我鉴定1 ｔ-以上是铣工的基本知识，实习时我时刻牢记的内容，也是对书本知识的稳固之处。三、经验总结归纳

⑴通过实习，对铣削加工的特点、加工范围，对铣床的组成、工作原理和用途都有深刻的了解;已经具备单独完成对工件测量、平面、沟槽加工，更换、安装刀具的能力;已到达实习目的自我鉴定,自我鉴定范文格式,毕业生自我鉴定

⑵铣床的操作简单易学，但操作过程中也不可松懈，以避免事故的发生。

⑶我们知道了铣工的主要内容为划线、錾削、锯削、锉削、刮削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、锪孔、攻螺纹、套螺纹、装配、和修理等等。了解了锉刀的构造、分类、选用、锉削姿势、锉削方法和质量的检测。

⑷了解机械制造工艺知识和新工艺、新技术、新设备在机械制造中的应用，培养、提高和加强了我们的工程实践能力、创新意识和创新能力。自我鉴定网提供

⑸铣工实习培养和锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，使我们不但对铣工实习的重要意义有了更深层次的认识，而且提高了我们的实践动手能力。使我们更好的理论与实际相结合，稳固了我们的所学的知识。

⑹我们同时也学到教师的敬业、严谨精神。教师们不耐其烦地帮我们查找程序中的错误，一遍又一遍。有的程序特别长，可教师才不计较这些，只要有一点毛病，就一定要把它揪出来，尽自己最大的努力把同学们的作品修整得更为完美一点。有的教师会一次又一次地给同学演示如何操作，直到同学真正清楚。

实习过程中我们也发扬了团结互助的精神男同学帮助女同学、动手能力强的同学帮助动手能力弱的同学，大家互相帮助互相学习，既学会了如何合作又增强了同学间的友谊。

⑺在实习过程中我们获得的劳动成果，精巧的螺母、螺钉等。这些曾经让人难以致信的小铁器，竟然是自己亲手磨制而成，这种骄傲感、成就感是难以用语言来表达的。

⑻作为金属切削加工中常用方法之一的铣削加工，由于使用多刃多品种刀具铣刀的主运动又是旋转运动，故铣削加工效率高，加工范围广;另一方面，铣削加工的工件尺寸公差等级一般为ｉｔ9-ｉｔ7级，外表粗拙度值较低，又合适与大批量生产，成本较低，因此铣削加工成为金属加工中得到普遍的推广

我相信，随着技术日新月异的开展，铣削加工一定会以其强大的生命力为工业生产开拓出新灿烂。自我鉴定,自我鉴定范文格式,毕业生自我鉴定,自我鉴定,毕

四、实习感悟

在实习期间我有很深的感触，很感谢学校能给我们提供这个实习的时机，让我们提前体验到学工科的不易，获得了课堂里边得不到也想不到的知识，也许将来不会走上这个岗位，但是现在所学的知识和感受却是终生难忘。虽然脏点累点，这些都无所谓，重要的是我们有了收获、也有了成果

两年后我们就业的时候，就业单位不会像教师一样点点滴滴细致入微的把要做的工作告诉我们，更多的是需要我们自己去观察、学习。不具备这项能力就难以胜任将来的挑战。随着科学的迅猛开展，新技术的广泛应用，会有很多领域是我们未曾接触过的，只有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。就像我们接触到的铣工，虽然它的危险性很大，但是要求每个同学都要去操作而且要做出成品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。另外像铸工和看似简单的拆装，都需要我们细心观察，反复实践，失败了就从头再来，培养了我们一种挫折感等等。这次实习带给我们的，不全是我们所接触到的那些操作技能，也不单单是通过几项工种所要求我们锻炼的几种能力，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自己的情况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习到达了他的真正目的。

在实习过程中，我真的明白了许多，许多在学校掌握不到的东西，我非常幸运我能得到那么有效的实习。现在我的工作已经找好了，毕业后就要去参加工作了，直接由校园走进单位，由于之前我实习的已经很出色了，我相信在新的工作岗位上，我能够做的更好。实习让久在课堂的我切身的感受到作为一名工人的苦与乐，同时检验了自己所学的知识。铣工实习更让我深深地领会到人生的意义，世间无难事，只要功夫深，铁杵磨成针!机电认识实习汇报格式二

一、实习目的终于等到了实习的时候了，很早以前就从师兄那里打听到了有实习，那时候可以说是急迫地期盼着这一天的到来，因为大家再也无法满足于课堂教学，虽然从同学朋友那里了解到实习并不是像想象中的那样是一件快乐的事情。

蓦然回首，转眼为期一周的铣工实习结束了。在实习期间虽然很累、很苦，但我却感到很快乐!因为我们在学到了作为一名铣工所必备的知识的同时还锻炼了自己的动手能力。而且也让我更深刻地领会到伟大的诗人李白那一名言：只要功夫深，铁杵磨成针的真正内涵!我们实习的第一天看了关于铣工实习的有关的知识与我铣工实习过程中的注意事项的碟片。看到那飞转的机器、飞溅的铁花，令我既担忧又激动。担忧的是，假如那飞转的机器隆隆声让人心惊肉跳和那鲜红的铁花四处飞溅的发出耀眼的的光辉令人眼花缭乱;激动的是，等待了将近一年的铣工实习就要开始了。这是作为学生的我们第一次进入工厂当令人尊敬的工人，也是第一次到每一个工科学子一试身手的实习基地。其实，对我们这些工科的学生来说这是一次理论与实践相结合的绝好时机，又将全面地检验我们知识水平。铣工实习是机械类各专业学生必修的实践性很强的技术基础课。学生在铣工实习过程中通过独立地实践操作，将有关机械制造的基本工艺知识、基本工艺方法和基本工艺实践等有机结合起来的，进行工程实践综合能力的训练及进行思想品德和素质的培养与锻练。

铣工实习是培养学生实践能力的有效途径。又是我们大学生、工科类的大学生，院的学生的必修课，非常重要的也特别有铣工实习又是我们的一次实际掌握知识的时机，离开了课堂严谨的环境，我们会感受到车间的气氛。同时也更加感受到了当一名工人的心情，使我们更加清醒地认识到肩负的责任。

通过教师的讲解。我终于明白了什么是铣工。同时也懂得了为什么有人说当铣工是最累的!铣工是以手工操作为主，使用各种工具来完成零件的加工、装配和修理等工作。与机械加工相比，劳动强度大、生产效率低，但是可以完成机械加工不便加工或难以完成的工作，同时设备简单，故在机械制造和修配工作中，仍是不可缺少的重要工种。铣工的常用设备有铣工工作台、台虎铣、砂轮等。

二、详细内容

本次实习，我主要是做铣工，所谓铣工就是根据设计零件图纸用铣床(加工零件的设备)进行零件加工的技术工人，分为初级工、高级工。零件加工精度要求高。

铣工的操作要求如下： ⑴铣台要放在便于工作和光线适宜的地方;钻床和砂轮一般应放在场地的边缘，以保证安全。

⑵使用机床、工具(如钻床、砂轮、手电钻等)，要经常检查，发现损坏不得使用，需要修好再用。

⑶台虎铣夹持工具时，不得用锤子锤击台虎手柄或钢管施加夹紧力。

⑷使用电开工具时，要有绝缘保护和安全接地措施。使用砂轮时，要戴好防护眼镜。在铣台上进行操作加工时要有防护网。

⑸毛坯和加工零件应放置在手册的位置，排列整齐、安放平稳，要保证安全，便于取放，并避免碰伤已加工的外表。

⑹钻孔、扩孔、铰孔、锪孔、攻螺纹、套螺纹时，工件一定要夹牢，加工通孔时要把工件垫起或让刀具对准工作台槽。

⑺使用钻床时，不得戴手套，不得拿棉纱操作。更换钻头等刀具时，要用专用工具。不得用锤子击打钻夹头。

铣工的实习目的：

1.了解铣削加工的工艺特点及加工范围。

2.了解常用铣床的组成、运动和用途，了解铣床常用刀具和--的大致构造与用途。

3.熟悉铣削加工的加工方法和测量方法，了解用分度头进行简单分度进行的加工。

4.在铣床上正确安全工件、刀具并完成对平面、沟槽等的铣削。

以上是铣工的基本知识，实习时我时刻牢记的内容，也是对书本知识的稳固之处。

接下来说说我的实习经历了。

1.第一节理论课上，教师首先强调铣床操作过程中应注意的事项，然后教师详细介绍了铣削加工的概念、特点、加工范围及有关的物理量，并率领我们参观讲解卧式、立式铣床的组成部分、联络讲解完上面的内容，教师率领我们来到铣床上，详细介绍了如何装夹工件及有关操作，如何进行平面的铣削。

2.练习的时间到了，我们5个人一组，分别在铣床上铣削平面。从最简单的开机、停机，到装夹工件，再到对刀、吃刀直至最后完成对工件的加工，我们小组获得喜人的成绩。

3.由于我们刚开始是在立式铣床上铣削平面，因此我们小组和别的小组交换机器，我们到卧式铣床上练习。卧式铣床铣削平面速度就是快，只可惜，学校的两台卧式铣床的油泵坏了，工作台的横、纵、垂直进给三个方向的自动移动也都坏了，还好，我们人手充足。最终，在我们的齐心协力下，一个个合格的工件顺利诞生。

4.第二天实习，难度有所提高。理论课上，教师讲解了铣床上常用的刀具以及它们的特点和使用方法，讲解了如何铣削沟槽后，我们就开始我们的工作。沟槽的加工可比平面难多了，为了保证工件的精度，我们处处小心，每一个操作都小心翼翼，结果有的工件还不合格，也许是刀具的原因吧!5.平面、沟槽的联络已告一段落，我们也开始了我们的小测试，在教师的手册时间内，完成对工件的加工，经过一番努力，终于顺利通过测试。

6.第三天实习，难度更大了，本来既要练习铣削台阶面又要铣削等分零件的，但时间有限，我们只练习阶梯的铣削，对了等分零件，我们只利用万能分度头进行等分，并未在铣床上加工。 三、经验总结归纳

1.通过实习，对铣削加工的特点、加工范围，对铣床的组成、工作原理和用途都有深刻的了解;已经具备单独完成对工件测量、平面、沟槽加工，更换、安装刀具的能力;已到达实习目的2.铣床的操作简单易学，但操作过程中也不可松懈，以避免事故的发生。

3.我们知道了铣工的主要内容为划线、錾削、锯削、锉削、刮削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、锪孔、攻螺纹、套螺纹、装配、和修理等等。了解了锉刀的构造、分类、选用、锉削姿势、锉削方法和质量的检测。

4.了解机械制造工艺知识和新工艺、新技术、新设备在机械制造中的应用，培养、提高和加强了我们的工程实践能力、创新意识和创新能力。

5.铣工实习培养和锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，使我们不但对铣工实习的重要意义有了更深层次的认识，而且提高了我们的实践动手能力。使我们更好的理论与实际相结合，稳固了我们的所学的知识。

6.我们同时也学到教师的敬业、严谨精神。教师们不耐其烦地帮我们查找程序中的错误，一遍又一遍。有的程序特别长，可教师才不计较这些，只要有一点毛病，就一定要把它揪出来，尽自己最大的努力把同学们的作品修整得更为完美一点。有的教师会一次又一次地给同学演示如何操作，直到同学真正清楚。

实习过程中我们也发扬了团结互助的精神男同学帮助女同学、动手能力强的同学帮助动手能力弱的同学，大家互相帮助互相学习，既学会了如何合作又增强了同学间的友谊。

7.在实习过程中我们获得的劳动成果精巧的螺母、螺钉等。这些曾经让人难以致信的小铁器，竟然是自己亲手磨制而成，这种骄傲感、成就感是难以用语言来表达的。

8.作为金属切削加工中常用方法之一的铣削加工，由于使用多刃多品种刀具铣刀的主运动又是旋转运动，故铣削加工效率高，加工范围广;另一方面，铣削加工的工件尺寸公差等级一般为ｉｔ9-ｉｔ7级，外表粗拙度值较低，又合适与大批量生产，成本较低，因此铣削加工成为金属加工中得到普遍的推广。

我相信，随着技术日新月异的开展，铣削加工一定会以其强大的生命力为工业生产开拓出新灿烂。

**精选机电系军训口号(精)二**

时间飞逝，20xx年即将结束。在这一年里，工程部全体员工在公司的质量方针指引下、在公司和项目领导正确指导下，以及同各部门的密切配合、团结一致下，圆满完成公司领导交付的各项工作任务，保证了园区所有设备的安全运行。取得了一定的好成绩，为完成公司质量目标做出贡献。

一、日常工作

工程部全体员工严格遵守公司的各项规章制度，严格按照“五常法”的要求去做。能够认真传达、贯彻公司的各项指示精神，完成各项工作任务。认真对待公司、项目检查中提出的问题和整改意见，结合实际，认真整改和执行。在各级领导的帮助下，我们规范了各种表格、记录的填写，为日常安排工作和用电数据分析提供了有效、准确的依据。并将各种制度张贴上墙，以便每位员工及时学习、检查和要求自己。

二、配电值班工作

值班工作看似轻松，但实际上，要求配电值班人员具有较高的责任心和配电值班经验，才能保证发现隐患后，及时有效的做出处理，保证系统正常运行，为设备运转、业主办公提供电力保障。因此，工程部每位配电工都能遵守配电制度，认真巡视设备，按时抄录各种表计，认真核算每日用电情况，为园区用电分析和管理提供了可靠依据。同时，配电室又是休息日、节假日和夜间等时间继续为业主服务及对外联系协调的主要部门，负责这些时间内的设备巡视工作、业主报修处理、业主和外单位的各种施工跟进服务以及紧急情况处理协调等工作。如：每班2次的中水站巡视；每日夜间路灯、水泵房设备巡视和电梯维护保养跟进监督工作等，使业主得到全天的、不间断的维修服务，保证了电气设备的安全运行，为业主创造一个良好的办公环境。

三、工作方面

我们负责园区内所有电气设备设施的维修工作，保证它们能够正常运转。我们克服了人员少，工作量大的困难，合理安排人员，本着“应修的必修，修必修好；定期保养”的原则，认真对待每项工作。为及时处理业主报修，每天安排专人负责业主报修处理和巡查工作。做到接报及时、处理及时，减少回收率。当报修工作较多时，及时调配其他员工支持。今年夏天a栋x公司，有一个配电箱的总空开频繁掉闸，严重影响业主的正常办公。我们及时组织人员进行彻底、仔细的排查，最终发现掉闸原因是由于业主用电过于集中，三相用电负荷严重不平衡，造成单相超负荷掉闸，需进行负荷调整。但由于业主办公期间不允许时长时间停电，因此，我们在其用电高峰时测量、记录各分路负荷后，于当日下班和次日中午，分两次对其负荷重新分配、调整，使其三相负荷趋于平衡，消除了安全隐患，提高了业主用电的安全性和可靠性。

工程部在没有进行交接和资料不全的情况下，接管园区中水站后，为保证中水站的正常使用，设备正常运转，全体电工包括配电工都积极参与中水站的维修、调试和巡查工作。由于缺乏中水站设备资料，我们只能在现场逐一查设备、查线路，了解设备的工作过程和控制方式。在污水池中打捞水泵、更换电机、连接线路，全体员工都不怕脏、不怕累，克服种种困难，积极协助水工完成中水站设备的更换、维修工作。在电气调试问题上，为不影响业主使用中水，我们尽量将时间安排在晚上或周六日进行，摸索回用水泵的自控管理、查找故障原因，经过多日的努力终于将系统调整到状态，保证了中水设备的正常使用。

设备巡查工作是保障电气设备安全运转和使用的重要措施，也是人员安全的保障。因此，每天都会安排专人按时巡视园区公共电气设备、设施，以便及时发现设备缺陷和异常情况，及时进行处理，如不能及时处理的，也会在采取相应的措施后，及时上报并列入维修计划。在日常工作中，员工根据检修计划、电气设备维护周期以及设备运行状况对电气设备进行定期检修保养，发现并去除潜在的设备隐患，减少设备故障率。在换季检修工作中，因维修工作量大，人员不足，从配电室抽调4人参与检修工作，致使抽出人员和值班人员的工作量都随之增大，但每个员工都没有抱怨、没有偷懒，都任劳任怨、积极投入检修工作，认真完成各项工作任务，认真填写各种记录，使得每次换季检修工作都能够顺利完成。

四、在技术培训方面

每个员工都非常主动、互相交流、互相学习、取长补短，不断增强自身业务知识和技术水平。为保证员工有时间进行技术交流和学习，每周五我们都抽2-3小时作为“技术学习”时间，鼓励大家互相交流、互相讨论、互相提问、多方面解答问题，介绍自身的工作经验。很大程度上提高了员工的技术水平和自信心，进一步提高了员工的工作积极性。

五、在能源管理、降低消耗方面

我们对园区内的公共电气设备、设施进行摸底排查，找出节能降耗的方法，对需要且能够改进的设备、设施作出节电改造方案或建议，逐步进行改造：

1、将楼内通道照明、大厅照明、电梯厅照明及步梯间照明等分出白天和夜间照明；在保证整体照明需求和造型完整有序的前提下，尽量减少灯具使用数量，如将三管或双管灯改为单管照明，改连排灯照明为隔灯照明方式等。

2、对大功率机电设备加强巡查，确保电机处于良好的运行状态，提高效率。加大控制设备的维护，减少大功率设备的超停次数，降低功耗。

3、对e栋空调机组加装计量表，增大电量核算的准确度，减少公用电量的分摊。

4、做好修旧利废工作，对更换出的文件、灯具、镇流器等进行维修，通过更换零件或重新拼装等方式修理旧件，减少新件的使用。

六、弱电设备维修工作

1、更换物业办公用电话交换机，重新调整号码分配和布线工作。

2、对楼内弱点竖井进行了全面清洁、整理工作。

3、配合电信公司进行设备的安装维修和保养工作。

七、环境卫生和设备卫生方面

将园区内的公共设备设施分为公共责任区和个人责任区，每个责任区都有专人负责。每日都要清洁公共区域内的卫生和设备的卫生。定期清洁个人管辖范围卫生并定期检查，保证配电室内和设备间的设备干干净净，设备无油渍、卫生无死角、保证设备正常运行。

**精选机电系军训口号(精)三**

尊敬的领导：

您好，感谢您浏览我的求职信。

我叫xx，毕业于xx航空职业技术学院机电设备维修专业，普通的院校，普通的我却拥有一颗不甘于平凡的心。我自信、乐观、敢于迎接一切挑战，虽然只是一名普通的应届毕业生，但是年轻是我的本钱，拼搏是我的天性，努力是我的责任，我坚信成功定会成为必然。

经过大学的锤炼，在面对未来事业的选择时，我对自己有了更清醒的认识，在学校学习期间，我通过自己的努力，通过所有学科的考试，并且还通过了英语a级的考试和计算机三级的考试。在实训中，我也练就了较好的专业实际操作技能，并取得发动机钳工证。

在课余时间我经常参加一些有益的社会活动，加强了自己与他人的沟通能力，懂得了如何与他人更好的相处，我虽然只是一个普通的专科毕业生，但大学三年教会了我什么叫“学无止境”，我相信，在我不断努力刻苦的学习中，我一定能够胜任这份职业，坚信“天道酬勤”的我一定会努力工作。

一个人惟有把所擅长的投入到社会中才能使自我价值得以实现，别人不愿做的，我会义不容辞的做好，别人能做到的，我会尽最大努力做到更好发挥自身优势，我愿与贵单位同事携手共进，共创辉煌。我相信，我虽然是应届毕业生，但是我有着初生牛犊不怕虎的精神，我可以没有任何压力的投入到工作中去，我也可以没有那些已婚人员的浮躁心理，我所做的就是要做好工作，没有任何的杂念。

感谢您在百忙之中读完我的求职信，诚祝贵单位事业蒸蒸日上!

此致

敬礼!

**精选机电系军训口号(精)四**

通过在重冶金中的实习，可以在实践中接触到一些与本专业相关的实际工作，培养和锻炼自己综合运用所学的基础理论、基本技能和专业知识独立分析和解决实际问题的能力，理论与实践相结合，提高自己的实践能力，为以后毕业后走上工作岗位打下一定的基础。

(一)百分表和千分尺在机械加工中的使用。

1、使用前，检查测量杆的灵活性。即轻推测量杆时，测量杆应在套筒内活动灵活，无任何卡阻现象，每次放松后指针能回到原来的刻度位置。

2、测量时，不要使测量杆的行程超出其测量范围；不要使测量头突然碰到零件；不要使百分表和百分表受到剧烈的振动和冲击，不要将零件强行压入测头，以免损坏百分表和百分表的零件，失去精度。因此，用百分表测量表面粗糙或明显不平的零件是错误的。

3、用百分表校正或测量零件时，测量杆应有一定的初测力。

即当测头与零件表面接触时，测杆要有0，3-1mm的压缩量(百分表可以小一点，只需要0，1mm)，使指针转动半圈左右，然后转动表圈，使刻度盘的零刻线与指针对齐。轻轻拉动手持测量杆的圆头，拉起放松几次，检查指针所指的零点是否有变化。当指针的零位稳定后，开始测量或校正零件。如果是校正零件，此时开始改变零件的相对位置，读出指针的偏转值，就是零件安装的偏差值。

4、检查工件的平面度或平行度。

将工件放在平台上，使测头与工件表面接触，将指针调至摆转，然后将百分表与指针对准，再慢慢移动表座或工件。指针顺时针摆动，说明工件偏高，逆时针摆动，说明工件偏低。

进行轴向测量时，指针摆动的最大次数为读数(最高点)，测量孔时，指针摆动的最小次数(最低点)为读数。

检查工件偏心度时，如果偏心度很小，可以测量偏心度。将被测轴安装在两个中心之间，使千分表的测头接触偏心位置(最高点)，并用手转动轴。千分表上显示的最大值和最小值(最低点)之差等于偏心的实际大小。偏心套的偏心距也可以用上述方法测量，但偏心套必须在心轴上测量。

由于百分表测量范围的限制，上述方法无法测量偏心量较大的工件。这时候就可以间接测出偏心度了。测量时，将v形铁放在平板上，将工件放入v形铁中，转动偏心轴，用百分表测量偏心轴的最高点。找到最高点后，工件就固定了。然后用百分表水平移动，测量偏心轴外圆与基准外圆之间的距离a，然后用下列公式计算偏心率e:

在偏心率的间接测量方法公式中

e——偏心率(毫米)；

d——基准轴的外径(毫米)；

d——偏心轴直径(毫米)；

a——基准轴外圆与偏心轴外圆之间的最小距离(mm)。

用上述方法，必须用百分位尺测量基准轴直径和偏心轴直径，才能得到正确的实际尺寸，否则计算中会产生误差。

5、检查车床主轴轴线与刀架的平行度时，将检验棒插入主轴锥孔内，将百分表固定在刀架上，并使百分表探针接触检验棒表面。

移动刀架，分别检查侧母线a和上母线b，记录百分表读数的最大差值。为消除检验棒轴线与旋转轴不重合对测量的影响，必须将主轴旋转180o，重新检查a和b的误差，两次测量结果的代数和为主轴轴线对刀架运动的平行度误差的一半。要求水平面内平行度公差只能向前偏，即检验棒前端偏向操作者；垂直面内的平行度公差只能向上偏移。

6、检查在水平面内移动的刀架的直线度时，将千分表固定在刀架上，使其测头位于主轴和尾座顶部之间的母线侧，并调整尾座，使千分表在检验棒两端的读数相等。然后移动刀架，并在全行程进行检查。百分表读数在整个行程中的最大代数差就是水平面内的直线度误差。

7、百分表和百分表在使用过程中，应严格防止水、油和灰尘渗入仪表，测量杆上不得加油，以免带灰尘的油进入仪表，影响仪表的灵活性。

8、千分表和百分表不使用时，测量杆应处于自由状态，以免仪表中的弹簧失效。例如，内径千分表上的千分表在不使用时应取下存放。

(2)刀具的种类及注意事项

另外，我对机械加工有一定的了解。我们在学校实习的车床一般都是ca6140之类的小车床，但是在我们公司，我们用的是大车床，切工件不是学校用的塑料制品，而是各种成型的钢材比如45#钢等等。在机械加工的过程中，我发现刀具的使用非常重要，因为刀具的材质对加工表面的质量有影响，工件的精度也对机械的性能有影响。因此，刀具的选择也是非常重要的，因为它们与被加工材料之间的摩擦系数、亲和力、耐磨性和可磨性。

刀具一般采用普通碳钢或合金钢，如焊接车刀、镗刀、车削头、铰刀的刀柄。较小的刀具或切削载荷较大的刀具应采用合金工具钢或整体高速钢制造，如螺纹刀具、成形铣刀、拉刀等。然而，所有的工件都是在车间里用同一把刀加工的。我认为应该选择不同的刀具来加工不同的材料。实习中还发现，磨刀是车床操作人员必须掌握的技能，因为磨刀的质量对工件的影响很大。在工厂看师傅磨刀的同时，我也试着自己磨。

(3)车床加工工件的夹紧和校正

(1)工作前按规定润滑机床，检查各手柄是否到位，并进行局部试运转五分钟，确认一切正常后，方可操作。

(2)卡盘应紧固，启动机器时扳手不能留在卡盘或夹头上。

(3)工件和刀具要夹紧牢固，刀杆不能伸出太长(镗孔除外)；转动小刀架停止，防止刀具碰撞卡盘、工件或割伤手。

(4)工件运转时，操作者不能面对工件站立，靠在车床上，不要踩在油底壳上。

(5)高速切削时，应使用断屑器和防护罩。

(6)禁止高速反制动，汽车要后退，平稳停放。

(7)清除铁屑，使用刷子或专用挂钩。

(8)用锉刀打磨工件，右手在前，左手在后；用砂布抛光工件时，应使用“手钳”等工具防止绞拧。

(9)所有在用的物品、数量和切割工具应放在附近安全的地方，做到整齐有序。

(10)如果车床没有停止，禁止在车床前面拿取或测量工件。

时光荏苒，再过四个月我就大学毕业了，大学生活也就告一段落了。

回忆昨天似乎就在眼前，时间却像水一样在我们指尖悄悄流走！而我们即将踏上社会，走上自己的工作岗位！我们知道，机械制造业是一个国家最基础的产业，也决定了一个国家制造业的整体水平。起步早，但发展最令人担忧。比如中国的汽车工业，相比机械制造业，现在的产品质量和生产效率都要高很多。当然，这也是因为机械行业的特点起着决定性的作用。

对于我们机电一体化专业的学生来说，或者对于我们以后从事机械和机电一体化制造的人来说，到机械制造企业实习是非常重要的。

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！