# 机械手机分析报告范文(14篇)

来源：网络 作者：红尘浅笑 更新时间：2024-04-20

*机械手机分析报告范文 第一篇为期几十天的生产实习，我们先后去过了上海机床厂,杭州机密机床加工工厂,沈阳机床厂等大型工厂，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...*

**机械手机分析报告范文 第一篇**

为期几十天的生产实习，我们先后去过了上海机床厂,杭州机密机床加工工厂,沈阳机床厂等大型工厂，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。

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,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。

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,需要我们奋起直追上海阀门厂&上海大众汽车生产有限公司,因为时间比较紧迫,所以这次之行应该以参观为主,在阀门厂的时间比较短,也很难获得比较理想的实习效果,多少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最大的收获。

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方向。

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。

**机械手机分析报告范文 第二篇**

>一、实习目的

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；我想实习现场的一些设备和加工方法也许会用到我们从前学到的一些基本理论，我会认真地去理解和思考，按老师提供的一些知识点和要求内容去发现问题和寻找答案，认真学习工人师傅的爱岗敬业精神。通过这次生产实习，使我有机会接触和了解机械制造行业的一些实际知识，通过实习，也使我对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。此次实习我们要达到以下几点：

1．通过现场参观与调研，了解某一产品的机械制造生产过程；

2．熟悉主要典型零件（机床箱体、传动轴、主轴、柴油机机座、机体、曲轴、凸轮轴、活塞、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．了解机床典型零部件的装配工艺；

4．了解机床、柴油机的结构特点及装配工艺；

5．了解一般刀、夹、量具的结构及使用方法；

6．参观工厂计量室与车间检验室，了解公差与测量技术在生产中的应用；

7．参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

根据实习单位的具体情况，结合实习企业的具体工艺和设备制定实习具体内容和方案。可考虑选择下述几个方面的内容：

1．机械制造的生产过程：了解工厂的主要产品的整个生产过程情况及生产中的主要工艺文件（如机械加工过程卡片、机械加工工序卡片等）

2．箱体零件的加工：了解某型号机床箱体、箱盖（或柴油机机座、机体、活塞）的机械加工方法，并记录其工艺过程。分析箱体零件加工平面与孔系的主要加工方法。

3．轴类零件的加工：了解机床主轴、传动轴（或柴油机曲轴和凸轮轴）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）。

4．齿轮加工：了解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、珩齿、剃齿等的齿轮精加工方法。

5．装配工艺：了解机床（或柴油机）的结构特点及其装配工艺；了解机床（或柴油机）装配后的最终检验项目和检验方法；了解主要零部件在车间的检验情况，公差与技术测量在现场应用的实例

综上所述，实习内容可归为：毛坯制造工艺、热处理工艺、典型零件机械加工工艺、机器的装配工艺和工艺装备的制造与维修

>三、实习总结或体会

在经过负责人的介绍，在工业生产第一线（各种机械厂，比如三一重工、徐州重工，还有一些汽车制造厂）从事机械制造领域内的设计制造、科技开发、应用研究、运行管理和经营销售等方面工作，发动机设计、机械设计、模具设计、设备维护、生产管理、销售等。发展方向可以是：

1、设计车间—夹具设计—车架设计—车型负责

2、模具车间实习塑料模设计/铸造模设计

3、编程车间加工中：而且他还曾提到众多企业人才匮乏，特别是生产一线懂工艺、会操作、能创新、善管理的高技能人才，严重制约经济的发展与壮大。企业普遍认为，毕业生普遍期望值高，对在企业中从事一线操作不安心，基本在一年到一年半时间里就跳槽，对企业的正常生产造成影响，同时对企业和毕业生个人的发展都产生不利影响。相对于90年代的毕业生来说，这些学生基础知识掌握较弱，工艺实施能力不强，缺乏通过查找资料解决实际问题的能力。证书多但实用性差，缺乏吃苦耐劳精神。

根剧实际情况，我认为必须在机械制造与自动化专业教育教学工作中加强如下的环节：

1、专业调研常抓不懈。利用校友资源，探索校企合作的新机制，制定完善的人才培养方案。

2、保证学生能尽快地满足岗位需要的原则下来设计基础知识和能力结构。总体要求学生生具有宽广的基础知识，能从事生产一线机械加工、工艺实施、机电设备维修等岗位。

3、抓好基础理论课和专业课衔接教学工作。

4、多渠道的开辟学生的实习途径。应进一步加强校内外实训基地建设，深化与企业的合作，引进企业先进的加工工艺和企业文化，构建全新的面向工学结合高职人才培养模式的课程体系，研究确定并完善基于工艺实施工作过程的实践主导型课程体系的主体架构。

5、引入企业高技能人才作为兼职教师。进一步加强对先进制造技术方面内容的教学，如现代制造技术、数控加工技术、CAD/CAM、Pro/E或UG软件应用等。

6、提高毕业生的外语、计算机水平，以更好掌握数控机床性能，熟悉操作，适应外资企业要求。

7、开设相应的企业管理管理类课程。企业对所招收的高职毕业生有较高的期望，希望他们具备一定的车间综合管理能力。故学生如掌握企业管理、质量管理的基本知识，则利于毕业生和企业的共同发展。

生产实习是教学计划中一个重要的实践性教学环节，虽然时间不长，但在实习的过程中，都学到了很多东西。

**机械手机分析报告范文 第三篇**

先是数控机床。开始时我们在老师的教导下通过上机学会了数控车床的程序编写，因为是电脑操作，所以我们首先必须学会电脑能够识别的语言、指令等，这样我们才能正确输入指令操控电脑，得到我们需要的产品。在编写好程序后，我们可以观看仿真模拟，预先知道该程序是否符合要求和标准，最后接触机床，将编好的程序输入数控机床，一切都是自动化的，零件很快就加工好了，符合我们的要求，所以数控机床很具有时代性。据说，数控机床的发展和换代几乎与计算机是同步发展的。

然后是钳工，钳工以手工操作为主，用各种工具完成零件加工、装配和修理等工作。我们要做的工作就是用各种锉把圆的金属块精加工成一个五角星。在老师带领下，我们了解了打孔，套螺旋，装配等做法。整个过程全是人工操作，所以做的都是体力活。在老师讲解的时候大家都觉得挺简单的，但实际过程却大相径庭。总的说过程是辛苦的，但是结果是令人欣慰的。一天的淋漓汗水，我终于换来了一个精致的五角星，看着檫得发亮的五角星，一天的疲劳一扫而光。事后，我才发觉我的手背已经肿成包子了，一周后才好的。第四次是铸造与焊接，焊接分为熔化焊、压力焊、钎焊。焊接的目的就是将两块分离的金属焊接在一起。我们分为两个小组，下午，我们先实习焊接，按照老师的考试准则，我们焊接了一条焊缝，首先，穿戴好防护衣、皮手套，戴好眼罩;然后，我将焊条在金属板上点燃，开始接在焊接的地方，保持焊条与金属2~4mm的高度，与缝垂直约70~80度;最后慢慢将焊条往缝里喂，一条焊缝就出炉了，待到变黑时用铁锤敲击氧化铁，这样焊缝就更能与金属融为一体。老师根据焊缝的均匀标准来给我们评分，最后我得了一个b，感觉还不错，毕竟自己是一个女生，短短的三个小时也不能学到多少精华，所以我对自己的成绩很满意，就像老师表扬的一样，女生不比男生差，反而比男生做得好。今年北京奥运会，其中北京奥运鸟巢就是熔化焊焊接而成的。

晚上，我们开始铸造，铸造是指熔炼金属。制造铸件，并将熔融金属浇入铸型，凝固后获得一定形状和性能铸件的成型方法，这是产品与零件的毛坯过程。铸造分为特种铸造和广泛应用的砂型铸造，其中砂型铸造有手工造型和机器造型，我们学习操作的是手工造型，重点是怎么能够造型。用泥沙做模型，我们跟着老师的步骤一步一步做，做成一个跟模型大这显然不是小孩子玩泥沙，而是一件很讲究细心的事情，因为砂很容易变形，所以做的时候一定要小心仔细。

最后是铣工，铣工分为顺铣与逆铣。也是机床操作，我觉得这是一个最简单的工种。晚上，我们又见识了数控技术，数控线切割加工技术是要利用编写好的程序、靠电极丝放电来切割各种小工件，我们要做的工作就是设计工件，并把工件放置好，对好刀，其他事情就交给电脑完成了。准确度高，不过速度比较慢，.以前的我根本不知道那么多的精致零件、图案等是如何生产出来的，看了数控技术所生产出来的产品，真是打开眼界!原来人类利用机器生产的水平是如此之高，太令人兴奋!这也让我打心眼里想，这么先进的设备，这么优越的学习条件，我一定要更充分地利用好这一切，为自己储备下一定的能量!

生平第一次有种“学以致用”的感觉，内心很有成就感，也真切的体会到真理必须要用实践去检验，不亲自去动手试验一下。有很多东西是书上没有的，只有在实践中才能体会得到，纸上谈兵只会让人走进误区，实践才是永远的老师。“痛并快乐着”这句话用来形容这次的金工实习再恰当不过了，它带给我们的不仅仅是经验，它还培养了我们吃苦耐劳的精神和严谨认真的作风。“纸上得来终觉浅，投身实践览真知”。

**机械手机分析报告范文 第四篇**

一，实践内容和过程。

1月12号我来到了杨楼乡，我的第一站是杨楼乡的中心——杨楼村。在这里，我受到了村委会干部和乡亲们的热情。熟悉了环境以后，我很快以村委会为根据地展开了我的维修活动。因为我是义务为乡亲们服务，所以受到大家的热烈。没多久，乡亲们就纷纷拿来了电视机、电扇、电饭锅、洗衣机、影碟机等家用电器。对于送来的每个电器，同学们都全力以赴，使出自己的浑身解数，真正做到了令群众满意。在杨楼村的维修活动总共持续了三天，基本上满足了乡亲们的需求。

我的实践活动的第二站是石台村，她是有着220xx年历史的村庄，因此能够在这里为乡亲们服务，我内心充满了喜悦和激动，感到无尚的光荣。在石台村服务期间，我更加认真努力，圆满完成了既定的实践任务。

二，实践感受

我这次下乡活动不仅仅是简单的维修服务、文艺演出和社会调查。在这里，我学到了许多在学校学不到的东西。使我这些天天呆在校园里的只知读书的大学生有机会进一步了解社会。通过和社会上的人交流和沟通。使我对这个错综复杂的大千世界有了新的认识。

我家电维修组在实践活动中了解到，地处山区的杨楼乡经济发展水平还较低，工业基础薄弱，整个杨楼乡还没有较大的工业企业。交通条件发展较慢，这也是制约经济发展和群众生活改善的一个重要因素。受地形和资金短缺的影响，有些村还没有通上公路，真的是“晴天一身土，雨天一身泥”。村里有些头脑的人都到山外或者市区作生意打工去了。许多家庭的生活水平刚刚达到温饱。许多年轻的姑娘都嫁到外面去了。虽然村里的基础条件较差，但是这里的农村党员干部却非常敬业，积极带领村民利用现有的条件努力发展经济，提高提高群众生活水平，丰富群众文化生活。

作为在校大学生，在这次活动中我深深感受到知识的重要性。尤其是在文化水平不高的农村，仅有勤劳的双手是不够的，科学文化技术尤其显得重要。我学校的许多都是从农村出来的，家乡的经济水平也并不高，许多同学都是家里东拼西凑甚至是贷款才把学费勉强交上的。三年之后，如果我没有过硬的文化基础和专业技术知识，将来就不可能在竞争激烈的现代社会作出一番事业，甚至连自己的生存问题都解决不了。但是许多同学却整日在校园里无所视事，稀里糊涂，浑浑噩噩的浪费青春。想到这里，我不禁为这些同学担心，将来走向社会时，他们该怎么办?难道还要靠父母养活一辈子不成?在今后的大学生活中，我不仅自己要加倍努力，好好学习，不断的丰富和完善自己，而且要提醒身边的同学，珍惜在学校的宝贵学习机会，人生苦短，时光易逝，少年不努力，老大徒伤悲，别等到毕业时两手空空却无以回报父母时才知道后悔，因为人生不能重来。虽然我的基础差，但是只要下定决心，刻苦拼搏，终会取得令人满意的成绩。

社会实践是一种动力。看到在土地上耕种的农民，在工地上挥汗的工人，在边防上守卫的战士，我明白了书桌的分量，一种强烈的责任感油然而生，是人民哺育了我，培养了我，给了我知识和一切。作为一名大学生，在祖国需要的时候，我会无条件地把所学的知识和一切奉献给祖国和人民。

社会实践是体味人生的“百味筒。”要想体味一下生活的酸甜苦辣咸，那就请你自己参加一次实践服务吧，我保证你一定会不枉此行，个中滋味只有亲身参与才能体会的到。

社会实践是验证实力的“试金石”。走出校门融入社会的大舞台，我才真正体验到自身知识的欠缺，能力的有限。任何理论知识只有与实践密切结合，才能真正发挥它的价值。行不行，实践中看!

“纸上得来终觉浅，投身实践觅真知”。我欣喜地看到，经过社会实践的磨练，同学们变得更加成熟、更加自信，校园里到处洋溢着蓬勃向上的良好氛围。我有理由相信，当代青年大学生有实力承担的起未来建设国家的重任，追求进步，刻苦求知，勤于实践，全面成才必将成为广大青年学生的共同心声和行动!觉浅，投身实践觅真知”。我欣喜地看到，经过社会实践的磨练，同学们变得更加成熟、更加自信，校园里到处洋溢着蓬勃向上的良好氛围。我有理由相信，当代青年大学生有实力承担的起未来建设国家的重任，追求进步，刻苦求知，勤于实践，全面成才必将成为广大青年学生的共同心声和行动!

**机械手机分析报告范文 第五篇**

这次为期2周的生产见习是我们参与实践活动的很重要的一部分，在陈运玲，陈伟叙等老师的带领下我们见习了工程机械厂、东风汽车厂、钢铁厂、力风塑料成型机厂、通用五菱等5个工厂，

机械生产实习报告。可以说我们在这2周的实习中学到了很多在课堂没学到的知识,受益匪浅：

>1.实习目的：

生产实习是我们机自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专业教学计划中的。其目的在于通过实习使学生获得基本生产的感性知识，理论联系实际，扩大知识面;同时专业实习又是锻炼和培养学生业务能力及素质的重要渠道，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，逐步实现由学生到社会的转变，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，对我们学习后面的课程乃至以后的工作，都是十分必要的基础，

>2.实习内容：

①掌握机械加工工艺方面的知识及方法

②了解切削刀具方面的知识，熟悉常用刀具的结构、选择、用途等

③了解机床和数控系统的知识，特别是加工中心等典型的数控设备

④了解企业生产管理模式，学习先进的管理方式方法

⑤熟悉、巩固铸造工艺及设备方面的知识

>3.实习车间

1)毛坯选择。首先我们来到了零件的原始毛坯加工车间，在老师的指导作用下，我们了解到了下面知识，零件一般是由毛胚加工而成。而在现有的生产条件下，毛胚主要有铸件，锻件和冲压件等几个种类。铸件是把熔化的金属液浇注到预先制作的铸型腔中，待其冷却凝固后获得的零件毛胚。在一般机械中，铸件的重量大都占总机重量的50%以上，它是零件毛胚的最主要来源。铸件的突出优点是它可以是各种形状复杂的零件毛胚，特别是具有复杂内腔的零件毛胚，此外，铸件成本低廉。

据指导我们实习的师傅说，我们厂主要就是靠这种方式制作毛坯。但其缺点是在其生产过程中，工序多，铸件质量难以控制，铸件机械性能较差，而锻件是利用冲击力或压力使用，加热后的金属胚料产生塑性变形，从而获得的零件毛胚。锻件的结构复杂程度往往不及铸件。但是，锻件具有良好的内部组织，从而具有良好的机械性能。所以用于做承受重载和冲击载荷的重要机器零件和工具的毛胚，冲压件是利用冲床和专用模具，使金属板料产生塑性变形或分离，从而获得的制体。冲压通常是在常温下进行，冲压件具有重量轻，刚性好，尺寸精度高等优点，在很多情况下冲压件可直接作为零件使用。

2)加工车间。来到加工车间，这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，对机床也有一定认识，但是真的处于那种加工零件的气氛下，有很大的不同，一是我们学校的机床都是有一定年代的，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，我们需要的时间大概是这些加工师傅的五六倍，根本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。任何机器都是有一个又一个零件装配而来，在装配车间，这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，表面整洁美观。在产品装配完成以后，还要对零件各方面进行调试，检查运动件的灵活性，密封性等性能，再转箱入库。

**机械手机分析报告范文 第六篇**

通过机械实习，我了解许多课本上很难理解的许多知识。机械的传动构造，一些机器部件的构造原理等等，了解了许多常用工具。

通过电工技术实习，我得到了很大的收获，这些都是平时在课堂理论学习中无法学到的，我主要的收获有以下方面.掌握了几种基本的电工工具的使用了解了电动机传动和点动控制、顺序控制、逆反转控制的概念和原理，掌握了交流继电器的原理和接线方法;掌握了西门子plc一些简单编程.本次实习，培养了我动手实践能力和细心严谨的作风。为以后的工作打下坚实的基础。六个月的实习期虽然很短，却使我懂得了很多。

不仅是进行了一次良好的校外实习，还学会了在工作中如何与人相处，知道干什么，怎么干，按照规定的程序来完成工作任务。同时对冰箱这方面也有了实际操作和了解，为我以后更好的发展奠定了基础。并且在那里经过半个月的培训让我知道对一个企业而言，得控则强，失控则弱，无控则乱。企业经营好比一湖清水，管理规范好比千里长堤。水从堤转，才能因而得福，如果大堤本身千疮百孔，水就会破堤而出为祸一方。军中无法，等于自败，企业无规，等于自乱。经过这几个月实习下来，使我受益良多，具体的实践体会如下：

1、是要有坚定的信念。不管到那家公司，一开始都不会立刻给工作我们实习生实际操作，一般都是先让我们看，时间短的要几天，时间长的要几周，在这段时间里很多人会觉得很无聊，没事可做，便产生离开的想法，在这个时候我们一定要坚持，轻易放弃只会让自己后悔。其实对于些困难我们要端正心态，对于我们前进道路中的困难，取决于我们踏脚的位置，那样困难也能变成我们飞速成长的跳板。

2、要认真了解公司的整体情况和工作制度。只有这样，工作起来才能得心应手。

3、要学会怎样与人相处和与人沟通。只有这样，才能有良好的人际关系。工作起来得心应手。与同事相处一定要礼貌、谦虚、宽容、相互关心、相互帮忙和相互体谅。

4、要学会怎样严肃认真地工作。以前在学校，下课后就知道和同学玩耍，嘻嘻哈哈、大声谈笑。在这里，可不能这样，因为，这里是公司，是工作的地方，是绝对不允许发生这样的事情的。工作，来不得半点马虎，否则就会出错，工作出错就会给公司带来损失。所以，绝不能再像以前那样，要学会像这里的同事一样严肃、认真、努力地工作。

5、要多听、多看、多想、多做。到公司工作以后，要知道自己能否胜任这份工作，关键是看你自己对待工作的态度，态度对了，即使自己以前没学过的知识也可以在工作中逐渐的掌握。态度不好，就算自己有知识基础也不会把工作做好，四多一少就是我的态度，我刚到这个岗位工作，根本不清楚该做些什么，并且这和我在学校读的专业没有必然的联系，刚开始我觉得很头痛，可经过工作过程中多看别人怎样做，多听别人怎样说，多想自己应该怎样做，然后自己亲自动手去多做，终于在短短几天里对工作有了一个较系统的认识，慢慢的自己也可以完成相关的工作了，光用嘴巴去说是不行的，所以，我们今后不管干什么都要端正自己的态度，这样才能把事情做好。

6、要学会虚心，因为只有虚心请教才能真正学到东西，也只有虚心请教才可使自己进步快。

总得来说在实习期间，虽然很辛苦，但是，在这艰苦的工作中，我却学到了不少东西，也受到了很大的启发。我明白，今后的工作还会遇到许多新的东西，这些东西会给我带来新的体验和新的体会。因此，我坚信：只要我用心去发掘，勇敢地去尝试，一定会能更大的收获和启发的。

三年的大学生活是我人生中美好的回忆，我迈步向前的时候不会忘记回首凝望曾经的岁月。转眼间，我已经开始实习已有半年之久。但工作中我重新对我们现在相处的社会有了新的了解。通过实习，我得到了一次较全面的、系统的锻炼，也学到了许多书本上所学不到的知识和技能。

工作以来，在单位领导的精心培育和教导下，通过自身的不断努力，无论是思想上、学习上还是工作上，都取得了长足的发展和巨大的收获。思想上，积极参加政治学习，坚持四项基本原则，拥护党的各项方针政策，自觉遵守各项法规。在工作上，对工作热情，任劳任怨，责任心强，具有良好的组织交际能力，出色完成各项工作，得到了大家的一致好评。学习上，自从参加工作以来，我从没有放弃学习理论知识和业务知识。

不但掌握和提高了操作和业务知识，也有了一定的理论水平，学习理论的同时，更加钻研业务，把学到的知识融会到工作中去，使业务水平不断提高。回顾我的实习生活，感触是很深的，收获是丰硕的。在实习中我学习到了许多企业文化和企业管理方面的知识。在整个实习过程中，我采用了看、问、自学等方式，对公司的日常管理工作的开展有了进一步的了解，分析了公司业务开展的特点、方式、运作规律。同时，对公司的服务品牌、企业使命以及企业精神都有了初步了解。

ZUI后，我想说的是，上面只是我工作中取得的一点成绩，这与单位的领导和同事们的帮助是分不开的。我始终坚信一句话“一根火柴再亮，也只有豆大的光。但倘若用一根火柴去点燃一堆火柴，则会熊熊燃烧”。我希望用我亮丽的青春，去点燃周围每个人的\*，感召激励着同事们一起为我们的事业奉献、进取、立功、建业…在学校里学到的知识都是ZUI基本的知识，不管现实情况怎样变化，抓住了ZUI基本的就可以以不变应万变。

如今有不少同学实习时都觉得课堂上学的知识用不上，出现挫折感，可我觉得，要是没有书本知识作铺垫，不可能会有应付瞬息万变的社会的能力。经过这次实践，虽然时间很短。可我学到的却是我一个学期在学校难以了解的。就说如何与同事们相处，相信人际关系是现今不少大学生刚踏出社会遇到的一大难题，于是在实习时我便有意观察前辈们是如何和同事以及上级相处的，而自己也虚心求教，使得这期间的更加有意义。

此次的顶岗实习为我深入社会，体验生活提供了难得的机会，让我在实际的社会活动中感受生活，了解在社会中生存所应该具备的各种能力。为以后自己的奠定啦坚实的基础。

**机械手机分析报告范文 第七篇**

我是机械学院学院XX级的学生，我从XX年9份开始学习有关机械专业的知识今年的7月份大概有两年的时间了，在这两年的时间里我学习了有关机械的相关课程，具备了部分的能力。今年暑假我投身到实习的大军中，找到了某公司进行实习，下面就我的实习感受，将暑期实习工作总结报告如下：

1)感受到了公司中真是气氛。

我在编写程序的时候觉得其中一个地方要按我以为的怎样怎样写，后来项目经理在测试的时候发现了问题，和其他程序员的模块衔接出现了一些乱码，就是用全角的中文输入时会出现乱码状况，项目经理就很气氛，把我给批了一顿。但是当时感觉自己的想法没有错，却没有想到会出现乱码状况，才发现自己学的还是不是很系统。项目经理的话或者说老板在公司中就是头儿，服从，其实也是职员该做的事情。

2)学会了沟通和处理问题的能力。

3)我快速学习的能力也得以提升。

在学习中老师不肯能把所有的东西都教会你，在学校中老师只是大概提了一些的东西甚至一点都没有提到的知识，在做项目的时候却用到了。就需要你快速的学习能力，接受能力，并且把所学到的东西快速的运用到实践中去，做好工作计划，让工作有条有理。

实践，就是把我们在学校所学到的理论知识}，运用到客观实际中去，使自己所学的理论知识}有用武之地。只学习不实践，那么所学就等于零。理论应该与实践相结合。而另一方面，实践可以为以后找工作打下基础。通过,,这段时间的实习，我学到了一些在课堂上学不到的东西。因为在这里身处的环境不同，所接触的人与事也不相同，从中学到的东西自然就不一样了。要学会在实践中学习，从学习中实践。

通过这次工作实习让我学到了很多，而当初参加暑假工作实习的目的是对自己这一年来的所学到计算机知识、所培养的能力以实践的方式来检验，培养自己主动学习知识、分析问题、解决问题的能力和团队合作精神与人协调处理事物的能力，学会了用工作计划来约束自己，虽然这次实习没能全面的学会，但是也让我稍稍的浅尝了滋味，让我提高很多，这次实习真是受益匪浅。

**机械手机分析报告范文 第八篇**

>生产实习目的

此次生产实习是我们机制专业学生在已进行过金工实习，并已学完基础课，基本学完技术基础课和已经开始专业课学习之际进行的一次重要的实践性教学环节。通过它让我们巩固、验证已学过各技术基础课（如机械制图、材料成形技术、互换性与技术测量、机械设计、材料成形原理、控制工程基础等）所获得的基本理论及基本知识及其在生产实际中的应用。

通过对机械产品的制造过程的观察、了解，让我们初步掌握机械制造技术（包括设备、工艺、刀具、液压等）方面的基本知识及所要解决的基本问题，为今后的专业课学习和课程设计打下良好的基础。

通过现场实习、观察，我们每个人的知识面扩大了。实习使我们获得了基本生产的感性知识，同时又锻炼和培养了我们大学生吃苦耐劳的精神，也我们接触社会、了解机械行业状况、了解就业行情的一个重要途径，逐步实现由学生到社会的转变，并且让我们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，对我们学习后面的课程乃至以后的工作，都是十分必要的基础。

根据学校的实习安排，我们在郭老师、王老师、李老师、徐老师的多位老师的带领下总共去了四个机械类的公司，它们分别是：建华厂，齐二机床集团，德达重工，红旭达公司。

>实习内容

实习时间安排：

30-8月31号 教室看机械生产实习相关的视频；

1号下午 齐齐哈尔第二机床厂 接受生产实习安全教育；

2-5号 齐齐哈尔建华厂参观实习；

6-7号 齐齐哈尔第二机床厂参观实习；

8-11号 齐齐哈尔德达工厂参观实习；

12-13号 齐齐哈尔红旭达参观实习；

14-20号 整理实习笔记、写实习心得。

>实习具体安排：

2、5号上午：我们的首站是建华厂有限公司的北车制动生产车间。

位属于齐齐哈尔市北郊，始建于1904年，工厂前身是黑龙江枪械修械所，1946年由\_军接管，公司现为中国兵器工业集团公司的骨干型企业，是兵器工业重点生产、科研双保军企业、有特种产品设计研究所，是我国某军用特种产品生产、科研、测试基地。民品可生产电梯、汽车盘式制动器等零部件。企业的军民品均已通过了中国新时代认证中心质量认证。建立了本行业一流的机械加工、表面处理、装配等生产线。在岗职工四千余人。占地面积平方公里，其中主厂区平方公里，试验场230平方公里，试验场是国家企业中的试验场。

带着激动和兴奋的心情我们班同学陆陆续续的来的了建华厂门口，在老师的带领下我们首先来到了建华厂北车制动车间，它主要是加工制动设备的，是汽车行驶途中重要的安全保障，因此，要求其具有较高的性能。我们看到了正在加工的制动设备的主要零件半环，和炮弹前引爆管。

其中重要的加工工艺是车、铣、磨等。有加工中心、车床等设备加工的。

经过这些加工艺以后，汽车的制动半环各道工序也就基本结束了，当我还在沉浸在对机床、工艺和加工的惊讶中时，我们第一天上午的参观实习算是参观完毕。

月2、5号下午：我们任然是来到的建华厂的建华电梯厂，我们这次参观的是建华电梯厂的装配车间。在这个车间里我们看到了剪板机和锻压机床。

顺着这个顺序我们首先见到了落料阶段的设备：电动剪板机。电动剪板机采用抵抗键形式离合器结构和开式齿轮传动，并采用较先进电器(脚踏开关、手动开关)操作，噪音小操作维护方便。采用全钢焊接结构，结构简单，操作简便，造型美观，能耗低。广泛用于冶金、轻工、机械、五金、电机、电器、汽车维修、五金制造及其它金属薄板加工行业。

接着是冲压阶段的设备：锻压机床（四柱液压机YT6245000）.在每台锻压机的四方有四个工人他们负责将钢材置于压机上，冲压的工序分为上料，切边，冲孔，冲压。在观察的过程中我见到了开式固定台压力机和高密锻压机床，其中的一台参数为：公称压力250t，公称压力行程11mm，滑块行程400mm,滑块行程次数17次/分，装模高度510mm,装模高度调节量250mm,导轨间的距离2620mm,滑块底面尺寸前后为1000mm,工作台板尺寸前后1250mm,左右2770mm,气垫压紧力51t,气垫顶出力45t,气垫行程200mm.据华星集团的工作人员介绍；在冲压加工中所采用的四柱液压机是计算机机构设计，它所用的三梁四柱式结构既简单又经济实用。在机床的工作过程中其液压控制采用插装阀集成系统，动作可靠，使用寿命长，冲击小。机子采用了独立的电气控制系统让使用更加安全。

在快要结束这次电梯厂转配车间之行的时候我又意外的在华星的一个车间内见到了在学校的金工实习时用过的车床，看着工人师傅们熟练的操作车床，用麻花钻钻孔，内心很是兴奋和激动，车床和麻花钻对于我来说算是比较熟悉的。

建议：在被车制动车间看到车间的地面不整洁而且东西杂乱的摆放，得在管理方面加强点，高的生产效率是基于好的管理。

6-7号我们都在齐齐哈尔第二机床厂参观实习

齐齐哈尔第二机床股份有限公司生产制造的主要产品有落地式铣镗床系列、双柱立式车床、重型回转工作台、立式精镗床系列、卧式铣镗床、珩磨机床、数控铣镗床、加工中心等八大系列100多种数显、数控机床产品。

到二厂北门之后接待我们的师傅带领我们进了二厂并向我们详细介绍了齐齐哈尔第二机床厂生产的各类产品以及这个公司的发展壮大的过程，接着他又详细介绍了从接单到交货的整个流程

首先是市场部的人员拉到订单或者是外面的公司要我公司帮助制造某种机床床，提供具体的生产要求和符合标准，我公司根据上述情况进行各项工作。

听了老师傅的讲解，我们带着好奇心来到加工车间，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龙门铣床各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.它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,所以机床采取开始系统,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。在加工车间,对龙门刨床,牛头刨床等我也有了更多的确切的感性认知,我不但亲眼看到了不少工作的机床，还见到了机床是如何加工的，给我印象最深的是一个巨大的刨床来回的对一个工件进行加工，铁屑也在加工的同时飞快的落下。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入了我们的脑袋. 在齐二机床厂的实习,让我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,很遗憾地我们不能亲自动手进行具体实践的操作,但是观察了每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

在结束了车间的参观后齐齐哈尔第二机床厂的工作人员又跟我们介绍了机床整个产品的设计流程并以支座的加工工艺熟悉了基本机械加工的工艺工程：

龙门刨 按图纸要求刨各面，留余量，完成倒角；

划线 画出尺寸加工线；

平铣 铣加工尺寸的两名；

平磨 磨需磨尺寸各面到要求；

听了他的介绍，我对加工工艺、机床的

生产及销售流程有了更加清晰的了解。至此我们第三天的实习结束了。

建议：二厂是一个规模较大的机械厂，为了能在整个机械行业种成为领军企业要好好发扬“马恒昌小组”精神。以实干务实为生产指导。

在接下来的几天生产实习中我们去了德达重工和红旭达公司，在这两个工厂里我们看到了在其他地方不同的生产设备。其中给我留下生科印象的是电火花线切割机床。它是有我国自行研制的高速走丝的采用3B格式编程的线切割特种加工机床。

在德达重工我们看到了三台大型双立柱立式数控车床，工人们正在用它加工第三类压力容器和民用核电设备

建议：齐齐哈尔是中国重型机械的起源地是很有实力和历史的，各个较小型的工厂要以强强联合和指导思想不断地发展自己的壮大自己的企业。当然，齐齐哈尔的政府要是能从政策上加以倾斜和优惠，让企业有更好的发展空间。

>小结

为期三周的实习结束了，在这期间我们总共在四个厂进行参观实习，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：

了解了当代机械工业的发展概况，生产目的、生产程序及产品供求情况。

了解了机械产品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。

了解了机械产品的质量标准、技术规格、包装和使用要求。

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。

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。

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，让我们大开眼界，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、找工作也真是受益匪浅。在短短的一个星期中，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，对于以后做人所应把握的方向也有所启发！

>致谢

本次实习时间长，任务重，但是我们的每个带队老师毫无怨言，对我们每个人提出的问题都细心的解答，让我们增长了不少知识，同时他们对我们每个学生的安全尽职尽责，对于他们的无私付出我只想真诚的说声：老师您辛苦了，感谢您在实习中给予我们的关怀和帮助，谢谢！

**机械手机分析报告范文 第九篇**

>一、概述

这次为期六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。在就业指导处老师帮助下我在烟台富士康科技集团参加毕业实习。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。

烟台富士康为富士康科技集团在烟台的园区，位于烟台开发区，现有员工近8万人，工业总产值居于foxconn在大陆八大工业园区的第三位，仅次于深圳上海园区，将建设成为山东半岛最大的3c产品工业基地。目前园区内主要有ccpbg和pcebg两大事业群。

我的实习岗位是ccpbg事业群cnp组b04线完成品检查，在师傅和同事的帮助下，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，得到了领导和同事的一致认可。

>二、 主体

烟台富士康为富士康科技集团简介：

烟台富士康为富士康科技集团在烟台的园区，位于烟台开发区，现有员工近8万人，工业总产值居于foxconn在大陆八大工业园区的第三位，仅次于深圳上海园区，将建设成为山东半岛最大的3c产品工业基地。目前园区内主要有ccpbg和pcebg两大事业群。山东烟台科技园XX年开始进行投资设厂前置筹备工作，XX年7月正式投产运营。烟台富士康科技集团以实力创效益，以效益谋发展，以发展营造规模，以规模换取口碑，以口碑造声势，以强大声势进军市场，以实力赢得了世界五百强企业之称号。

我们生产的产品名称是sok，是一种高端游戏机，是为日本企业代做的产品。我从事的岗位是完成品检查，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。我的工作就是把待检测品从流水线上取下来，然后放在完成品检查治具上，拉合把手，启动电源，待被检查品进入检测画面后，按照画面的提示操作，严格按照sop作业，直到出现pass画面。然后关闭电源，把被检查物从完成品检查治具上取出，放回流水线。在检查过程中，可能出现各种情况的不良现象。如72—008—201为电池没电了，需要更换电池，在这个过程中必须关机。要是出现其他代码，需写不良品票，按照公司的要求详细、认真填写不良品票。如25—004—205，这样的填写不良品票，送修就行了！

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6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员工学习完成品检查，我按照师傅教我的方法，运用完成品检查治具开始慢慢学着检查该产品，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产品，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员工手册，向线体里的师傅、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7：10至晚上7：10，晚上7：10至早上7：10。车间的所有员工都必须遵守该上、下班制度。

**机械手机分析报告范文 第十篇**

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(如机械加工过程卡片、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最大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、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、通用五菱等汽车公司;

国际客户：韩国大宇、美国ATP公司及PAI公司、意大利FIAT公司、法国DEFONTAINE公司等。

质量认证：

1998年通过ISO9002：1994质量体系认证;

20xx年通过QS9000：1998质量体系认证;

20xx年通过TS16949质量体系认证。

企业荣誉：

xx年被评为“山东省机械行业连续三年(01-03)销售收入百强企业”

xx年被评为“山东省机械行业xx年百强企业”、“烟台市中小信用企业”、“A级纳税信用等级单位”、“市级守合同重信用企业”。

今天是第一次到机械厂实习，没有什么准备，只是看了一下零件的加工。第一个车间是箱体零件加工的车间，伴随着车间中空中吊车的游走声,穿过那挂着破碎门帘的陈旧大门.且不说车间的一切,首先让我一惊的是车间上方的两个横幅:多浪费一分钱,就少一分钱和今天工作不努力,明天努力找工作.或许这样的口号对我们这些大学生来说,有点老调和乏味.但我却能感觉到这七,八十年代那些拥有热火朝天的干劲的工人师傅们俭朴的本质和如火的热情。在这里，技术工人告诉我箱体加工工艺路线的安排车床主轴箱要求加工的表面很多。在这些加工表面中，平面加工精度比孔的加工精度容易保证，于是，箱体中主轴孔(主要孔)的加工精度、孔系加工精度就成为工艺关键问题。这里的工人还告诉我在工艺路线的安排中应注意三个问题：1).工件的时效处理箱体结构复杂壁厚不均匀，铸造内应力较大。由于内应力会引起变形，因此铸造后应安排人工时效处理以消除内应力减少变形。一般精度要求的箱体，可利用粗、精加工工序之间的自然停放和运输时间，得到自然时效的效果。但自然时效需要的时间较长，否则会影响箱体精度的稳定性。对于特别精密的箱体，在粗加工和精加工工序间还应安排一次人工时效，迅速充分地消除内应力，提高精度的稳定性。2).安排加工工艺的顺序时应先面后孔由于平面面积较大定位稳定可靠，有利与简化夹具结构检少安装变形。从加工难度来看，平面比孔加工容易。先加工批平面，把铸件表面的凹凸不平和夹砂等缺陷切除，在加工分布在平面上的孔时，对便于孔的加工和保证孔的加工精度都是有利的。因此，一般均应先加工平面。 3).粗、精加工阶段要分开箱体均为铸件，加工余量较大，而在粗加工中切除的金属较多，因而夹紧力、切削力都较大，切削热也较多。加之粗加工后，工件内应力重新分布也会引起工件变形，因此，对加工精度影响较大。为此，把粗精加工分开进行，有利于把已加工后由于各种原因引起的工件变形充分暴露出来，然后在精加工中将其消除。

接下来参观了轴类零件的加工过程合理选用材料和规定热处理的技术要求，对提高轴类零件的强度和使用寿命有重要意义，同时，对轴的加工过程有极大的影响。一般轴类零件常用45钢，根据不同的工作条件采用不同的热处理规范(如正火、调质、淬火等)，以获得一定的强度、韧性和耐磨性。对中等精度而转速较高的轴类零件，可选用40Cr等合金钢。这类钢经调质和表面淬火处理后，具有较高的综合力学件能。精度较高的轴，有时还用轴承钢GCrls和弹簧钢65Mn等材料，它们通过调质和表面淬火处理后，具有更高耐磨性和耐疲劳性能。对于高转速、重载荷等条件下工作的轴，可选用20CrMnTi、20MnZB、20Cr等低碳含金钢或38CrMoAIA氮化钢。低碳合金钢经渗碳淬火处理后，具有很高的表面硬度、抗冲击韧性和心部强度，热处理变形却很小。处于对经济的考虑，轴类零件的毛坯最常用的是圆棒料和锻件，只有某些大型的、结构复杂的轴才采用铸件。轴类零件还要进行预加工。 我到车间的时候工人正在用切割机切断棒料毛坯，工人师傅说轮类零件在切削加工之前，还要对其毛坯进行预加工。预加工包括校正、切断和切端面和钻中心孔。而轴类零件加工的主要问题是如何保证各加工表面的尺寸精度、表面粗糙度和主要表面之间的相互位置精度。从技术人员口中得知轴类零件加工的典型工艺路线是毛坯及其热处理→预加工→车削外圆→铣键槽等→热处理→磨削。在接下来的车间里我看到滚轴装配的全过程。首先将轴承和壳体孔清洗干净，然后在配合表面上涂润滑油。根据尺寸大小和过盈量大小采用压装法、加热法或冷装法，将轴承装入壳体孔内。轴承装入壳时，如果轴承上有油孔，应与壳体上油孔对准。装配时,特别要注意轴承和壳体孔同轴.为此在装配时，尽量采用导向心轴。轴承装入后还要定位，当钻骑缝螺纹底孔时，应该用钻模板，否则钻头会向硬度较低的抽承方向偏移。由于装入壳体后轴承内孔会收缩，所以通常应加大轴承内孔尺寸,轴承(铜件)内孔加大尺寸量。使轴承装入后，内孔与轴颈之间还能保证适当的间隙。也有在制造轴承时.内孔留精铰量，待轴承装配后,再精铰孔，保证其配合间隙。精铰时，要十分注意铰刀的导向，否则会造成轴承内孔轴线的偏斜。在整个过程中，注意里要非常集中，一点差池都会造成巨大的损失。

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。

在这里，我比较全面地了解机械加工及相关典型零件的生产技术过程。初步了解典型的机电一体化产品和设备的生产过程、培养了收集资料的能力及提高分析问题的能力，使我更好地学习、掌握机械工程专业知识。在实习中也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，使我消除了走向社会的恐惧心里，让我对未来充满了信心，以良好的心态去面对社会。同时，也让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。 通过这次实习我知道生活的艰辛和工作的乐趣，在机械加工这一方面我还有很多不了解的地方，还需要学习。在今后是生活和学习中我会更加努力。这样的学习使我的脑海中对机械有一个大体的轮廓，让一个个零件的加工都在我的眼前运作.突然感觉古人的那句纸上得来终觉浅,绝知此事要躬行颇有道理.我相信有了这些实践的感性认识,我们以后必能更有针对性地学习理论知识.在此,我感谢工厂的友情合作,感谢工厂师傅们的精心的教导.为了明天,我会更加努力地奋斗!

**机械手机分析报告范文 第十一篇**

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ZUI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.

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.

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ZUI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.

上海阀门厂上海大众汽车生产有限公司

接下来的日子我们乘车去了上海,因为时间比较紧迫,所以这次上海之行应该以参观为主,在上海阀门厂的时间比较短,也很难获得比较理想的实习效果,在上海大众汽车有限公司的参观,多少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

杭州发动机厂

我们此次实习的ZUI后一站是杭州发动机厂,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,浙江省机械100强的美誉,现在该厂拥有员工1800人,具有20xx多台专业机器,该厂的X6130柴油机,WD615柴油机,STAIR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,是浙江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ZUI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ZUI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方向.

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ZUI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.

**机械手机分析报告范文 第十二篇**

系部名称：机械工程系

班级：机制XX班

姓名：

学号：40

实践单位：机械工程系团总支、学生分会

实践时间：xx年1月16日—xx年1月18日共三天

实践目的：面对日益严峻的就业形势和日新月异的社会，我觉得大学生应该转变观念，不要简单地把打工作为挣钱或者积累经验的手段，更重要的是借机培养自己的创业和社会实践能力。

实践内容：给乡里的一个做门窗生意的叔叔帮忙，去厂里跟着堂哥做电焊工。

实践总结体会：打工只是一种磨练的过程。对于结果，我们应该有这样的胸襟;不以成败论英雄，不一定非要用成功作为自己的目标和要求。人生需要设计，但是这种设计不是凭空出来的，是需要成本的，失败就是一种成本，有了成本的投入，就预示着人生的收获即将开始。通过本次活动，我体验到自身知识的欠缺，能力的有限。任何理论知识只有与实践实切结合，才能真正发挥它的价值。行不行，实践中看!

正文：

给我一个心动的理由，让我看得到未来。我不怕风雨兼程，但我怕为一个空梦追逐不值。

-------题记

xx年的元月16日，已是寒假回家的第九天，我今天就要去乡里给做门窗生意的叔叔帮忙(上班)了。堂哥是他最得力的员工，有多年的经验。最近他有一笔生意，工作地点在离我家不远的膨润工厂。厂里的老板为方便管理，放工业碱袋的仓库需要一合门，所以，我便和堂哥去了膨润工厂。堂哥利索的切割材料，让我操作电弧焊。

风呼呼地乱吹，暗暗地天丝毫没有出太阳的意思，手戴皮手套的我握着电弧焊柄，不知怎么的，弧竟然半天都点不着。厂里的工人出来看我手握焊柄，停下来边看边窃窃私语。

脸上顿时火辣辣地感觉，我使劲地把帽子往下拉。引弧，焊接。啊，一个洞!心里狠狠地颤了一下，看看薄薄地钢管思绪万千，是怎么回事呢?的焊条，400a的电流。难道是电流太大了吗?我回过头，轻轻扭动电流挡打到300a，接着焊，一个洞，又一个洞，我急出一身汗来。再也没办法静下心来，不是一焊接一个洞，要么就是怎么也焊接不住，为什么老师当时教的东西和实践根本是两回事此时，我在心里不停地打问号!此时，才真正理解“纸上得来终觉浅，投身实践觅真知”的含义，社会实践才是验证实力的“试金石”。

堂哥在一边专心地埋头切割所需材料。他切割完了，我在旁边却留下了无数个大洞等着他收拾。他看着我的样子，在看看旁边的孔洞，当即明白了怎么回事。

“别急，你慢点来。”他让我接着焊，想看看我的手法是否正确。看着我提弧，引弧，他说太慢了，薄钢管容易透。我心想如果快速的左右摆动向前是不是会好一点呢?于是，我按照心想的做。透过焊帽发现工件上并没有洞。啊!窃喜之心无以言语，可取开焊帽才发现，零星的焊渣到处都是，焊缝还是焊缝。我猛地站起来，脚狠劲蹬地，再也不想什么。只想扔过电弧焊一辈子都不碰这类东西。

堂哥看看我，再看看那些“杰作”，对我说：“来，我焊你先看看，再适应适应。歇会儿，小心眼睛受不了。”堂哥接过焊钳，熟练的焊接起来。看看堂哥点焊，焊痕形如鱼鳞般平滑。回想起当时进校的情形来。

xx年9月，我怀着无比激动的心情，走进这所自认为可以改变命运的宝职院。十多天的军训，让我长大了不少，几周的理论课，我像个恶鬼一样，狠狠地往脑子里塞;实习了，我像当年的群鸟学艺中的燕子一样，勤勤恳恳跟着师傅学一招一式。忘不了和男孩抢着干，他们略带诧异的眼光。即使当时，脸被弧光灼伤也满不在乎，心里只想着寒假非要去工厂里干几天。给爸妈一个看得见的未来。所以，再多的苦，再重的脚步，再痛地胳膊，在苛刻地责备，我都能承受。

可是，现在呢回想几天以前，刚到家，朝思夜想的奶奶见到我，忽然哭了。据妈妈讲，90岁的奶奶听我回家，那天往大路跑了十几趟。此时，我怎能放弃?爸爸见到我一个劲地问我学业紧不紧?妈妈火急火燎地做我最爱吃的东西。回家后的两天，一个心思的想着找事干。偷偷的给乡里做门窗生意的叔叔打电话要给他帮忙，人家不答应，又哀求爸爸让堂哥带我来。爸爸早早地起来做了我最爱吃的东西，还让我妈找这寻那，翻弟弟的军装给我。可我呢?

“焊接的时候焊条与工件成45°----60°角，薄工件要点着焊。厚工件你可以直焊。我刚才看你很有想法，只是薄工件难度有点大，我有时也把握不住。别急，慢慢来!”堂哥的这一番话让我心里平静了不少。

中午和老板一起在饭堂吃饭聊天时，老板问我一个女孩怎么不学医学类和这些铁疙瘩打交道就不怕吃苦吗?我笑笑。他说厂里的那些女工懒得跟啥一样，连最简单的，天天拿在手里使用的工具都不愿意修理一下。

米饭在口里嚼啊嚼，既然选择了远方，便只顾风雨兼程，哪管它苦不苦呢?

下午，我再拿起焊钳，戴上墨镜(觉得焊帽太暗，不方便)，按照堂哥指导的干起来，越干越顺手。下午早早地收工，老板要我们第二天去帮忙修理机器。同时，再做一个零件，干些别的零活。

第二天 ，蹲在一立米的坑里焊接镀锌的材料时，由于材料的特性问题，烟雾和溅出来的碳渣不是落在脖子里，就是溅到脸上额上。此时，焊帽根本就用不了，由于空间限制，弄得我们都很无奈。

由于工作量太大，第三天又做了一天。这是，我已知道该怎样保护自己，不伤害。可一切都似乎太晚太晚。早上起床，发现脸上生生的疼，一照镜子，黑黑的，活像一副水墨画。堂哥问我感觉怎样?说他当年学艺时，脸经常被灼伤，痛地晚上睡不着。何况昨天焊接的机器零件是镀锌的!那东西乱溅，一滴碳渣溅到我脖子上，我赶快抖落，看这块都青了!

三天的工作就这样结束了。虽然老板说要付我一定的报酬，可我谢绝了，有了这段经历。我明白了，所有成功从来不会随随便便。其实，机械上的东西并不神奇，只要用心，积极动手，没什么不可以!

**机械手机分析报告范文 第十三篇**

今年寒假，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，特意督促我们到一些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。于是，我在朋友的介绍下来到了西安博信机电设备厂进行生产实习。

>一、实习目的：

１、认识实习能培养我们全面思考的能力。如何运用液压传动等相关知识达到电动调节温湿度、如何更为简便的对结构进行控制等，都是值得我深思的地方。

２、认识实习能培养我们灵活思考与解决问题的能力。所参观的生产车间很多都是一些继电器和控制阀的基本生产流程，让我想到了与课本知识相联系的重要性。

３、实习培养我们较强的是读图与实践能力。通过实习，我们更详细的了解了和我们同专业的工作人员是如何工作的，虽然由于专业知识有限，我们了解的还不是很详细，但是我们对我们自己以后要做的作有了一个感性的认识，这样更有利于以后理论的学习，感性认识上升为理性认识。

４、通过实习，广泛接触工人和听工人技术人员的专题报告，学习他们的好僧产经验，技术革新和科研成果，学习他们在四化建设中的贡献精神

５、通过参观有关工厂，掌握一台机器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

６、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

>二、实习时间：

20xx年12月15日至20\_年1月1日

>三、实习单位简介：

西安博信机电设备厂是致力于暖通空调自控产品研发、生产销售的专业设备服务提供商。自成立以来就以向用户提供优质产品和优质服务为企业生存发展之本，产品与服务受到业界广泛用户的肯定。其中有世界惊奇的西安大唐芙蓉园、白桦林居、陕西政协酒店，市建委、市政委、省政府小区等重点项目。 本厂现有产品电动调节阀、电动平衡式调节阀、温湿度控制箱、水位显控仪、压差控制箱等。其中电动调节阀在20\_年一次通过西安市产品质量监督检验所检验。也是目前西安地区唯一通过 西安市产品质量监督检验所检验的电动调节阀。VB电动调节阀—国产执行器 VS电动调节阀—国产执行器 VRV电动调节阀—国产执行器 VV/VVE电动调节阀—西门子执行器 VG/VRG电动调节阀—江森执行器 VVH电动调节阀—霍尼韦尔执行器 能够对温度、湿度、压力、流量等参数进行精确调节，适用于空调、制冷、采暖、通风等领域的自动及远程控制。

为保证客户所选择设备的运行达到最理想、完美的状态，博信在每台设备的售前售后都进行全方位服务跟踪：设备出厂前严格复检、安装前全方位技术咨询、运行中精心调试、免费专业操作人员培训、安装后建立用户服务档案、定期使用情况回访、根据用户的具体要求提供专业技术咨询、指导及上门服务等等。博信强烈的服务意识和不断完善的服务体系是客户满意度不断提高的有力保证。 西安博信将坚持以提高产品质量、完善服务体系为企业宗旨，秉承“博众长、信为本”的企业理念，为 博信的用户提供恒久优质的产品与服务

>四、生产实习的内容和要求：

为了达到上述实习目的，生产实习的内容和要求有：

１２月２日，校内实习动员。老师给概括的讲了实习内容、实习要求以及实习中的安全问题。

１２月１０日，实习准备。记录本、有关专业书籍、食宿用品等。

１２月１４日，出发。

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，了解工艺工厂中所用的机床，刀具，夹具的工作原理和机构，在此基础上指定其中几个嗲逆向能够零件进行重点的分析研究，要求如下：

（1）：阅读典型零件的工作图，了解该零件在机器中的功用及工作条件，零件的结构特点及要求，分心零件的结构工艺。

（2）：大致了解毛坯的制造工艺过程，找出铸（锻）件的分型（模）面。

（3）：深入了解零件的制造工艺过程，找出现场加工工艺：

（4）：对主要零件加工工序做进一步的分析。

2：装配工艺

（1）：了解机械的装配组织形式和装配工艺方法。

（2）：了解个中装配方法的优缺点及使用类型。

（3）：了解典型装配工具的工作原理，结构特点和使用方法

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、

在接下来的一段时间，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结构的一系列构造、我最感兴趣的应该是该平面磨床的液压结构，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，可以把液压结构分成不同的形式、按油液的循环方式，液压结构可分为开式结构和闭式结构。开式结构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。这种结构结构较为简单，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，使空气易于渗入结构，导致机构运动不平稳等后果。开式结构油箱大，油泵自吸性能好。闭式结构中，液压泵的进油管直接与执行元件的回油管相连，工作液体在结构的管路中进行封闭循环。

其结构紧凑，与空气接触机会少，空气不易渗入结构，故传动较平稳，但闭式结构较开式结构复杂，因无油箱，油液的散热和过滤条件较差。为补偿结构中的泄漏，通常需要一个小流量的补油泵和油箱、由于闭式结构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结构，外加一个吸震器来平衡结构、 现代工程机械几乎都采用了液压结构，并且与电子结构、计算机控制技术结合，成为现代工程机械的重要组成部分，怎样设计好液压结构，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子里面。

>五、实习总结：

**机械手机分析报告范文 第十四篇**

实习目的

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、提高动手能力，加强社会活动能力，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。

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。公司创建于1988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能力。

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。

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吨精密铸件的生产能力;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、大件综合生产的能力。

精益求精，追求卓越是我们不变得追求;诚信经营，与客

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！