# 推荐机械实习报告范文(四篇)

来源：网络 作者：风华正茂 更新时间：2025-05-01

*推荐机械实习报告范文一首先在这里简单地介绍一下洛阳中收机械装备有限公司这个学校的实践基地。洛阳中收机械装备有限公司是国内规模最大的专业研发、生产收获机械的企业，是中国机械工业集团有限公司（简称国机集团）一级子公司；产品涵盖了小麦、玉米、水稻...*

**推荐机械实习报告范文一**

首先在这里简单地介绍一下洛阳中收机械装备有限公司这个学校的实践基地。洛阳中收机械装备有限公司是国内规模最大的专业研发、生产收获机械的企业，是中国机械工业集团有限公司（简称国机集团）一级子公司；产品涵盖了小麦、玉米、水稻、大豆、油菜等收获类机械。20xx年，根据国机集团发展战略需要，洛阳中收机械装备有限公司与中国一拖旗下的一拖（洛阳）收获机械有限公司实现重组，目前公司总资产5。3亿元，拥有“中国收获” 、“东方红”两大农机知名品牌及多项自主知识产权技术，其中新疆—2a系列自走式谷物联合收割机是唯一参加国庆50周年展示的农机产品，技术已经被广泛应用。“开拓者”系列自走式玉米联合收获机开创了中国玉米大规模机械化收获的先河，技术处于行业领先地位；“东方红”系列联合收割机是行业内知名产品。

20xx年，洛阳中收机械装备有限公司与中国农业大学工学院联合成立了“中国农业大学工学院洛阳中收机械装备有限公司教学实习基地”，自此，每年暑期，来自工学院农业工程和农业机械化及其自动化专业的学生都借此平台进行农业机械装备生产实习，以便理论与实践紧密结合。

下面我将对我们实习的内容做一总结。

每天早上我们都会搭乘老师提前安排好的大巴来到了洛阳中收公司按时“上班”中午我们在厂区会议室休息，晚上再搭乘班车“下班”，回到住的地方。来“上班”的第一天，公司的有关负责人员为我们介绍了企业概况、厂区布局，并进行了系统的安全规章制度培训；随后，针对工厂的生产情况，相关负责人进行工位分配，在带队老师、工厂技术人员和工人师傅们的指导下，我们在4yz—2型玉米联合收获机的装配生产线和“开拓者”系列玉米联合收获机的剥皮系统生产线上进行了机加工和总装作业，老师们和师傅们在实习期间总是不厌其烦解答同学们提出的专业和技术问题，这令我们很感激不尽。

玉米联合收获机装配生产线共有底盘和小轮胎、粮仓、支撑架和发动机、剥皮机、籽粒回收箱、升运器、秸秆还田机、驾驶室、除杂装置、大轮胎、收获割台、转向系和无级变速器等十几个工位；在老师的指导下，通过在生产线上实际操作，结合所学专业知识，系统掌握了玉米联合收获机的整机结构、工作原理以及装配、使用和维护等相关知识和操作技能。

第一天我们组首先去的是机加工的车间。一进入车间，首先映入眼帘的是各种的机床，有铣床、数控机床、车床、磨床等。这些机床都是为加工玉米联合收获机上的零件所服务的。加工一根所需要的轴，首先工人师傅们会下料，然后放在车床或者数控机床上去加工，然后再用磨床磨出所需要的精度。我还见到了专门用来铣键槽的机床，真是大开眼界。

剥皮装置随后我们组去帮工人师傅们去组装剥皮机去了。剥皮装置多为辊式，由若干对相对向内侧回转的剥皮辊和压穗器组成。辊轴与水平面成10~12°角，便于果穗下滑。每对剥叶轴轴心高度不等，得果穗沿自身轴线翻转，将苞叶全部剥净。辊轴呈v型或槽型配置，v型结构简单，但果穗易向一侧流动，槽型果穗分布均匀。压穗器使果穗对剥叶辊稳定接触而不跳动。剥叶辊表面有花纹，增强剥叶能力。

在这个车间里，还有其他同学有的去安装变速器了，他们首先用一个液压装置将轴承压入变速箱的镗孔中，然后按照相关的要求标准再将齿轮安好。由于我没有实习到这个工位，所以好多细节问题也不是太懂。这些变速箱都将会用到割台的传动部分。

后来这几天我们就一直呆在总装车间实习了。

**推荐机械实习报告范文二**

引言：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参观实习。为期五，六天的生产实习，我们先后去过了邯郸汉阳包装机械有限公司和保定长城的汽车股份有限公司有限公司。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。亲身感受了所学知识与实际的应用，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。

通过完成毕业实习过程，结合毕业设计或论文选题深入工厂企业实地参观与调查，达到以下的实习目的在这个基础上把所学的专业理论知识与实践紧密结合起来，提高实际工作能力与分析能力，以达到学以致用的目的。

1。了解机器人的具体结构及其工作原理

2。掌握工业机器人的运动形式及其类型

3。汽车产品的生产工艺过程及企业基本生产状况

4。汽车的类型、结构，工作原理及各零件的作用

5。了解与熟悉汽车生产的各工艺过程。包括整车装配部件生产等。

6。了解与熟悉汽车生产企业的生产组织过程。

7。了解国内外汽车工业的发展现状及趋势。

8。收集毕业设计内容的相关资料。

9。了解与熟悉汽车生产的各工艺过程。包括整车装配部件生产等。

xxx厂

xx年年3月

汉阳（邯郸）包装机械有限公司是韩国汉阳包装机械株式会社[公司总部在韩国仁川，已有30余年的发展历史在华投资的跨国企业。公司全套引进国外技术与管理，汇集优秀人才，全心致力于热收缩设备的研制开发与生产制造，产品有l式、袖筒式、枕式三大系列，160多个品种。产品科技含量高，生产工艺先进，有多种机型为国内首创，国际领先。

1、机器人应用和发展前景综述

研制机器人的最初目的是为了帮助人们摆脱繁重劳动或简单的重复劳动，以及替代人到有辐射等危险环境中进行作业，因此机器人最早在汽车制造业和核工业领域得以应用。随着机器人技术的不断发展，工业领域的焊接、喷漆、搬运、装配、铸造等场合，己经开始大量使用机器人。另外在军事、海洋探测、航天、医疗、农业、林业甚到服务娱乐行业，也都开始使用机器人。

2、国内外机器人的主要应用方面

从机器人的用途来分，可以分为两大类：军用机器人和民用机器人。

军用机器人主要用于军事上代替或辅助军队进行作战、侦察、探险等工作。根据不同的作战空间可分为地面军用机器人、空中军用机器人（即无人飞行机）、水下军用机器人和空间军用机器人等。军用机器人的控制方式一般有自主操控式、半自主操控式、遥控式等多种方式。

在民用机器人中，各种生产制造领域中的工业机器人在数量上占绝对多数，成为机器人家族中的主力军；其它各种种类的机器人也开始在不同的领域得到研究开发和应用。工业机器人是机器人中数量和种类最多的一种机器人，广泛用于工业领域的各行各业。工业机器人一般由机械本体、控制器、伺服驱动系统和检测传感装置等构成，是一种仿人操作、自动控制、可重复编程、能在三维空间完成各种作业的机电一体化自动化生产设备。特别适合于多品种、变批量的柔性生产。它对稳定、提高产品质量，提高生产效率，改善劳动条件和产品的快速更新换代起着十分重要的作用。工业机器人并不是在简单意义上代替人的劳动，而是综合了人的特长和机器特长的一种拟人的电子机械装置，既有人对环境状态的快速反应和分析判断能力，又有机器可长时间持续工作、精确度高、抗恶劣环境的能力，从某种意义上说它也是机器的进化过程产物，它是工业以及非产业界的重要生产和服务性设备，也是先进制造技术领域不可缺少的自动化设备。

机器人技术是综合了计算机、控制论、机构学、信息和传感技术、人工智能、仿生学等多学科而形成的高新技术，是当代研究十分活跃，应用日益广泛的领域。机器人应用情况，是一个国家工业自动化水平的重要标志。工业机器人由操作机（机械本体）、控制器、伺服驱动系统和检测传感装置构成，是一种仿人操作、自动控制、可重复编程、能在三维空间完成各种作业的机电一体化自动化生产设备。特别适合于多品种、变批量的柔性生产。它对稳定、提高产品质量，提高生产效率，改善劳动条件和产品的快速更新换代起着十分重要的作用。机器人技术是综合了计算机、控制论、机构学、信息和传感技术、人工智能、仿生学等多学科而形成的高新技术，是当代研究十分活跃，应用日益广泛的领域。机器人应用情况，是一个国家工业自动化水平的重要标志。

工业机械手是近几十年发展起来的一种高科技自动化生产设备。工业机械手是工业机器人的一个重要分支。它的特点是可通过编程来完成各种预期的作业任务，在构造和性能上兼有人和机器各自的优点，尤其体现了人的智能和适应性。机械手作业的准确性和各种环境中完成作业的能力，在国民经济各领域有着广阔的发展前景。随着工业自动化的发展，出现了数控加工中心，它在减轻工人的劳动强度的同时，大大提高了劳动生产率。但数控加工中常见的上下料工序，通常仍采用人工操作或传统继电器控制的半自动化装置。前者费时费工、效率低；后者因设计复杂，需较多继电器，接线繁杂，易受车体振动干扰，而存在可靠性差、故障多、维修困难等问题。可编程序控制器plc控制的上下料机械手控制系统动作简便、线路设计合理、具有较强的抗干扰能力，保证了系统运行的可靠性，降低了维修率，提高了工作效率。机械手技术涉及到力学、机械学、电气液压技术、自动控制技术、传感器技术和计算机技术等科学领域，是一门跨学科综合技术。

机械手是一种能自动化定位控制并可重新编程序以变动的多功能机器，它有多个自由度，可用来搬运物体以完成在各个不同环境中工作。在工资水平较低的中国，塑料制品行业尽管仍属于劳动力密集型，机械手的使用已经越来越普及。那些电子和汽车业的欧美跨国公司很早就在它们设在中国的工厂中引进了自动化生产。但现在的变化是那些分布在工业密集的华南、华东沿海地区的中国本土塑料加工厂也开始对机械手表现出越来越浓厚的兴趣，因为他们要面对工人流失率高，以及交带来的挑战。

**推荐机械实习报告范文三**

甲方：(买方)

乙方：(卖方)

甲方向乙方购卖装载机壹台，双方在协商一致的基础上，本着平等互利的原则就双方权益做如下约定。

一、甲方向乙方定购北京现代挖掘机壹台，型号为北京现代130lc-5型，整机价格伍拾壹万捌仟元整，配置为原厂家出厂配置，随机工具及配件包括在整机价格之内;

二、货款支付方式，本合同双方签字后，三日内甲方以支票转账的形式将货款一次性支付给乙方;

三、交货时间，甲方在付清货款后，乙方应在20xx年3月9日前保证机械正常运转后交付甲方，交货地点为长沙秀峰山庄甲方工地;

四、产品质量及验收标准，按供方企业标准(q320400chd001-20xx)产品验收质量标准按生产厂家产品质量标准执行，对于卖方出售给买方的货物卖方保证：均为上述标明的原厂家生产或原厂家认可的产地制造的产品。均不得有售曾使用过的产品、残次品、不合格品。买方如发现产品存在质量问题，在收到货物七天内及时向卖方反映，并发给卖方对产品质量的质疑的书面意见，卖方应根据买方的要求及时与厂方联系，并负责最终妥善解决。

五、产品售后服务与保修责任，保修期为自交货之日起壹年或20xx工作小时先到为准，在保修期内乙方应按规定履行保修责任与义务;保修期内机械出现的任何质量问题，乙方应及时给予解决;

六、因没有使用乙方或乙方指定的配件销售商提供的纯正部件或在保修期内擅自修理而引起的.一切直接或间接的质量问题，及由此质量问题导致的一切损失，乙方不负责。

七、违约责任：双方任何一方出现违约，均应承担相应的违约责任，违约一方应向对方支付违约金，每日违约金额为合同价款的万分之五，从本合同约定的交付之日起计算。

八、争议处理和本合同管辖权，双方出现争议时可以协商解决，协商不成时可在当地申请仲裁或直接起诉到当地人民法院解决。

九、本合同一式四份，甲方叁份，乙方壹份

甲方：(买方代表)

乙方：(卖方代表)

年 月 日：

**推荐机械实习报告范文四**

通过实习，扩大和巩固已学过的基础理论和专业知识，了解和掌握机械制造生产过程的实践知识，为以后的学习和和工作打下良好的基础。培养理论联系实际的能力，是自己学会在实际生产中通过调查研究发现问题并运用所学的知识分析问题和解决问题的基本思路和方法。了解机械制造企业的总体布局、生产组织与管理情况，是自己对机械产品的生产过程，机械生产企业的生产组织与管理工作有一个初步的认识。了解制造技术的领域的科技发展新动态，了解新技术、新材料、新工艺在机械制造生产的实际应用。同时我们熟练操作了数控机床，熟练数控机床的日常维护及常见的故障的判断和处理，进一步掌握数控程序的编程的方法，以便能够系统、完整的掌握数控技术，更快更好的适应机械专业的发展和需要。通过实习了解了解制造领域的技术工人的工作特点，增强热爱劳动，热爱所学专业的情趣。

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。

数控机床是人类进行生产劳动的重要工具，也是社会生产力发展水平的重要标志，数控车床和数控铣床是数字程序控制车铣床的简称，它集通用性好的万能型车床、加工精度高的精密型车床和加工效率高的专用型车床的特点于一身，是国内使用量最大，覆盖面最广的一种数控机床，也是是一种通过数字信息，控制机床按给定的运动轨迹，进行自动加工的机电一体化的加工装备，经过半个世纪的发展，数控机床已是现代制造业的重要标志之一，在我国制造业中，数控机床的应用也越来越广泛，是一个企业综合实力的体现。

通过这次实习我们了解了现代数控机床的生产方式和工艺过程。熟悉了一些材料的成形方法和主要机械加工方法及其所用主要设备的工作原理和典型结构、工夹量具的使用以及安全操作技术。了解了数控机床方面的知识和新工艺、新技术、新设备在机床生产上的应用。

在数控机床的生产装配以及调试上，具有初步的独立操作技能。在了解、熟悉和掌握一定的数控机床的基础知识和操作技能过程中，培养、提高和加强了我的动手能力、创新意识和创新能力。这次实习，让我们明白做事要认真小心细致，不得有半点马虎。同时也培养了我们坚强不屈的本质，不到最后一秒决不放弃的毅力！培养和锻炼了劳动观点、质量和经济观念，强化遵守劳动纪律、遵守安全技术规则和爱护国家财产的自觉性，提高了我们的整体综合素质。

在实习过程中，老师耐心地给我们讲解数控软件上面每个指令的使用，在老师的指导下，我们很快就上手了，踏入了数控这个门槛，还适当地给我们布置些作业，我们也积极认真地对待，认真完成每一次老师布置下来的任务。在完成任务之余，我们还发挥自己的想象空间，自己尝试着车一些自己想要有图案零件，效果还不错。课本上学的知识都是最基本的知识，不管现实情况怎样变化，抓住了最基本的就可以以不变应万变。如今有不少学生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，又哪应付瞬息万变的社会呢？经过这次实习，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。就比如何与同事们相处，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，而自己也尽量虚心求教。要搞好人际关系并不仅仅限于本部门，还要跟别的部门例如市场部的同事相处好，那工作起来的效率才高，人们所说的“和气生财”在我们的日常工作中也是不无道理的。而且在工作中常与前辈们聊聊天不仅可以放松一下神经，而且可以学到不少工作以外的事情，尽管许多情况我们不一定遇到，可有所了解做到心中有底，也算是此次实习的其中一个目的了。

毕业实习是学生在校其间的最后一次实践性教学环节，主要结合毕业设计课题熟悉毕业设计相关内容，培养学生查阅、收集资料的能力，熟悉各种工程设计规范，锻炼学生走向社会的综合技术技能和社交能力。

总的说来我们这次的生产实习是十分圆满的，从中我们不仅对我们曾经学习的理论知识有了更加深刻的理解，对接下来的学习起到了很大的帮助，而且也对我们在实际操作各种车床，对产品的设计，实验和加工带来很多新的思路，我们是带着渴望的心情而来，带着满意的笑容而归的，这样的生产实习对于我们这些在校的大学生来说是一次难得而宝贵的实践机会，这给我们以后的学习带来了很大的动力，也会我们以后的工作带来了很大的启发，使我们对未来能从事这样的工作而感到了自豪。

首先是各个工厂对安全的重视。俗话说得好：“安全第一”，每当我们参观每一个工厂的时候，进入工厂之前，首先映入我们眼帘的“安全第一”“安全生产”“安全责任重于泰山”等大字或者横幅。工厂的实习负责人和老师也都再三强调这个问题，让安全警钟时刻在我们心中敲响。而在工厂的每一个车间和每一个工人对待安全的态度也让我们十分钦佩。

从大的方面来看，整个工厂就像是一部运转的庞大机器，每个工序，每个岗位，每位职工都有条不紊的做着自己的工作，没有一丝一毫的偏差。因为每一个要求都不变的，所以每个职工和岗位都看不到慌乱，只能感到一切都在按照程序来运行。

这次对工厂的参观学习给我印象最深的不是先进的设备，和复杂的工艺程序，而是对于制度的严肃性和工人们一丝不苟的执行力。生产和装配工作是非常辛苦的，在车间的工作现场里没有什么监督工，也没有领导在现场盯着看，可是东风的职工在工作时都是认真的完成自己的工作，没有因为其它别的原因而减少要求和降低标准。真正的做到了生产以产品质量和安全为主。

在生产参观实习过程中，我深感知识之浩瀚无穷，我们所知的只不过一点基础的皮毛理论，仅仅在工程机械这个行业就有如此众多的项目，每到一个单位我们都能感受到一种浓烈的生产气息氛围，而更重要的是它的先进技术水平和管理模式。

这次参观实习我了解许多平时难以接触到的东西，是对我们所学知识的一种检验，也是对我社会实践的一次体验。从普通机床到数控技术，从模具制造到生产管理，从机器检修到成品测验，其中都有着许许多多的宝贵经验和先进技术，这对我们开拓思维、激励自我学习从而领先科技潮流都是一个很大的精神动力。同时也使我看到了一些现实中的不足，对我们以后的学习上都要有所创新和改进。

在这次生产实习中老师不仅给我们讲解了很多机械制造的知识，而且在我们的生活方面给了我们无微不至的照顾，所以我在这仅代表个人对老师表示深深的感谢。

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！