

# 2023年机电一体化plc实训总结报告 机电一体化实训学习总结(优质8篇)

通过整改报告，我们可以深入分析问题，找出不足之处，并制定相应的改进计划。以下是小编为大家搜集整理的一些优秀报告范文，希望能对大家的写作有所启示和帮助。

## 机电一体化plc实训总结报告篇一

这周只要是干点小手工活，就是帮师傅把铣出来的零件加工下，上上螺丝，打打毛刺，再组装起来。铣床师傅给介绍了铣床的一些概论。铣床系指主要用铣刀在工件上加工各种表面的机床。通常铣刀旋转运动为主运动，工件和铣刀的移动为进给运动。它可以加工平面、沟槽，也可以加工各种曲面齿等。铣床的种类很多，按其结构分主要有：(1)台式铣床、(2)悬臂式铣床、(3)龙门式铣床、(4)平面铣床、还有摇臂铣床、床身式铣、床专用铣床等。

感觉师傅好像有点嗦，其实我不想知道那么多型号的铣床的，可师傅都说了，我就不经意记下来一点，以后可能用的着吧。值得注意的就是安全，安全永远都是最主要的，大家都这么说，没错。

## 机电一体化plc实训总结报告篇二

在这个星期里，别的东西没干，就割那个叫波峰焊刀锋的零件，割了一个星期，要不是我的耐心好的话，我真怀疑换了别人谁受得了。不断地，反复地对同一零件的切割使我对线切割的软件又有了新的认识，其实线切割软件是基于windows平台，全兼容于经典的线切割编程软件autop和towedm,是真正的winautop软件。

除去一系列实用功能外，突出的有八大新亮点：

- 1、支持图层。
- 2、支持标注，可以标尺寸。
- 3、支持1：1打印，支持固定高度打印。
- 4、支持后台联机，联机作图两不误。
- 5、支持代数式输入，数据输入时可方便使用加减乘除、乘方及常用三角函数。
- 6、支持点捕捉，可捕捉圆心、直线中点、圆及圆弧象限点、捕捉交点。
- 7、完备的数据接口功能，可直接打开cad(dxflib)和流行线切割软件autoplot的数据文件。
- 8、多次切割、闭合点过切充分提高切割精度。

其实这台机器也是有不小的弱点的，那就是工作速度太慢，而且工作数量少，耗能量大，特别是级水量非常大，污染严重。可这对我没什么影响。我不在乎，我在乎的是它能给我带来特多的空闲时间。够了。

本周的工作量非常之大，其实要加工的零件不多，可那太机器太慢了，以前在铣床的时候一些小误差是可以快速地跨过的，可这里不行，那电脑是死的。哎，看来人在利用机器的时候并非万能的，还有一点最深的感知就是，效益与速度永远都是不成正比的。

## 机电一体化plc实训总结报告篇三

单位了，人家一听就知道你是外行。这周的收获就是懂得铣床的上下左右前后调节，懂得裁剪材料的长宽高。

这是个新接触的起点。感觉还好，师傅也还对我基本满意。相信自己，才能获得别人的相信。还有就是做是的时候畏首畏尾，怕这怕那，极大妨碍了工作进程。

## 机电一体化plc实训总结报告篇四

1. 通过实训，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；已经具备独立完成对工件测量、平面、沟槽加工，更换、安装刀具的能力；已达到实训目的。

2. 铣床的操作简单易学，但操作过程中也不可松懈，以防止事故的发生。

3. 我们知道了铣工的主要内容为划线、镗削、锯削、锉削、刮削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、铰孔、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. 铣工实训培养和锻炼了我们，提高了我们的整体综合素质，使我们不但对铣工实训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，巩固了我们的所学的知识。

6. 我们同时也学到老师的敬业、严谨精神。老师们不耐其烦

地帮我们查找程序中的错误，一遍又一遍。有的程序特别长，可老师才不计较这些，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。有的老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。

实训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，大家相互帮助相互学习，既学会了如何合作又增强了同学间的友谊。

7. 在实训过程中我们取得的劳动成果—精美的螺母、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，这种自豪感、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，由于使用多刃多类型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，表面粗糙度值较低，又适合与大批量生产，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发展，铣削加工一定会以其强大的生命力为工业生产开辟出新辉煌。

在实训期间我有很深的感触，很感谢学校能给我们提供这个实训的机会，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，但是现在所学到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，就业单位不会像老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未来的挑战。随着科学的迅猛发展，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。这次实训带给我们的，不全是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅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训结束后根据自己的情况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实训达到了他的真正目的。

在实训过程中，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训。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，由于之前我实训的已经很出色了，我相信在新的工作岗位上，我能够做的更好。实训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。铣工实训更让我深深地体会到人生的意义——世间无难事，只要功夫深，铁杵磨成针！

## 机电一体化plc实训总结报告篇五

其中包括:使用设备介绍□i/o分配、程序下载、程序验证与思考、问题解释(也就是对之前的控制进行拓展)

- 1、设备有智能保护，即使程序不完善，不正确也不会损坏设备，
- 2、直流电机正反转同时接通是需要严格避免的，在外部接线要有互锁，程序内部也要有互锁。
- 3、在控制电机时，要增加限位点的传感器，使控制更加完善。

行走机械手限位点接线说明，改进的程序

## 深化训练:

1. 系统通电后，按下启动按钮sb1□如果小车不在sq2处，则返回sq2处，停止。
2. 小车在sq2处，停止5秒钟，进行装料工作。
3. 装料完成后，小车向sq3处运行，到达sq3处，小车停止运行，进行卸料工作。
4. 卸料时间为5秒钟，卸料完成后，小车运动到sq2处，开始循环工作。
5. 摁下停止按钮sb1,系统完成当前任务后停止在sq3处
6. 摁下急停按钮sb7□系统立即停止工作，

## 问题分析

- 1、连续摁下启动按钮，会导致程序错乱。
- 2、急停按钮抬起后，设备继续按照原来的工序继续运行。
- 3、没有做停止
- 4、第二次下载程序时，程序下载后，未摁下启动，设备就开始运行。

## 任务三

1. 系统通电后，按下启动按钮sb1□如果小车不在sq2处，则返回sq2处，停止。
2. 小车在sq2处，机械手做取物动作。

3. 取物完成后，小车向sq3处运行，到达sq3处，小车停止运行，机械手做放物动作。
4. 放物完成后，小车运动到sq2处，开始循环工作。
5. 摁下停止按钮sb1,系统完成当前任务后停止在sq3处
6. 摁下急停按钮sb7系统立即停止工作。

通过几天对机电一体化课程的学习，尤其是plc在机械控制中的应用、编程和调试让我对机械控制方面有了更深层次的理解，也为以后在中和科研中指明了一定的方向，拓展了思路、开阔了视野。

## 机电一体化plc实训总结报告篇六

第1周：

20xx年7月30日我来到龙口港集团公司，也参与到了学校安排的实习计划中。来到龙口的第一件事，就是看看大海，看看港口的环境。在集团领导的带领下我们来到了会议室，主要是本着“以人为本”的原则，对大家的意向调查。例如：对于工作环境的满意度、工作制度是否需要调整等等。

第2周：

来到该公司的第二周就是体检，经过各项检查之后我知道了：身体就是革命的本钱的重要性。只有拥有了一个好的身体才能更好的完成自己的理想，实现自身的价值。通过各项检查之后，我们来到会议厅，进行岗位的选择与分配。我是机电专业的学生，对于机械类很是感兴趣，所以就选择了海丰港机船舶修造有限公司，从事普通车床的操作。在上岗之前还要进行岗前培训等多项任务。

无论从事何种职业，安全都是必须考虑且是第一位要抓的工作。在这里我感谢我的母校对我的良好教育与辛勤的培养，使我不仅在专业知识上打下了良好结实的基础，也让我在身心素质与处世态度有了很大的提高，使我能更好的适应现在的工作环境。永远保持一颗感恩之心。

任何企业公司员工的量化考核都是至关重要的，它不仅可以通过考核一个员工的各项指标，更是代表着一个公司血液的纯净、活力和创新度。相信在以后的工作生活中我会更好的适应社会，实现自身的人生价值，为祖国的发展贡献自己的微薄之力。

第3周：

这星期的主要任务就是能够把机器设备的一些性能了解清楚，掌握各部分的功用。只有这样才能更好的适应以后的工作环境。设备就是自己生活的一部分，所以他的好坏直接关系到你的生活，认真对待，做到很负责人的保养才能真真正正的体现一个操作者的职业素养。正所谓：进步从一点一滴开始。

我要学习和从事的是产于1984年的老式普通车床，幸亏在学校也是有所接触。在设备保养维修课程中实训过此类老式车床的拆装课程。学习起来也算是没吃大力，幸亏有公司几位师傅指导和谆谆教诲，才使我更好的适应了工作岗位。通过几天的观察学习，我知道：想学好一件东西，关键是用心。世上无难事，只怕有心人。

在指导老师的带领下，我学会了一些基本的操作：横向、纵向的自动进给，自动进给参数合理选用等。

相信在以后的工作生活中会有更大的进步。

4月15~19日电子拆装

4月15日，我们告别了黑板与课桌，取而代之的是拆装实习。刚走进实训室，只见每张桌子上立着一根电烙铁，还有一个长方体的塑料盒。据师傅介绍，这一周我们需要自行组装一台收音机。

我好奇地打开盒子，里面最醒目的是一块电路板，其余那些细小的零件都装在塑料袋里：电阻、电容、电感……还有一些不常见的二极管、三极管。这些都是组装收音机的必备零件，只有把它们准确无误地焊接在电路板上，才能听到最清晰、和谐的音频。

短暂的一番讲解后，我们开始实战了。初次拿起电烙铁，我难免双手颤抖。我小心翼翼地把一个电阻两端从电路板穿入，然后一手拿着电烙铁，另一只手捏着焊锡丝在接口附近打转。刚把焊锡固定到焊点上，焊锡就很快流淌下来，化成了一大片。于是我只好敲击几下烙铁，又用烙铁尖把多余的焊锡吸掉，这才算焊完第一个元件。

在后面的焊接中，我有意识地在最后把烙铁向上提起，这回焊点圆滑了许多，像荷叶上的露珠。

周三下午，焊接完整个电路板，我们把电源盒扬声器接入电路。这时很多同学的收音机发出了“嘶嘶”的杂音，而我手中的扬声器却还保持着沉默。问题究竟出在哪里呢？我把装配图拿来逐一对照，这才发现有两个中周接反了。10个焊点此时都已经被焊得天衣无缝，要想把它们都拆下可不容易。我挨个接点融化焊锡，把电路板立在桌子上卡来卡去，又拿着钳子使劲往外拉。忙了半个小时也未能搞定，无奈只好向师傅请教。

师傅凭借着娴熟的技巧，很快就取下了两个中周。但是，焊盘已经被侵蚀得满目疮痍，几乎没有挽回的余地了。时间已经是周四了，看着手中的一团废品，我焦急万分。中午，飞速吃完饭的我赶到电子城购买了一套新的原件，回到车间从

头做起。

有了上次的教训，这次我在安装时十分谨慎，照着图纸打量准确之后才肯下手。周四下午，我的工作质量和效率都大大提高，只用了一个半小时就装完了大部分零件。

周五上午，其余同学的作品都已经验收完毕。下午本来应该放假，而我的第二手产品还没成型，我于心不忍。于是周五下午，我独自走进车间，继续剩下的任务。15点21分，扬声器和线圈接稳了，我把电源接通，终于听到了扬声器发出的“嘶嘶”声。

我把这迟到的成果拿给师傅看，这回可算是让师傅满意了一回。看到时间已晚，最后的调试留待周末进行。

这周我少放了半天假，晚一天享受到了成果，不过我并未因此抱怨。毕竟多练习、多从实践中积累经验才能更好地完成今后的工作。前一次的失误让我对电路构造有了新的认识，这是我终生不忘的知识要点。为了成功，我们应该勇于尝试才对。

## 机电一体化plc实训总结报告篇七

新学期一开学，各系各教学单位就开始了紧张的教学工作。实训中心第五周实训课迎来了机电工程系07机电班32名同学的实训。其实训内容为掌握钳工的基本知识、基本操作方法及车床、铣床、刨床、磨床的基本操作方法，并对数控车、铣、火花机、线切割机等的参观。为了搞好这次的实训教学，院领导指示大家提前一周对教学中的相关工作做了周密安排，委派经过实训教学课考察证明，理论基础扎实、实践经验丰富、教学思路清晰的老师担任指导老师，对教学用具进行认真的清理和准备，保证了实训课的顺利开课。

这次实训课的第一节课是安全教育，安全是实训中的首要问题，课上指导老师不是只讲安全要求，同时还讲述了自己见到的和自己亲身经历的安全事故，并且列举了过去同学们在实训过程中曾经出现过的一些安全问题，由于讲述事例生动，使同学们的思路很快应跟上老师的思路，因此在这次实训课中，没有出任何安全问题。对于机械加工实训课，安全问题一直是领导和老师十分重视的，而这次同学们表现出对安全的重视，为今年教学实训课开了一个好头。

这次实训课xx机电班的同学表现出了高度的积极性。从钳工、车工、铣工实训课过程中看，同学们态度认真，操作严谨，实训课的第二天，他们对钳工的基本要求，车工、铣工的操作规程都基本掌握，到第三天大部分同学都能加工出合格的工件。值得赞扬的是钳工课实训中的几位女同学，由于体力上的差别，她们在铣口榔头的制作中比男同学要付出的汗水。但凭着她们对知识的渴望，对工件质量的追求，在进度上她们一点也不比男同学落后，老师和同学对她们总是投以赞许的目光。

到目前为止，同学们对教学要求规定的正确读图，工序的确定，公差的理解、量具、工具的使用，操作规程的熟悉，对安全意识都有较好的理解和掌握。

通过老师们耐心细致地讲授和学生们的积极的配合下，在整个实训过程中没有一件安全事故发生，都顺利的完成了实训任务。学生都能够完成好实训教师给他们布置的课题，最后通过实训老师的考核，绝大部分学生都取得了优异的成绩。这次实习实训基本达到了预期的实习要求，圆满地完成了3周的实习内容。

## 机电一体化plc实训总结报告篇八

4月15~19日电子拆装

4月15日，我们告别了黑板与课桌，取而代之的是拆装实习，机电一体化专业实训周记。刚走进实训室，只见每张桌子上立着一根电烙铁，还有一个长方体的塑料盒。据师傅介绍，这一周我们需要自行组装一台收音机。

我好奇地打开盒子，里面最醒目的是一块电路板，其余那些细小的零件都装在塑料袋里：电阻、电容、电感……还有一些不常见的二极管、三极管。这些都是组装收音机的必备零件，只有把它们准确无误地焊接在电路板上，才能听到最清晰、和谐的音频。

短暂的一番讲解后，我们开始实战了。初次拿起电烙铁，我难免双手颤抖。我小心翼翼地把一个电阻两端从电路板穿入，然后一手拿着电烙铁，另一只手捏着焊锡丝在接口附近打转。刚把焊锡固定到焊点上，焊锡就很快流淌下来，化成了一大片。于是我只好敲击几下烙铁，又用烙铁尖把多余的焊锡吸掉，这才算焊完第一个元件。

在后面的焊接中，我有意识地在最后把烙铁向上提起，这回焊点圆滑了许多，像荷叶上的露珠。

周三下午，焊接完整个电路板，我们把电源盒扬声器接入电路。这时很多同学的收音机发出了“嘶嘶”的杂音，而我手中的扬声器却还保持着沉默。问题究竟出在哪里呢？我把装配图拿来逐一对照，这才发现有两个中周接反了。10个焊点此时都已经被焊得天衣无缝，要想把它们都拆下可不容易。我挨个接点融化焊锡，把电路板立在桌子上卡来卡去，又拿着钳子使劲往外拉。忙了半个小时也未能搞定，无奈只好向师傅请教。

师傅凭借着娴熟的技巧，很快就取下了两个中周。但是，焊盘已经被侵蚀得满目疮痍，几乎没有挽回的余地了。时间已经是周四了，看着手中的一团废品，我焦急万分。中午，飞速吃完饭的我赶到电子城购买了一套新的原件，回到车间从

头做起。

有了上次的教训，这次我在安装时十分谨慎，照着图纸打量准确之后才肯下手，周四下午，我的工作质量和效率都大大提高，只用了一个半小时就装完了大部分零件。

周五上午，其余同学的作品都已经验收完毕。下午本来应该放假，而我的第二手产品还没成型，我于心不忍。于是周五下午，我独自走进车间，继续剩下的任务。15点21分，扬声器和线圈接稳了，我把电源接通，终于听到了扬声器发出的“嘶嘶”声。

我把这迟到的成果拿给师傅看，这回可算是让师傅满意了一回。看到时间已晚，最后的调试留待周末进行。

这周我少放了半天假，晚一天享受到了成果，不过我并未因此抱怨。毕竟多练习、多从实践中积累经验才能更好地完成今后的工作。前一次的失误让我对电路构造有了新的认识，这是我终生不忘的知识要点。为了成功，我们应该勇于尝试才对。

#### 4月22~26日机械拆装

22日，我们14名同学又被分配了新的任务——机械拆装。自行车、柴油机、减速器、离心泵……这些都需要我们拆成零件，再装回原样。

周日的自行车拆装相信大家都不陌生，但实际操作起来可不像想得那样容易。把零件拆完之后，它们形形色色地在桌上拍成了长队。要想把它们正确归位，还需要用心记忆。好在当天的时间比较宽裕，拆装共进行了3次，我对零件次序已经有了明确的记忆。