

机电一体化实训总结心得 机电一体化实训学习总结(优秀5篇)

围绕工作中的某一方面或某一问题进行的专门性总结，总结某一方面的成绩、经验。大家想知道怎么样才能写一篇比较优质的总结吗？以下是小编收集整理的工作总结书范文，仅供参考，希望能够帮助到大家。

机电一体化实训总结心得篇一

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。

机电一体化实训总结心得篇二

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。

机电一体化实训总结心得篇三

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。

机电一体化实训总结心得篇四

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autop、towedm、yh、pm-a95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。

机电一体化实训总结心得篇五

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，由于使用多刃多种类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，但是现在所学的知识 and 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！