

金工实习心得体会

作者：有故事的人 来源：范文网 www.wtabcd.cn/fanwen/

本文原地址：<https://www.wtabcd.cn/zhishi/a/16777318212088.html>

范文网，为你加油喝彩！

佛手茶-空调多少瓦



摄影网 www.ripic.com

By:zyx.20150701 No.20181111195775000

2023年3月2日发(作者：男孩子乳名)

第1页共12页

金工实习心得体会5篇

金工实习心得体会篇1：

为期五周的金工实习结束了，在实习期间虽然很累，但我们很快乐，因为

我们在学到了很多很有用的东西的同时还锻炼了自己的动手能力。虽然实习期

只有短短的五周，在我们的大学生活中它只是小小的一部分，却是非常重要的

一部分，对我们来说，它是很难忘记的，毕竟是一次真正的体验社会、体验生

活。

通过这次金工实习，我了解了钳工、车工、铣工、磨工和数控车、铣、火

花机、线切割机等的基本知识、基本操作方法。主要学习了以下几方面的知

识：钳工、车工、铣工、磨工等的操作。

第一项：辛苦的钳工

在钳工实习中，我们知道了钳工的主要内容为刮研、钻孔、锯割、锉削、

装配、划线;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。我们实训的项目是做一个小榔头，说来容易做来难，我们的任务是把一根

为30的115cm长的圆棒手工挫成20某20长112cm的小榔头，在此过程中稍有不慎就会导致整个作品报废。首先要正确的握锉刀，锉削平面时保持锉刀的平行运动是锉削的关键，锉削力有水平推力和垂直压力两种。锉刀推进时，前手压力逐渐减小后手压力大则后小，锉刀推到中间位置时，两手压力相同，继续推进锉刀时，前手压力逐渐减小后压力加大。锉刀返回时不施加压力。这样我们锉削也就比较简单了。同时我也知道了钳工的安全技术为：1，钳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。

2，使用机床、工具(如钻床、砂轮等)，要经常检查，发现损坏不得使用，需要修好再用。3，台虎钳夹持工具时，不得用锤子锤击台虎手柄或钢管施加夹紧力。

接着便是刮削、研磨、钻孔、扩孔等。虽然不是很标准，但却是我们汗水的结晶，是我们几天来奋斗的结果。

钳工的实习说实话是很枯燥的，可能干一个下午却都是在反反复复着一个动作，还要有力气，还要做到位，那就是手握锉刀在工件上来来回回的锉，锉

第2页共12页

到晚上时，整个人的手都酸疼酸疼的，腿也站的有一些僵直了，然而每每累

时，却能看见老师在一旁指导，并且亲自示范，和我们一样，看到这每每给我以动力。几天之后，看着自己的加工成果，我们最想说的就是感谢指导我们的老师了。

第二项：轻松的车工、铣工

车工、铣工不是由数控来完成的，它要求较高的手工操作能力。首先老师叫我们边听边看车床熟悉车床的各个组成部分，车床主要由变速箱、主轴箱、挂轮箱、进给箱、溜板箱、刀架、尾座、床身、丝杠、光杠和操纵杆组成。铣床主要由主轴箱、主轴、立柱、电气柜、工作台、冷却液箱、床身。车床、铣床是通过各个手柄来进行操作的，老师又向我们讲解了各个手柄的作用，然后就让我们熟悉随便练习加工零件。老师先初步示范了一下操作方法，并加工了一部分，然后就让我们开始加工。车床加工中一个很重要的方面就是要选择正确的刀，一开始我们要车个轴承样的零件。对我们这种从来没有使用过车床的人来说，真是个考验。

不停的转动横向和纵向的控制手柄，小心翼翼的加工，搞了整整一个下午，自以为差不多的时候，准备在加以最后一刀，却操之过急，把圆弧的直径

车小了！我痛心不已，惨啊！最难受的是站了一整天，小腿都疼起来。但当把车好

的零件交给老师时那种成功的喜悦使我忘记了站得发疼得小腿。这种成功的喜悦

只有通过亲身参加实训才能感受得到。

身为大学生的我们经历了十几年的理论学习，不止一次的被告知理论知识

与实践是有差距的，但我们一直没有把这句话当真，也没有机会来验证这句话

的实际差距到底有多少。金工实习给了我们一次实际掌握知识的机会，离开了

课堂严谨的环境，我们感受到了车间中的气氛。同学们眼中好学的目光，与指

导教师认真、耐心的操作，构成了车间中常见的风景。久在课堂中的我们感受

到了动手能力重要性，只凭着脑子的思考、捉摸是不能完成实际工作的，只

有在拥有科学知识体系的同时，熟练掌握实际能力，包括机械的操作和经验的

不断积累，才能把知识灵活、有效的运用到实际工作中。金工实习就是培养学

生实践能力的有效途径。这里是另外一种学习课堂。通过我们动手，对掌握的

第3页共12页

理论知识进行补充与质疑。这与传统的课堂教育正好相反。这两种相辅相成，

互相补充，能填补其中的空白，弥补其中一种的一些盲点。通过金工实习，整

体感觉实际生产方式还是相对落后，书本中介绍的先进设备我们还是无法实际

操作，实习中的设备往往以劳动强度大为主要特征，科技含量较低，但还是有

一些基本知识能够在实践中得到了应用。

第三项：磨工操作和数控车、铣、火花机、线切割机等参观

在我们实训快接近尾声的时，老师把我带到了磨工实训室边讲解边操作磨

床，在我们认真听完以后自己开始动起了手，自己操作机床，磨自己前面钳工

实训做的榔头，在老师的精心知道下我们把自己的作品再次利用车床加工了一

边，使我们的第一件作品更加完美。在完成磨工任务以后老师在利用空余的时

间把我们带到数控实训室讲解一些数控设备原理及操作，这样使我们在以后学

习理论知识打下了坚实的基础。

总而言之，虽然在五周的实训中，我们所学到的对于技术人员而言，只是

皮毛的皮毛，但是凡事都有一个过程。我们所学到的都是基本的基本，而技术

人员也是从简单到复杂“进化”而来的。最值得高兴的是没有同学在这些具有

不同程度危险的实习工种中受伤，反而在实习中不时会出现一些甜甜的笑，这

是和同学们的认真与用心分不开。金工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。金工实习更让我深深地体会

到人生的意义——世间无难事，只要功夫深，铁杵磨成针！

金工实习心得体会篇2：

为期两周的金工实习结束了，同学们都表现得很卖力，因为都想多学些课

本以外的知识。下面就金工实习做一简单的总结。

金工实习是一门实践基础课，是机械类各专业学生学习工程材料及机械制

造基础等课程必不可少的先修课，是非机类有关专业教学中重要的实践教学环

节。它对于培养我们的动手能力有很大的意义。而且可以使我们了解传统的机

械制造工艺和现代机械制造技术。

作为自动化专业的一名学生，学好理论知识固然重要，但动手能力也是至

关重要，现在的很多大学生，特别是来自城市的同学，平时自己动手的机会

第4页共12页

少，动手的能力差，很难适应以后社会对全面人才的需求。而金工实习课程为

我们这些理工科的学生带来了实际锻炼的机会，让我们走出课堂，在各种各样

的工件和机器的车间里，自己动手，亲身体验，这些对我们的帮助是巨大的。

感谢学校为我们提供这样的机会，同时也感谢辛苦带领和指导我们学习的老师

们。

再一次穿上军服的我们，成为校区里的一道亮丽的风景，还记得第一次，我们带着好奇而兴奋的心情，向着工专金工实习基地进发，想象着自己亲手完成工件加工的快乐。然而，时间过的真快，转眼间，短学期两周的18个学时的金工实习已经结束了，在当蓝领的日子里，我们有过艰辛，有过畏惧，但我们收获更多的是快乐和宝贵的动手经验。和老师，同学们聚集在车间里的那种亲切，那种体验，将是我人生里永恒的回忆。

在实习期间，我先后参加了车工，焊接，，钳工，铣工，从中我学到了很多宝贵的东西，它让我学到了书本上学不到的东西，增强自己的动手能力。

第一课车工

第一次金工实习，对我们来说感觉很新鲜，一大早，我们迎着朝阳，兴致勃勃地向实习基地出发，今天提前上一节课，老师给我们讲解金工实习的意义，课程安排，以及实习过程中的安全问题。总体而言，我们上的实习课明显偏少，这可能由于场地的原因，不过相信以后学生的实习时间会逐渐增加。接下来，老师又一一为我们详细的介绍各种刀具，工件，车床的相关知识，虽然这些知识对我们很陌生，但老师的耐心讲解，让我们开始产生了兴趣，听的也

比较认真，因为这些知识是最基本也是最最重要的，接下来我们按照分组，由

不同的老师带领参加各自的工种。

我分在第三组，首先接触的工种是车工。车工是在车床上利用工件的旋转

和刀具的移动来加工各种回转体的表面，包括：内外圆锥面、内外螺纹、端

面、沟槽等，车工所用的刀具有：车刀、镗刀、钻头等，车销加工时，工件的

旋转运动为主的运动，刀具相对工件的横向或纵向移动为进给运动。

面对着庞大的车床，我们除了好奇外，对它十分的陌生，老师给我们细心

的讲解车床的各个部件的名称和操作细则，我们逐渐熟悉车头，进给箱，走刀

第5页共12页

箱，托盘等主要部件的控制，老师要求我们先不开动车床，重点进行纵横向手

动进给练习。要求达到进退动作准确、自如，且要做到进给动作缓慢、均匀、

连续。到一定程度后可开车练习，每项操作都进行到我们熟悉为止，接下来，

老师要求我们做自动走刀车外圆，每次车的直径为20mm，那么刀具只能前进

10mm，并要熟练掌握操作顺序：先将托盘对准工件调零，退刀调节刀具要前进

10mm，开车，待走刀前进到3/4时，改为手动走刀到精确位置，退刀停车。经

过几次的训练，我们已经熟悉了本项操作。由于时间的原因，我们只能给这个

任务，不过我们做的很认真，也第一次看到自己在如此庞大的机床上的劳动成

果，心里真的很高兴，相信自己在接下来的实习中会越做越好！

第二课焊接

曾无数次看到建筑工地里闪烁的电火花，我知道那就是焊接，这节课，我

们也要接触到令很多同学畏惧的焊接，本想着操作起来很容易，然而事实却并

非那样，比我想象的要难的多了。

今天，老师给我们详细介绍焊接的相关操作和一些注意事项，焊接所产生

的气味和刺眼的光对人体都是有害的，我们在操作时要懂得保护自己，穿上工

作服，带上面罩。从老师的讲解中我了解到：焊条的角度一般在七十到八十之

间，运条的速度，要求当然是匀速，然而在实际操作中，我们往往是不快则

慢，很难保持匀速，因此焊出来的结果是很不流畅的，有的地方停留时间短则

当然没有焊好，还有裂纹，停留时间长的地方，则经常会出现被焊透的毛病，

出现了漏洞；焊条的高度要求保持在二至四毫米，然而在自己刚开始的时候也是

漏洞百出，因为在运条的同时，焊条在不断的减短，因此要不断的改变焊条的

原有高度，这控制起来就有些困难了，高了则容易脱弧，而低了则容易粘住。

每个同学都尝试3根焊条，看者自己焊出来的千奇百怪的形状，心里那个着急

啊，还好在自己多次焊接后，开始慢慢地找到手感，在最后的考试中以良的成

绩通过。通过此次焊接，我们已经掌握了点焊接的知识，但要想作到职业工人

那样标准，需要我们反复的练习，熟能生巧。焊接虽然很累，也很危险，但我

们亲手焊接过，体验过，以后有机会再好好实践。

第三课钳工

第6页共12页

今天，我们要进行最累一项工种—钳工，老师告诉我们，钳工是一项完全

靠手工来制作出各种零件，是最能锻炼一个人动手能力的，一些伟大的工程

师，他们都很重视自己在钳工方面的锻炼，而且都能很好的掌握钳工。听了老

师的话，我们顿时觉得钳工是一项很了不起的工种，实习期间应该好好去体

验。

金工实习心得体会篇3：

“金工实习”是一门实践性的技术基础课，是高等院校工科学生学习机械

制造的基本工艺方法和技术，完成工程基本训练的重要必修课。它不仅可以让

我们获得了机械制造的基础知识，了解了机械制造的一般操作，提高了自己的

操作技能和动手能力，而且加强了理论联系实际的锻炼，提高了工程实践能

力，培养了工程素质。

由于元旦放假，所以我们只进行了为期9天的金工实习。期间，我接触了

数铣、PLC、数车、焊接、铸造、快速成型、模具、线切割、电火花、冲压、钳

工等15个工种。每天，大家都要学习一项新的技能。在实习时间里，完成从对

各项工种的一无所知到作出一件成品的过程。在老师们耐心细致地讲授和在我

们的积极的配合下，我们没有发生一例伤害事故，基本达到了预期的实习要

求，圆满地完成了9天的金工实习。

在钳工实习中，我们知道了钳工的主要内容为刮研、钻孔、攻套丝、锯

割、锉削、装配、划线；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。钳工的实习说实话是很枯燥的，可能干一个上午却都是在反反

复复着一个动作，还要有力气，还要做到位，那就是手握锉刀在工件上来来回

回的锉，中午休息的时候，整个人的手都酸疼酸疼的，腿也站的有一些僵直

了。下午终于把作品弄出来，虽然不是很标准，但却是我汗水的结晶，是我一

天下来奋斗的结果。接下来的工种是铸造，可以说完全是对小时候玩泥沙的回

味。不过这次除了那份冲动的心外，更需要的要算是细心加耐心了。后来又学

习了数控电火花加工，也是需要编程的。不过那是电脑自动编程的，只要你输

入需要加工的零件图形，选择入刀途径，放好原料即可。然后，我们在老师的

指导下学习电弧焊，经过了半天的电弧焊练习，我们对电弧焊虽然没完全掌

第7页共12页

握，但也了解并学会了很多关于电弧焊的基本操作，我们主要掌握的是摩擦引

弧。之后还学习了许多有趣的工种，例如快速成型、线切割和数车，在这三个

工种中，我都能够完成自己的作品。看着自己亲手设计并完成的作品，心里感

到十分欣慰。

本次实习感想：

时光如流水，两周时间转眼即逝，为期两周的金工实习给我体会颇多，我

主要从以下几点展开。

1、通过这次实习我们了解了现代机械制造工业的生产方式和工艺过程，

熟悉工程材料主要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。

2、在工程材料主要成形加工方法和主要机械加工方法上，具有初步的独立

操作技能。

3、在了解、熟悉和掌握一定的工程基础知识和操作技能过程中，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。

4、实习过程中制订的学生实习守则，加强清理机床场地、遵守各工种的安

全操作规程等要求，对学生的综合工程素质培养也起到了较好的促进作用。

5、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。

身为大学生的我们经历了十几年的理论学习，不止一次的被告知理论知识

与实践是有差距的，但我们一直没有把这句话当真，也没有机会来验证这句话

的实际差距到底有多少。金工实习给了我们一次实际掌握知识的机会，离开了

课堂严谨的环境，我们感受到了车间中的气氛。同学们眼中好学的目光，与指

导教师认真、耐心的操作，构成了车间中常见的风景。

在课堂中的我们感受到了动手能力重要性，只凭着脑子的思考、捉摸是不

能完成实际的工作的，只有在拥有科学知识体系的同时，熟练掌握实际能力，

包括机械的操作和经验的不断积累，才能把知识灵活、有效的运用到实际工作

中。我国现行的教育体制，使得通过高考而进入大学的大学生的动手实践能力

第8页共12页

比较薄弱。因此，处于学校和社会过渡阶段的大学就承担了培养学生实践能力

的任务。金工实习就是培养学生实践能力的有效途径。基于此，同学们必须给

予这门课以足够的重视，充分的利用这一个月的时间，好好的提高一下自己的

动手能力。这里是另外一种学习课堂。通过我们动手，对掌握的理论知识进行

补充与质疑。这与传统的课堂教育正好相反。这两种学习方法相辅相成，互相

补充，能填补其中的空白，弥补其中一种的一些盲点。通过金工实习，整体感

觉实际生产方式还是相对落后，书本中介绍的先进设备我们还是无法实际操

作，实习中的设备往往以劳动强度大为主要特征，科技含量较低，但还是有一

些基本知识能够在实践中得到了应用。

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！

金工实习心得体会篇4：

为期一个月的金工实习结束了，在这近一个月的时间，感觉无论是从老师还

是从从事学习的内容方面都收获了不少,真的感激这次经历。

对于金工实习,我想作为一名工科学生是必须要经历的。一个不接触工厂,

不接触机器的工科人的经历是不完整的,所以学校的金工实习课程就给我们提供

了这样的一种平台让我们能充分的对工厂、对工具、对机器产生认知,进而了解

和热爱。金工实习在机器的操作,自身的动手能力和对工具运用技巧的了解方面

都给了我很大的帮助。

实践的过程真的能够体悟到一种快乐,当然麻烦时时都有,可以说整个过程

一直是痛苦并快乐着。每一个工种如今想起来似乎都是历历在目,而其中的快乐

与痛苦更让人珍惜。

例如在第一个工种钳工的实习过程中,我努力要将每一个铁块锉平,可是锉

平了这边那边有高了,搞好的这边,那边有出现了问题了,导致第一个工件比人家的

小了许多,自然也就没有得到较高的分数,当作第二个工件在做的时候,我便不

断的请教周围的同学和老师,如何才能锉得够平,如何用锉,手法等应该怎么样用

力,力道如何,他们都给了很耐心的讲解,三天的时间我也渐渐的对锉刀,锯等的

使用有了终归有了一定的了解,对工具也有了一定感觉,做出来的作品终于也像

第9页共12页

个样子了。

铸造已给我留下了很深的印象。可能是我做事太过认真了,在铸模填砂时老

师建议要填得紧一些,于是我便一遍一遍的砸实所填的沙子,浪费了很多的时间,

当别人已经开始第二个模具填砂的时候,我的第一个模具刚刚添了一半,最后晃

晃张张的忙完了整个工序,当我们最后评分完毕清理的时候才发现,我填的那些

跟砖块一样坚硬,我发现这并不是什么好事,想一想有些时候太认真也不是好事,

过犹不及嘛!做工的时候兼顾质量是一方面,另一方面也要注意速度啊。

还有的就是计算机辅助设计(CAD)了,奇妙的建模,精彩的形状,我没有想到

我竟然可以学习可以理解的如此之快,当然这其中也要十分感激老师详细的讲解

和帮助啊!

同时,在实习的过程中,真正的了解到一些先进的机器,先进的加工工艺,

加工方式,高效的生产时数,高质量的加工产品,面对这这些我感觉我对于机械的

兴趣大大的被激发出来了,面对这这些机器我能够体会到一种发自内心的快乐。

我想对于机器的强大兴趣会激发出我在日后对机械学习的强大动力,然而我知道

只有动力也是不够的,我还需要的持久的耐心和持之以恒的精神。

金工实习在另一个方面也给了我很大的锻炼机会。每次我总是工厂里最后一个离开的人,我不是说我有多认真,说我有多细致,只是我知道我的动手能力很差,我需要的就是耐心的一步步循序渐进的锻炼自己,真正提升自身的实操能力。我的动手能力很差,通常被人一个小时可以做好的东西我却要2,3个小时,而2,3个小时之后我还不一定比人家做的好,我也很急,也很想提高自己的速度,可是没能做到,一有了速度就丢了质量,想起了质量有落下了速度,整个金工实习下来我依旧没能够平衡好自己的时间分配,但我绝对相信我学到了很多。我知道,我学到了很多。首先说是一种耐心,不单单是钳工,每一个工种,都是需要一份耐心一份认真和一份坚持才能够做好的,每一个工种都是一个任务,如何将每一个任务完成的恰到好处就是平衡点的把握,就是需要一种平静的心态,一种耐心。其次是细心,什么工种都需要细心的观察才能够体悟到其中的内涵。才能对这个工种有一定的掌握,每一个零部件的加工,每一个机器手柄的操作方向,每一个键盘上的按钮都需要我们来用一颗细心来观察来掌握其中暗藏的使用方法,只

有也这种细心才能够对每个工种的工作原理有一定的理解。

再次是小心,每一个工种实习前都要讲一下安全的问题,在整个金工实习的

最开始部分讲得也是安全,所以小心为重。听到实习老师将给我们那么多发生在

车床上悲惨的事情,真的很触动人心,令人悚然。我再也不会,带着手套操作车

床;再也不会,在离开时忘记关闭机器电源;再也不会,私自乱动设备……因为我

知道这种小心是与你的生命相联系的,我需要保证的生命的长久与健康,如果仅

仅因为马虎,大意,不听老师话而出现事故那这个代价实在是太大了。

以上就是我在金工实习阶段的心得体会,之下我想在提一些我关于这次金工

实习中对某些方面的一些个人建议。

1.关于实习时间的延长,总感觉在这么短的时间里学习这么多门的工种难

度较大,而且感觉很多地方学得很不透彻,很不清晰。所以建议希望可以延长学

习的时间,我总感觉金工实习对我的帮助很大,我想对别的同学也是这样吧,那么

既然有这么大的帮助为什么不延长一下它的时间呢

2.十分先进的设备没有见到,是否可以增设一些视频讲座类的课程讲述一

下该专业方向上一些世界领先的设备,以及其加工工艺,加工出来磨具的质量。

3.十分想了解机床的内部结构,本来就是搞机械这一方面的所以对每个机

械每个车床内部的机械构造都很有兴趣,所以就特别想知道里面的装置安装,动

力传动是怎么回事,因此特别希望能够拿出几台机器请老师讲解一下机器内部工

作的原理,这样一来一方面可以很好的避免同学们操作不得当,导致机器的损害,

另一方面作为学生我们也就学会了一点如何修理机械车床了。

4.本人总感觉齿轮传动时代将要过去了,需要一些新的传动方式来代替齿

轮,齿轮的摩擦,传动时的震动都给机械的使用寿命带来了很大的损害,另一方面

齿轮传动很大的误差也很不利于精确的制造产品,同时较大的噪音污染还对员工

的工作条件产生了极大的影响,所以本人认为齿轮时代快到尽头了。

最后本人要再次感谢每一位老师在金工实习期间给我的耐心的讲解,和不倦

的帮助,这些给了我很大的提升,谢谢你们!

金工实习心得体会篇5：

第11页共12页

金工实习是一门实践基础课，它对于培养我们的动手能力有很大的意义。

而且可以使我们了解传统的机械制造工艺和现代机械制造技术。作为非机械专

业的一名学生，但是汽车和机械其实是一路子，学好理论知识固然重要，但动

动手能力也是至关重要，我们大学生平时自己动手的机会少，动手的能力差，很

难适应以后社会对全面人才的需求。而金工实习课程为我们这些理工科的学生

带来了实际锻炼的机会，让我们走出课堂，在各种各样的工件和机器的车间

里，自己动手，亲身体验，这些对我们的帮助是巨大的。

在实习期间，我先后参加了车工，焊接，钳工，从中我学到了很多宝贵的

东西，它让我学到了书本上学不到的东西，增强自己的动手能力。

第一次金工实习，对我们来说感觉很新鲜，上午上完一二节的英语课，我

们便兴致勃勃地向实习基地出发，到了金工车间，老师给我们讲解金工实习的

意义，课程安排，以及实习过程中的安全问题。

首先接触的工种是车工。车工是在车床上利用工件的旋转和刀具的移动来

加工各种回转体的表面，接下来，老师要求我们做自动走刀车外圆，每次车的

直径为20mm，那么刀具只能前进10mm，并要熟练掌握操作顺序：先将托盘对

准工件调零，退刀调节刀具要前进10mm，开车，待走刀前进到3/4时，改为手

动走刀到精确位置，退刀停车。经过几次的训练，我们已经熟悉了本项操作。

虽然看起来很简单的东西但做了才知道，其中的微小差距就造成了整个零件的

好坏，1mm平时觉得很小，无所谓但是在车床上加工零件才知道，1mm是多么大

的错误而不是误差。

车工之后是焊工，无数次看到建筑工地里闪烁的电火花，我知道那就是焊

接，本想着操作起来很容易，然而事实却并非那样，比我想象的要难的多了。

焊接所产生的气味和刺眼的光对人体都是有害的，我们带好防护罩开始了我焊

工的操作，从老师那里学到了焊条的角度一般在七十到八十之间，运条的速

度，要求当然是匀速，然而在实际操作中，我们往往是不快则慢，很难保持匀

速，因此焊出来的结果是很不流畅的，有的地方停留时间短则当然没有焊好，

还有裂纹，停留时间长的地方，则经常会出现被焊透的毛病，出现了漏洞;练习

的过程中还往往把焊条粘到铁板上，看着通红的焊条，心里那个急啊，不过在

第12页共12页

后来的反复体验中，还是掌握了一些窍门，这次更让我认识到：不要把一件事

情看的太简单，只有自己做过，体验过才知道其中的奥妙。

到最后一项啦，也是最辛苦的一项——钳工。看着工作台上安着的虎钳和

左右摆放的各种工具：手锯、各种锉刀便知道到我们要用自己的汗水和双手

来制作锤子。接下来我们开始把一块圆柱体夹在虎钳上，按照老师的划线开始

了锉锤的工作，刚开始好像锯铁块的时候进展不大，后来在老师的指导下很快

有了那种“绳锯木断”的感觉。接下来还要用锉子把铁块面来锉平，这期间看

着锤子变得平滑和晶莹，尽管这期间手，臂很痛，但看到自己的锤子一天天的

变样，心里有种说不出的高兴。最后的一天锤子终于出品啦，看着它想一想一

周来的过程，好像自己真的长大了很多，这是自己动手亲自做的工艺，虽然有

些不合标准，但真正体会到了那种动手的重要性。

更多 在线阅览 请访问 https://www.wtabcd.cn/zhishi/list/91_0.html

文章生成doc功能，由[范文网](http://www.wtabcd.cn/fanwen/)开发