

# 最新焊条电弧焊心得体会(模板5篇)

学习中的快乐，产生于对学习内容的兴趣和深入。世上所有的人都是喜欢学习的，只是学习的方法和内容不同而已。优质的心得体会该怎么样去写呢？下面小编给大家带来关于学习心得体会范文，希望会对大家的工作与学习有所帮助。

## 焊条电弧焊心得体会篇一

在电弧焊焊接实训开始前，同学们对这个新的学习内容充满了期待。电弧焊是一项具有很高技术要求的焊接方法，因此我们提前阅读了相关的理论资料，了解了电弧焊的基本原理、设备使用方法以及安全注意事项等。另外，我们还参观了焊接实验室，熟悉了各种焊接设备和工具的使用，为实训做足了准备。

### 二、实训中的挑战与困难

在实训过程中，我们遇到了不少难题和挑战。首先，电弧焊需要技术配合稳定的手部操作，这对我们的手部协调能力提出了很高的要求。焊接时需要保持稳定的手持焊钳并控制好焊接速度，这是一项需要长时间实践才能掌握的技艺。其次，焊接时需要选用合适的焊接材料和焊接电流，以及保证焊接面积和接头质量等，这些都需要我们细致入微的观察和操作。最后，焊接过程中产生的火花和烟尘对我们的安全和健康也是一种考验，我们必须时刻保持警惕，做好防护措施。

### 三、实训后的收获与体会

通过电弧焊焊接实训，我们不仅学到了焊接的技术知识和操作技巧，还体会到了团队合作的重要性和耐心的重要性。焊接是一项需要精细和耐心的工艺，一旦失误就可能造成焊接接头的破裂和质量问题。因此，我们学会了耐心地观察焊接

状态，调整焊接参数，并通过团队配合来解决焊接中的困难和问题。焊接的成功不仅仅依赖于个人的技术水平，更需要团队之间的默契和配合。

#### 四、实训经验与教训

在实训过程中，我们也得到了一些宝贵的经验和教训。首先，我们意识到细致入微的观察和耐心调整焊接参数的重要性，这是保证焊接质量的关键。其次，我们明白了安全意识的重要性，焊接过程中的火花和烟尘对我们的眼睛和皮肤都有一定的伤害。因此，我们一定要保护好自己安全，并做好安全防护措施。最后，我们还学到了团队合作的重要性，形成了相互之间的信任和配合，共同面对困难，解决问题。

#### 五、对未来的展望与总结

通过电弧焊焊接实训，我们不仅提高了焊接技术，也锻炼了团队合作能力和耐心。这些经验和体会对我们今后的学习和工作都将有很大的帮助。电弧焊是一项应用广泛的焊接方法，我们将来在实践中可能还会遇到更多的焊接挑战和问题，但我们相信通过今后的不断学习和实践，我们一定能够掌握更高级的焊接技术，为实际工作做出更大的贡献。

总之，电弧焊焊接实训给我们带来了很多的收获和体会。通过实践锻炼，我们不仅学会了焊接技术和操作技巧，更重要的是培养了团队合作精神和耐心细致的态度。这些都为我们今后的学习和工作打下了良好的基础，使我们能够更好地应对各种焊接挑战和问题。希望我们能够继续保持学习的热情和积极的态度，不断提高自己的技术水平，为建设更美好的未来做出贡献。

## 焊条电弧焊心得体会篇二

在本次实习中，有一项重要的训练就是焊接。通过老师讲解，

我了解到焊接是金属加工的基本方法之一。其基本操作可以概括为“五步法”——准备施焊、加热焊件、熔化焊料、移开焊锡、移开烙铁。在一开始听到时，我有点不以为然，觉得听上去挺容易的，然而事实上在实际动手时才发现问题百出，需要长时间练习才能真正掌握。并且在通过反复练习，完成老师的练习任务要求后，我的焊接技术有了一定提高。

其实在我焊完第一个点，并且焊得“惨不忍睹”时，对于焊接我产生了一点小小的排斥感，但是并没有因为心理上的抵触而放弃，当我终于能用最短时间完成一个合格的焊点时，最开始那种对焊接的排斥感早已烟消云散，取而代之的则是对自己动手能力的信心。在这一过程当中我最深的一点体会就是：很多东西看似简单，但实际上却并非如此，只有真正地切身体会后才能明白其中的要点和奥妙。理论上懂得并不代表实践中能操作掌握。

这次我们的焊接练习还只是简单地练习一个个焊接点而已，但是就是如此简单的操作，却让我学到了不少知识。由于我们练习时使用的焊锡是一种极易氧化的金属，因此在焊接前一定要清理烙铁，在清理时我们首先用湿纸巾擦拭一遍，然后在通电加热一会后插入松香中，由于松香是一种还原剂，因此可以较好地清除掉烙铁表面的氧化物。同时，在焊接时，应该先用烙铁加热焊件，然后在将焊锡伸到焊接点融化。在焊接时，一定要注意虚焊、连焊等问题。所谓虚焊就是焊接点只有少量的锡抱住，可能造成接触不良，时通时断；而连焊，顾名思义就是把挨得比较近的点焊在一起了，这样不仅会影响焊接电路的准确性，严重的可能会造成电路短路，器件损毁，甚至出现某些安全隐患。最后在焊锡溶化后，我们应该先移开焊锡再移开烙铁。

除此之外，还有温度的控制等细节问题，这里就不一一赘述了。当然，在练习时，老师也一再强调要节省材料，避免浪费，不仅仅因为我们的焊接材料——锡丝是一种价格比较高的金属，更重要的是需要养成良好的操作理念，不仅仅是焊接

练习中，在其他实验操作中，都应该注意尽量节省材料。

总之，通过这次的练习，我受益良多，一方面是技能上有所提高，另一方面我明白了只有实践才是硬道理。不要因为一件事情看上去或者听上去简单，就自以为掌握了，就眼高手低。只有通过实践和反复的练习，才能熟能生巧，才能真正掌握。而不是仅仅理论上会，真正动手就状况频出、错误繁多。

## 焊条电弧焊心得体会篇三

- 1) 机械伤害；
- 2) 物体打击(击伤)；
- 3) 高处坠落/跌/摔伤；
- 4) 起重伤害(砸伤、碰伤等)
- 5) 车辆伤害；
- 6) 辐射/触电；
- 7) 眼部灼伤等。

在我开始正式工作后，逐步真正体会到了这一切有多么地重要。

首先是从穿戴劳保用品开始，领取了劳保用品，在车间内必须严格按照要求穿戴，这在我走上岗位的那一刻起便深深体会到了。摆放着的零件，尤其是在我们点焊车间，零件全是金属，质量重，而是锋利的毛刺，之前培训时觉得以后注意点就无所谓了，但是当身处在真实的环境中来，我才真正地提

起了警惕。在工作中，劳保用品避免了我们受很多伤害，但是还需要严格按照规定、按标准来开展工作，取工件必须拿稳，装夹一定要细心，水电气开关和一切器械的状态必须得确认为一切正常才能开始工作，作业手法和顺序须严格按照标准书来执行，所有物品必须按指定位置摆放。

我先是跟着班长及老员工学习开工前的点焊机和零件的检查、这主要是为了保证安全生产的前提，点检表上面写了具体的检查内容，我们根据它来依次确认圈检，如果有任何不正常的状况出现，会立即报告班长，马上进行处理。其实学用悬点的过程是最有趣的，也是最讲技巧的。焊枪虽然有吊环吊着可以抵消自身的重力，但是能有重量，移动起来不方便，我在使用的时候一开始不会用力，反而被它扯得我重心都不稳；还有就是焊的过程，要打准位置不容易，要打在规定的范围内，才算合格。在这里一段时间后就对各个机器有了很好的掌握，也做到了怎么焊接每个零件，在这里充分运用了我们在学校所学的理论知识。

现在实习已经结束，在这宝贵的几个月里，既认识了许多新朋友，学习了很多新知识，我觉得更重要的是在个人的感知和意识上有了改变，通过这次实习给了我一个新的学习方向。感谢这次实习，让我获益匪浅，以后我会继续努力、通过不断地努力来提升自己。

## 焊条电弧焊心得体会篇四

焊接是钢结构连接的最常用方式，要想成为一名好的设计人员，必须充分掌握焊接技术。由于大学期间所学习的与焊接技术相关的课程以理论基础为主，且知识面较窄，如果没有经过足够的实践经验，所设计的结构，可能会导致出现焊接空间不足、焊接效率低、焊后应力集中等问题。

### 1、影响焊接质量的因素

影响焊接质量的因素较多，根据焊接实践和个人总结，可以把影响因素分为以下几个方面，主要要焊接方法、焊接母材的清洁度、焊缝坡口形式、连接板材的厚度差、焊接位置、焊接工艺等。

### （1）焊接方法

实习期间我们主要学习了手弧焊和 $\text{CO}_2$ 气体保护焊两种焊接方法。

手弧焊是利用电弧产生的热量来熔化和焊条的一种手工操作的焊接方法。手弧焊具有焊接方便灵活、焊接质量较好，适应全焊接位置等特点，但焊接速度慢、烟尘大，生产成本较高。

$\text{CO}_2$ 气体保护焊是利用 $\text{CO}_2$ 气体作为保护气体的熔化极电弧焊方法。这种方法以 $\text{CO}_2$ 气体作为保护介质，使电弧及熔池与周围空气隔离，防止空气中氧、氮、氢对熔滴和熔池金属的有害物质，从而获得优良的机械保护性能。采用焊丝自动送丝，生产效率高、质量稳定，成本较低。而焊丝有实心焊丝和药芯焊丝两种。

### （2）母材的清洁

焊接前，通常要对母材进行除锈、除漆、除油等处理，这样可以减小母材导电不均匀、焊接飞溅等缺陷，从而提高焊接质量。

### （3）焊缝的坡口形式

对于厚度较大的钢材，为了使钢板能充分焊透，提高焊接强度，通常在钢材焊接位置处回开V型、Y型、U型、X型等坡口。

### （4）连接板材的厚度差

如果两个对接板的厚度差较大，则焊接时需要把厚板削薄，形成一个过渡坡，从而降低应力集中。

### （5）焊接位置

焊接位置的不同影响着焊接的效率、焊缝的质量，通常根据焊接位置的不同可分为平焊、立焊、横焊和仰焊等。其中，平焊操作方便、焊缝质量最高。

### （6）焊接工艺

焊接工艺主要有焊接电流电压的选择、焊条的角度、焊条的运条方式，其中运条方式我们着重学习了斜圆式手法。

## 2、对设计工作的启发

焊接实习的主要作用是通过焊接实践，来深化所学到的理论知识，从而提高我们的设计水平。通过实习，我认为以后在设计过程中更应该注意以下几个方面。

（1）根据钢板的厚度和焊缝在结构中的位置，要合理确定焊缝的结构形式。通常对于大于12mm的钢板，焊缝必须开坡口，以保证焊缝焊透。而对于封闭的箱型结构，必须设计合理的焊接顺序，标注单面和双面焊缝的位置。

（2）必须注意工人师傅的焊接空间以及焊缝位置，让工人师傅能够方便的完成焊接工作，从而提高焊接质量和焊接效率。

（3）必须标注合理的探伤方法，不同的探伤方法所能测得的焊接缺陷是不同的。虽然实习的时间较短，但学到的东西对自己却是受用终生的，通过实习，我对焊接知识有了一个更全面的了解。

## 焊条电弧焊心得体会篇五

在焊装车间的见习已经一个多月了。实习期间，在车间领导的正确安排下，在班组长和全体班组员工的悉心关怀下，顺利地进入到了实习角色，并取得了一定的心得。

五月四号去报到，第二天培训专员就带我们到车体一厂观摩两天。刚开始一进去车间，就被这种恶劣的工作环境给吓到。当时心里在想着，要不要打退堂鼓。在旁边又同一批一起进来的同学抱怨着。后来冷静想了下，既然来了就好好干上一场，就当是磨练下自己的意志力。也还是有收获的。过了第二天，跟我同一批进来的女生全都当了逃兵，就剩下我一个女生，心又开始动摇了。可冷静思考下来竟然别人都能生存下去我照样也可以。观摩两天结束，我们又接着培训。公司就给我们安排安全培训和生产培训，主要说：安全培训是在生产中注意安全，工作前穿好工作服带好工作帽，检查所有工具是否齐备，有无损坏，观察周围环境并熟悉工作环境。生产培训是在生产中注意安全和焊接的质量。

根据领导的安排，我还是比较幸运被分到车体二厂，比一厂的环境优越了许多。按照工段的安排，我在焊装侧围a班的034工位见习。

第一天的工作，跟着生产线的师傅学习工作操作。当第一次站在岗位时，觉得什么不懂，都是靠师傅的指导，握着焊枪，第一感觉就是太重了，还有那看似很美很浪漫！

实习岗位工作的顺序：，必须要戴安全帽，长袖工作服，护腕，眼睛，劳保鞋。生产前，第一要填写设备点检表格，设备点检主要包括焊枪是否操作灵活和焊渣，；平衡器是否操作灵活；电器元件是否破损；气管水管是否破损等等。随着汽车工业的发展，汽车车身焊装生产线也在逐渐向全自动化方向发展，为了赶上国际水平，在提高产量的同时，要求努力提高汽车制造质量。众所周知，实现自动化的前提是零部件的



制造精度要很高，希望焊接变形最小，焊接部位外观要清爽，故要求焊接技术越来越高。我国面临加入wto的机遇和挑战，焊接方面新技术的推广应用对汽车工业的品牌提升有着极其重要的作用。

本次实习中我学会了焊接，，奠定对以后在工作有一定的了解，让我毕业后，在社会上比较好找工作。现在的汽车工业中有很多部分都是用焊接完成，学会了焊接技术也让我在这次实习中受益匪浅，很感谢学校能推荐我们这次实习的公司，在以后的工作中，我要努力学习，争取学更多的技术，为以后的工作奠定一定的基础。

每次的实习我都会有不一样的体会，我觉得只有在不断学习和亲身实践的过程中我们才能更好的适应社会，才能更好的适应生活!通过这次的实习，使我对焊接技能有了更深入的理解和运用。在实习过程中要不怕苦、不怕累，努力克服在焊接实习过程中遇到的困难，当我克服困难完成一件作品时，那种快乐是来自内心最深处的。我相信通过自己的不断努力我的明天一定会更加美好!而且经过这段时间后，我给了自己一些新目标，充分认识到还有哪些地方不足，明确了改进的方向和方法。在这次实习中不但学习到了很多知识，并且带给了我很多问题去思考，去引导我下一步的学习。

我们要毕业了，我们要珍惜这次的实习机会，学习更多的技术。在汽修的专业里，只要我们肯学，没有学不会的技术，在以后的工作里，我们都要努力学习和奋斗!加油!