



小学手工劳动竹木工作业 散学参考资料

申小迦 周其疇 編

新 知 識 出 版 社

前 言

小学的手工劳动是为学生在中学里接受基本的生产技术教育和参加实际活动作准备的。通过手工劳动可以扩展儿童的生產知識的眼界，并促进学生个性的全面发展。

手工劳动是最近新增設的学科，目前还没有规定的統一教材，很多教师在編选教材时感到困难，迫切需要这方面的教学参考资料，这一套書就是为供給担任这一学科教师的参考而編的。

这套書是根据“小学手工劳动教学大綱(草案)”的规定編的。为了便于教师教学时选择作業，按照工种分为紙工、泥工、利用織物進行的作業、竹木工、技術模型、教学实验園地等六冊。每一工种分成三个部分叙述：第一部分是按照“小学手工劳动教学大綱(草案)”提出的要求，对各年級的教学要求作了扼要的闡述；第二部分比較有系統的介紹这一工种材料的性質，和各种工具的使用方法；第三部分参考作業，是全書的主要部分。根据教学大綱对这一种作業的要求和作業举例，結合其他各科的教学要求，按照由易到难、由簡單到复雜的原則提供一些具体作業。这些作業都是經過編寫者制作过的，有些作業还通过实际的教学，所以制作起来不会發生多大困难；同时有些同样的作業还特別选輯了难易程度不同的几种类型，以便教师根据学校具体情况加以选择。

这套書是由十几位同志分头編寫的，因此在体例上和寫法上很难取得完全一致，在統一整理时虽已注意到，但还存在着一些缺点。同时，由于編寫者对手工劳动教学大綱的精神体会不深，所以也难免会有錯誤。在这里，我們希望教师同志在参考时随时提出意見，帮助我們作进一步的修正。

1957年2月

目 錄

一 竹木工的教學要求	1
二 竹木作業的材料和工具	3
(一)木材和竹材的性能	3
(二)竹木工的工具	9
(三)工具保養	21
三 竹木作業參考資料	23
五年級	24
指字棒(24) 名牌(25) 弓鋸架(26) 植物支架(28)	
竹柄小刀(29) 植物標牌(一)(30) 植物標牌(二)(32)	
工作墊板(32) 直尺(34) 竹蜻蜓(35) 泥工工具(37)	
溫度計模型(39) 方形拼板(40) 三角尺(42) 曲尺(43)	
標杆 步弓 直角器(45) 乒乓板(47) 紙扇(48) 繩拍(50)	
六年級	50
击木柱 接方棒(50) 木盤(51) 小木箱(53) 取景板(54)	
分角尺 直角尺(56) 套圈玩具(57) 擲圈玩具(59) 量	
路器(61) 投擲玩具(63) 墨水瓶座(64) 裝飾用的	
鑲花板(66) 地圖拼板(67) 放置盥洗用具的壁架(68)	
竹帘(70) 小竹籃(72) 天平模型(73) 房屋模型(75)	
跳棋板模型(76) 木器家具模型(78) 大型建築積木(80)	

一 竹木工的教学要求

最简单的竹工和木工、紙工和厚紙工、泥工、縫紉和刺繡、制作技術模型以及教學實驗園地等，同时被列入为小学手工劳动科的教学作業內容。要使兒童从这些實習作業中，獲得基本的生產技術知識；發展他們的各種劳动技能。

通过最简单的竹工和木工作業，將使兒童在实际劳动过程中，熟悉竹材和木材的各种基本性質。同时，使兒童能掌握和使用竹工、木工方面最主要的和最基本的工具，并且懂得这些工具的結構、特性和保养方法。

在小学手工劳动科中，最简单的竹工和木工是在五年級开始的。

根据“小学手工劳动教学大綱(草案)”的規定，在五年級的竹工和木工中，將使兒童在实际工作中熟悉木材和竹子的各种基本性質，并熟悉鋤子、小刀、竹刀、錐、鋸、鋸木箱、磨刀石等工具的構造、用途和使用这些工具的方法。獲得看簡單圖样的知識。

在教学大綱(草案)中，还具体地規定了五年級的兒童將在进行竹工木工过程中，掌握下列的技能：“用尺和三角板或曲尺在木料和竹子上画記号。能够按圖样中規定的尺寸，在材料上画綫条。用鋸和鋸木箱把木料橫着成直角或45度角鋸开。用鋸把竹子橫着鋸开。用竹刀把竹子垂直劈开。用小刀加工木材和竹子。在木材和竹子上錐孔。用刀和碎玻璃片刮光竹子的表面。用砂紙磨光制作品的表面。塗刷顏料，着色。磨快小刀。”

六年級的竹工和木工作業，是使兒童在实际工作中繼續熟悉木材和竹子的性質和加工的方法。并熟悉加工木材和竹子的工具及使用这些工具的方法，獲得有关圖样的初步知識。

巩固和提高兒童竹木工的技能，同时可以丰富兒童有关基本生產技術的知識。在教学大綱(草案)中对六年級兒童的竹木工技能的培养，具体地規定了：“巩固和提高在五年級獲得的木工和竹工技能。用弓鋸依照曲綫鋸开木材、用鉋子鉋平木材的表面。用手搖鑽鑽孔。用銼刀修整弯曲的側面。用釘子連結木制零件。用膠水連結木制或竹制零件。会看簡單的圖样，并繪制物体(主要是長方形的或圓柱形的)的草圖。用竹刀劈出不同粗細的竹絲、竹片。用竹絲編織东西。用油漆塗飾表面。研磨和修整鋸、鉋等工具。”

为了要达到上述教学要求，是必須通过具体的實習作業來進行的。关于編选教材这—个工作，是对完成手工劳动科的教学任务起重大的作用的。“教师要根据学校具体情况、周圍的生產环境、学生在其他課程中獲得的知識基礎、作業的性質和分量，按照一定的順序——由易到难、由簡單到复雜，來創造性地編选作業。起初应当選擇那些不要求复雜劳动动作的作業，以后逐步增加完成作業的困难程度；在最初几節課中所選擇的作業應該是一節課上能够完成的东西，往后就可以逐漸進入需要兩三節課的時間才能完成的作業。”①

① “小学手工劳动教学大綱(草案)”人民教育出版社1956年版，第2頁。

二 竹木作業的材料和工具

(一)木材和竹材的性能

木材取材于各种樹木，在各种樹木成为木材的过程中是要通过伐木、鋸木等許多工作的，因此，手工劳动科的教师必須了解有关这些方面的知識。

刚从森林中采伐下來的整段樹木，叫做原木。將原木分割成木材，一般是分割成兩個切面：与木材纖維方向成垂直把木材根据長度分为二部分的切面，叫做橫切面（又称断面、截面）。順着木材纖維方向把木材保持原有長度而分成二部分的切面，叫做縱切面。

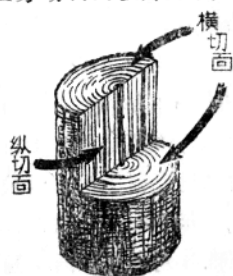


圖 1.

从木材的橫切面來看，可以把木材分成几个部分，每个部分都有它一定的名称：最外面的一層，叫做韌皮部，也就是我們称之为樹皮的。韌皮部以內，有一層很薄的形成層。形成層以內是木材。木材又分为边材和心材二部分，边材在外圍，心材在边材以內。最中心为髓心。心材質地比边材堅实，髓心部分則是最松軟的一个部分。

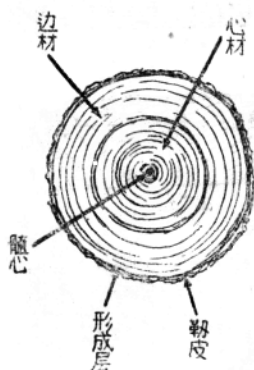


圖 2.

有些樹木，很难从木材的顏色來区分出边材和心材；但也有一些樹木，却能从木材的不同顏色而很明顯地把

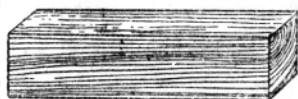
心材和边材区分开来。能从木材颜色区分出边材和心材的木材，总称为显心材。不能从木材颜色来区别心材和边材的木材，总称做隐心材。

从木材的横切面中，同时还可以看见木质部分有着许多成为环状的轮，叫做年轮。树木通常每年生长一轮，每个年轮中又因为生长的季节和快慢不同，靠近髓心部分的色泽较淡，木质多松软，靠近韧皮部分的色泽较深，木质较坚实。髓心是薄壁细胞所组成，状如小圆圈，是最初生成的松软组织，木质松而色深。

因为树木的生长是每年在形成层处生长一层年轮，使之包在前一年年轮之外，所以树干是随着年轮的增加而逐年加粗。同时因为树顶是属锥形，因此，形成一层年轮的同时，树木长度的增加比直径的增加要快得多。

年轮的逐年增加，产生了木材中粗而明显的纹理，而木质的纤维排列也是根据年轮的方向的。这样，年轮的宽度与纤维的排列不同，也就产生了木材上的不同纹理。生长得慢的木材，它的年轮很紧，也就使木材上的纹理非常细密。生长得很快的树木，年轮与年轮之间一定很宽，也就在这些木材上出现了粗的纹理。而粗纹理的木材，它的质地是比细纹理的木材要松得多。

从木材的纹理可以看出木材的结实与松软，根据纹理排列的方向，还可以看出这木材在进行加工时的顺利与否，最容易加工的是直纹理的木材，这种纹理的



直纹理



扭纹理



斜纹理

圖 3.

形成是樹木的纖維挺直，同時在生長過程中，永遠是和髓心平行而發展的，這種紋理不但加工方便，同時也很美觀。但也有因為樹木的纖維圍繞着樹身而作螺旋式地生長的，那就使紋理形成彎曲，這種木紋稱做斜紋理或扭紋理。形成這種紋理的另一個原因，是樹木在生長過程中改變了發展方向。

從木材的紋理組織上，能發現出許多木材的毛病，使木材在使用價值上受到不同程度的影響。在選配材料時，也是應該注意的。

木材最常見的毛病是節子。樹木在生長期間，長在樹干中的活枝條或枯死枝條基部，在割鋸成材時被鋸成斷面時，就形成了圓形或條狀的或帶有細密年輪的深色木質，通常稱之為節子。較小的節子，在木材加工時（如鋸或鉋時）會造成一些不便。這些節子影響了木材質地的均勻，影響了對木材的使用。大的節子更使木材形成空洞或類似空洞的腐朽部分，更構成了取材的困難。節子多的木材，不可能有正直的紋理，這種木材就根本不能用斧劈及刀削來加工。

對於變色的木材也要加以注意。木材受到了真菌的腐蝕就會變色，較木材原來的顏色要深，進而開始腐朽。有了這種毛病的木材，輕則影響作物的美觀和耐久，重則因木材腐朽變質以致無法加工。

木材的表面或內部，當遭受到蟲害後，就會在木材上出現許多蟲眼。有的蟲眼僅僅是侵害了木材的表面；但也有許多蟲眼是深入木材內部或是貫穿木材的直徑的。遭受蟲害的木材，在取材上要比有節子的木材更為困難。

此外，木材還因種種原因發生了裂紋，這也破壞了木材的完整性，只能使大材小用，這些裂紋的產生，大都是由於木材的收縮所致。

木材的品种很多,各种木材的性能也不同。我們必須对木材的种类和各种木材的特性等有所了解,然后才能根据需要來選擇木材。适合于手工劳动科木工制作之用的木材,以及常見常用的木材,約有下列几种。这里分別說明它們的主要特性和用途,以供选配材料时参考。

① 杉木 干直而長,心材淡紅色,边材白色。質較松軟,易于加工。作为普通建筑和家具材料,因为这种材料能耐潮不变,經久不蛀。可作为手工劳动科中学会鋸和鉋等技能的材料。

② 松木 种类較多,質与杉木相似,但收縮性很大,容易裂开,并且多脂。但其中东北松一类,紋理較細,質輕而樹節較少,亦不易开裂,可作为手工劳动科木工的主要材料。

③ 洋松 質地比松木坚实,紋理平直,收縮性小,作为枕木及建筑材料与家具材料,价較杉、松等为高。

④ 白楊 材色潔白,質松,但紋理細膩,樹節很小,与楸木、白樺等同为膠合板的主要原料。火柴杆及火柴盒子木片,亦大都采用白楊來加工。

⑤ 柳安、柚木及麻栗 均为質緊而坚韧的木材,樹節絕少,紋理整齐而美觀,經久不变形。麻栗材色淡黃,紋理作微黑色。柳安材色有白色和暗紅二种。柚木材色如麻栗而較深,但紋理不顯。主要用途是制作較精美的家具及門窗。但因比其他材料坚固,所以也能制作机器架及工作台之用。

⑥ 銀杏、白梓 材色微黃,質地細密,紋理極緊不易辨認。可以用刀彫刻,是作木刻的主要材料。可选为制作小模型的材料。

⑦ 檀木 紫色的称做紫檀,黑色的称为烏木。用以制作上等家具,价很貴。材作黃色的,价較低,質地亦非常坚重,絕不变形,大都用作为車床工作材料。手工劳动工具中鉋子的鉋架,亦

大都用此木为材料。

在手工劳动科木工作業的材料选择中，还可以选用膠合板來作为實習材料，在学会使用鋼絲鋸的技能中，是比較合适的一种材料。

膠合板又称夾板，是选择紋理細潔的木材，用机器卷鉋成薄片，再用膠質膠合而成的板。薄板与薄板之間，上下木紋互成垂直（也就是在二塊直紋的薄木片中間，橫夾一層薄木片進去）。膠合板的層数均为奇数，最常用的有三夾板与五夾板。这种木板表面極為光滑，加工时不会开裂，制作物件較易整齐。但在鋸和銼的时候，要避免把板的表面一層或最下面的一層折裂或脫膠，膠合板抗潮性也極弱，受潮后会脫膠或發霉（由膠質所引起的霉菌），整張的膠合板應該放置和儲藏在干燥的地方，并且要放平，以避免弯曲。

在購配木材时，教师必須掌握木材的計算方法。木材的計算是根据木材質量分等級，然后用体積來作为計算單位的。一般是把木材依照質量和毛病的多少，分为一等材料、二等材料、三等材料 and 等外材四类。在計算方面，不論是板材（即木板）或是方子（即木条）。都是用一立方公尺为計算單位的。膠合板是依照張数出售的，每張膠合板，不論是三夾或是五夾、七夾，均分 180 公分×90 公分和 210 公分×90 公分二种，但有时也有 90 公分×90 公分大小的膠合板出售的。

竹材是我國的特產，尤其以江南、西南等处，產量更高。这种材料，在我國古代已經把它作为建筑材料。用竹材來制作日常器皿，是更为普遍和常見。

竹子有節，中空，節上生枝。作为竹材的是竹子的主干。竹材的纖維組織極為緊密，因此它的質地要比一般木材來得堅實、紋

理挺直均匀。对竹材进行纵切面时，只需用竹刀劈破，即成为极整齐的竹片或竹丝。

竹材的表面坚实平滑，是竹材中最坚韧和最富弹性的一部分，一般竹器及建筑上用的竹材，都是把竹材的表面加以保留的。竹材表皮呈青色，所以也称做“竹青”。

竹青质地也很柔韧，从竹材中取下的竹青，还适合于盘绕弯曲的要求，效果和藤相同。

竹材受潮后，很容易生霉点和变色。储藏竹材，也不适宜于堆置在露天。经雨淋日晒以后，竹子会裂开，竹材中心也会因积水而变质。竹子也不适宜久藏，如搁置日久，竹材纤维枯干收缩，质地变得松脆易裂，并且减少了弹性。

可用作加工的竹材，约有下列几种：

① 苦竹 干粗而大，高可六七丈。纤维贯通，除适用于制作日常器皿外，并可用于建筑。性能耐水，久浸水中而不腐，皮色深绿。是竹中最佳的材料。

② 淡竹 干周围约五六寸，纤维细密，最富弹性。虽劈成极细的篾，仍不会失去弹性，表面光滑而附有白粉。多采用作编织细竹工之用。

③ 篠竹 质似淡竹，较淡竹细短。节距很长，质柔韧，可代白藤用。

④ 毛竹 又名江南竹。干很粗大，周围有尺余长。质脆弱，不能细劈，但易加工雕刻，是作工艺品的材料。

⑤ 实竹 中心无孔。纤维组织比其他竹材更紧，可用作作精细柄棒的制作材料。

⑥ 斑竹 又名湘妃竹等。竹身较细小，产量亦不多。一般作为装饰性的日用器具材料，价较贵。

(二)竹木工的工具

小刀 小刀是作竹工木工作業時必須掌握的一種工具，也是最容易掌握的工具。它的作用是把竹材或木材切削成需要加工的形狀。

小刀沒有統一的
形式，根據工作上的
方便，主要可分下列
幾種式樣。

長鋒口帶有刀尖
的小刀，這種小刀的
刀身較長，刀柄和刀
鋒成一直線。這種式



圖 4.

樣的小刀，平常是用來削水果或裁紙的。這種小刀最主要的用途是用它將木材和竹材削成柱棒形。

平口小刀相當於一把小型平鑿，它的柄與刀鋒成垂直而裝置在小刀刀身的後面。這種小刀最主要的用途是用它把柱棒的一端削成錐形，以及在較短的切面上來切削木材竹材的外圍。

斜口小刀相當於一把小型的斜鑿。它的結構和平口小刀完全一樣，不過刀鋒是傾斜的，鋒口的二角一為鈍角、一為銳角。這種小刀主要用於開切凹槽，以及切削和刻割一些較小的工件。

這三種小刀完全可以自制。材料可利用廢鋼鋸條或是鐘的斷發條等鋼片。

竹刀 竹刀是使竹材縱的分割的主要工具。刀口很長，刀口頂端約成 60° 的斜角，刀背很厚，主要是使劈的竹材能向兩面分開，避免竹刀被竹材夾住。

使用時，是把刀口放置在竹材上端的橫斷面上，右手握住竹

刀刀柄，左手持竹材中部，提竹材向上使之离开工作台。然后右手使竹刀向下压劈，这时，左手应该离开竹材，让整个竹材顺着竹刀下压的压力而随之向下落。但儿童在进行这种工作时，往往很容易劈伤手指。可以不必用左手把竹材提起，而让竹材直立在工作台上，左手持刀柄，把竹刀放在竹材的横断面上，然后执木锤击竹刀的刀背，使刀锋往下劈，这样工作较为安全。

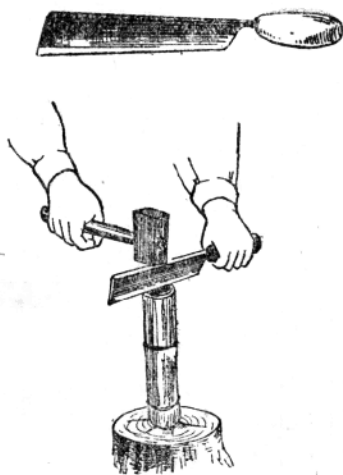


圖 5.

竹刀还能用于劈篾。劈篾的方法是左手握长竹片，右手持竹刀，刀锋向左下角，砍于长竹片顶端的断面上，然后右手把竹刀的刀锋向上，刀背向下一扭，竹材即依纤维组织分开一段，当竹刀还原至刀锋向竹的裂缝时，左手再把竹片向竹刀锋口处一推，右手再把竹刀往上一扭，则竹材又被劈开了一段，用这个方法，能使竹材所劈成的竹丝粗细一致，很均匀。用以编织物件时也用不到再砂光。

木銼 木銼是銼刀的一种，用以对木材及竹材进行加工的。

木銼是在一块一面平直一面半圆的锻铁板上，两面均鑿上同样的许多銼齒而制成的。这些銼齒呈三角形，排列得很整齐。銼刀的作用是利用这许多銼齒和木材竹材发生摩擦，使木材表面突出的部分受到锋利的銼齒的銼折而去掉，成为平直的表面。

銼刀最大的作用是修整弯曲的側面。也可利用它的兩個不同的銼面，來銼整木材不同的曲面和平面。

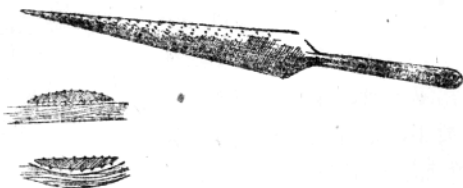


圖 6.

使用銼刀的方法

法，是右手握住刀柄，食指押住刀背，使銼刀面與要加工修整的工件面成平行，引刀與工件表面接觸而向前銼動，使銼齒與工件的銼面發生摩擦，這樣來回地工作。但在銼刀回程時，應該不讓銼刀的銼齒碰住工件的表面，以免損傷銼齒。

木銼只能銼木材竹材，不能銼其他硬性材料，銼刀尖是用以銼較小的孔穴側面的，不能當作錐鑽來使用。

鋸子 鋸子在木工上的用途，和剪刀在紙工上的用途一樣，是作為分割材料用的；鋸齒像許多小刀連在一起，作用也相當於許多小刀對木材竹材施行連續切割。

通常使用於木工竹工的鋸，是框鋸。它的鋸齒可分為粗齒和細齒二類。在同一長度內，齒數少而大的叫做粗齒，齒數多而小的叫做細齒。粗齒鋸程快，但較適用於木材的縱切面以及鋸割質地較松的木材。細齒鋸程慢，適用於木材的橫切面以及鋸割竹材和質地較堅實的木材。以工作速率來說，是粗齒效果好；以工作精細來說，是應該用細齒的鋸條，因為使用細齒鋸來鋸割的木材，它的斷面比較平整。

使用框鋸的方法是：右手執鋸框上橫檔靠近鋸條的一面，把鋸齒向下，在依綫鋸割時，要在離開綫（即要鋸開的記號）約 1、2 公厘處攔上鋸條，為了防止鋸片錯位（即鋸下去並不是依照原來要鋸開的地方），應該先順齒在木材上開一條齒痕成為鋸槽，

然后再逆齒來進行鋸割。鋸片和木料所成的角度以 30° — 40° 較為合适。但初次使用鋸子時，應該盡量把鋸條放平，免得在鋸割時發生搖擺而使鋸槽歪曲。



鋸條向前推，稱為逆齒；鋸條向后拉，稱為順齒。因為鋸條的裝置是使鋸齒的尖向前面的，向前推（逆齒）每個鋸齒都对木材進行鋸割，因此較費力。向后拉，每個鋸齒都在木材上滑過，因此並不費力。

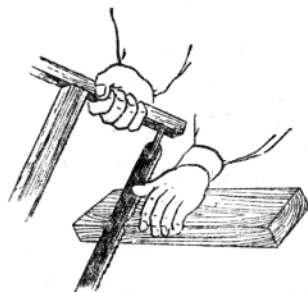


圖 7.

鋸條上的鋸齒，其中有一些是應該微微彎向鋸條的左右的。這些左右微彎的鋸齒，能在鋸割時使木材上開一條鋸槽，以便於鋸條順利地在木材中來回通過。沒有開鋸槽的鋸齒，鋸條會在鋸割中途陷入鋸縫中，被木材夾住而不能進行鋸割。

鋸子在使用完畢後，應該把鋸條放鬆，以免張力過大而使鋸條受損。鋸條上還应当時常塗上一些油類以防銹。

鋸條可向五金店中買到，鋸架是要由木工配制的，但也可依照式樣自己來制作。

鋼絲鋸 鋼絲鋸是用一根鋸條裝置在一根帶有彈性的彎曲的竹柄上而成的。因為它的形狀很像一張弓，故又名弓鋸。

這種鋸子專門用於鋸割彎曲的棧形所用的。鋸條為鋼絲製

鑿出鋸齒而成的。鋼絲上鑿的齒，應該是很整齊的一條。每個齒都在鋼絲的同一面上，齒的深度不能超過鋼絲的半徑。在這行齒的兩側，也各有一行比較稀疏和淺小一些的齒，這些齒是用來開鋸槽的。

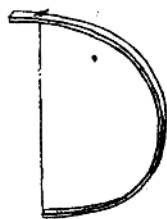


圖 8.

鋼絲鋸的使用方法是：右手執鋼絲鋸竹柄的有孔的一端，竹弓在後，鋼絲在前，同時把鋸齒移向正前方，然後依照要鋸割的綫條，向前作上下的抽拉。右手大拇指可以隨時撥動鋸柄上端的竹釘，用以調整鋸齒的方向。鋸割時必須要使鋸條始終垂直於鋸割的木材平面，否則將發生鋸割的側面歪斜及上下兩面有大小等缺點。鋸拉的动作不能太快，過快的抽拉會使鋼絲鋸條因摩擦加劇、熱度過高而斷裂。

如果要在木材的內部進行挖鋸時，可以把木材鑽一小孔，把鋼絲鋸條穿過小孔後，再張在竹弓上，然後依綫鋸割。

在用鋼絲鋸鋸割木板時，工作台上應該裝置一個如附圖的支架。這個支架最好能用比較堅實的木板來做。

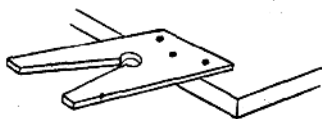


圖 9.

鋼絲鋸在不用時，應該把鋸條取下，並且把鋸條盤曲成圓圈後放置在滑石粉中以防生銹。

鉋子 鉋子是用來鉋削木材表面，使木材表面光滑平直。工作效果要比銼刀快而好，但是它是木工中較難掌握的一種工具。

鉋的種類也是很多的，不同的鉋子可以使木材表面成為各種形式的表面，有平整光滑的，也有半圓的，也有出現一些凸凹的梯階式的槽綫的。

小学木工工作中需要用的是平鉋。

鉋子的主要作用是在于鉋刀，鉋刀在木材上進行鉋削和小

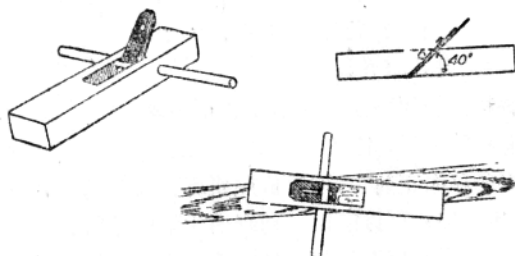


圖 10.

刀在木材上切削一样。但是，把鉋刀裝入鉋身的中間，运用了鉋刀和鉋底所構成的角度，以及鉋屑槽的深度等，來調節鉋刀的吃刀深度，便对木材的鉋削有了一定的要求和限度，使鉋的工作比小刀切削的工作來得精确。

鉋身和鉋柄是用坚硬的木材制成的。鉋刀和押鉄連在一起而斜插在鉋屑槽里，上面用压杆压住，压住的松紧是用押鉄上的一枚螺絲來調節。鉋刀和鉋底所構成的角度，一般为 40° 左右。鉋刀的刀鋒露出鉋底是有一定的限度的，不能太多，太多則吃刀很深，不易鉋削。一般約露出一張紙的厚度，即在鉋底前端往鉋屑槽平視，以能看到一張紙厚度的刀鋒为限，以这样的吃刀深度來進行鉋削，是兒童較易掌握的。

在鉋削时，兩手執鉋柄，把鉋底貼住木料表面，用力向前推進。同时，最好順着木材紋理上升的方向而把鉋头微向右侧來鉋削。如果向木材紋理下降的方向來鉋削，会使木材撕裂，阻碍了鉋的动作。

在鉋削回程中，鉋应全部提起，离开木材表面。不能在木材上拖回，否則会使鉋刀的刀鋒迟鈍。