

BÀI 12: CẮT BẰNG PHƯƠNG PHÁP THỦ CÔNG

Mục đích:

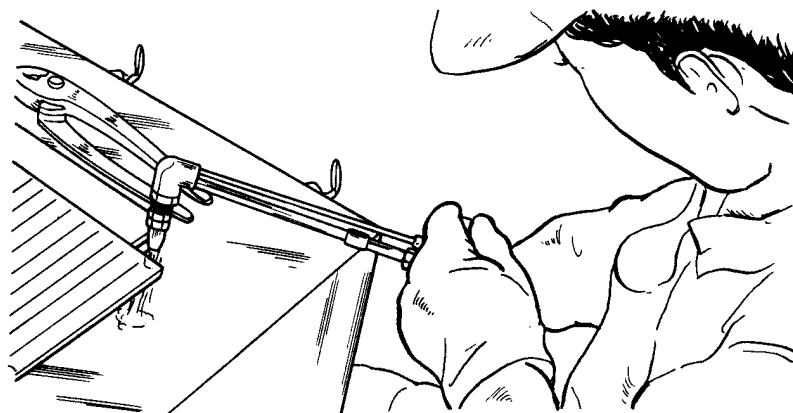
Hình thành kỹ năng cắt kim loại tấm bằng phương pháp thủ công.

Vật liệu:

- Khí acetylen.
- Khí ôxi.
- Thép tấm (9 x 150 x 150) mm.

Thiết bị, dụng cụ:

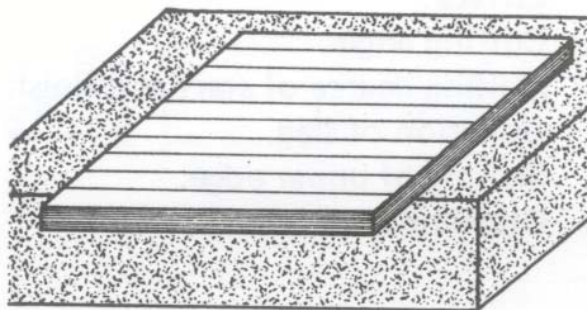
- Mỏ cắt.
- Bếp cắt.
- Thiết bị hàn khí.
- Bộ dụng cụ.
- Bộ bảo hộ lao động.



1. Công tác chuẩn bị.

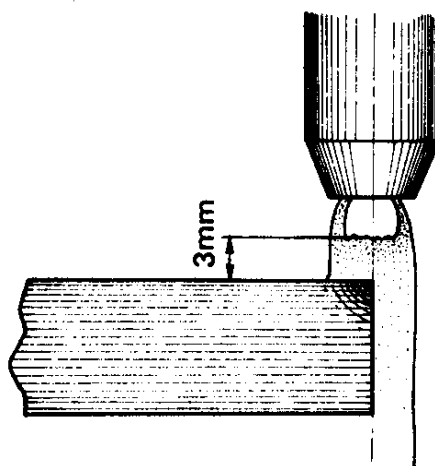
- Chuẩn bị các thiết bị, dụng cụ tương tự như trong bài sử dụng, bảo dưỡng thiết bị và dụng cụ hàn khí (tập I).

- Dùng phấn (phấn đá) vạch dấu các đường thẳng trên tấm kim loại cắt.
- Đặt tấm kim loại cắt lên bàn sao cho phần cắt nhô ra ngoài.



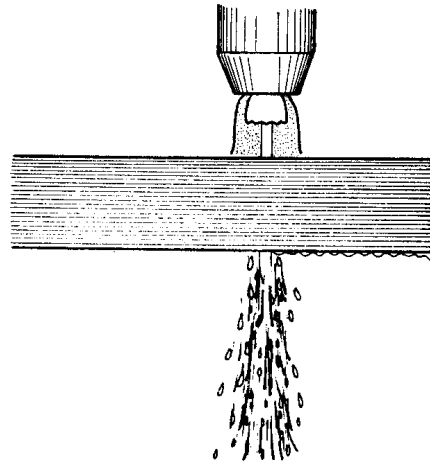
2. Nung kim loại.

- Tạo thế vững chắc, thoải mái.
- Môi lửa và điều chỉnh ngọn lửa cắt.
- Để ngọn lửa cách bề mặt của kim loại cắt khoảng 3 mm.
- Giữ mỏ cắt thẳng đứng và ở cạnh của tấm vật liệu cắt.



3. Tiến hành cắt.

- Khi cạnh của tấm vật liệu chuyển sang màu đỏ thì bắt đầu mở van ôxi cắt.
- Di chuyển mỏ cắt sao cho rãnh cắt không ra ngoài đường vạch dấu.
- Quan sát hướng của tia lửa và sự chảy của xỉ, đồng thời theo dõi tiếng ồn trong quá trình cắt.
- Cảnh thận với phần kim loại cắt khi rơi.
- Đóng van ôxi cắt ngay sau khi kết thúc đường cắt.



4. Làm lại các bước 2 và 3.

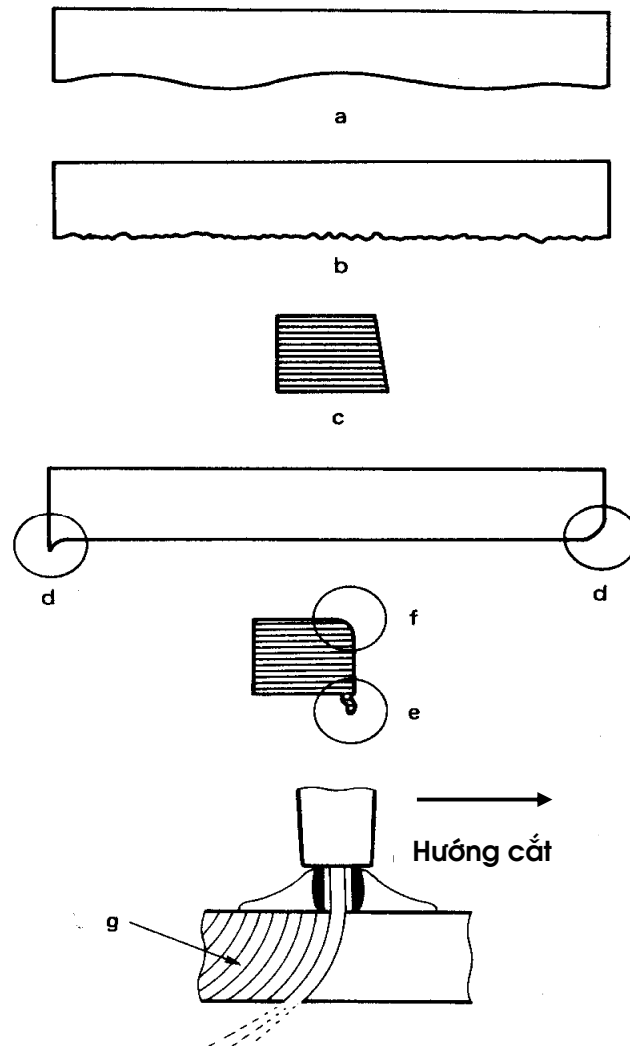
5. Tắt ngọn lửa.

6. Kiểm tra.

Tiến hành kiểm tra các yếu tố sau;

- Sự thẳng của đường cắt.
- Sự lồi và lõm của bề mặt cắt.
- Góc cắt.
- Điểm bắt đầu và điểm kết thúc.
- Sự bám dính của xỉ.
- Sự nóng chảy cạnh trên của đường cắt.

- Vết cắt trên mặt phẳng cắt.



PHIẾU ĐÁNH GIÁ

Họ tên		Sản phẩm số		Đánh giá	
Ngày thực hiện		Thời gian thực hiện			

Nội dung đánh giá		Yếu tố đánh giá	Đánh giá	Điểm
Cắt	Hình dạng bên ngoài của bề mặt vết cắt	Sự đồng đều của các vết cắt		
		Độ thẳng của rãnh cắt		
		Sự bằng phẳng của bề mặt cắt		
		Điểm bắt đầu cắt		
		Cắt đúng vạch dấu		
		Sự vuông góc của bề mặt cắt so với bề mặt kim loại cắt		
		Chảy cạnh trên		
Làm sạch	Làm sạch khu vực cắt và kim loại cắt	Sự bám dính của xỉ		
Thời gian	Thời gian thực hiện			
			Tổng điểm	

Điểm	Tổng số điểm/số yếu tố đánh giá = / =			Điểm
Khoảng điểm	100 ~ 75	74 ~ 50	49 ~ 25	Dưới 24
Mã đánh giá	A	B	C	D