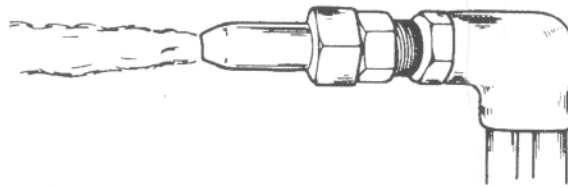


2. Môi lửa.

- Mở van axetylen và van ôxi hỗn hợp rồi môi lửa.
- Điều chỉnh các van khí để có được ngọn lửa trung tính.

3. Điều chỉnh ngọn lửa cắt.

- Mở van ôxi cắt.
- Điều chỉnh lại ngọn lửa nung để đạt được ngọn lửa trung tính bằng cách điều chỉnh van ôxi hỗn hợp.
- Đóng van ôxi cắt.

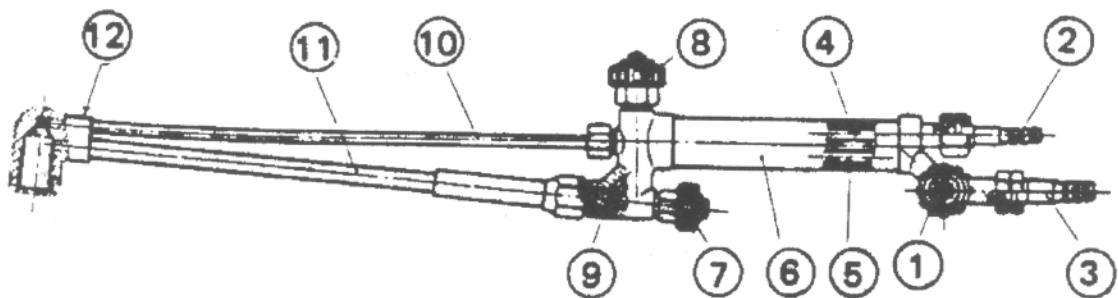


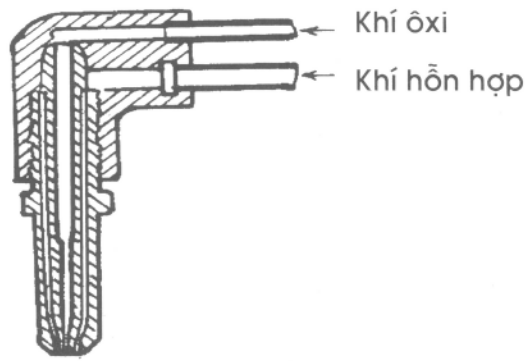
4. Trình tự tắt ngọn lửa.

- Đóng van axetylen.
- Đóng van ôxi hỗn hợp.

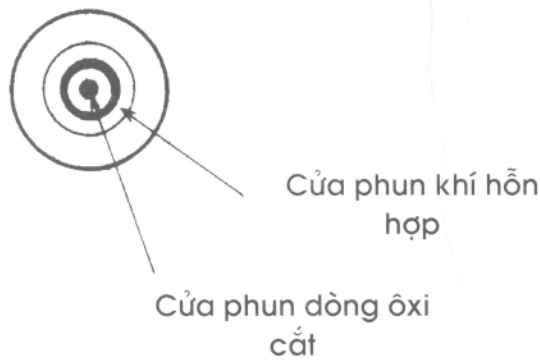
◆ Tham khảo:

1. Cấu tạo mỏ cắt.





Mặt cắt ngang mỏ cắt



Mặt đầu mỏ cắt

Số	Tên gọi	Chức năng	Số	Tên gọi	Chức năng
①	Van axetylen	Dùng để điều chỉnh lưu lượng khí axetylen	⑦	Van ôxi hỗn hợp	Dùng để điều chỉnh ngọn lửa nung
②	Đầu nối ống dẫn khí ôxi	Dùng để nối với ống dẫn khí ôxi	⑧	Van ôxi cắt	Dùng để điều chỉnh lưu lượng ôxi cắt
③	Đầu nối ống dẫn axetylen	Dùng để nối với ống dẫn khí axetylen	⑨	Miệng phun	Dùng để trộn hỗn hợp axetylen và ôxi
④	Ống dẫn ôxi	Dùng để dẫn khí ôxi	⑩	Ống dẫn ôxi cắt	Dùng để dẫn ôxi cắt
⑤	Ống dẫn axetylen	Dùng để dẫn khí axetylen	⑪	Ống dẫn khí hỗn hợp	Dùng để dẫn khí hỗn hợp ra đầu mỏ cắt
⑥	Tay cầm	Dùng để cầm mỏ cắt	⑫	Đầu mỏ cắt	Dùng để lắp mỏ cắt

2. Chế độ cắt thủ công bằng ngọn lửa khí.

Chiều dày vật liệu cắt (mm)	Bếp cắt (số)	Kích thước lỗ bếp cắt (mm)	C. dài ngọn lửa (mm)	Áp lực khí ôxi (kg/cm ²)	Áp lực khí axetylen (kg/cm ²)	Tốc độ cắt (mm/ph)	Tiêu thụ khí	
							O ₂ (l/h)	C ₂ H ₂ (l/h)
3 ~ 10	1	0,7	50	2,0	0,1	500	2000	200
10 ~ 20	2	0,9	60	2,5	0,15	400	3000	230
20 ~ 30	3	1,1	70	3,0	0,2	300	4000	300

3. Xử lý các sự cố.

Chi tiết	Sự cố	Vị trí kiểm tra	Phương pháp	Cách khắc phục	
Mỏ cắt	Rò rỉ khí	Chỗ nối ống	Dùng nước xà phòng hoặc đặt trong nước	Làm sạch hoặc thay thế	Khí bắt đầu làm việc
		Các van	Dùng nước xà phòng hoặc đặt trong nước	Thay thế mỏ cắt	Khí bắt đầu làm việc
		Chỗ lắp bếp cắt	Dùng nước xà phòng hoặc đặt trong nước	Làm sạch hoặc thay thế	Khí bắt đầu làm việc
	Hút khí	Miệng phun	Dùng tay bịt vào miệng chỗ nối ống dẫn khí axetylen	Thay thế	Kiểm tra định kỳ
Bếp cắt	Hình dạng ngọn lửa nung		Dùng mắt kiểm tra ngọn lửa trung tính	Làm sạch hoặc thay thế	Khí bắt đầu làm việc và trong quá trình làm việc

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	Mã đánh giá	Điểm
Vận hành	Lắp ráp, kiểm tra	Lắp đồng hồ giảm áp		
		Lắp ống dẫn khí		
		Kiểm tra rò rỉ khí		
		Kiểm tra miệng phun khí		
	Điều chỉnh ngọn lửa	Mỗi lửa		
		Điều chỉnh ngọn lửa		
Thời gian	Tháo rời	Tháo các bộ phận		
		Xếp đúng thứ tự		
		Thời gian thực hiện		
			Tổng điểm	

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

BÀI 12: CẮT BẰNG PHƯƠNG PHÁP THỦ CÔNG

Mục đích:

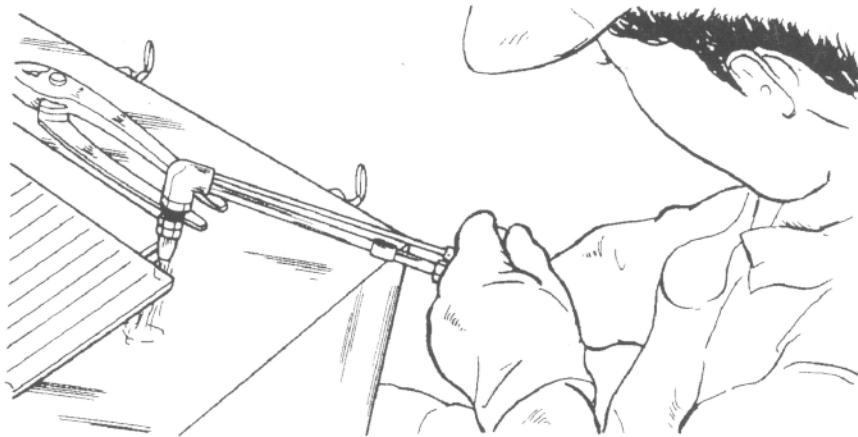
Hình thành kỹ năng cắt kim loại tấm bằng phương pháp thủ công.

Vật liệu:

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

Thiết bị, dụng cụ:

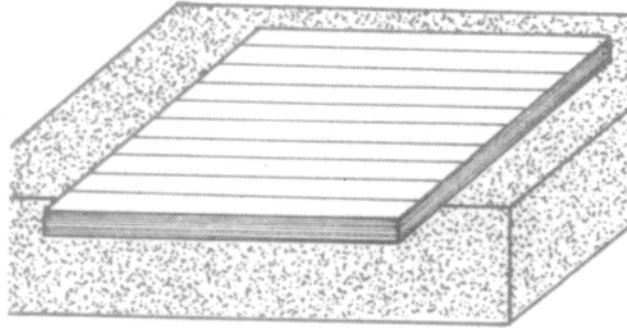
- Mỏ cắt.
- Bếp cắt.
- Thiết bị hàn khí.
- Bộ dụng cụ.
- Bộ bảo hộ lao động.



1. Công tác chuẩn bị.

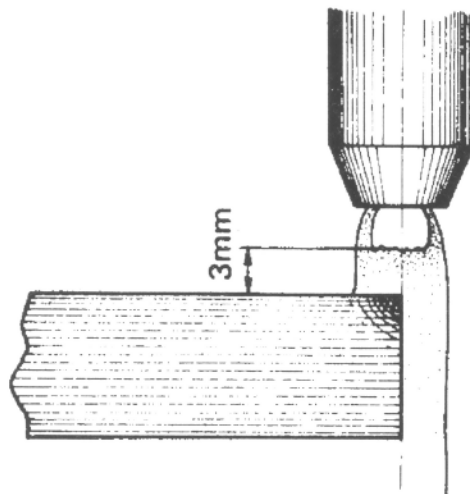
- Chuẩn bị các thiết bị, dụng cụ tương tự như trong bài sử dụng, bảo dưỡng thiết bị và dụng cụ hàn khí (tập I).

- 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.



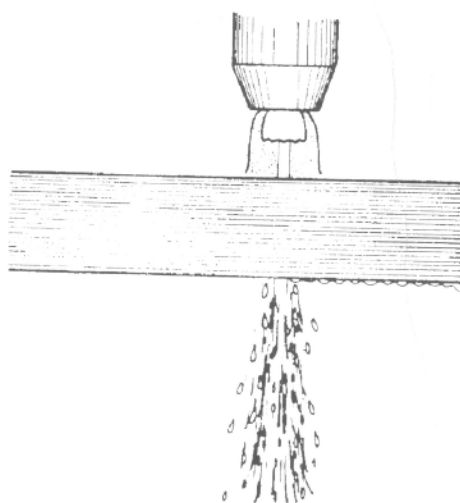
2. Nung kim loại.

- 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.
- Cẩn thận với phân 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.