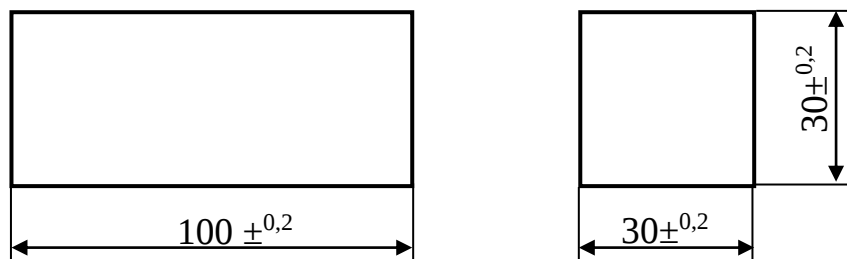


 LY TU TRUNG COLLEGE KHOA CƠ KHÍ	Thời gian thực hiện	THAO TÁC GIỮA KIM LOẠI – GIỮA MẶT PHẪNG	Lớp	Bài	Số tiết
	Từ: Đến:			3	
I. MỤC TIÊU • Kiến thức: - Nắm được tư thế thao tác khi giữa, sử dụng giữa thành thạo trong quá trình gia công. - Thực hành sử dụng thành thạo các dụng cụ thiết bị đo kiểm. - Chọn, nắm được cấu tạo và chức năng làm việc của giữa trong quá trình gia công. • Kỹ năng: - Làm đúng đúng tư thế thao tác, động tác khi giữa kim loại một cách an toàn, đúng yêu cầu kỹ thuật. - Hình thành kỹ năng giữa kim loại. - Tạo được tính kiên nhẫn trong gia công giữa kim loại. • Thái độ: - Sắp xếp nơi làm việc gọn gàng, an toàn khi làm việc. II. ĐIỀU KIỆN CHO TRƯỚC 1. Thiết bị: Bàn nguội 2. Vật liệu: phôi sắt vuông 30x30x100 3. Dụng cụ: Ê tô, giữa dẹt, thước kiểm phẳng,êke. 4. Thời gian và số lượng: 6 tiết III. KIẾN THỨC LIÊN QUAN: - Sử dụng giữa đúng cách. - Giữa thô: mật độ 12 lưỡi cắt/10mm					

- Giữa bán tinh: mật độ lưới cắt trung bình 20 lưới cắt/10mm
- Giữa tinh: mật độ 40 lưới cắt/10mm
- Cân bằng lực khi giữa
- Chọn và sử dụng các thiết bị kiểm tra đúng phương pháp và đạt được kết quả đo chính xác

IV. PHƯƠNG PHÁP TIẾN HÀNH:

A. BẢN VẼ CHI TIẾT

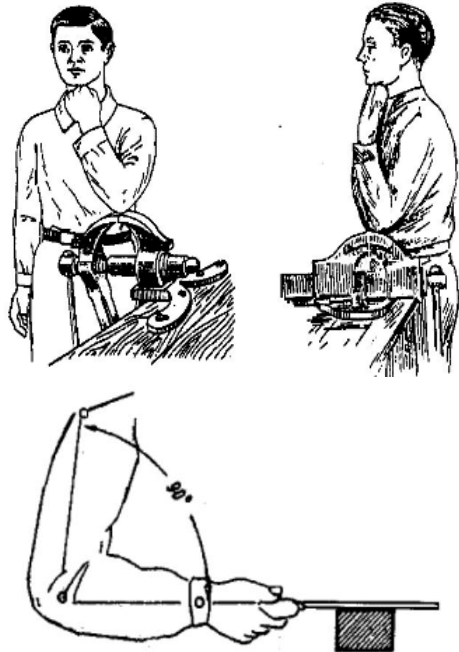
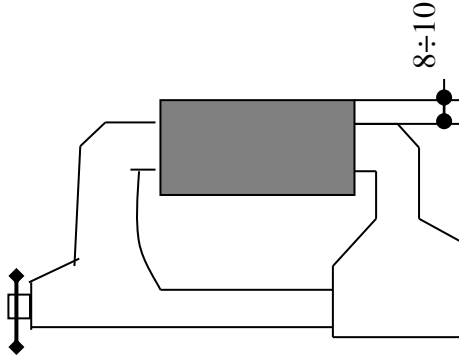


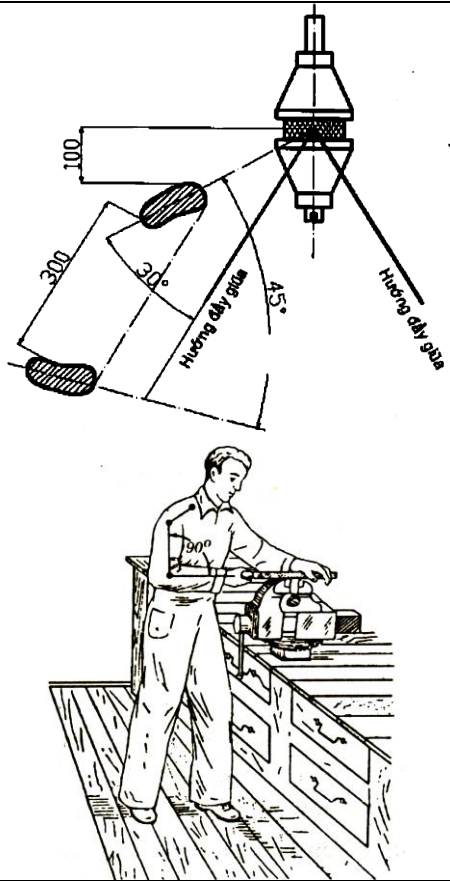
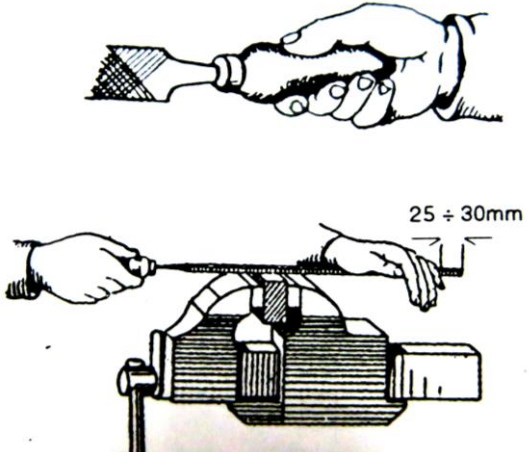
Yêu cầu kỹ thuật:

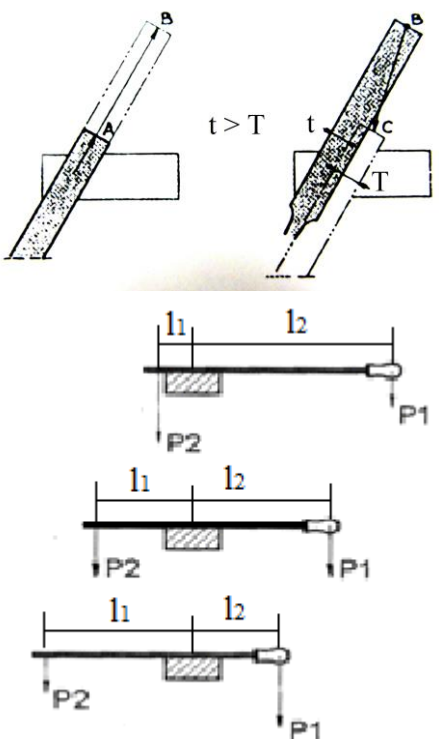
- Mặt gia công thẳng, phẳng và đúng yêu cầu kỹ thuật bản vẽ

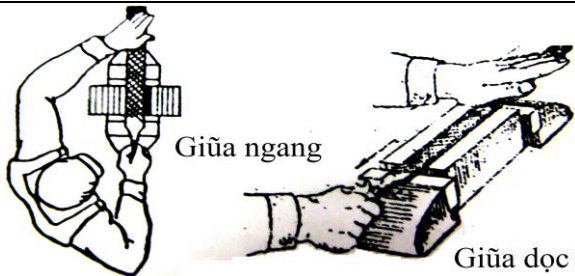
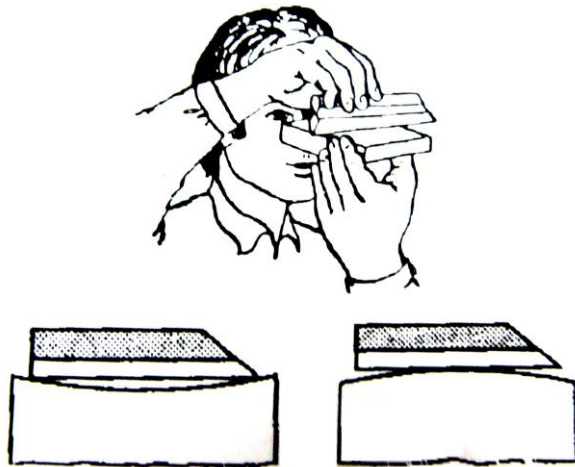
B. TRÌNH TỰ THỰC HIỆN

TT	Tên bước	Thao tác / động tác	Yêu cầu / tiêu chuẩn kỹ thuật	Hình vẽ minh họa
1	Chọn và tra cán giữa	- Chọn giữa dẹt - Lắp sơ bộ cán vào cuôi giữa - Cầm thân giữa bằng tay trái và đặt đứng bằng tay trái. Tay phải dùng búa gỗ đóng vào đầu cán. - Có thể cầm thân giữa bằng tay phải và đóng cán búa lên bàn thợ.	Cán búa phải đảm bảo chặt với giữa trong qua trình gia công	

2	Điều chỉnh chiều cao ê tô	Chọn ê tô tùy theo chiều cao của từng người, bằng cách người đứng thẳng cạnh ê tô, cánh trên và dưới đặt vuông góc, hoặc cùi trỏ đặt thẳng ngón tay đụng cầm	Tránh làm ảnh hưởng cơ sinh lý của người thợ, cũng như ảnh hưởng độ chính xác của chi tiết gia công	 The illustrations show two workers at a machine. The left worker is standing correctly with their back straight. The right worker is slumped over. Below them is a diagram of an arm bent at a 90-degree angle, with the angle labeled '90°'.
3	Kẹp chặt chi tiết lên ê tô	Kẹp chặt chi tiết vào ê tô cho đủ sâu và chắc chắn	Bề mặt gia công phải song song với hàm ê tô	 The technical drawing shows a side view of a machine with a central rectangular block. Dimension lines indicate a distance of 8÷10 from the top of the block to the top of the machine frame.

4	Vị trí và tư thế đứng giữa	- Vị trí đứng: chân trái bước lên phía trước sao cho tâm chân trái song song với hướng giữa, chân phải bước sang phải hợp với chân trái một góc $60^{\circ} \div 70^{\circ}$, hai chân cách nhau $200 \div 300\text{mm}$ - Tư thế đứng: người đứng thẳng, vững đứng vị trí chân trái khụy xuống chân phải thẳng có xu hướng lao về phía trước thân người nghiêng một góc 45° so với tâm ngang ê tô mắt nhìn về vật gia công nách khép lại		
5	Cách cầm giữa	- Cầm cán giữa sao cho đuôi cán giữa tựa vào lòng bàn tay phải, ôm lấy cán giữa bằng bốn ngón tay, ngón cái đặt dọc theo tâm giữa, cánh tay dưới và tâm giữa phải thẳng hàng - Đặt giữa lên mặt gia công, bàn tay trái tỳ lên đầu giữa và cách đầu giữa từ $25 \div 30\text{mm}$	Cầm giữa đúng tư thế sẽ không làm cho cánh tay mỏi và đau các khớp trong suốt quá trình gia công	

6	Cách đẩy giũa và cân bằng lực	Đẩy giũa theo hướng chéo thẳng về phía trước sao cho gần hết chiều dài giũa. Đẩy giũa là kết hợp hai chuyển động cùng một lúc đẩy tới và tịnh tiến sang phải hoặc trái khoảng $1/2 \div 2/3$ chiều rộng giũa ($t > T$), đồng thời cân phân phối lực thích hợp trên tay phải và tay trái cho cân bằng theo nguyên tắc sau: - Đầu khoảng chạy làm việc lực ấn chủ yếu tay trái, tay phải giữ giũa cân bằng - Ở giữa khoảng chạy làm việc lực ấn hai tay bằng nhau - Cuối khoảng chạy làm việc lực ấn chủ yếu ở tay phải. <u>Lưu ý:</u> $l_1.P_2 = l_2.P_1$ (luôn luôn bằng nhau để làm việc)	Luôn luôn đảm bảo $l_1.P_2 = l_2.P_1$ trong suốt quá trình gia công: - $l_1; l_2$: khoảng cách từ điểm đặt lực tới vị trí gia công của giũa. - $P_1; P_2$: lực ở tay trái và tay phải. Thực hiện lặp đi lặp lại nhiều lần cho khi đạt yêu cầu kỹ thuật của bản vẽ	
7	Các hướng giũa	- Sử dụng hướng giũa chéo trong quá trình gia công khó cân bằng lực, lượng ăn phôi nhanh hơn - Sử dụng hướng giũa ngang hoặc dọc để cân bằng lực, lượng ăn phôi chậm hơn	- Giũa chéo dùng để gia công phá ban đầu - Giũa ngang, dọc dùng để gia công hiệu chỉnh bề mặt cho phẳng	

				
8	Kiểm tra mặt phẳng thường xuyên trong quá trình giữa	- Cầm chi tiết bằng tay trái đưa ra nơi có ánh sáng tốt nhất và đặt ngang tầm mắt - Cầm thước đo phẳng bằng tay phải đặt lên bề mặt gia công cần kiểm tra - Nhìn qua khe hở ánh sáng giữa cạnh thước và mặt phẳng, phát hiện vị trí lồi (vùng tối) và vị trí lõm (vùng có ánh sáng)	Đo nhiều vị trí trên mặt gia công	

V. CÁC DẠNG SAI HỒNG, NGUYÊN NHÂN VÀ BIỆN PHÁP KHẮC PHỤC

DẠNG SAI HỒNG	
Nguyên Nhân	Biện pháp khắc phục
Bề mặt bị lõm một chỗ	Điều di chuyển giữa đều đặn hơn
Bề mặt bị lồi	Cân bằng lực chưa tốt cần điều chỉnh lại