

Ossitaglio

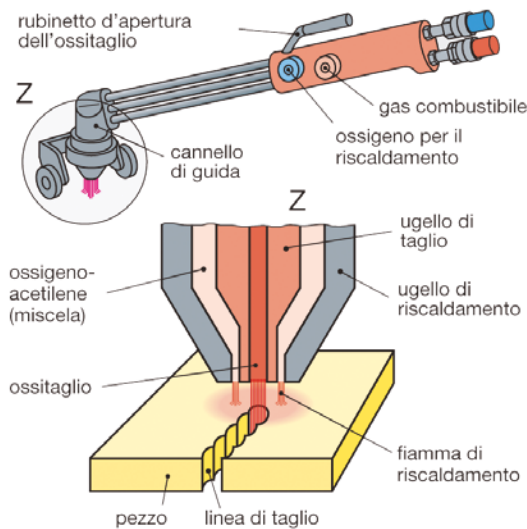
Il **cannello ossiacetilenico** non è impiegato soltanto nelle lavorazioni di saldatura, ma, se equipaggiato di un dispositivo supplementare per apportare l'ossigeno, può essere utilizzato anche nel taglio di **lamiera di acciaio** con basso tenore di carbonio. Tale tecnica sfrutta la facoltà dell'acciaio di bruciare nell'ossigeno puro. Più nello specifico, il processo di ossitaglio si sviluppa secondo i seguenti passi:

- 1) la fiamma di riscaldamento del cannello innalza la temperatura della materia da tagliare, facendole raggiungere i 1.200 °C circa;
- 2) la valvola dell'ossigeno viene aperta;
- 3) il getto d'ossigeno proveniente dall'ugello di taglio impatta con il pezzo arroventato;
- 4) nel punto toccato dall'ossigeno si sviluppa una combustione istantanea mentre la pressione del getto d'ossigeno allontana il materiale bruciato dalla linea di taglio.

Il taglio eseguito con cannello ossiacetilenico è generalmente molto preciso e pulito, non richiede quasi mai una successiva lavorazione o rifinitura. Per l'ossitaglio industriale possono essere impiegate anche saldatrici industriali adatte allo scopo.



Cannello per ossitaglio.



Dettaglio del cannello per ossitaglio.

Cenni di sicurezza

Per quanto riguarda le operazioni di ossitaglio, è indispensabile, nei luoghi dove si custodiscono le bombole, osservare il **divieto di**:

- fumare;
- usare fiamme libere;
- produrre scintille.

Durante l'esecuzione del lavoro, invece, si devono indossare gli opportuni indumenti e **DPI**, quali:

- occhiali da saldatore a doppio vetro;
- tuta da lavoro, grembiuli, guanti e ghettoni, realizzati in tessuto antifiama.



Ossitaglio eseguito mediante saldatrice industriale.