

BÀI 2: HÀN ĐỨNG GIÁP MỐI

Mục đích:

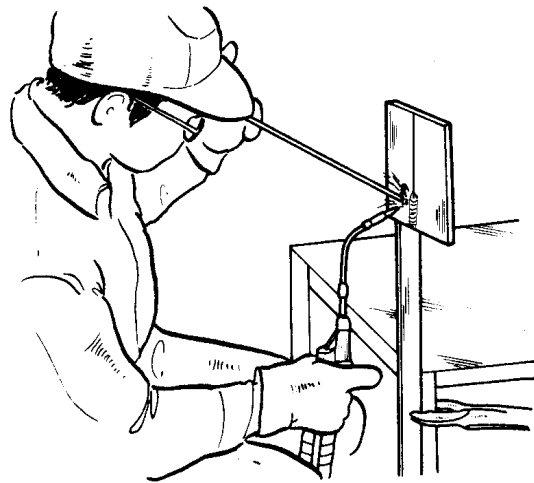
Hình thành kỹ năng hàn giáp mối không vát cạnh, không có khe hở ở vị trí đứng.

Vật liệu:

- Khí acetylen.
- Khí ôxi.
- Thép tấm (1,6 x 100 x 200)mm: 2 tấm.
- Que hàn $\phi 1,6$.

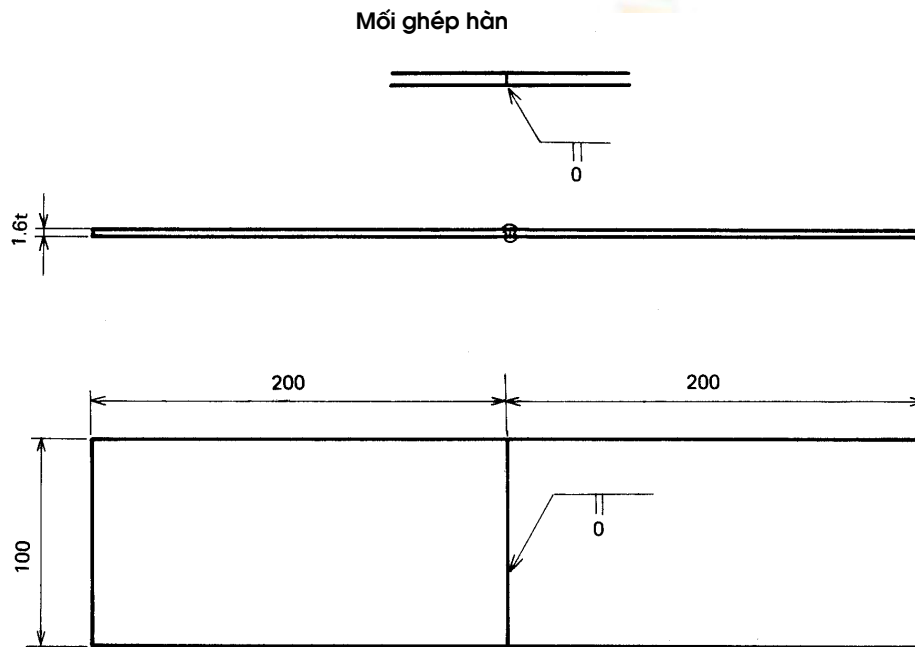
Thiết bị, dụng cụ:

- Bộ bảo hộ lao động.
- Thiết bị hàn khí.
- Bộ dụng cụ hàn.
- Đồ gá hàn đứng.



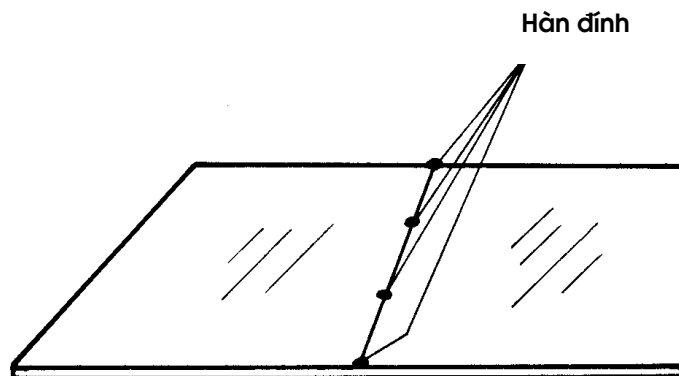
1. Công tác chuẩn bị.

- 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).
- Cắt phôi và nắn phẳng.
- Làm sạch cạnh hàn và bề mặt hai tấm phôi.



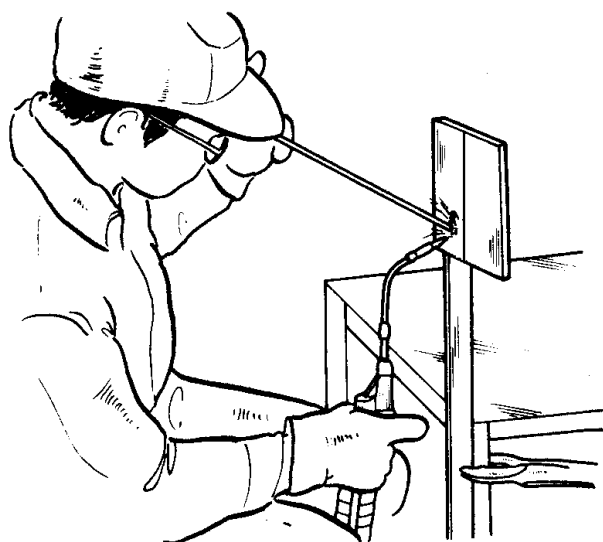
2. Hàn đính.

- Điều chỉnh áp suất khí ôxi ở mức 1 kg/cm^2 và khí acetylen ở mức $0,2 \text{ kg/cm}^2$.
- Sử dụng bếp hàn số 50.
- Mở van khí, môi lửa và điều chỉnh để được ngọn lửa trung tính với chiều dài nhân ngọn lửa từ (5 ~ 6) mm.
- Đặt hai tấm phôi lên mặt phẳng, hiệu chỉnh cho hai phôi sát nhau (không có khe hở), tiến hành hàn đính tại 4 điểm như hình vẽ.



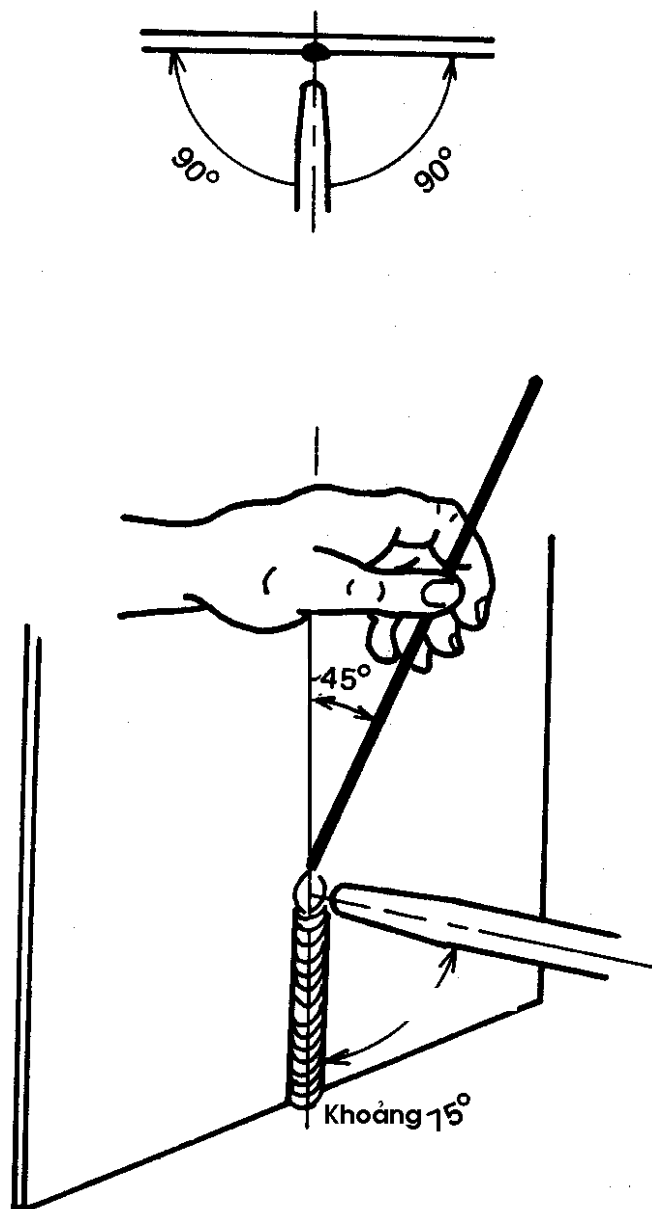
3. Tư thế hàn.

- Lắp vật hàn lên đồ gá ở vị trí thẳng đứng.
- Để các ống dẫn khí ở bên cạnh sao cho khi di chuyển mỏ hàn không bị vướng và ảnh hưởng.
- Cầm mỏ hàn sao cho phân thân mỏ hàn thẳng đứng.

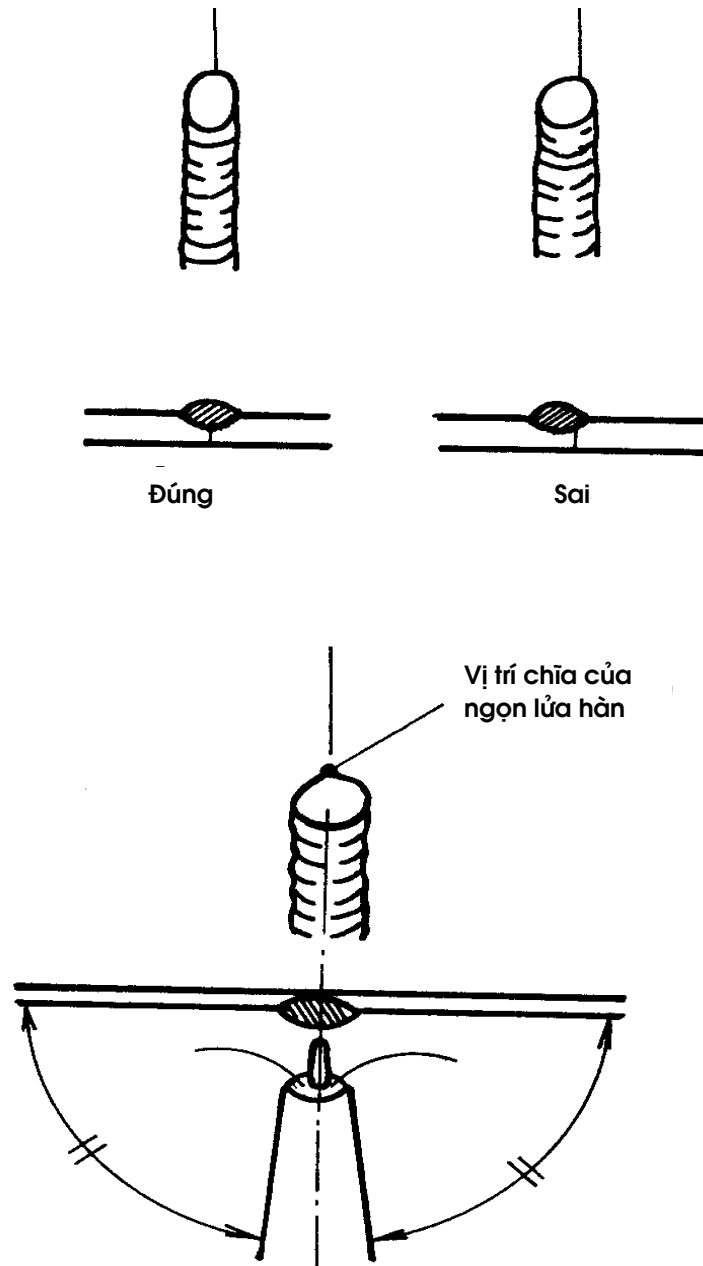


4. Tiến hành hàn.

- Phương pháp hàn giống như khi hàn đường hàn trên mặt phẳng.
- Điều chỉnh sao cho góc độ của nhân ngọn lửa (mỏ hàn) tạo với hướng ngược hướng hàn một góc khoảng 75° và que hàn phụ tạo với hướng hàn một góc khoảng 45° .



- Khi hàn không dao động ngang (cả mỏ hàn và que hàn).
- Trong quá trình hàn quan sát sự nóng chảy đều của cả hai cạnh hàn.
- Vị trí chĩa của ngọn lửa hàn là vào giữa khe của mối ghép hàn, đồng thời điều chỉnh cho góc độ của mỏ hàn tạo với bề mặt của vật hàn ở hai bên đường hàn một góc 90° (hình vẽ).

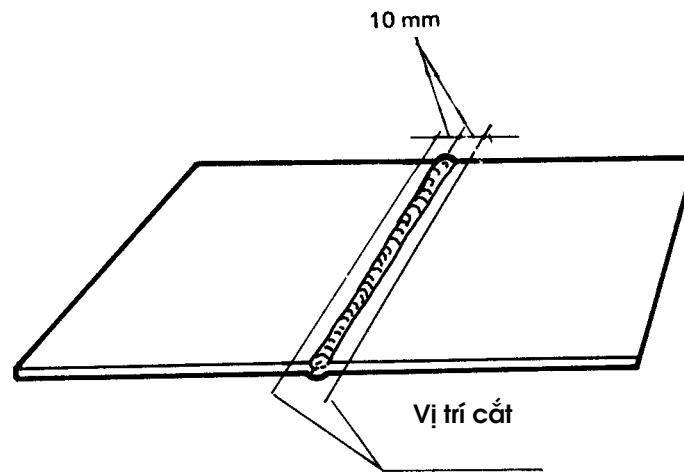


5. Hàn mặt sau.

- Làm sạch đường hàn và kiểm tra.
- Tiếp tục lắp vật hàn lên đồ gá.
- Hàn mặt sau tương tự như khi hàn mặt trước.
- Làm sạch và kiểm tra (tương tự như khi kiểm tra mối hàn trên mặt phẳng).

6. Luyện tập.

Cắt phôi cách mép của đường hàn khoảng 10 mm, nắn phẳng phôi rồi tiếp tục đính và hàn như trên.



7. Một số chú ý trong quá trình hàn.

Trong trường hợp mối hàn có hiện tượng bị chảy xệ do nhiệt độ của bể hàn lớn hoặc do sử dụng béc hàn quá lớn ta phải tiến hành giảm bớt nhiệt cho bể hàn bằng cách đưa ngọn lửa hàn ra xa bể hàn một lát nhưng bể hàn vẫn phải được bảo vệ bởi ngọn lửa hàn, sau đó lại tiếp tục hàn. Để thực hiện kỹ thuật này ta tiến hành làm như sau: Đầu tiên ta đưa ngọn lửa từ vị trí ① nhanh ra vị trí ② để giảm nhiệt cho bể hàn, sau đó lại đưa mỏ hàn về vị trí ③ đồng thời đưa que hàn phụ vào bể hàn, tiếp theo nhấc que hàn phụ ra khỏi bể hàn đồng thời lại đưa ngọn lửa hàn ra vị trí ②, và cứ như vậy hàn cho đến khi kết thúc đường hàn.

Nói chung, việc di chuyển mỏ hàn ra, vào khỏi bể hàn sẽ là nguyên nhân làm cho không khí xung quanh bể hàn bị xáo trộn và hậu quả là sẽ làm cho chất lượng của mối hàn bị giảm. Vì vậy tốt nhất là giữ cho khoảng cách giữa vị trí ① và vị trí ② nhỏ hơn 5 mm đồng thời không đưa que hàn phụ ra khỏi khu vực bảo vệ của ngọn lửa hàn.

