

### BÀI 3: HÀN ĐÚNG MỐI HÀN GÓC

**Mục đích:**

Hình thành kỹ năng hàn mối hàn góc ở vị trí đứng.

**Vật liệu:**

- Khí axetylen.
- Khí ô xy.
- Thép tấm (3 x 30 x 150) mm: 1 tấm, (3 x 60 x 150) mm: 1 tấm.
- Que hàn phụ  $\phi$  2,0 .

**Dụng cụ và thiết bị:**

- Bộ dụng cụ hàn.
- Bộ bảo hộ lao động.
- Bộ thiết bị hàn.

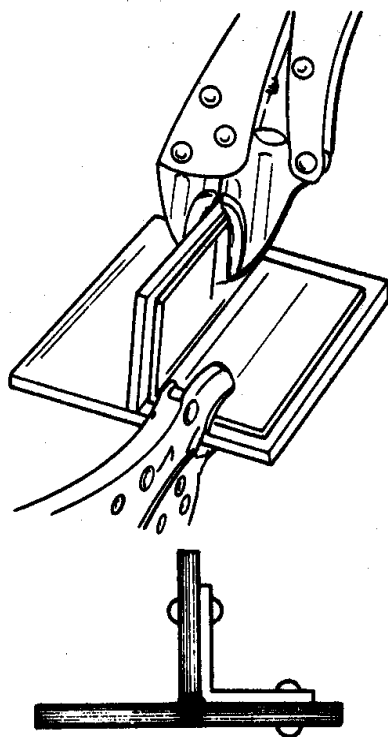


### 1. Công tác chuẩn bị.

- 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.

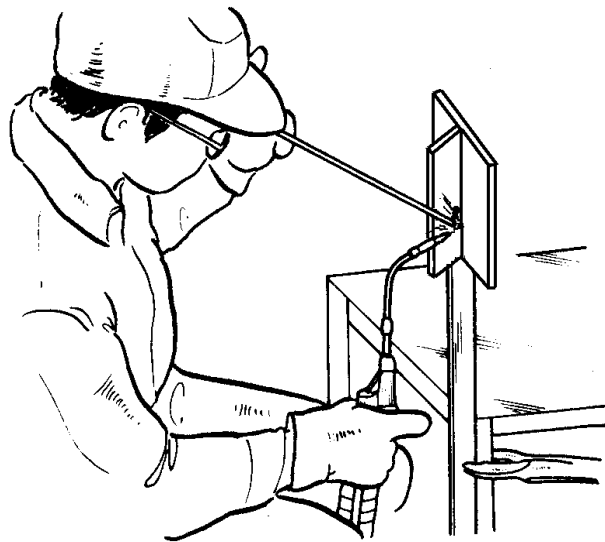
### 2. Hàn đính.

- Đặt phôi lên đồ gá, kẹp chặt (hoặc lấy thép góc làm chuẩn dùng kẹp chết kẹp chặt).
- Mở van khí và điều chỉnh áp suất khí ôxi ở mức  $2,0 \text{ kg/cm}^2$  và khí acetylen ở mức  $0,25 \text{ kg/cm}^2$ .
- Mồi lửa và điều chỉnh để được ngọn lửa trung tính.
- Đính hai điểm chắc chắn ở hai đầu.
- Tháo phôi, nắn sửa và hiệu chỉnh góc.



### 3. Tư thế hàn.

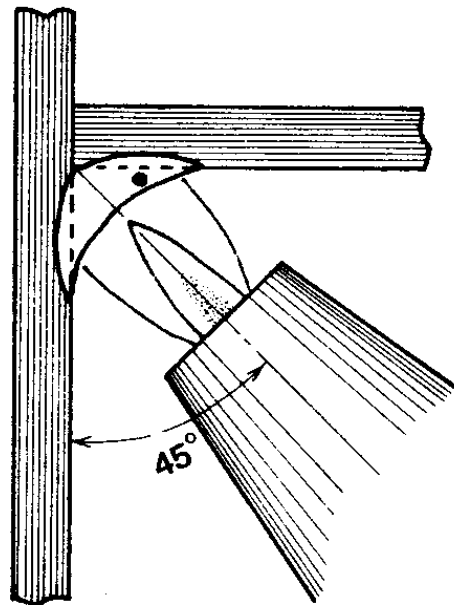
- Lắp vật hàn lên đồ gá ở vị trí thẳng đứng.
- Để các ống dẫn khí ở bên cạnh sao cho khi di chuyển mỏ hàn không bị vướng và ảnh hưởng.
- Cầm mỏ hàn sao cho phần thân mỏ hàn là thẳng đứng.



### 4. Tiến hành hàn.

- Sử dụng bếp hàn số 70 hoặc 100.
- Môi lửa và điều chỉnh để được ngọn lửa trung tính.
- Điều chỉnh sao cho góc độ của nhân ngọn lửa (mỏ hàn) tạo với hướng ngược hướng hàn một góc khoảng  $75^{\circ}$  đồng thời tạo với bề mặt của kim loại ở hai bên đường hàn một góc như nhau và que hàn phụ tạo với hướng hàn một góc khoảng  $45^{\circ}$ .
- Vị trí chĩa của ngọn lửa hàn vào giữa khe của mối ghép hàn.

- Trong quá trình hàn quan sát sự nóng chảy đều của cả hai cạnh hàn và bể hàn, tiến hành điều chỉnh tốc độ hàn hợp lý. Nếu thấy có hiện tượng bị quá nhiệt phải tiến hành áp dụng các biện pháp kỹ thuật nhằm giảm lượng nhiệt cung cấp vào bể hàn tránh hiện tượng chảy xệ hoặc cháy thủng.



### 5. Làm sạch và kiểm tra.

- + Làm sạch toàn bộ đường hàn và vật hàn.
- + Tiến hàn kiểm tra các yếu tố sau:
  - Hình dạng vảy hàn.
  - Sự đồng đều của chiều rộng mối hàn và hai cạnh hàn.
  - Khuyết cạnh và chảy xệ.
  - Rỗ.

### 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
Mối hàn	Bên ngoài mối hàn	Sự đồng đều chiều rộng mối hàn		
		Sự đồng đều của hai cạnh hàn		
		Sự đồng đều hình dạng bên ngoài		
		Điểm đầu và điểm cuối mối hàn		
		Khuyết cạnh		
		Chảy xệ		
		Rỗ		
		Sự sai lệch về chiều rộng mối hàn		
		Mối hàn thẳng và đúng vị trí		
Làm sạch	Làm sạch mối hàn và bề mặt vật hàn	Sự bắn tóe kim loại		
		Làm sạch		
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