

BÀI 4: HÌNH THÀNH ĐƯỜNG HÀN TRÊN MẶT PHẪNG Ở VỊ TRÍ NGANG

Mục đích:

Hình thành kỹ năng tạo đường hàn trên mặt phẳng ở vị trí ngang.

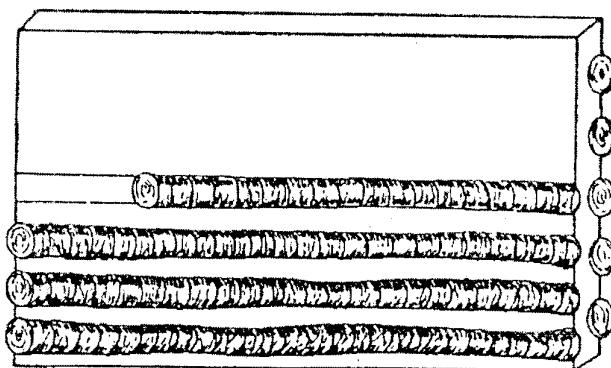
Vật liệu:

- Khí axetylen.
- Khí ô xy.
- Thép tấm (3 x 125 x 150) mm.
- Que hàn phụ ϕ 2,0 .

Dụng cụ và thiết bị:

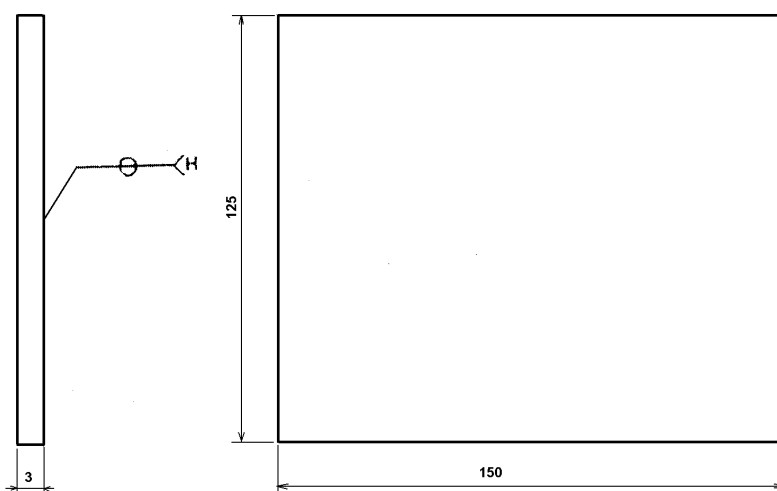
- Bộ dụng cụ hàn.
- Bộ bảo hộ lao động.
- Bộ thiết bị hàn.





1. Công việc chuẩn bị

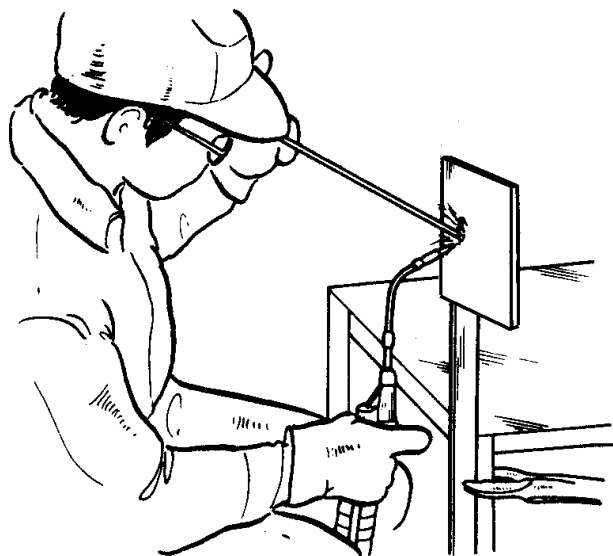
- Chuẩn bị các thiết bị, dụng cụ tương tự như trong bài sử dụng, bảo dưỡng thiết bị và dụng cụ hàn khí (tập I).
- Dùng phấn vạch các đường thẳng song song và cách đều trên bề mặt vật hàn.



2. Tư thế hàn.

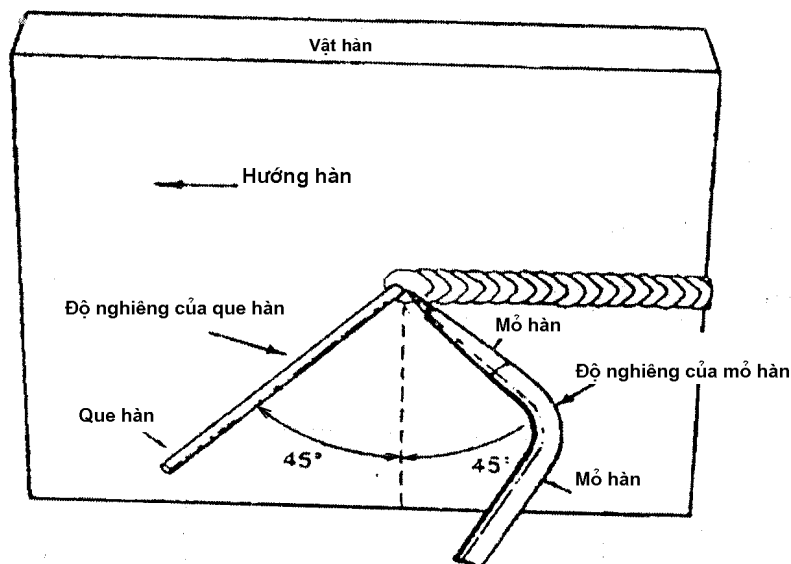
- Lắp vật hàn lên đồ gá ở vị trí ngang và thẳng đứng.
- Để các ống dẫn khí ở bên cạnh sao cho khi di chuyển mỏ hàn không bị vướng và ảnh hưởng.

- Ngồi đối diện với bề mặt vật hàn, tay phải cầm mỏ hàn.



3. Tiến hành hàn.

- Sử dụng bếp hàn số 70 hoặc 100.
- Điều chỉnh áp suất khí ôxi ở mức $2,0 \text{ kg/cm}^2$ và khí acetylen ở mức $0,25 \text{ kg/cm}^2$.
- Môi lửa và điều chỉnh để được ngọn lửa trung tính.
- Giữ mỏ hàn nghiêng một góc khoảng 40° so với hướng ngược hướng hàn, nhân ngọn lửa cách bề mặt vật hàn từ $(2\sim 3) \text{ mm}$, mỏ hàn và que hàn vuông góc với nhau.
- Giữ mỏ hàn tại điểm đầu của đường hàn cho đến khi kim loại của vật hàn nóng chảy tạo bể hàn có kích thước khoảng $(6\sim 8) \text{ mm}$, tiến hành đưa que hàn phụ vào bể hàn, khi que hàn nóng chảy nhấc que hàn ra khỏi bể hàn (cách bể hàn khoảng 6 mm) và tiến hành di chuyển mỏ hàn. Tiếp tục lặp lại thao tác trên cho đến hết đường hàn.



♦ **Chú ý:**

Trong quá trình hàn phải thường xuyên quan sát bề hàn, nếu có hiện tượng kim loại chảy xệ do lượng nhiệt cung cấp vào bề hàn quá lớn phải tiến hành các biện pháp nhằm giảm bớt lượng nhiệt của bề hàn tương tự như khi hàn leo.

4. Làm sạch và kiểm tra

- + Làm sạch toàn bộ đường hàn và vật hàn.
- + Tiến hành kiểm tra các yếu tố sau:
 - Độ thẳng của mối hàn.
 - Hình dạng vảy hàn.
 - Chiều rộng mối hàn và chiều cao phần đắp.
 - Khuyết cạnh và chảy xệ.
 - Rỗ.
 - Cháy thủng.
 - Dấu hiệu của nhiệt ở phía sau mối hàn.

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 chiều cao phần đắp		
		Sự đồng đều hình dạng bên ngoài		
		Điểm đầu và điểm cuối mối hàn		
		Khuyết cạnh		
		Chảy xệ		
		Rỗ		
		Cháy thủng		
		Dấu hiệu nhiệt ở phía sau mối hàn		
		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