

BÀI 6: HÀN NGANG GIÁP MỐI VÁT MÉP V CÓ KHE HỖ

Mục đích:

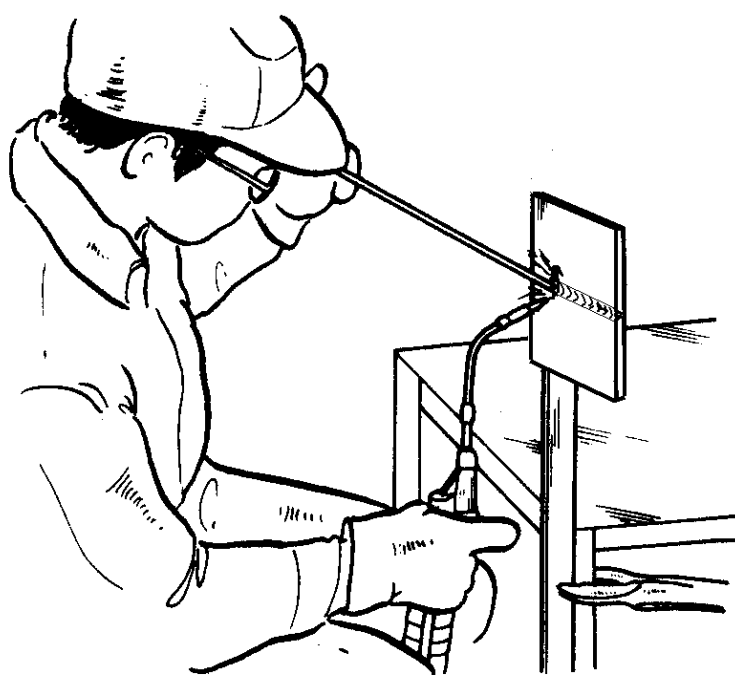
Hình thành kỹ năng hàn ngang giáp mối vát mép V có khe hở.

Vật liệu:

- Thép tấm (3,2 x 100 x 150) mm, số lượng: 2 tấm.
- Que hàn phụ ϕ 3,2; ϕ 2,0.
- Khí acetylen.
- Khí ôxi.

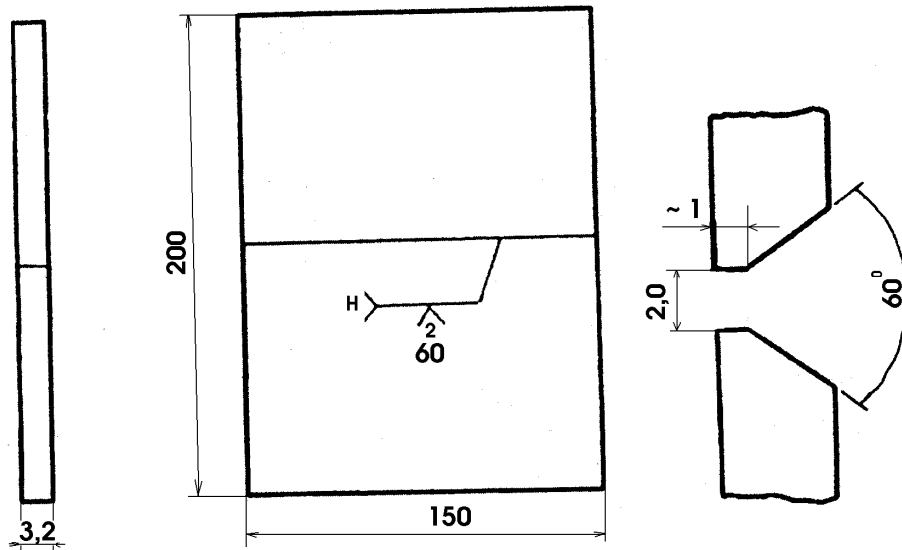
Thiết bị, dụng cụ:

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



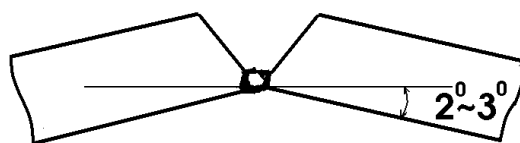
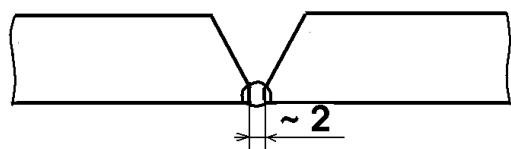
1. Công tác chuẩn bị.

- 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 và nắn phẳng phôi.
- Dùng dũa vát mép phôi kiểu chữ V như hình vẽ.
- Làm sạch dầu, sơn và gỉ trên cạnh hàn bằng bàn chải hoặc giấy ráp.



2. Hàn đính.

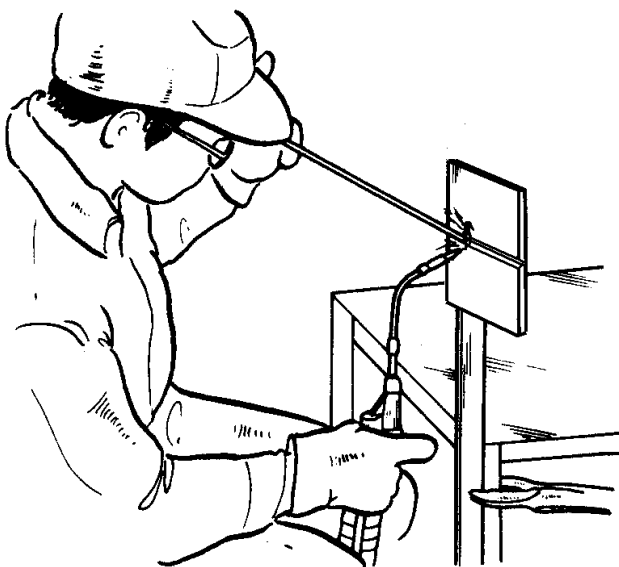
- Đặt hai tấm phôi trên mặt phẳng (khe hở khoảng 2 mm), dùng đồ gá kẹp chặt.
- Sử dụng béc hàn số 70 hoặc 100.
- Điều chỉnh áp suất khí ôxi ở mức (2 ~ 3) kg/cm² và áp suất khí acetylen ở mức (0,2 ~ 0,3) kg/cm².
- Mồi lửa, điều chỉnh lưu lượng khí để được ngọn lửa trung tính.
- Hàn đính hai đầu với chiều dài mỗi đính từ (3 ~ 4) mm.
- Hiệu chỉnh hai tấm phôi tạo góc bù biến dạng khoảng từ 2⁰ ~ 3⁰.



Góc bù biến dạng

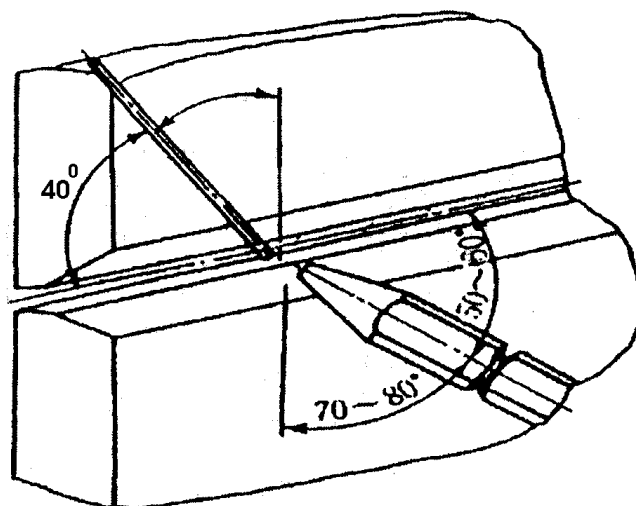
3. Tư thế hàn.

- Lắp vật hàn lên đồ gá ở vị trí thẳng đứng, đường hàn nằm ngang.
- 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.

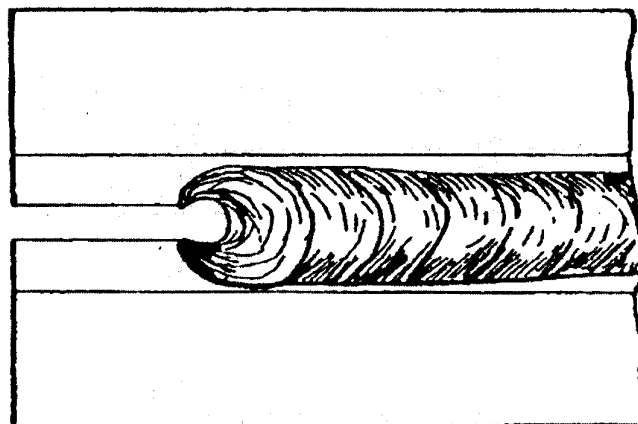


4. Tiến hành hàn lớp 1.

- Mồi lửa và điều chỉnh lưu lượng khí để được ngọn lửa trung tính.
- Giữ mỏ hàn nghiêng một góc khoảng $50^{\circ} \sim 60^{\circ}$ so với hướng ngược với hướng hàn đồng thời tạo với mặt phẳng phía dưới một góc khoảng $70^{\circ} \sim 80^{\circ}$, nhân ngọn lửa cách bề mặt vật hàn từ (2~3) mm, que hàn tạo một góc khoảng 40° so với hướng hàn.



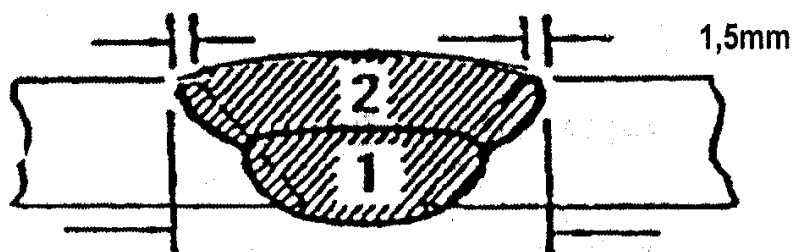
- Bắt đầu hàn từ mép phải của đường hàn, di chuyển đều mỏ hàn theo hình bán nguyệt hoặc đi thẳng.
- Trong quá trình hàn thường xuyên quan sát bề hàn, điều chỉnh tốc độ hàn hợp lý, tạo lỗ khuyết ở phần đầu của bề hàn để đảm bảo chắc chắn mối hàn lồi phía sau.
- Để khắc phục hiện tượng kim loại lỏng có xu hướng chảy xuống dưới ta hướng ngọn lửa vào cạnh hàn phía dưới lâu hơn, nhưng không được để kim loại chảy nhỏ giọt.
- Hàn lớp 1 hơi lồi với chiều cao khoảng bằng $2/3$ chiều cao mối ghép.



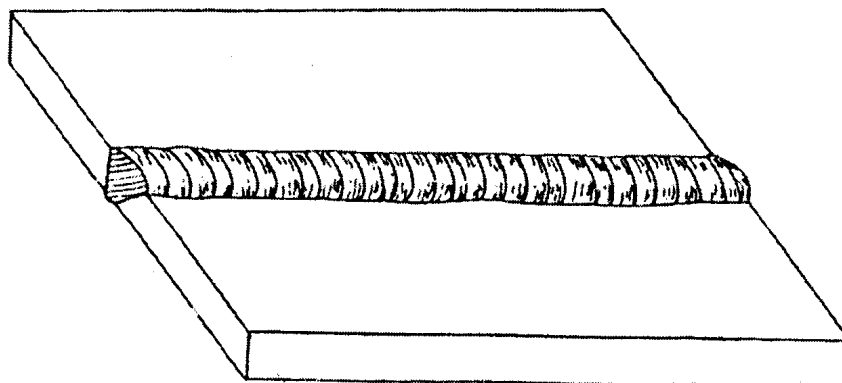
Lỗ khuyết

5. Hàn lớp 2.

- Làm sạch và kiểm tra lớp 1.
- Tiến hành hàn lớp 2 với các góc hàn tương tự.
- Hàn theo chiều ngược lại.
- Khi hàn dao động ngang mở hàn và que hàn theo kiểu so le.
- Hàn lớp 2 rộng hơn mép hàn khoảng 1,5 mm, đồng thời cao hơn bề mặt vật hàn khoảng (1~2) mm.



Lớn nhất 13mm



5. 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.

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		
		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 làm			
			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