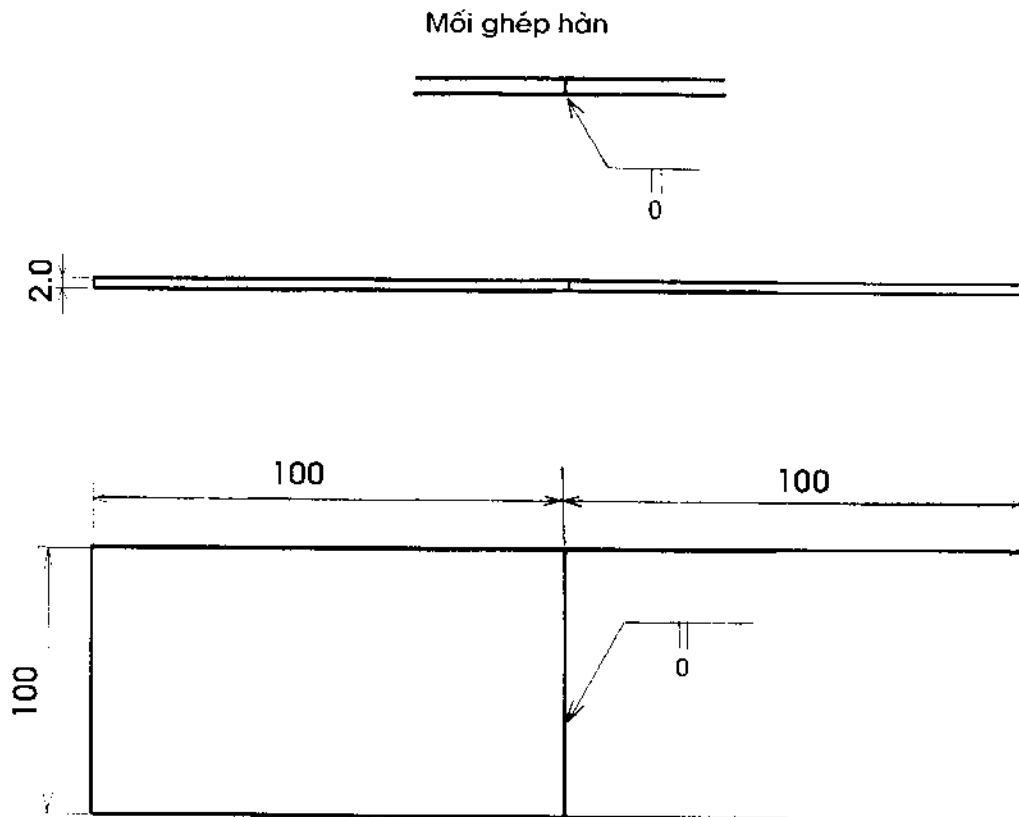


1. Công tác chuẩn bị

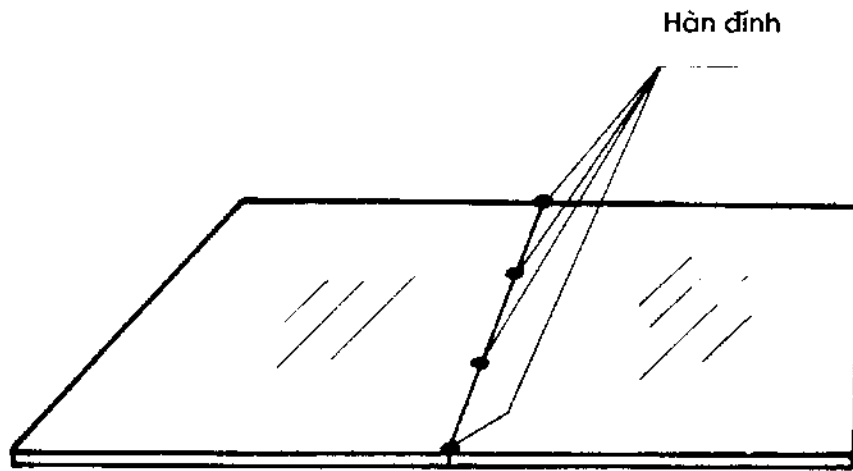
- Chuẩn bị các thiết bị, dụng cụ tương tự như trong bài sử dụng, bảo dưỡng thiết bị và dụng cụ hàn khí (tập I).
- Cắt phôi và nắn phẳng.
- Làm sạch cạnh hàn và bề mặt hai tấm phôi.



2. Hàn đính.

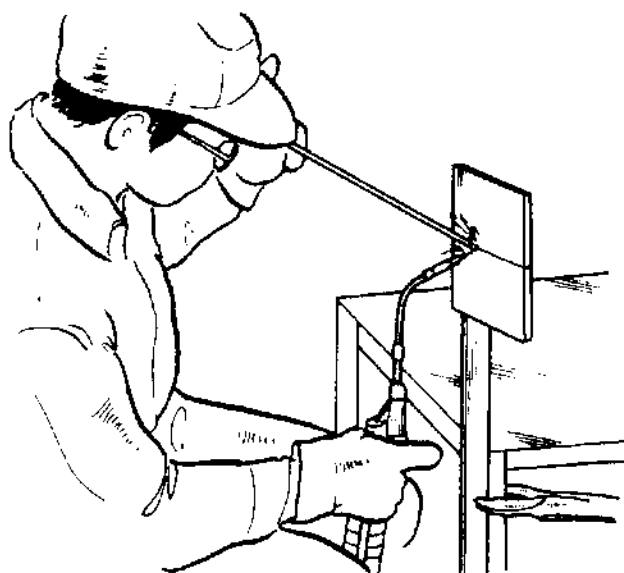
- Điều chỉnh áp suất khí ôxi ở mức 1.5 kg/cm² và khí axetylen ở mức 0.25 kg/cm².
- Sử dụng bếp hàn số 70.
- Mở van khí, mồi lửa và điều chỉnh để được ngọn lửa trung tính với chiều dài nhân ngọn lửa từ (5 ~ 6) mm.

- Đặt hai tấm phôi lên mặt phẳng, điều chỉnh cho hai phôi sát nhau (không có khe hở), tiến hành hàn đính tại 4 điểm như hình vẽ.



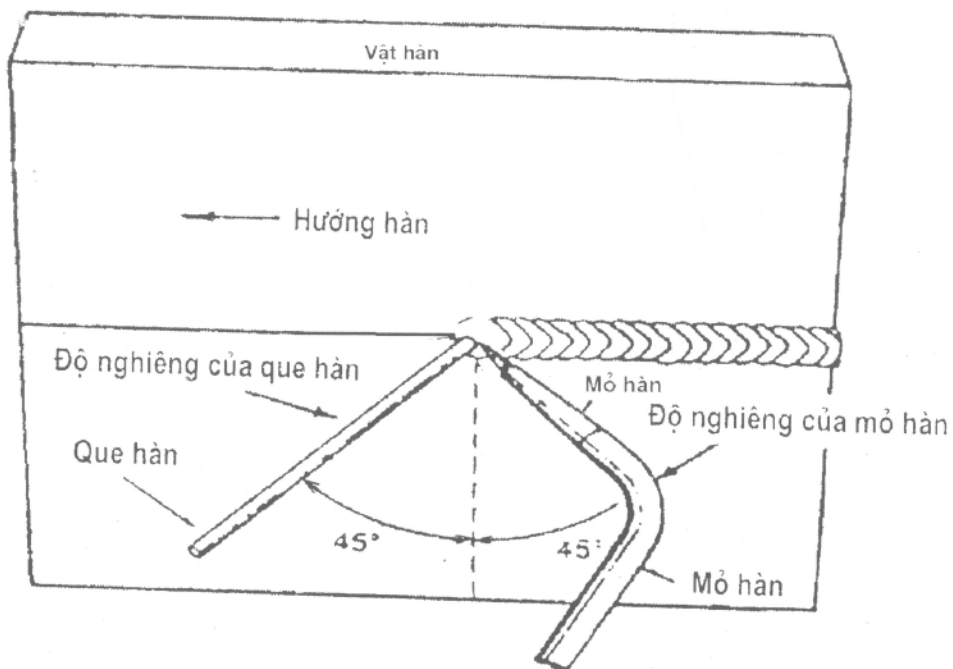
3. Tư thế hàn.

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

- Môi lửa và điều chỉnh ngọn lửa.
- Giữ mỏ hàn nghiêng một góc khoảng 45° so với hướng ngược với hướng hàn, nhân ngọn lửa cách bề mặt vật hàn từ (2~3) 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 (6~8) 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.



- Trong quá trình hàn thường xuyên quan sát bể hàn và sự nóng chảy của hai cạnh hàn, điều chỉnh tốc độ hàn hợp lý và vị trí bể hàn vào đúng vị trí mối ghép. Nếu có hiện tượng quá nhiệt phải tiến hành các biện pháp nhằm giảm

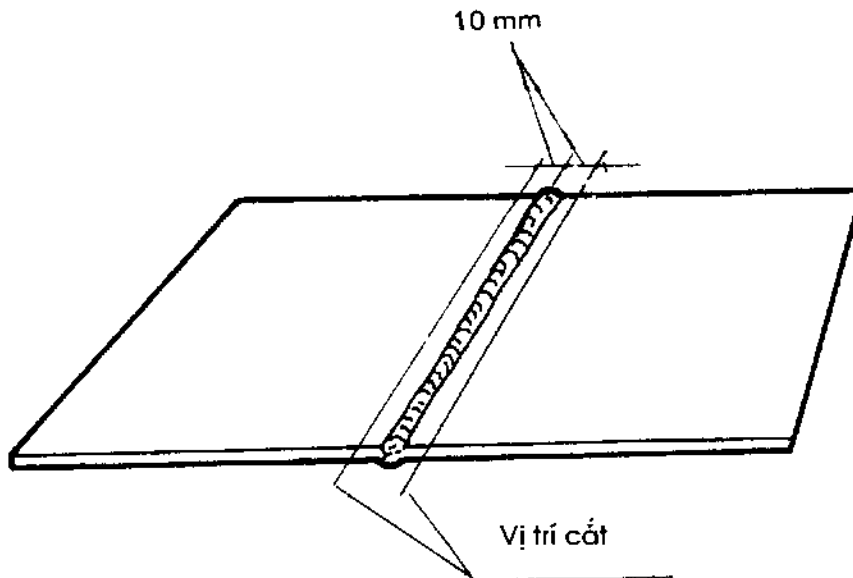
lượng nhiệt cung cấp vào bể hàn tránh cho mỗi hàn bị chảy sệ hoặc cháy thủng (tương tự như khi hàn leo).

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.

6. Tiếp tục luyện tập.

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



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		
		Cháy 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 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

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

Mục đích:

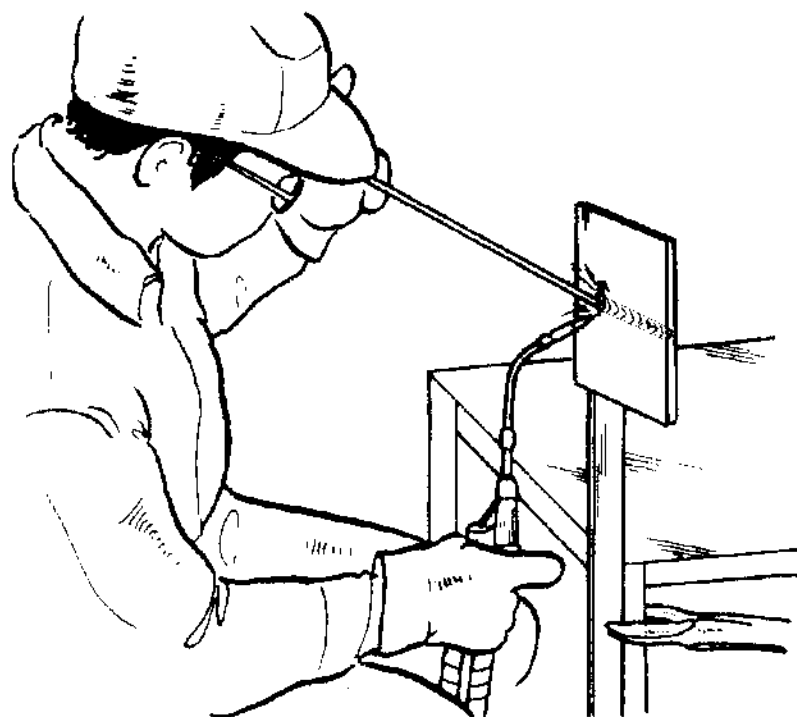
Hình thành kỹ năng hàn ngang giáp mối vát mép V có khe hở.

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 axêtylen.
- Khí ôxi.

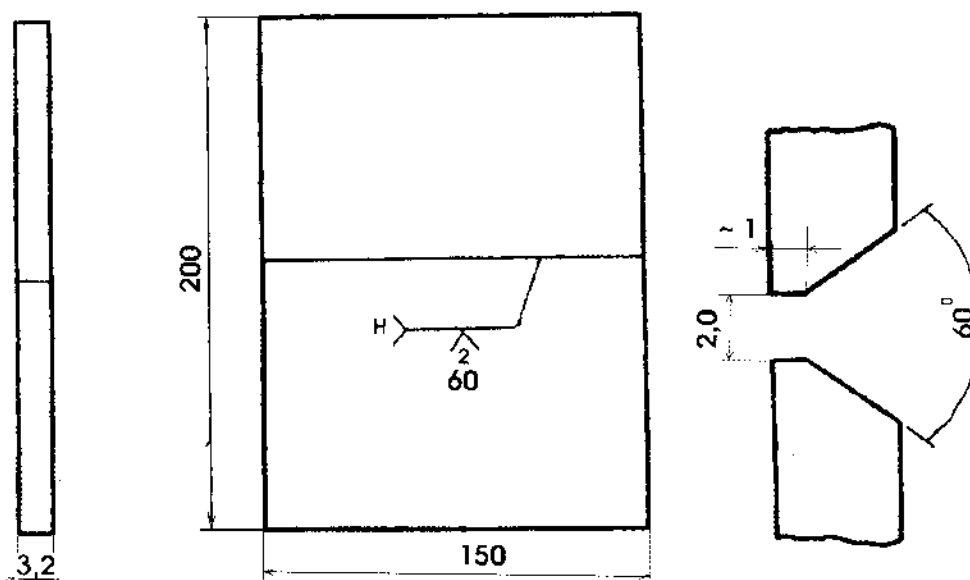
Thiết bị, dụng cụ:

- 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 đầu, 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 bếp hàn số 70 hoặc 100.
- Điều chỉnh áp suất khí ôxi ở mức (2 ~ 3) kg/cm² và áp suất khí axêtylen 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 2^o ~ 3^o.