

BÀI 8: HÌNH THÀNH ĐƯỜNG HÀN TRÊN MẶT PHẶNG Ở VỊ TRÍ NGỮA

Mục đích:

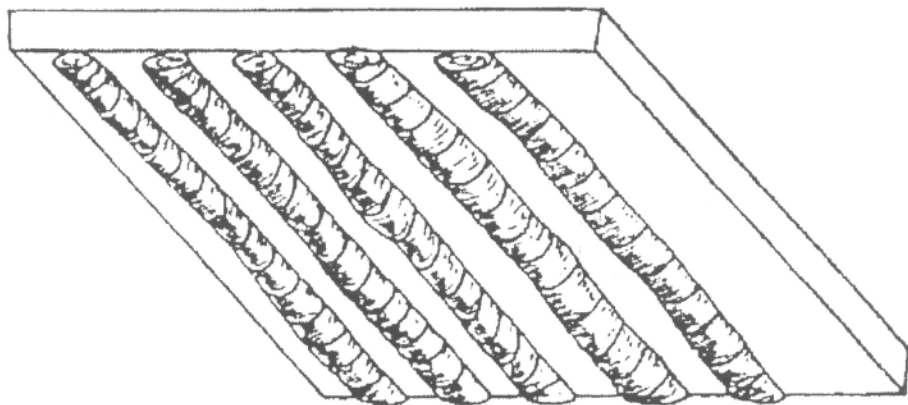
Hình thành kỹ năng tạo đường hàn trên mặt phẳng ở vị trí giữa (hàn trần).

Vật liệu:

- Khí axetylen.
- Khí ô xi.
- Thép tấm (3,0 x 125 x 150) mm.
- Que hàn phụ ϕ 1,6 .

Dụng cụ và thiết bị:

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

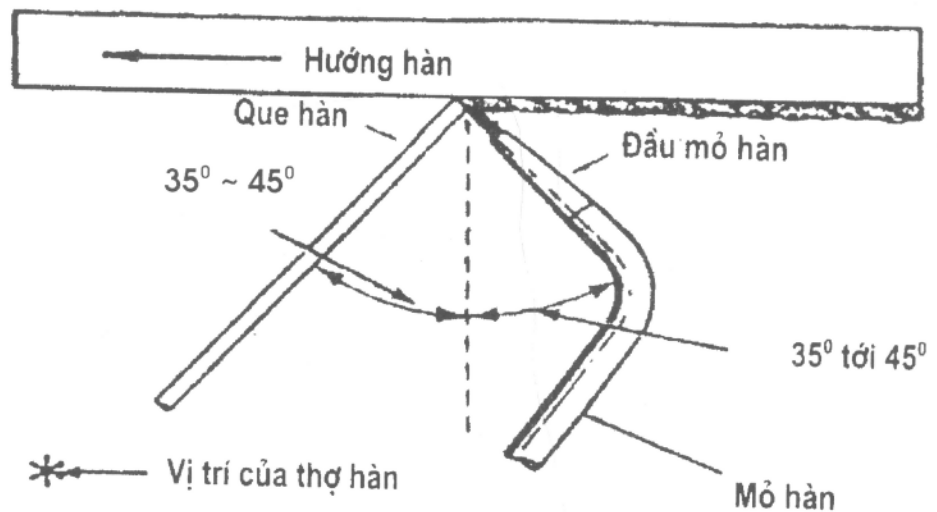


1. Công tác chuẩn bị.

- 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 theo đúng kích thước.
- Làm sạch dầu, sơn và gỉ trên cạnh hàn bằng bàn chải hoặc giấy ráp.

que hàn phụ ra khỏi bể hàn, di chuyển mỏ hàn về phía trước dọc theo đường vạch dấu và lặp lại các thao tác trên cho đến hết đường hàn.

- Trong quá trình hàn phải thường xuyên quan sát bể hàn, điều chỉnh tốc độ hàn hợp lý để đường hàn có kích thước đều nhau và bể hàn không lớn quá tránh hiện tượng mối hàn bị chảy xệ.



4. Làm sạch và kiểm tra.

+ Làm sạch toàn bộ đường hàn và vật hàn.

+ 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 thùng.

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
Hàn	Hình dạng mối hàn	Sự đồng đều chiều rộng mối hàn		
		Sự đồng đều chiều cao phân đắp		
		Sự đồng đều hình dạng bên ngoài		
		Điểm đầu và điểm cuối mối hàn		
		Khuyết cạnh		
		Cháy xệ		
		Rỗ		
		Độ thẳng của mối hàn		
		Sự sai lệch về chiều rộng mối hàn		
Làm sạch	Làm sạch mối hàn	Sự bắn tóe kim loại		
	và bề mặt vật hàn	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 9: HÀN NGỬA GIÁP MỐI VÁT MÉP CHỮ V

Mục đích:

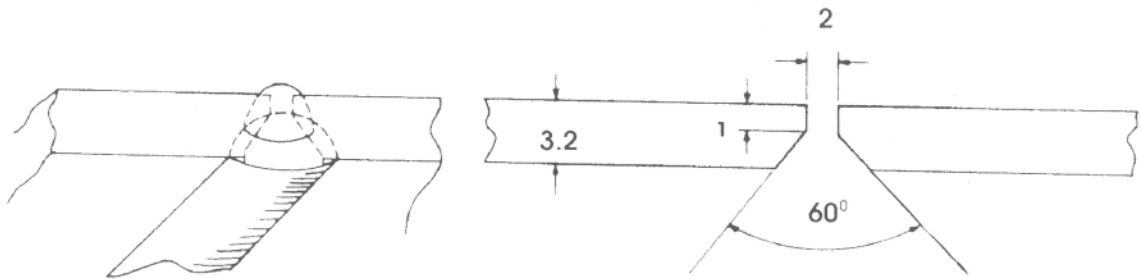
Hình thành kỹ năng hàn giáp mối vát mép chữ V ở vị trí ngửa (hàn trên).

Vật liệu:

- Khí axetylen.
- Khí ô xy.
- Thép tấm {3,0(3,2) x 50 x 150} mm: 4 tấm.
- Que hàn phụ ϕ 2,0.

Dụng cụ và thiết bị:

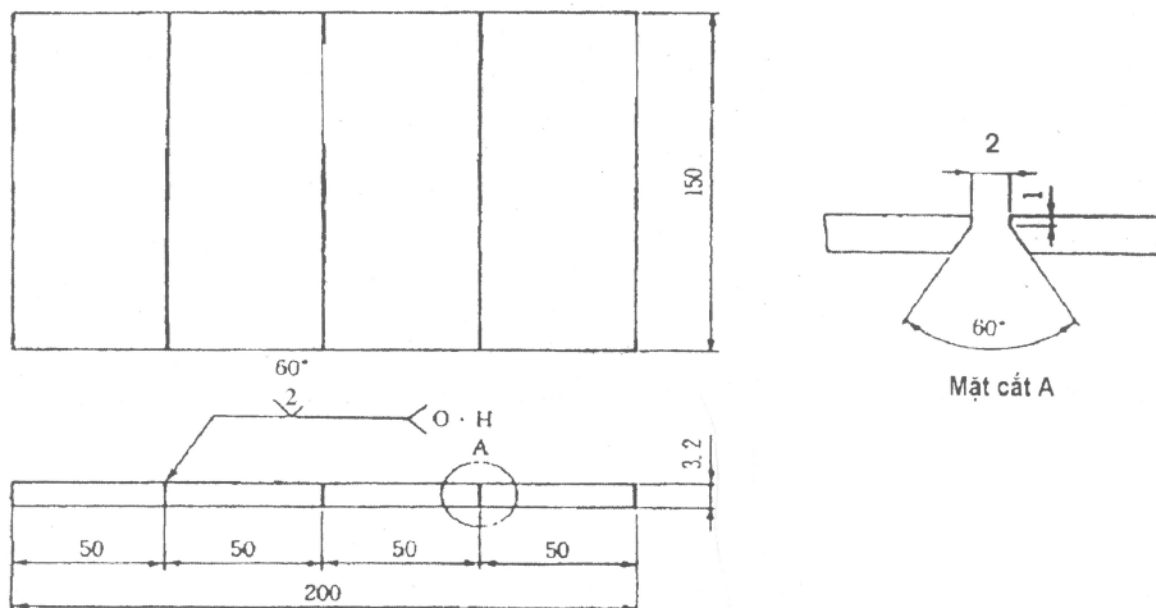
- Bộ dụng cụ hàn.
- Bộ bảo hộ lao động.
- Bộ thiết bị hàn.



1. Công tác chuẩn bị.

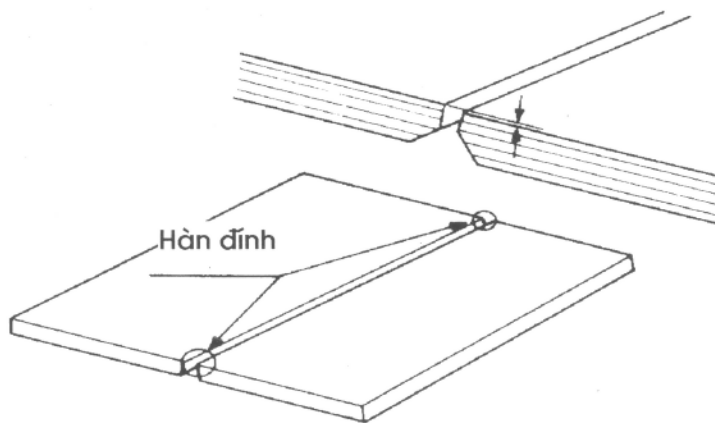
- Chuẩn bị các thiết bị, dụng cụ tương tự như trong bài sử dụng, bảo dưỡng thiết bị và dụng cụ hàn khí (tập I).
- Cắt phôi theo đúng kích thước.
- Dùng dũa vát mép phôi, góc vát khoảng 30° trên một tấm, độ tù khoảng 1 mm

- Làm sạch dầu, sơn và gỉ trên cạnh hàn bằng bàn chải hoặc giấy ráp.



2. Hàn đính.

- Đặt phôi lên mặt phẳng, quay chiều vát xuống dưới.
- Chỉnh khe hở giữa hai tấm phôi khoảng 2 mm, hai mép phôi phẳng.
- Mồi lửa và điều chỉnh 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 $2^{\circ} \sim 3^{\circ}$.



3. Tư thế hàn.

- Lắp vật hàn vào đồ gá ở vị trí ngang và cao hơn đầu người hàn (bề mặt hàn quay xuống dưới).
- Để các ống dẫn khí sang bên cạnh sao cho khi hàn các thao tác không vướng và ảnh hưởng.
- Đứng trước bàn hàn, cầm mỏ hàn bằng tay phải.

4. Tiến hành hàn.

- Sử dụng bếp hàn số 70 để hàn lớp 1.
- Mồi lửa và điều chỉnh để được ngọn lửa trung tính.
- Giữ mỏ hàn nghiêng một góc khoảng 45° so với phía ngược với hướng hàn, đồng thời tạo với bề mặt kim loại về hai bên đường hàn một góc 90° . Giữ que hàn tạo với bề mặt kim loại một góc tương tự như góc độ của mỏ hàn nhưng về phía hướng hàn.
- Duy trì khoảng cách từ bề mặt kim loại hàn đến nhân ngọn lửa khoảng từ (2~3) mm.
- Giữ mỏ hàn tại điểm đầu của đường hàn cho đến khi tạo được bể hàn, tiến hành đưa que hàn phụ vào tâm của bể hàn, sau khi que hàn nóng chảy nhấc que hàn phụ ra khỏi bể hàn, di chuyển mỏ hàn về phía trước dọc theo kẽ hàn và lặp lại các thao tác trên cho đến hết đường hàn.

