

BÀI 10: BÀI TẬP TỔNG HỢP**Mục đích:**

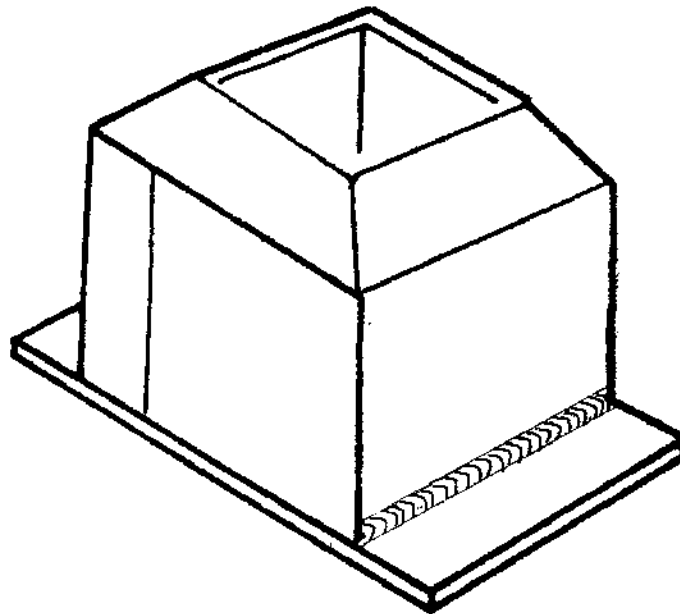
- Củng cố và nâng cao kỹ năng tính toán, khai triển và vạch dấu.
- Nâng cao kỹ năng hàn khí và hàn vảy.

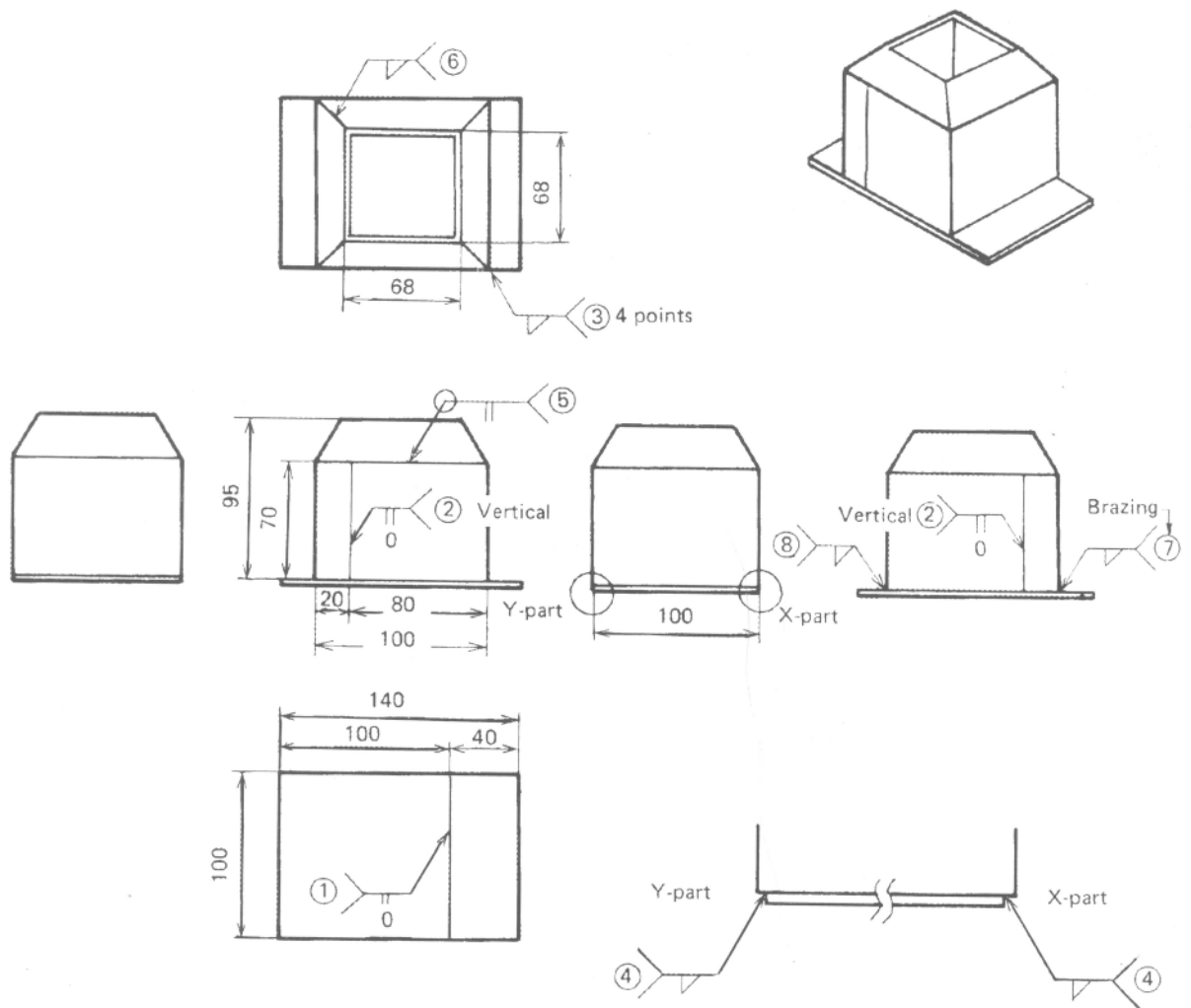
Vật liệu:

- Khí ôxi.
- Khí axêtylen.
- Thép tấm (1,6 x 200 x 270) mm.
- Que hàn phụ $\phi 1,6$.

Thiết bị, dụng cụ:

- Bộ bảo hộ lao động.
- Thiết bị hàn khí.
- Bộ dụng cụ hàn.
- Dũa.
- Búa gỗ.
- Thước lá.
- Ke góc.
- Vạch dấu.





- Các con số ở trong vòng tròn thể hiện trình tự hàn.
- Các vị trí “<” nếu không chỉ rõ có nghĩa là hàn khí và vị trí hàn không bắt buộc.

1. Công tác chuẩn bị.

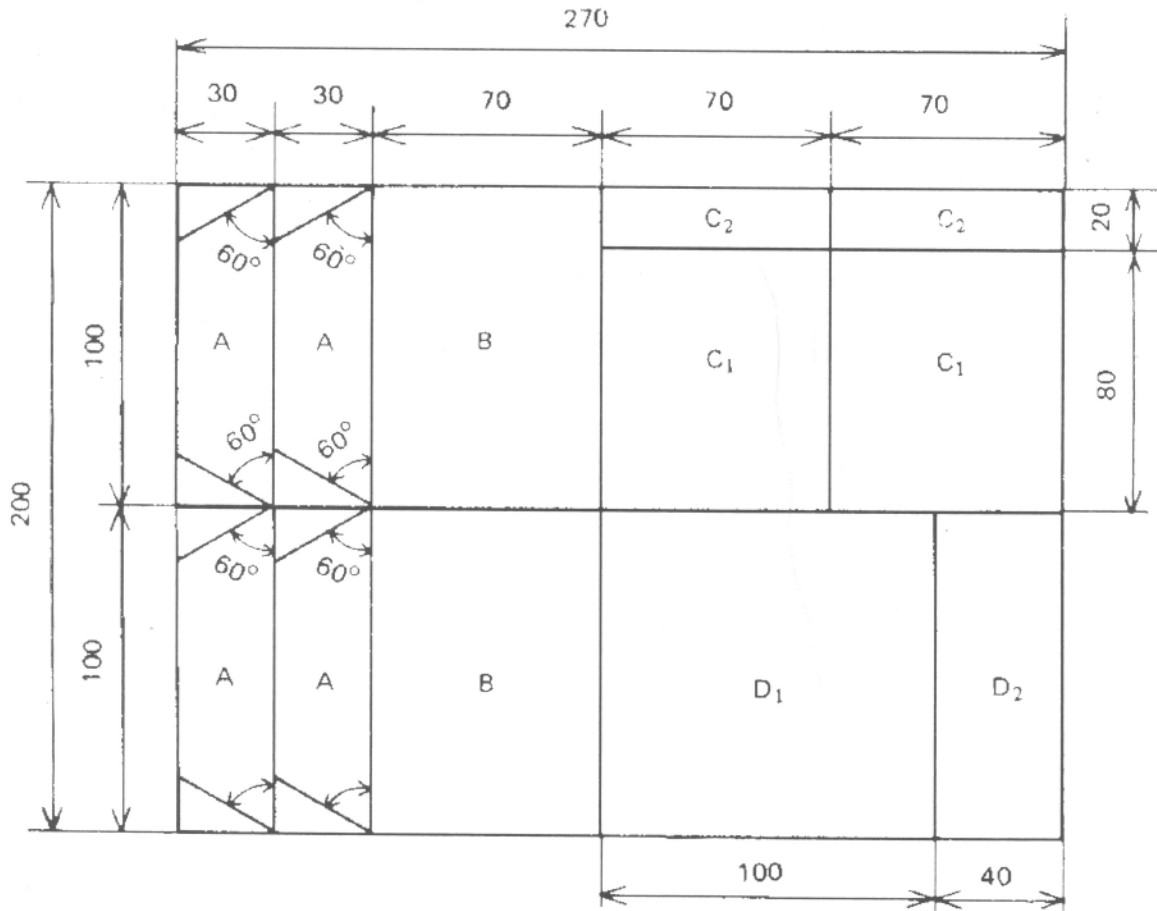
+ Chuẩn bị các thiết bị, dụng cụ tương tự như trong bài sử dụng, bảo dưỡng thiết bị và dụng cụ hàn khí (tập I).

+ Tính toán, khai triển và vạch dấu phôi theo bản vẽ:

- Tấm phía trên (hình 1-A), số lượng: 4 tấm.
- Tấm đứng (hình 1-B), số lượng: 2 tấm.
- Tấm đứng (hình 1- C₁), số lượng: 2 tấm.
- Tấm đứng (hình 1- C₂), số lượng: 2 tấm.

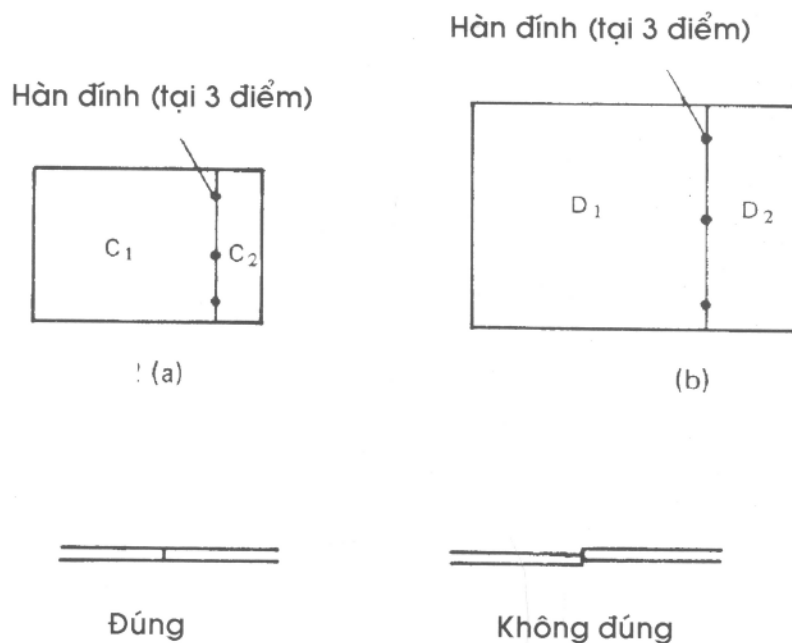
- Tấm đáy (hình 1- D₁), số lượng: 1 tấm.
- Tấm đáy (hình 1- D₂), số lượng: 1 tấm.

+ Cắt phôi theo vạch dấu.

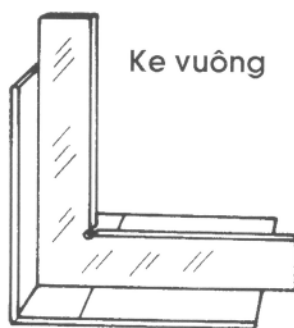
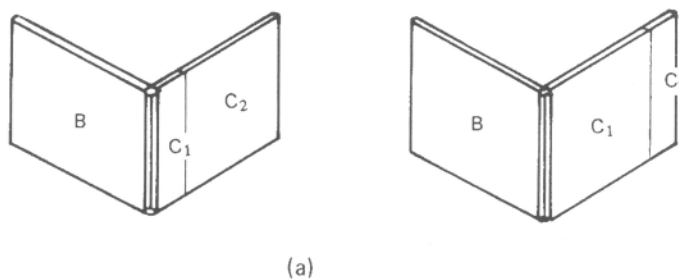


2. Hàn đính.

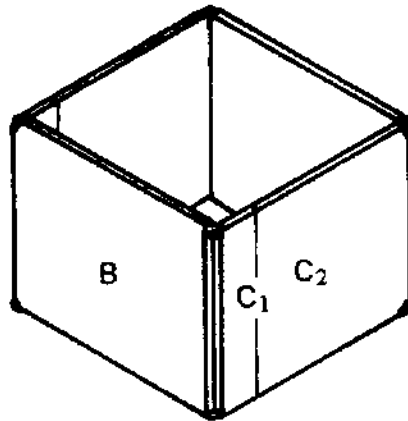
- Nắn phẳng các tấm phôi và dùng dũa làm cùn cạnh sắc.
- Hàn đính:
 - (1) Hàn đính tấm C₁ và C₂: 2 tấm (h.a).
 - (2) Hàn đính tấm D₁ và D₂: 1 tấm (h.b).



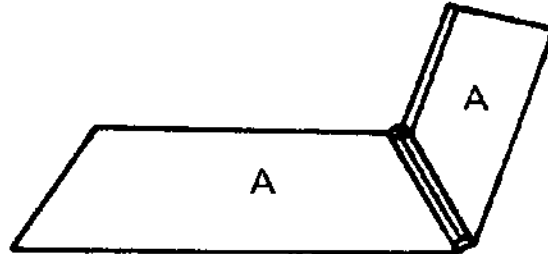
(3) Ghép tấm B và tấm C ($C_1 + C_2$) theo hình chữ "L", hàn đính hai đầu tại góc vuông, số lượng: 2 tấm.



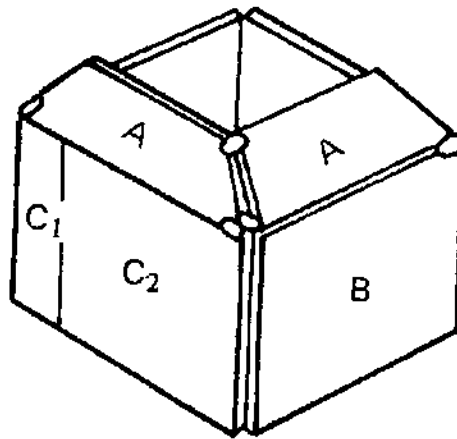
(4) Ghép hai tấm hình "L" tạo thành hộp rồi hàn đính chắc chắn.



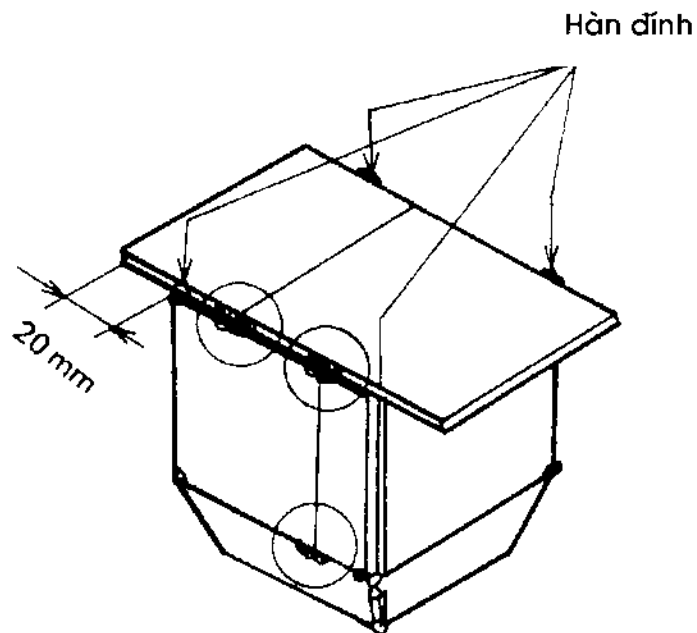
(5) Ghép hai tấm trên (tấm A) thành hình chữ "L" rồi hàn đính hai điểm tại hai đầu điểm ghép, số lượng: 2 tấm.



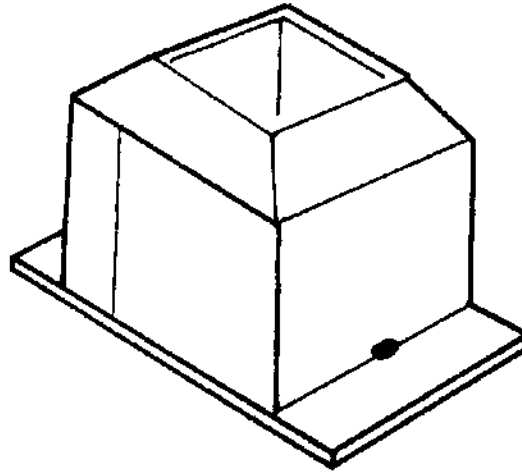
(6) Đặt hai tấm trên (đã ghép) lên đỉnh hộp, hiệu chỉnh rồi hàn đính chắc chắn.



(7) Ghép tấm đáy (D) lên đáy hộp rồi tiến hành hàn đính (hình vẽ).



(8) Sau khi ghép hoàn chỉnh, tiến hành hàn đính thêm tại các đường ghép (như hình vẽ) cho chắc chắn.



3. Tiến hành hàn.

- Tiến hành hàn theo thứ tự chỉ ra trên bản vẽ.
- Trong quá trình hàn, tránh tập trung nhiệt tại một vùng hoặc một điểm để đề phòng biến dạng.

4. Làm sạch và kiểm tra.

- Sau khi hàn, làm sạch mối hàn và kim loại bắn ra xung quanh.
- Kiểm tra các mối hàn và tổng thể sản phẩm.