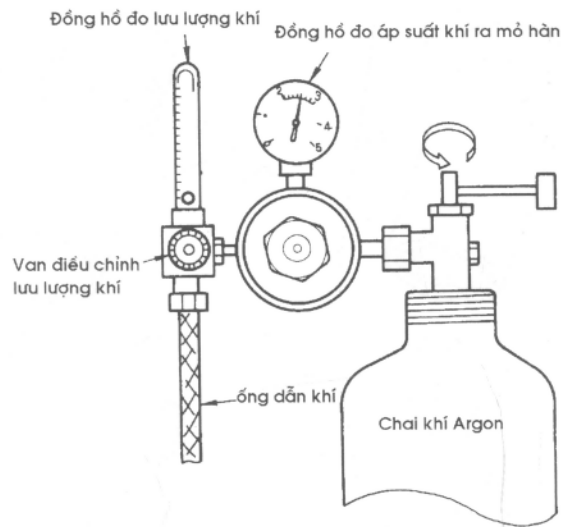
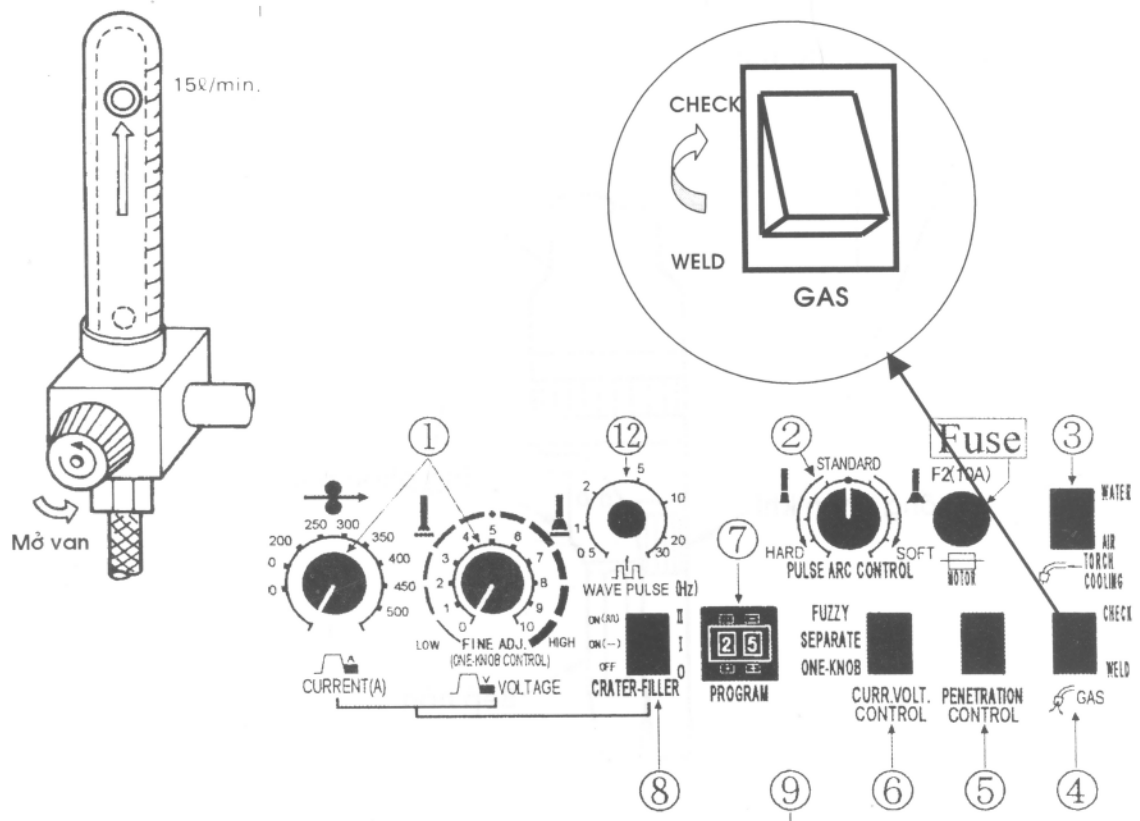


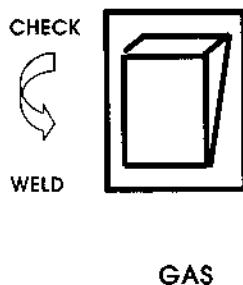
11. Mở van chai khí bảo vệ. Kiểm tra áp suất khí của khí bảo vệ Argon ra mỏ hàn trên đồng hồ đo áp lực khí.



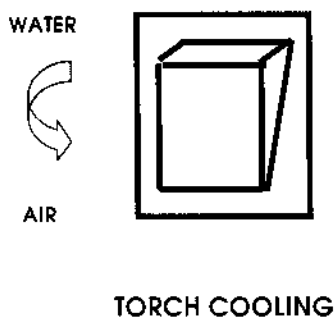
12. Bật công tắc điều chỉnh khí "GAS" sang vị trí "CHECK". Mở van điều chỉnh lưu lượng khí để điều chỉnh lưu lượng khí ra mỏ hàn là 15 l/phút.



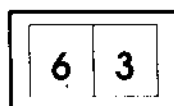
13. Sau khi điều chỉnh lưu lượng khí xong, bật công tắc “GAS” sang vị trí “WELD”.



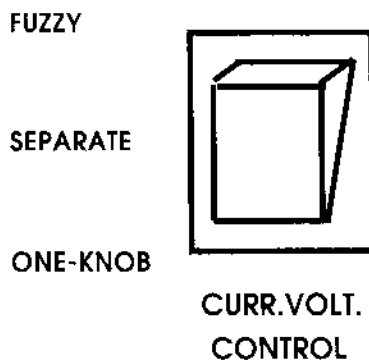
14. Bật công tắc chọn chế độ làm mát mỏ hàn “TORH COOLING” ở vị trí “AIR”.



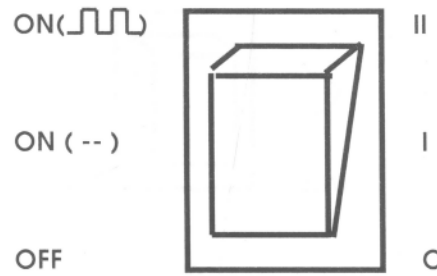
15. Chọn chương trình 63 (Chương trình hàn MIG xung, dây hàn hợp kim Al/Mg,  $\phi 1,2$ ).



16. Bật công tắc điều khiển dòng điện và điện áp CURR.VOLT.CONTROL ở vị trí ONE – KNOB.

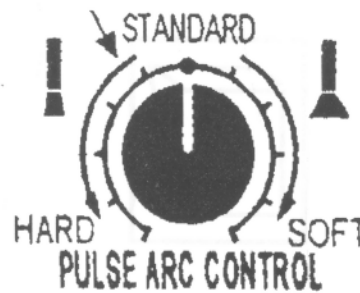


17. Công tác lấp rãnh hồ quang CRATER-FILLER bật ở vị trí "OFF".



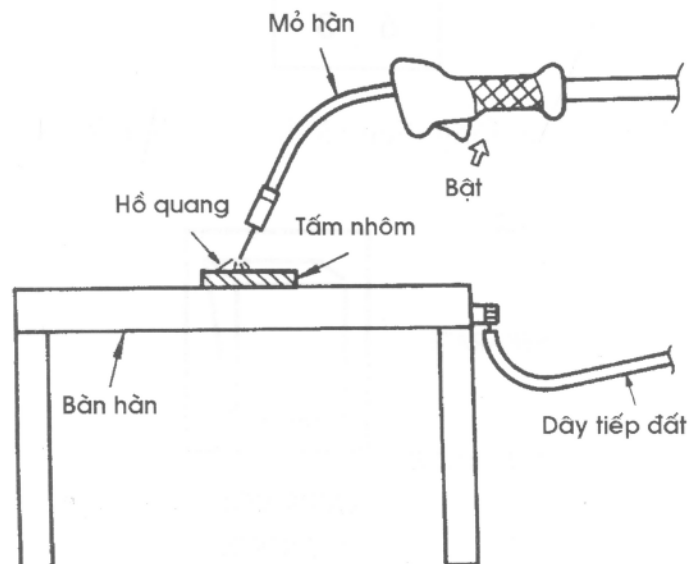
CRATER - FILLER

18. Đặt núm điều chỉnh hồ quang xung PULSE ARC CONTROL ở vị trí STANDARD.



19. Đặt núm điều chỉnh điện áp trên hộp điều khiển từ xa ở vị trí giữa (●), núm điều chỉnh dòng điện ở vị trí 140 A.

20. Gây hồ quang bằng cách bấm công tắc trên mỏ hàn.



## BÀI 2: GÂY HỒ QUANG VÀ ĐIỀU CHỈNH CHẾ ĐỘ HÀN

\* **Mục đích:** Gây hồ quang và điều chỉnh chế độ hàn MIG nhôm.

\* **Vật liệu:** Nhôm tấm 6 x 150 x 150, dây hàn nhôm  $\varnothing 1,2$  (A5356).

\* **Thiết bị và dụng cụ:** Bộ dụng cụ và thiết bị hàn MIG, bộ bảo hộ hàn.

\* **Trình tự tiến hành:**

① Điều chỉnh chế độ hàn.

② Điều chỉnh mỏ hàn với vị trí thích hợp.

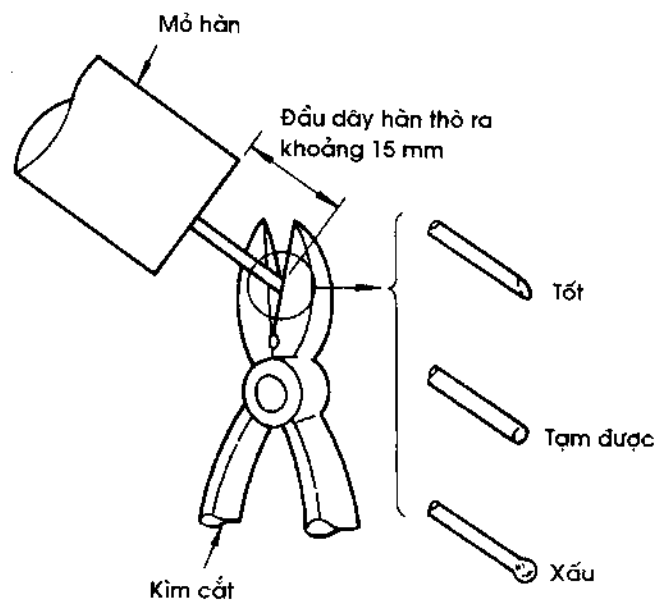
③ Gây hồ quang bằng cách bấm công tắc mỏ hàn.

④ Ngắt hồ quang bằng cách nhả công tắc mỏ hàn.

⑤ Điều chỉnh các chế độ hàn khác.

1. Kiểm tra và chuẩn bị thiết bị hàn MIG cho hàn nhôm (tham khảo bài 1).

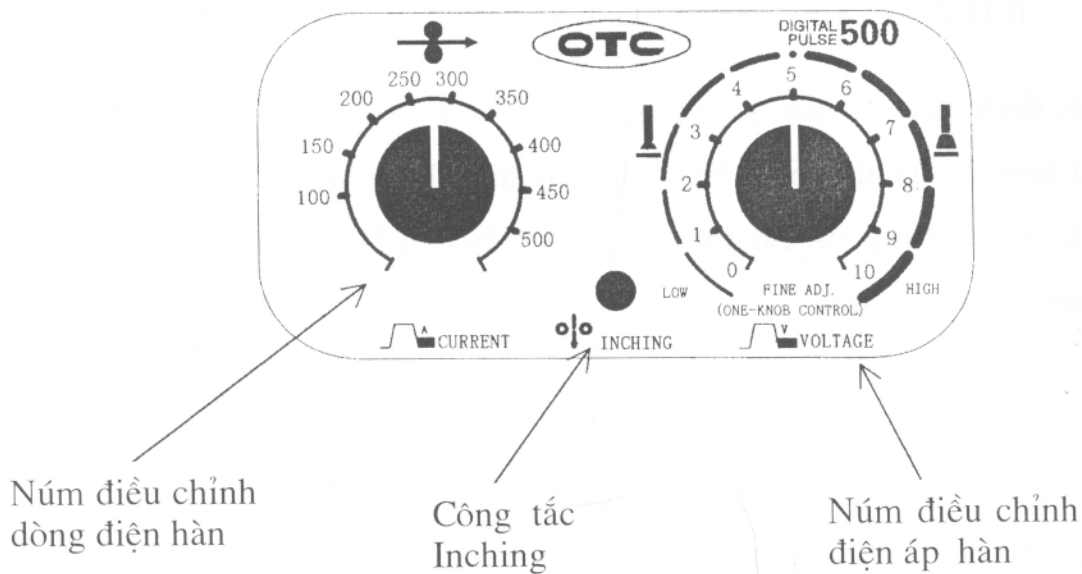
2. Cắt đầu dây hàn và điều chỉnh cho dây hàn thò ra ngoài mỏ hàn khoảng 15 mm.



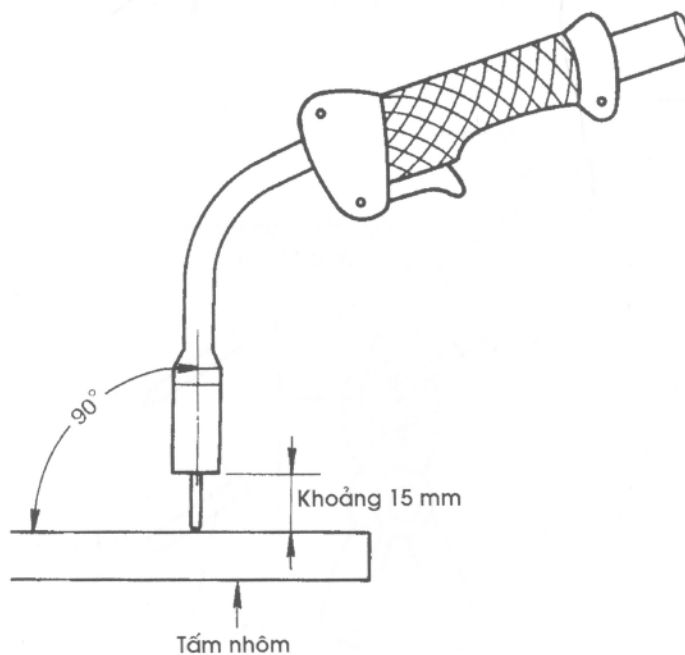
3. Chọn chương trình 63.

- Đặt công tắc CURR.VOLT.CONTROL ở vị trí "SEPARATE".

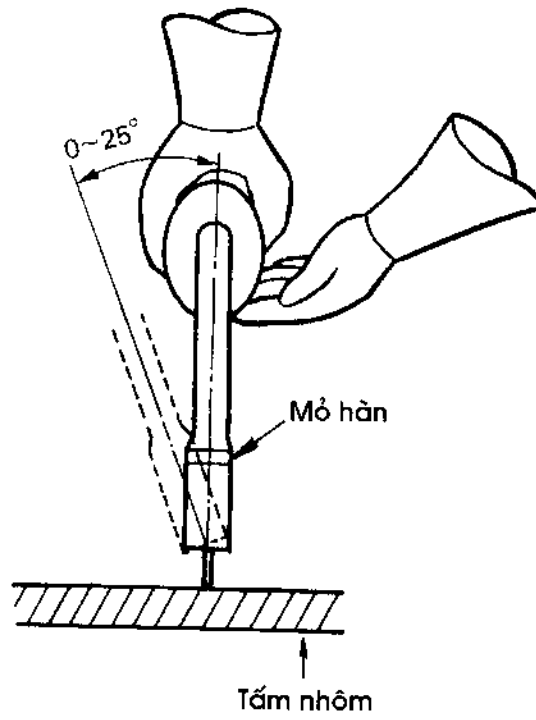
- Điều chỉnh núm dòng điện và điện áp trên hộp điều khiển ở vị trí giữa.



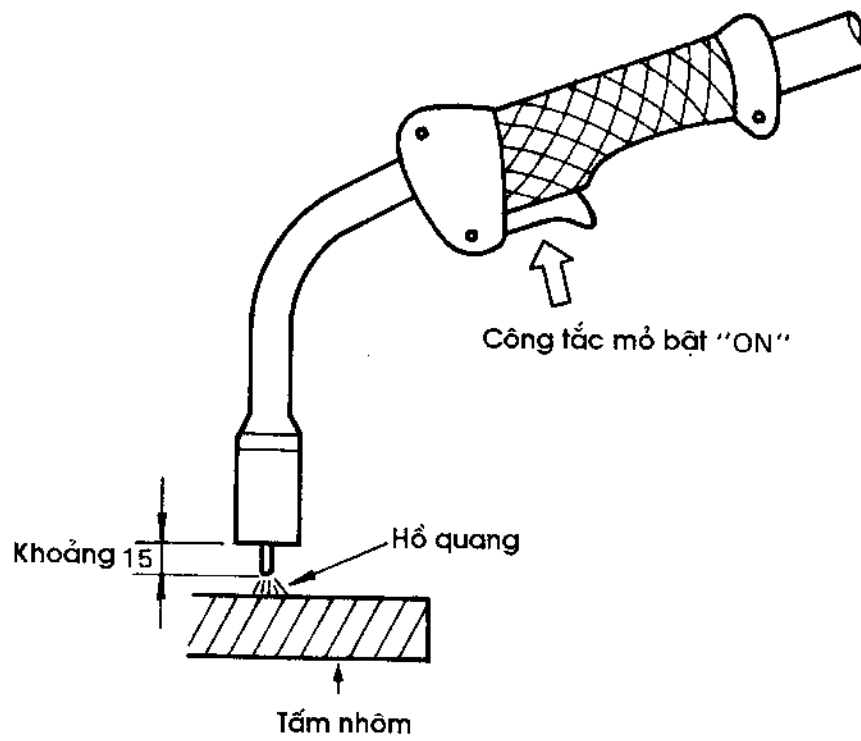
4. Điều chỉnh đầu mỏ hàn để dây hàn vuông góc với bề mặt tấm nhôm.



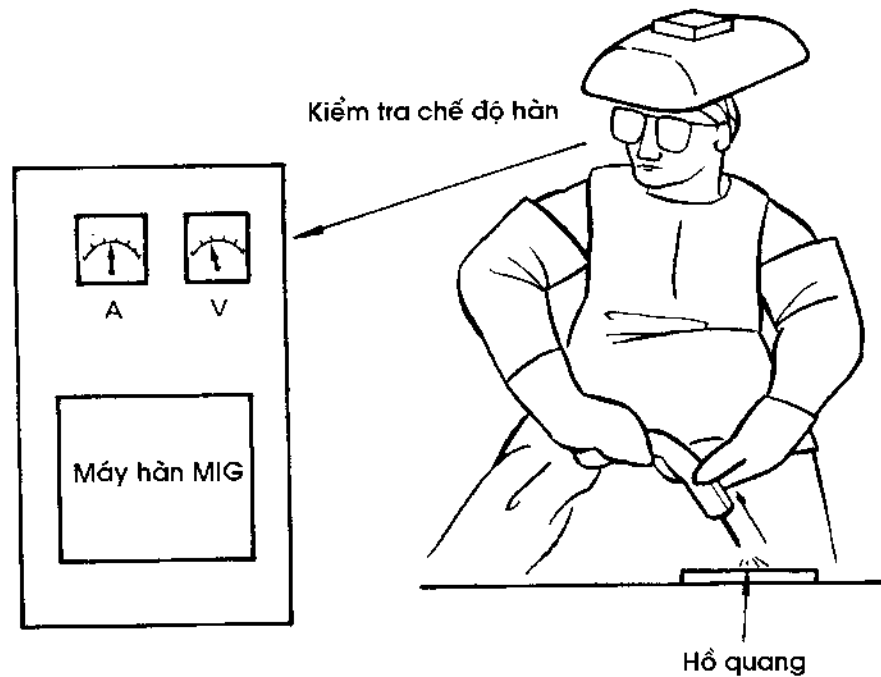
5. Đưa cả tay trái vào cầm mỏ hàn để giữ cho khoảng cách dây hàn thò ra và góc độ của mỏ hàn không thay đổi.



6. Gây hồ quang bằng cách bấm công tắc mỏ hàn.



7. Trong khi gây hồ quang phải giữ cho khoảng cách đầu thò của dây hàn không đổi, kiểm tra chế độ hàn bằng cách quan sát số chỉ của kim trên đồng hồ Ampe kế và Vôn kế của máy hàn.



8. Ngắt hồ quang bằng cách nhả công tắc mở hàn.

