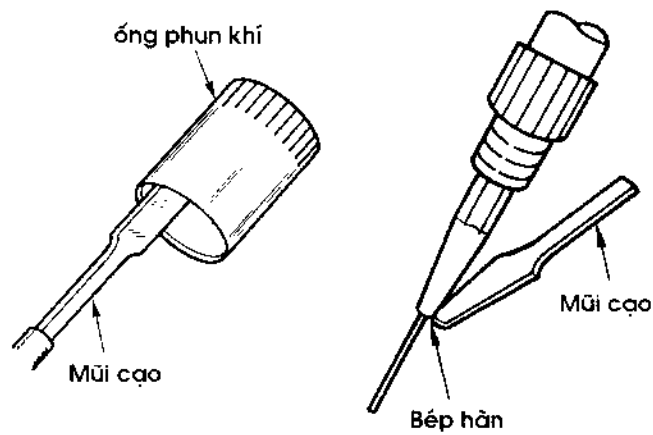


11. Tháo ống phun khí trên mỏ hàn. Tiến hành làm sạch ống phun khí và béc hàn.



12. Tiếp tục tiến hành điều chỉnh các chế độ hàn khác bằng cách lặp lại từ bước 2 đến bước 11.

Dòng điện hàn (A)	Điện áp hàn (V)
100	20 ~ 21
120	21
160	23
180	24
200	25

BÀI 3: HÀN MỐI HÀN GIÁP MỐI Ở VỊ TRÍ SẤP

* **Mục đích:** Hàn MIG nhôm mối hàn giáp mối ở vị trí sấp.

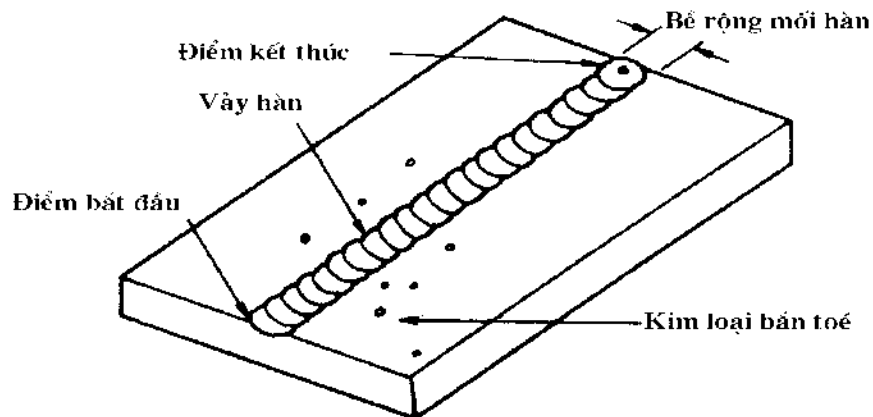
* **Vật liệu:** Nhôm tấm 3 x 100 x 200, dây hàn nhôm $\varnothing 1,2$ (A5356).

* **Thiết bị và dụng cụ:** Bộ dụng cụ và thiết bị hàn MIG, máy cắt, thước lá, ke vuông, dũa, búa, bộ bảo hộ hàn.

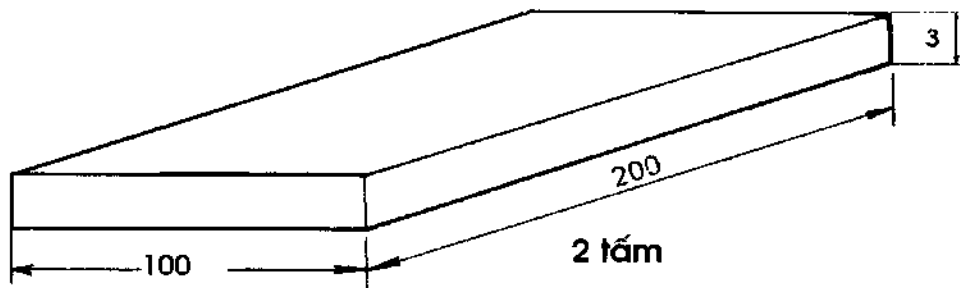
* **Trình tự tiến hành:**

- ① Kiểm tra và chuẩn bị thiết bị hàn MIG cho hàn nhôm.
- ② Cắt phôi hàn.
- ③ Kiểm tra và nắn sửa phôi.
- ④ Hàn đính.
- ⑤ Điều chỉnh chế độ hàn.
- ⑥ Hàn.
- ⑦ Làm sạch và kiểm tra sản phẩm.

* **Bản vẽ sản phẩm**

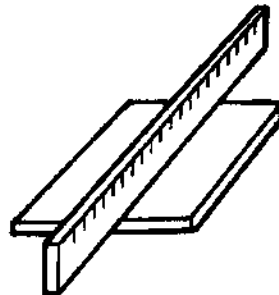


1. Kiểm tra và chuẩn bị thiết bị hàn MIG cho hàn nhôm (tham khảo bài 1).
2. Cắt phôi hàn theo kích thước yêu cầu bằng máy cắt.



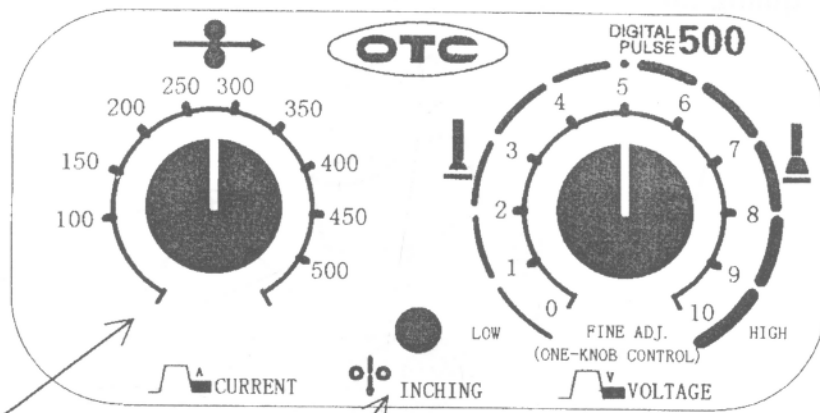
3. Kiểm tra và nắn sửa cho phôi hàn phẳng, thẳng.

Thước lá



4. Hàn đính.

- Chọn chương trình 63.
- Đặt công tắc CURR.VOLT.CONTROL ở vị trí: ONE-KNOB.
- Chọn dòng điện 90A.
- Xoay núm điều chỉnh điện áp trên hộp điều khiển về vị trí giữa.
- Điều chỉnh chính xác giá trị điện áp.



Núm điều chỉnh
dòng điện hàn

Công tắc
Inching

Núm điều chỉnh
điện áp hàn

5. Điều chỉnh chế độ hàn.

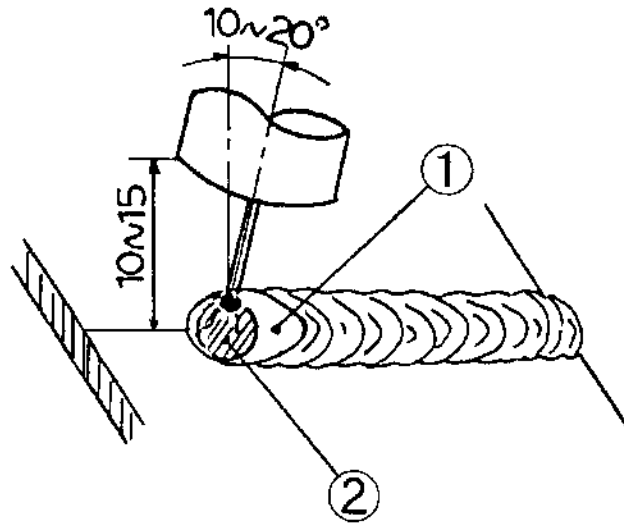
Điều chỉnh dòng điện hàn: 100 ~ 110 A.

6. Làm sạch cạnh hàn bằng bàn chải.

7. Lựa chọn tư thế hàn thích hợp.



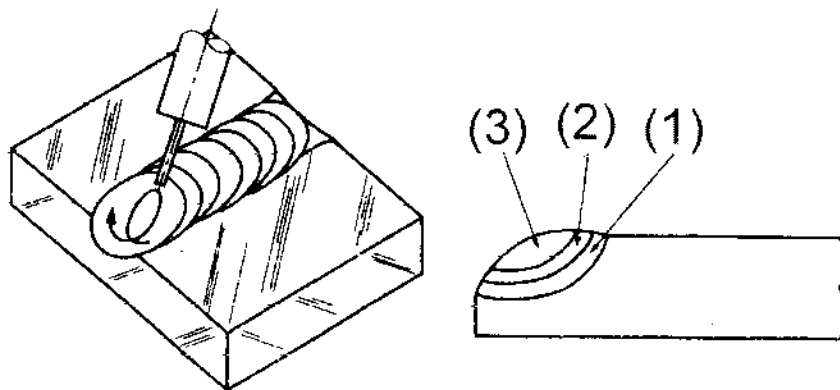
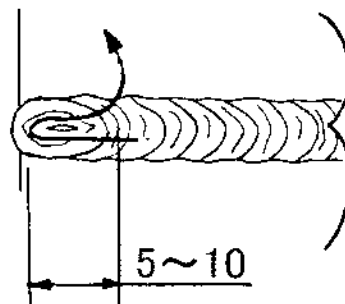
8. Gây hồ quang tại điểm đầu mối hàn và tiến hành hàn.



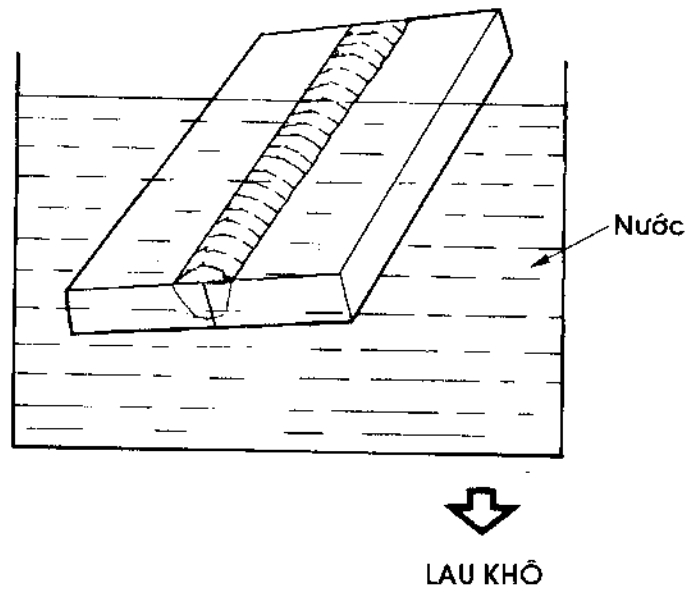
① Bể hàn.

② Hồ quang.

9. Xử lý lấp rãnh hồ quang ở cuối đường hàn bằng cách hàn ngược trở lại khoảng 10 mm sau đó ngắt hồ quang hoặc hàn chấm ngắt 2 ~ 3 lần.



10. Nhúng nước làm nguội vật hàn, sau đó lau khô.



11. Làm sạch và kiểm tra sản phẩm.

BÀI 4: HÀN MỐI HÀN GÓC Ở VỊ TRÍ SẤP

* **Mục đích:** Hàn MIG nhôm mối hàn góc ở vị trí sấp.

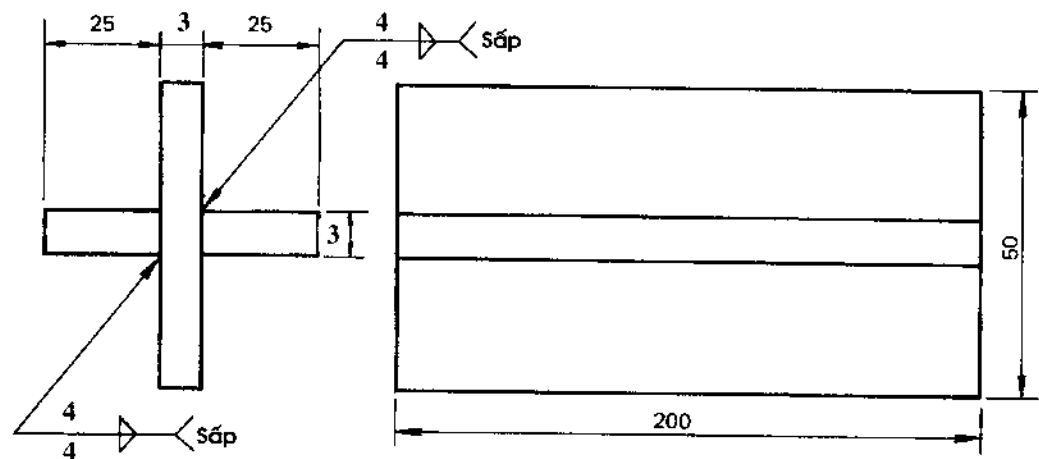
* **Vật liệu:** Nhôm tấm 3 x 100 x 200, dây hàn nhôm $\varnothing 1,2$ (A5356).

* **Thiết bị và dụng cụ:** Bộ dụng cụ và thiết bị hàn MIG, máy cắt, thước lá, ke vuông, dũa, búa, bộ bảo hộ hàn.

* **Trình tự tiến hành:**

1. Kiểm tra và chuẩn bị thiết bị hàn MIG cho hàn nhôm.
2. Cắt phôi hàn.
3. Kiểm tra và nắn sửa phôi.
4. Hàn đính.
5. Điều chỉnh chế độ hàn.
6. Hàn.
7. Làm sạch và kiểm tra sản phẩm.

* **Bản vẽ sản phẩm**



1. Kiểm tra và chuẩn bị thiết bị hàn MIG cho hàn nhôm (tham khảo bài 1).
2. Cắt phôi hàn theo kích thước yêu cầu bằng máy cắt.