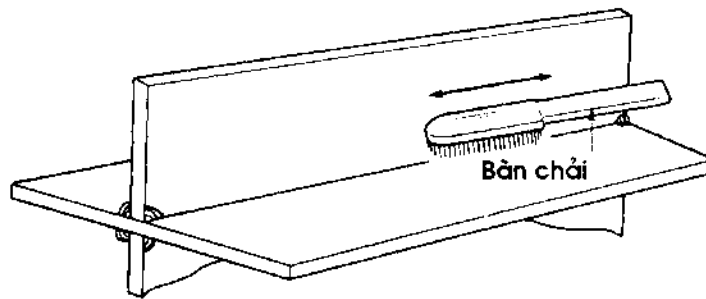
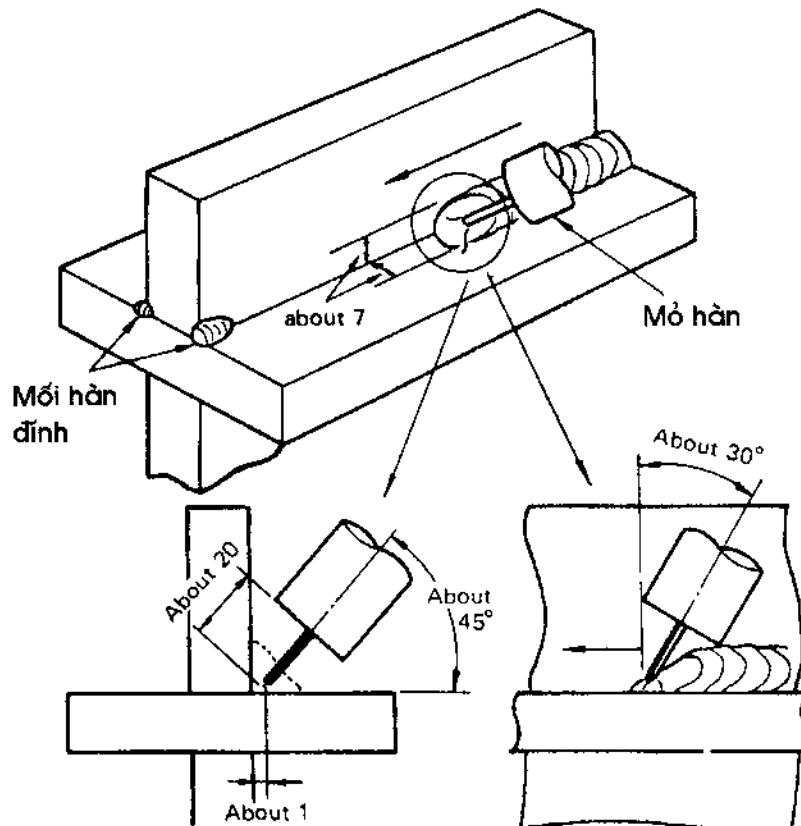


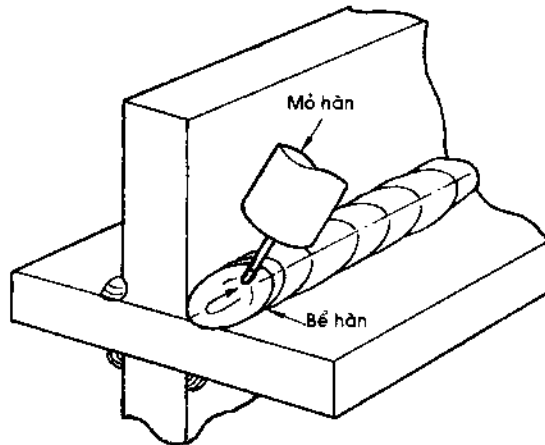
9. Làm sạch cạnh hàn bằng bàn chải.



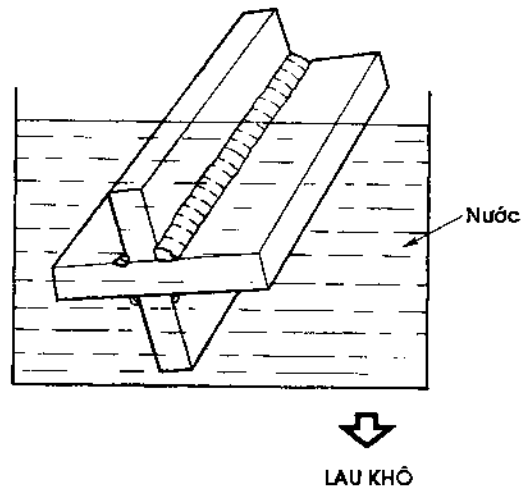
10. Gây hồ quang tại điểm đầu mối hàn và tiến hành hàn.



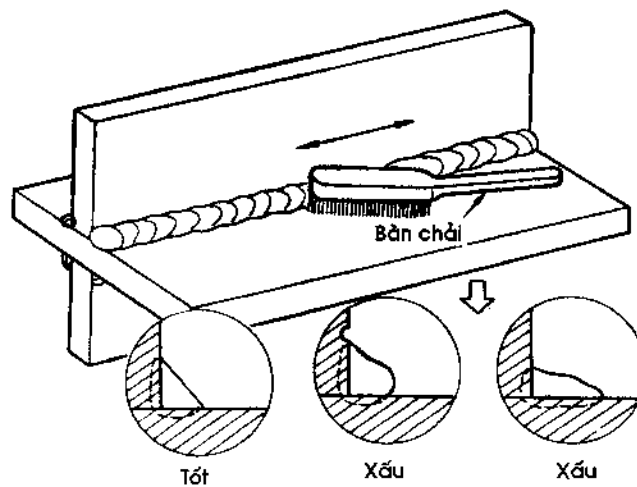
11. Xử lý lấp rãnh hồ quang ở cuối đường hàn bằng cách hàn ngược trở lại khoảng 10 mm sau đó ngắt hồ quang.



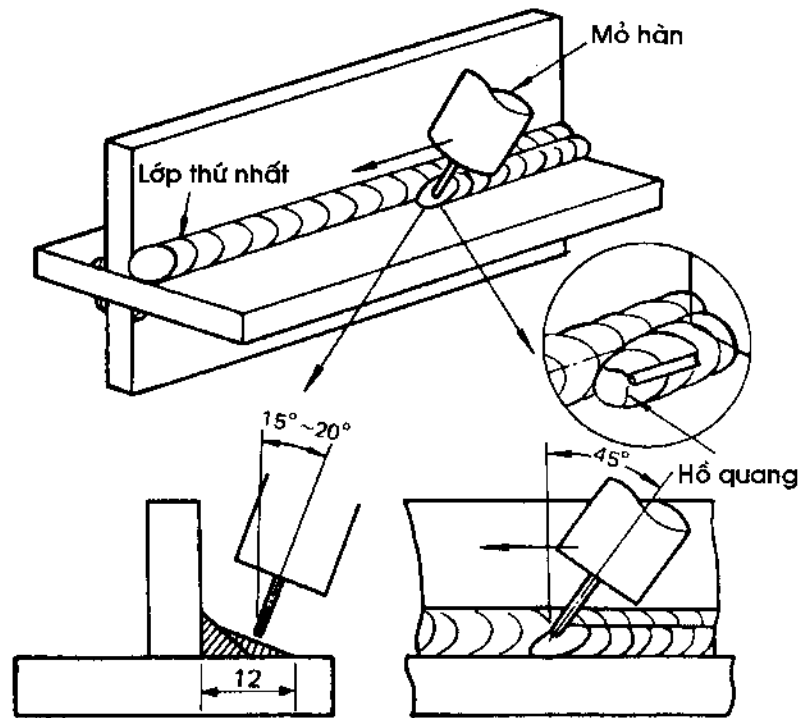
12. Nhúng nước làm nguội vật hàn, sau đó lau khô.



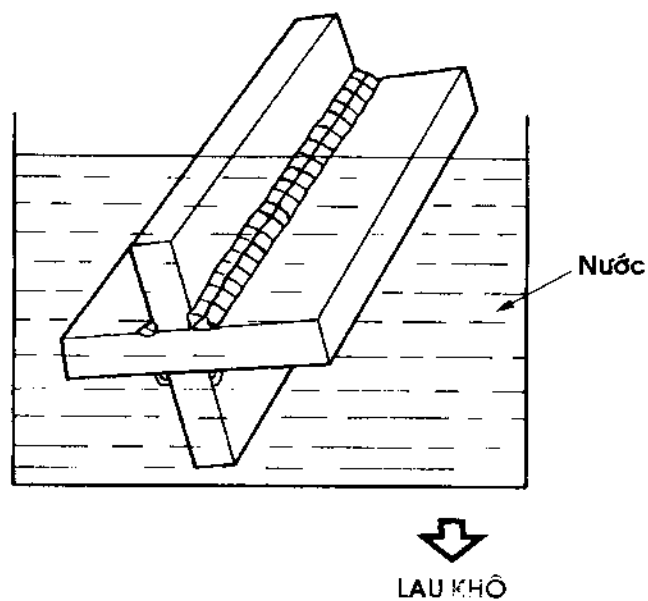
13. Làm sạch và kiểm tra mối hàn.



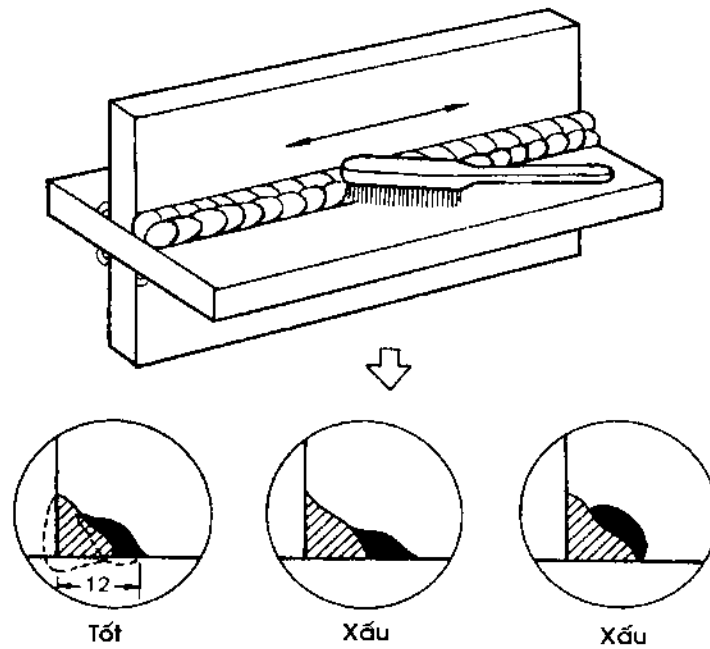
14. Hàn đường hàn thứ nhất của lớp hàn hai với góc độ mở hàn như hình vẽ, chế độ hàn như lớp 1.



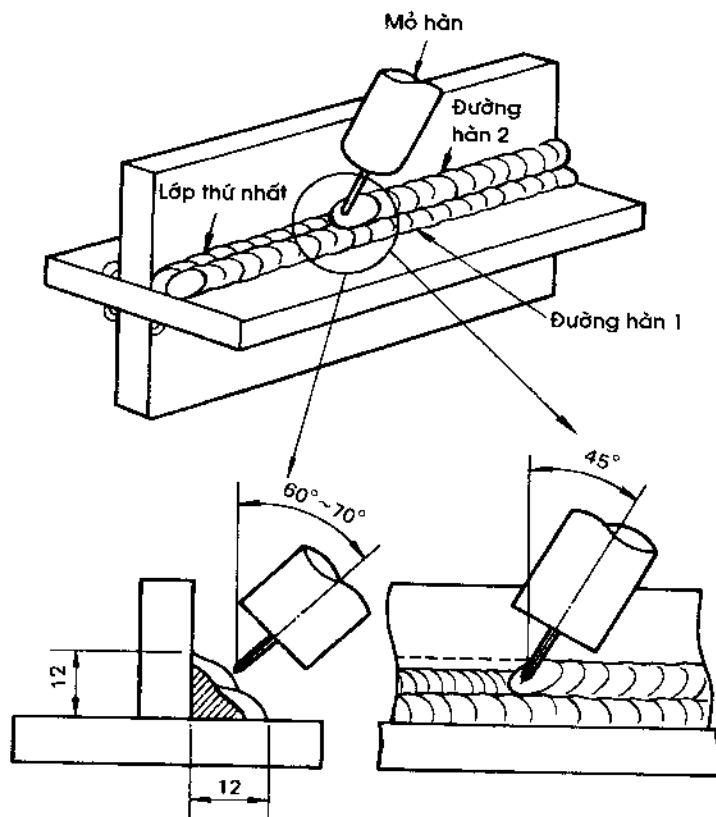
15. Nhúng nước làm nguội vật hàn, sau đó lau khô.



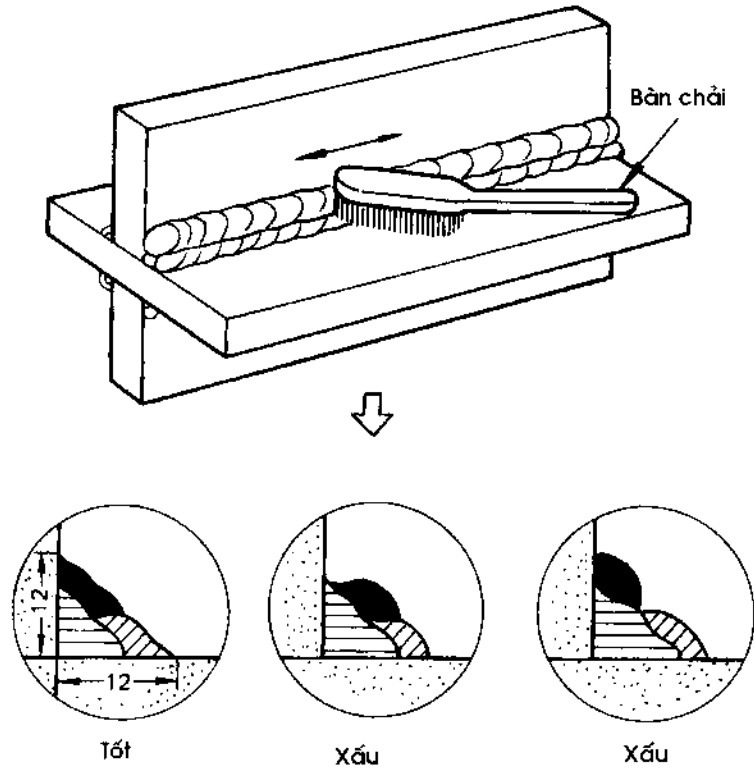
16. Làm sạch và kiểm tra mỗi hàn.



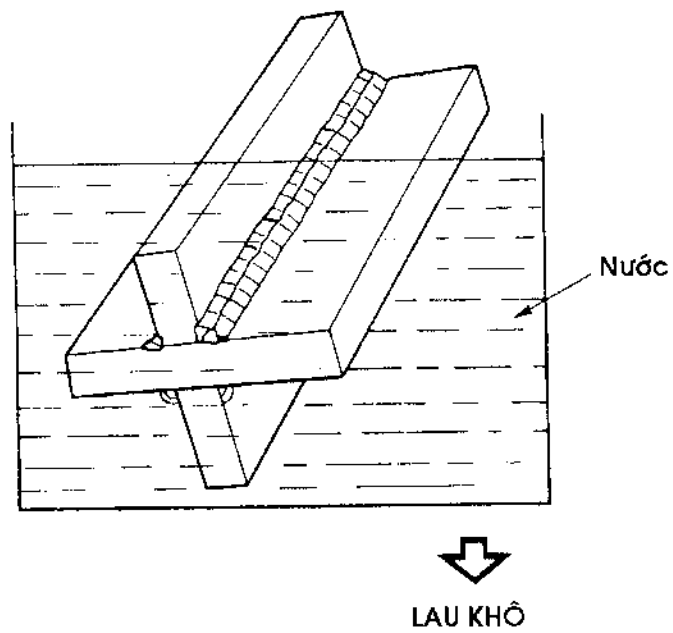
17. Hàn đường hàn thứ hai của lớp hàn hai với góc độ mở hàn như hình vẽ.



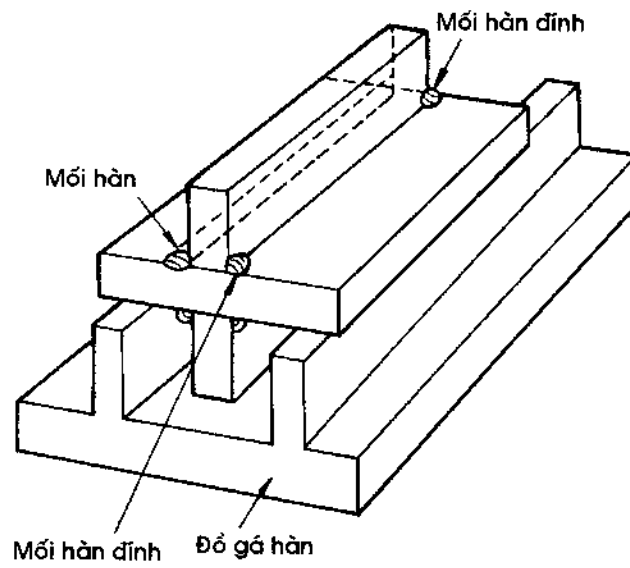
18. Làm sạch và kiểm tra mối hàn.



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



20. Thay đổi vị trí vật hàn để hàn các mối hàn khác.



21. Lặp lại trình tự hàn từ bước 7 đến bước 19.

## BÀI 6: BÀI TẬP TỔNG HỢP

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

\* **Vật liệu:** Nhôm tấm 3x70 x100; 3x100x100, 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 Cắt phôi hàn.
- ② Hàn đính.
- ③ Hàn.
- ④ Làm sạch và kiểm tra sản phẩm.

\* **Bản vẽ sản phẩm**

