

Bài 5: HÀN GÓC CÓ VÁT MÉP Ở VỊ TRÍ BẰNG (1F)

Mục tiêu của bài:

Sau khi học xong bài học này người học có khả năng:

- Nêu được quy trình chuẩn bị phôi hàn góc có vát mép.
- Trình bày được kỹ thuật hàn góc có vát mép ở vị trí bằng.
- Chuẩn bị phôi hàn, vát mép chi tiết hàn hình chữ V đúng kích thước bản vẽ.
- Gá đính phôi hàn chắc chắn không cong vênh, không biến dạng.
- Tính toán chế độ hàn phù hợp với chiều dày vật liệu và kiểu liên kết hàn góc.

Mục tiêu của bài:

- Hàn được mỗi hàn góc có vát mép ở vị trí bằng đảm bảo yêu cầu kỹ thuật, đúng trình tự.
- Làm sạch, kiểm tra, sửa chữa các khuyết tật như: rỗ khí, rỗ xỉ, khuyết cạnh, không để phế phẩm vật hàn.
- Rèn luyện tính cẩn thận, tỉ mỉ, sáng tạo, tiết kiệm nguyên vật liệu, đảm bảo an toàn cho người và thiết bị.

I. Kiến thức liên quan

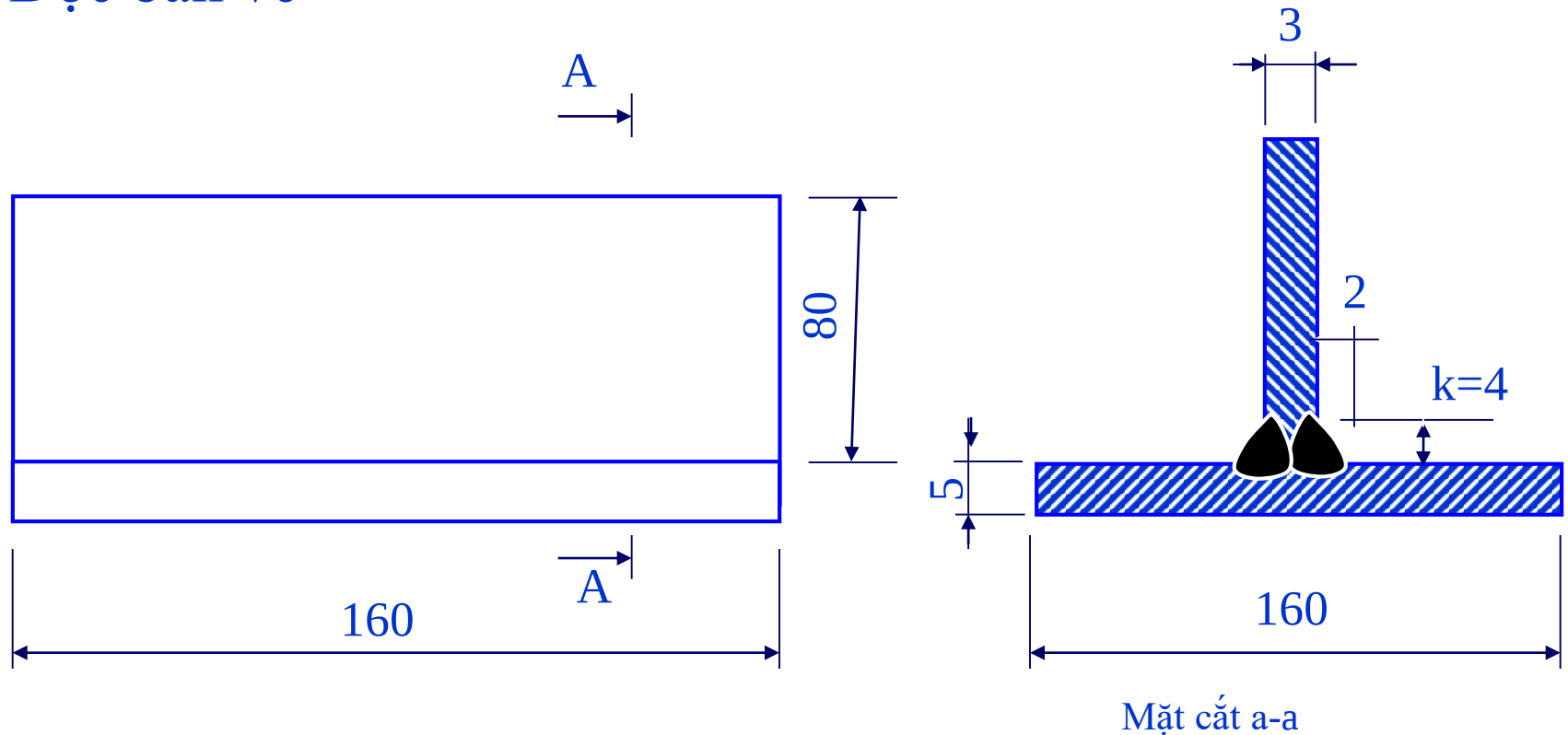
1. Chuẩn bị thiết bị, dụng cụ, vật liệu, phôi hàn

1.1. Chuẩn bị thiết bị, dụng cụ, vật liệu hàn

- Máy hàn xoay chiều, máy hàn một chiều
- Máy cắt, máy mài cầm tay
- Bàn hàn
- Thước lá, búa gõ xỉ, kìm kẹp phôi, thước vuông, bàn chải sắt, mặt nạ hàn, găng tay...
- Phôi thép CT3, kích thước: 160 x 80 x 3mm
- Que hàn: $\varnothing 3,2\text{mm}$, $\varnothing 2,5\text{mm}$.

1.2. Chuẩn bị phôi hàn

- Đọc bản vẽ



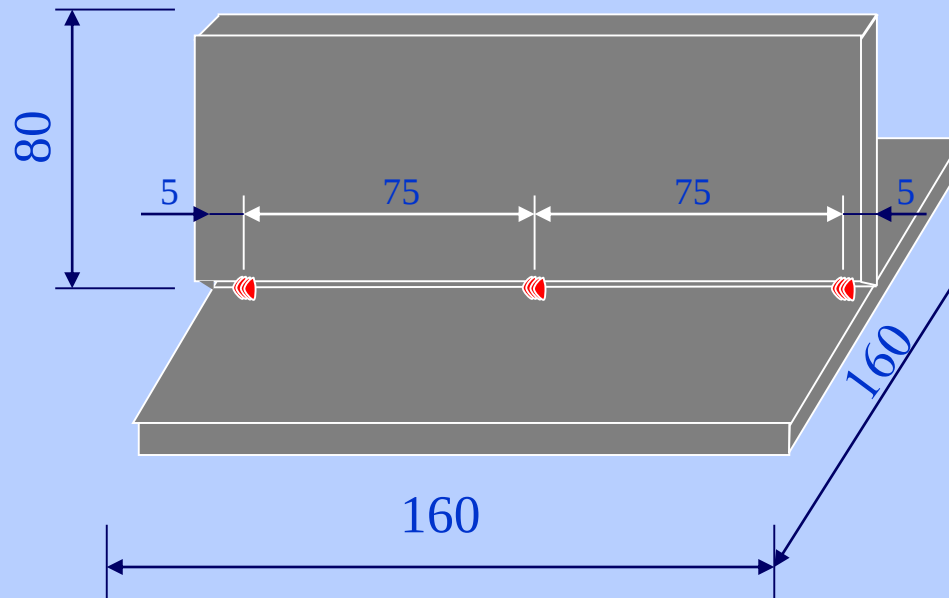
Yêu cầu kỹ thuật

- Kim loại mối hàn bám đều hai cạnh
- Mối hàn đúng kích thước
- Mối hàn không khuyết tật

1.3. Gá đíng phôi hàn

- Nhằm định vị vị trí tương đối của các chi tiết trong một sản phẩm với nhau và giữ được các vị trí này của các chi tiết hàn trong quá trình hàn toàn bộ sản phẩm. Đây là bước không thể thiếu khi chế tạo sản phẩm.
- Với mỗi ghép ngắn ta có thể gá đíng hai đầu, với mỗi ghép dài ta có thể gá đíng từ giữa ra...Sao cho trong quá trình gá đíng thuận lợi việc xác định vị trí tương đối giữa các chi tiết.

- + Vị trí, khoảng cách các mối hàn đính
- + Kích thước mối hàn đính bằng $(3 \div 4)$ chiều dày vật hàn không quá 30mm



1.4. Chọn chế độ hàn

- Đường kính que hàn:

$$d_{qh} = k/2 + 2 \rightarrow d_{qh} = 2/2 + 2 = 3,0 \text{ mm}$$

Chọn que hàn $\varnothing 3.2\text{mm}$

Trong đó: (k là cạnh của mối hàn).

- Cường độ dòng điện hàn

$$I_h = (\beta + \alpha \cdot d_{qh}) \cdot d_{qh} = (A)$$

Trong đó: β , α là hệ số thực nghiệm $\beta = 20$; $\alpha = 6$

$$\rightarrow I_h = (20 + 6 \times 3,2) \times 3,2 = 125 \text{ (A)}$$

VD: Hãy tính cường độ dòng điện hàn khi biết $k = 4\text{mm}$

$$d_{qh} = k/2 + 2 \rightarrow d_{qh} = 4/2 + 2 = 4,0\text{mm}$$

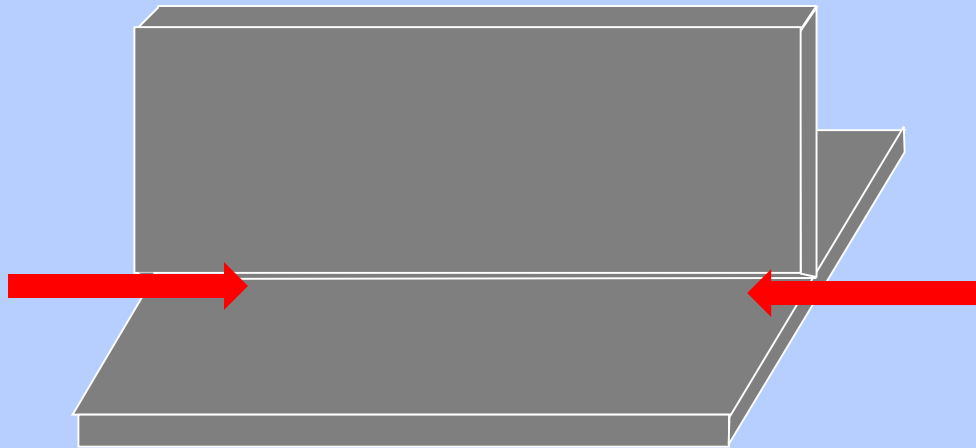
$$I_h = (\beta + \alpha \cdot d_{qh}) \cdot d_{qh} = (A)$$

$$\rightarrow I_h = (20 + 6 \times 4,0) \times 4,0 = 176 \text{ (A)}$$

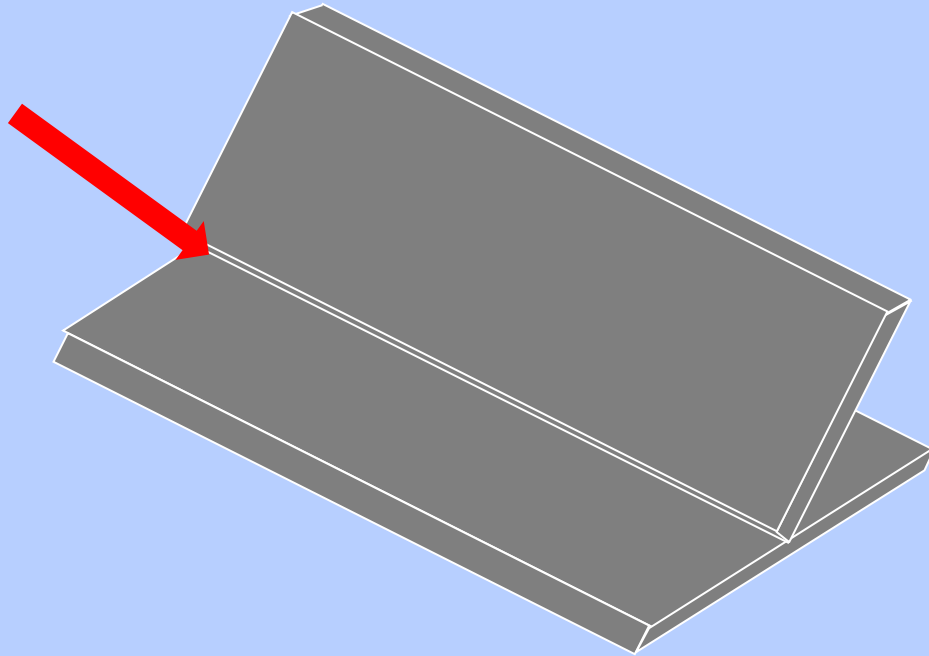
2. Kỹ thuật hàn góc không vát mép ở vị trí bằng

2.1. Hướng hàn

- Căn cứ vào vị trí của kết cấu để xác định hướng hàn
- + Hướng hàn từ trái qua phải hoặc từ phải qua trái.....



+ Hướng hàn từ ngoài vào trong lòng



2.2. Góc độ que hàn

- Đối với các tấm có chiều dày bằng nhau thì góc độ que hàn hợp với trục đường hàn góc $65^{\circ} \div 80^{\circ}$, hợp với mặt phẳng của 2 chi tiết góc 45°

