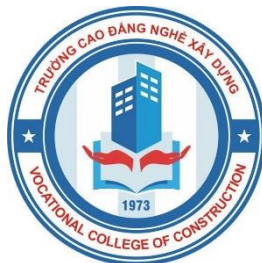


TRƯỜNG CAO ĐẲNG NGHỀ XÂY DỰNG KHOA CƠ KHÍ XÂY DỰNG



GIÁO ÁN TÍCH HỢP

Học phần: HÀN MIG, MAG NÂNG CAO

Mã số mô đun: MĐ29

Tên bài học: Hàn giáp mối không vát mép ở vị trí hàn ngang

Giảng viên:

Quảng Ninh, năm 2020





A. Mục tiêu

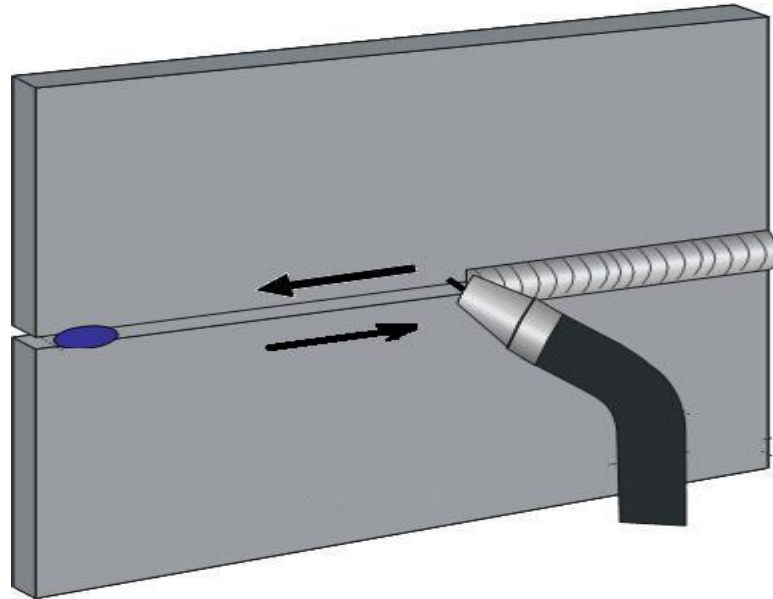
Học xong bài này người học có khả năng:

- Nêu được trình tự chuẩn bị phôi hàn giáp mối không vát mép ở vị trí hàn 2G.
- Trình bày được kỹ thuật hàn giáp mối không vát mép ở vị trí hàn 2G, nêu nguyên nhân các sai hỏng thường gặp.
- Chuẩn bị được phôi hàn, thiết bị, dụng cụ nghề hàn đạt yêu cầu.
- Hàn mối hàn giáp mối không vát mép ở vị trí hàn 2G đảm bảo độ sâu ngấu, không rỗ khí, không cháy cạnh, đúng kích thước bản vẽ.
- Rèn luyện tính chuyên cần, nghiêm túc, tỉ mỉ, chính xác và đảm bảo an toàn lao động và vệ sinh công nghiệp.

B. Nội dung

I. Lý thuyết liên quan

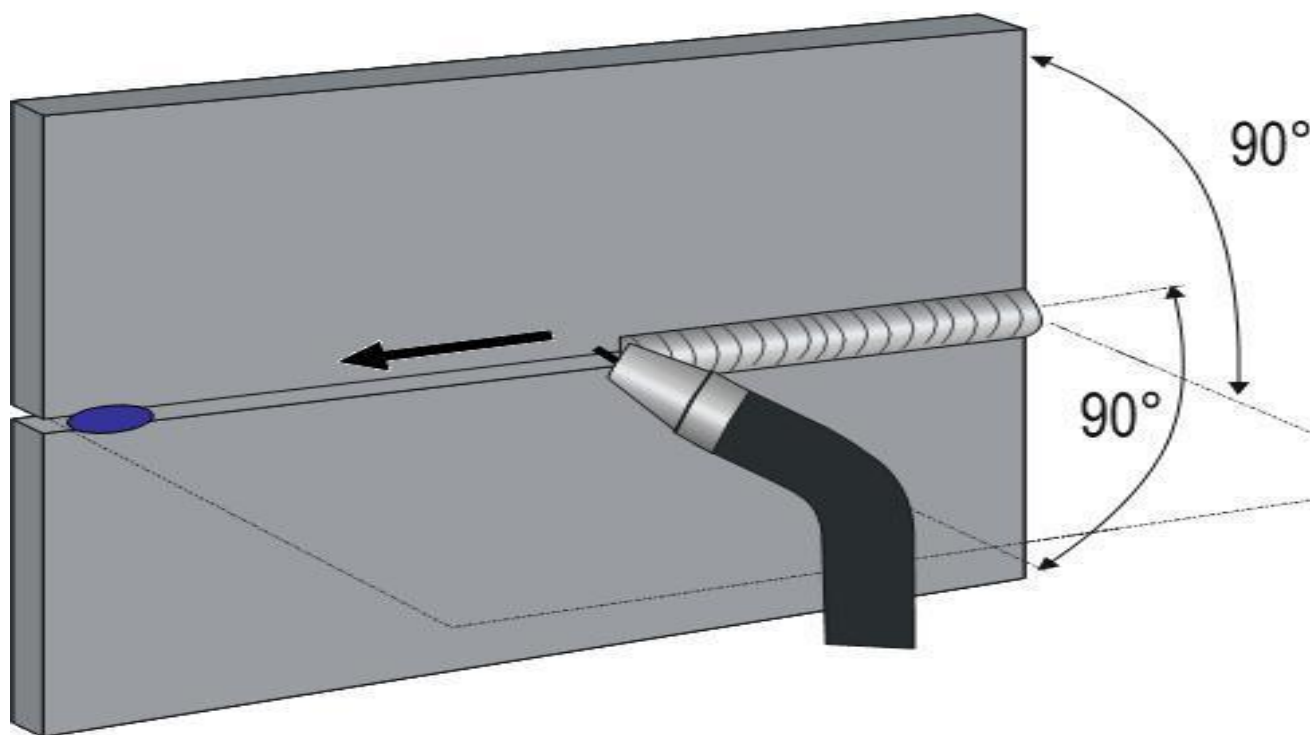
2.1. Hướng hàn



Hướng hàn có thể lựa chọn hàn trái hoặc hàn phải song đối với hàn MIG, MAG người ta thường sử dụng hàn trái để thuận tiện cho quá trình quan sát đường hàn.

2.2. Góc độ mở hàn

$$\alpha = 75^\circ \div 80^\circ; \beta = 90^\circ$$

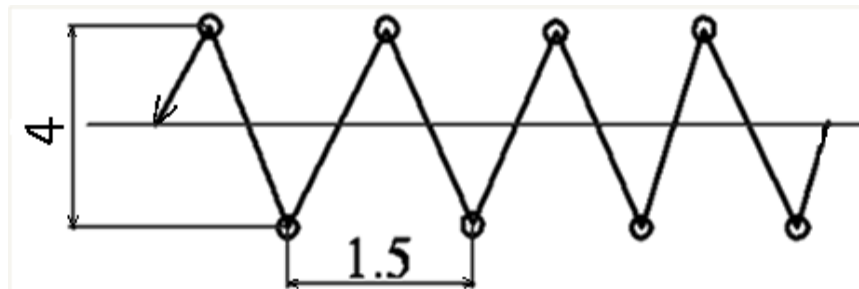


2.3. Dao động mô hàn

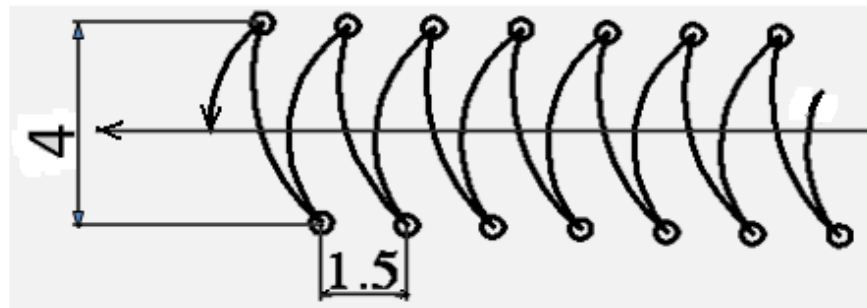
* **Thẳng**



* **Răng cưa**



* **Bán nguyệt**



II. KỸ NĂNG

1. Điều kiện bài học

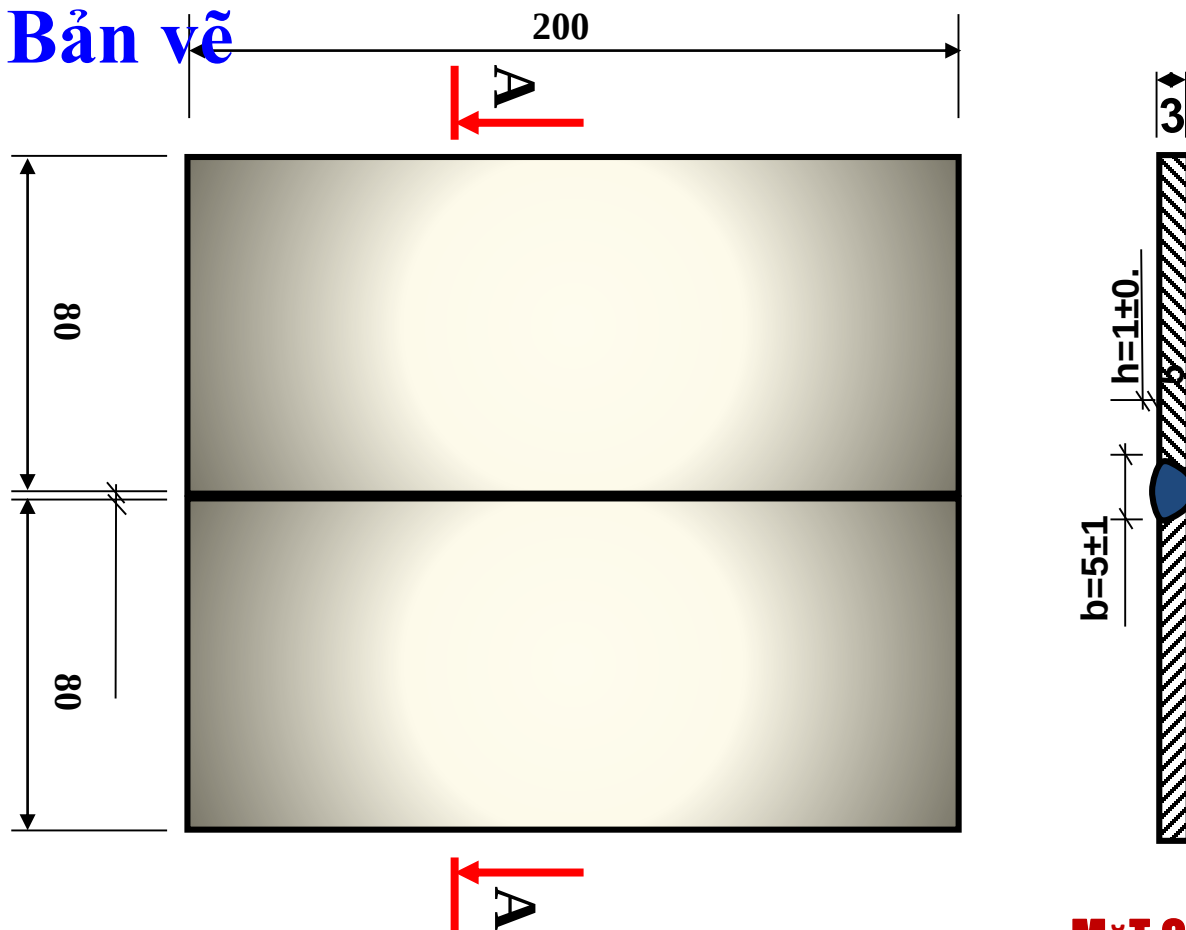
- Bản vẽ
- Thiết bị, dụng cụ, vật liệu
- Bảng trình tự, bảng các dạng sai hỏng, nguyên nhân, biện pháp phòng tránh
- Hiện trường

2. Tiến hành hàn

BẢNG TRÌNH TỰ HÀN GÓC KHÔNG VÁT MÉP Ở VỊ TRÍ HÀN BẰNG (MIG/MAG)					
TT	Nội dung công việc	Hình minh họa	Dụng cụ, thiết bị	Thao tác	Yêu cầu kỹ thuật
1	Công tác chuẩn bị và an toàn		- Bản vẽ chi tiết - Phôi hàn - Máy hàn MIG, MAG - Bộ dụng cụ nghề hàn	- Đọc bản vẽ - Làm sạch vị trí đặt đường hàn - Chọn chế độ hàn - Kiểm tra, điều chỉnh máy và hàn thử	- Phôi hàn sạch dầu mỡ, rỉ sắt - Chọn đúng chế độ hàn - Tiếng cháy hồ quang êm



- Bản vẽ



Mặt Cắt A-A

* GHI CHÚ:

- Phôi hàn: Thép CT3, $S = 3 \text{ mm}$
- Dây hàn thép KT - 421 có $\phi = 1 \text{ mm}$
- $b = 5 \pm 1$; $h = 1 \pm 0,5$; $a = 0$

TRƯỜNG TCXD KHOA ĐTN CƠ KHÍ	BẢN VẼ:	
	KẾT CẤU HÀN GIÁP MỐI KHÔNG VÁT MÉP Ở VỊ TRÍ HÀN ngang	
	NGƯỜI VẼ	TỈ LỆ: 1/1
GIÁO VIÊN HD	Nguyễn Văn A	
	Hoàng Văn B	BẢN VẼ KCH 01