

Hàn

Nội dung

“Tổng quan”, trang 2

“Hàn điện trên thân xe”, trang 2

“Hàn các tấm kết nối”, trang 3

“Hàn bít lỗ” trang 3

Hàn

Tổng quan

Những hướng dẫn này áp dụng chung cho tất cả các loại công việc hàn điện được thực hiện trên xe. Việc hàn phải được thực hiện với độ chính xác cao để đạt được mối nối ưng ý. Phải cẩn thận để tránh thiệt hại, thương tích cá nhân và tai nạn. Việc hàn trên xe tải nên được giữ ở mức tối thiểu và tốt nhất là hạn chế sửa chữa thường xuyên.

Hạn chế

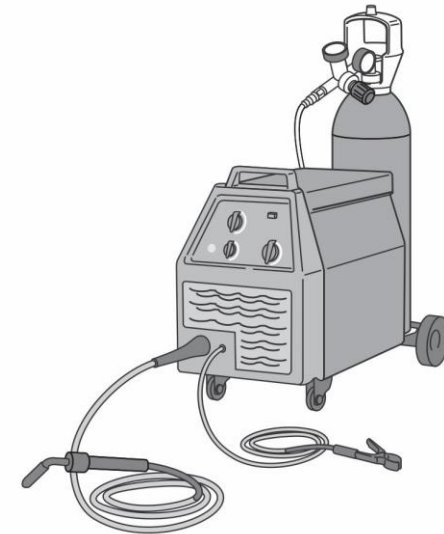
NGUY HIỂM

Tuyệt đối cấm hàn thân xe hoặc các bộ phận thân xe vào khung chassis.

Hàn điện trên thân xe

Khi tiến hành hàn, điều quan trọng là phải thực hiện các biện pháp sau để tránh thương tích cho người hoặc hư hỏng xe:

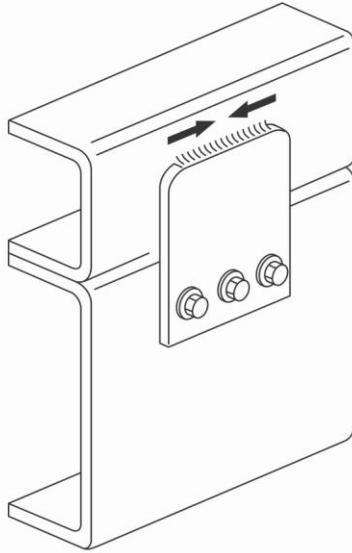
- thợ hàn phải được đào tạo, có trình độ chuyên môn và kinh nghiệm về công việc hàn ô tô.
- Điều quan trọng là phải chuẩn bị khu vực hàn cẩn thận. Các bộ phận nhạy cảm với nhiệt như đường ống và dây cáp (điện và không khí) phải được bảo vệ hoặc tháo dỡ. Đồng thời bảo vệ nhíp lá và ống thổi khí.
- Khu vực hàn và vị trí nối đất của máy hàn phải sạch sẽ, tức là mọi lớp sơn, chất ăn mòn, nhớt, mỡ, bụi bẩn, v.v. phải được loại bỏ.
- Kết nối đất của máy hàn phải được kết nối càng gần điểm hàn càng tốt. Kẹp cáp phải tiếp xúc với vật liệu hàn để tránh làm hỏng bất kỳ bộ phận điện nào. Nếu hai bộ phận được hàn lại với nhau, điều quan trọng là chúng phải được nối với đầu nối đất của máy hàn.
- Đảm bảo rằng không có vỏ của các bộ phận điện (ví dụ: bộ điều khiển) tiếp xúc với điện cực hàn hoặc kết nối đất của máy hàn.
- Đảm bảo rằng chìa khoá xe đã tắt.
- Đảm bảo rằng công tắc chính (ngắt mass) đã tắt và ngắt kết nối cáp ắc quy.
- Dòng điện một chiều thường được sử dụng để hàn.



Hàn các tấm kết nối

Khi hàn các tấm kết nối vào khung phụ/khung trợ giúp, tiến hành như sau

- Mối hàn phải bắt đầu từ một điểm gần với cạnh của tấm đính kèm và di chuyển vào trong, hướng về tâm của tấm kết nối (vui lòng tham khảo hình minh họa).



- Hàn từ cả hai phía của tấm. Hoàn thành mối hàn ở cùng khoảng cách tính từ đường tâm của tấm
- Không cần thiết phải để cả hai đầu của hạt hàn gặp nhau ở giữa.

Hàn bít lỗ

Các lỗ hiện tại phải được hàn kín nếu các lỗ mới gần hơn 50 mm, được đo từ các cạnh của lỗ. Tiến hành như sau:

- Vát mép một bên của lỗ bằng 2/3 độ dày vật liệu.
- Đặt vòng đệm đồng A vào bên trong lỗ.
- Hàn bằng điện cực $\Phi 3,25$ mm.
- Nếu lỗ có đường kính lớn hơn $\Phi 20$ mm thì nên sử dụng vòng đệm vát mép khi hàn kín lỗ.
- Kết thúc công việc bằng cách hàn bổ sung từ bên trong.

