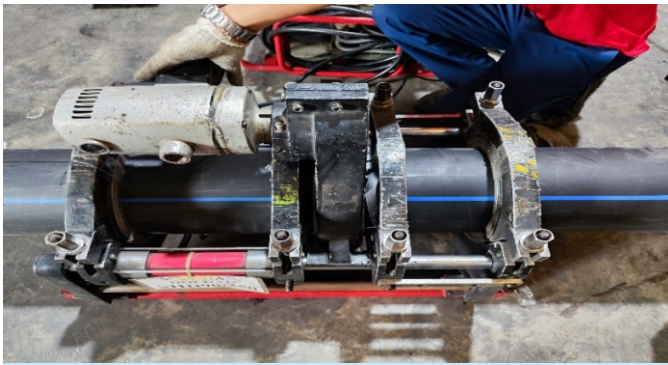


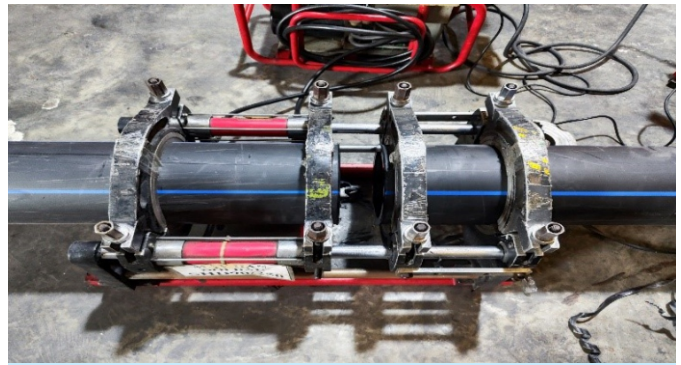
**HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG MÁY HÀN ĐỐI ĐẦU**

Nhiệt độ hàn: 230°C

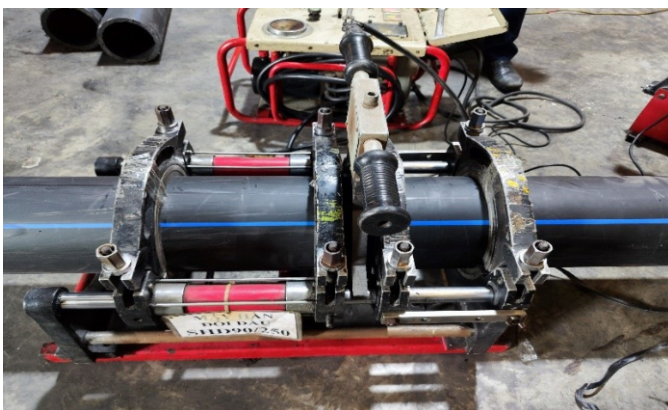
Quy cách	Áp lực ép (kg/cm <sup>2</sup> )	Thời gian gia nhiệt (giây)	Thời gian làm mát (giây)	Quy cách	Áp lực ép (kg/cm <sup>2</sup> )	Thời gian gia nhiệt (giây)	Thời gian làm mát (giây)
90	23	56	150	225	28	112	292
110	24	68	190	250	29	115	300
125	25	80	220	280	29	119	310
140	25	87	245	315	32	125	350
160	27	95	260	355	32	128	360
180	27	99	272	400	34	130	380
200	28	105	285	450	34	135	390



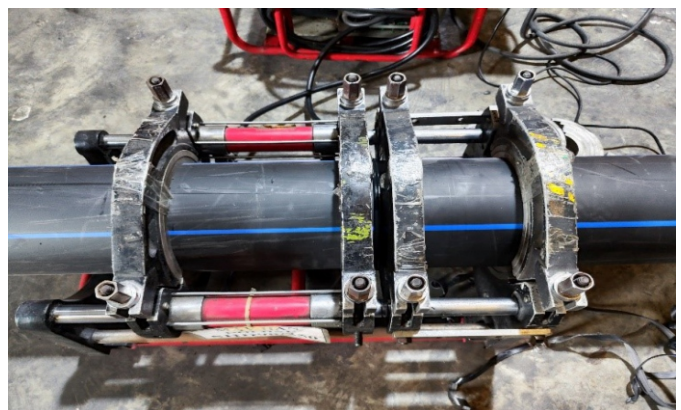
**Bước 1:** Gá đặt 2 cây ống lên máy, căn chỉnh để tâm 2 cây ống trùng nhau. Sau đó đưa máy vào để bào 2 đầu ống.



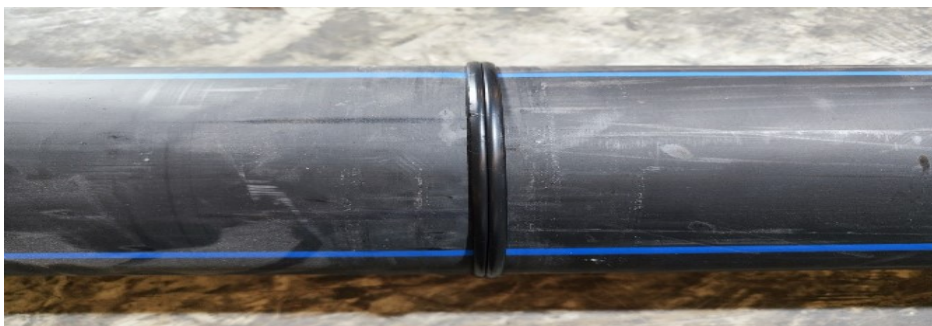
**Bước 2:** Kiểm tra 2 đầu mặt ống sau khi bào, đảm bảo bề mặt ống được bào nhẵn và phẳng.



**Bước 3:** Đưa tấm gia nhiệt vào để gia nhiệt vào 2 đầu ống cần hàn.



**Bước 4:** Khi đủ thời gian thì tháo tấm gia nhiệt và ép 2 đầu ống cần hàn lại với nhau.



**Bước 5:** Kiểm tra thành phẩm mối hàn. Mối hàn chắc chắn, không cong vênh.