10017 Kg

	S	MC			SÁ	N	XU	ÂT	ĐÚ	IC E	BILL	ET.			21		
Yêu cầu tro	ong sản xu	ất:						Người phụ	ı trách:					Xác nhân:			
. <b>Yêu cầu trong sản xuất:</b> Số hiệu hợp kim Yêu cầu			kỹ thuật	Mã sải	n vuất	Nσàvs	ản xuất	Phế liệu	sau đùn		Phế liệu đú	c .	Nhôm ALS	9.7%	TP khác		
G D G 3				229 0 2 4		1	11/7/22		The liça saa aan		The lieu duc						
. Chuẩn bị v			Ψ	-23	02	1	1/1	Người phụ	ı trách:		1			Xác nhận:			
Phế liệu sau đùn			Discard đùn		SP lỗi, đầu/đuôi		Phế liệu đúc (Xỉ,		SP gia công NG		Nhôm 6		)	Alumi	num Alloy	Vật	Vật liệu khác
Vật liệu ①		2		billet ③		nhôm dư,) 4		(5)		Al 99.7%				7		8	
KG		1340		30	57	1	580				3130						
. Điều chỉnh	thành phầ	ìn hợp kim			10			Người phụ				t		Xác nhận:			
êu chuẩn Si		Mg		M	ln	Cr		Cu		Fe		-	Zn	Ti-B		đã dùng	
%)																(1.5	-3kg/tấn) 
o lần 1 (%)	97601		01315		0,0	26	0,0	005	010	036	01	132	0	004	0,0140	2 2	0
(LHK 1(kg)	HK 1(kg) 53		2	20		14					. (		(		,		
00 lần 2 (%)	- 14	121	m 1.	a G	0,04	401	0,00	05	0,0	24	0,1	44	0,0	045	0,0131		
(LHK 2(kg)	01-		012		0,0	101	1010		10.			(-(			1-121		
00 lần 3 (%)														•			
							N. Or I						W4 I- 2 -				
. Nung nhôi	n:		Taul 104 #0	. 1. 0 1?		C 2 1	Người phụ	ı trách	TL 2	d =:== ==b?	-2	12	Xác nhận		Thời gian	tinh luyện	
Yêu	ı cầu kỹ thu	ıật		nhôm lỏng: -780°C			t khuấy: 5 lần		Ino	i gian nghỉ 20-75	cua nnom 5 phút	iong:				ı tının lüyen 20 phút	
Thời gian	n bắt đầu v	ân hành	7				bắt đầu	358	617	T	ời gian ngh	î TT	1.45	TG tinh	luyện lần 1	1	15
	kết thúc v			13400		Số gas kết thúc		27	37078		Nhiệt độ nung		1.0		luyện lần 2		
. Đúc	c. tiruc v		13			20 803		Người phi	u trách:					Xác nhận:			
	ầu kỹ thuật	t đức	Nhiê+	độ nhôm la	ửa lò): 750	-780°C	Nhiêt đ		g (máy đúc):	720±5°C	Nhi	ệt độ nước	làm mát: <			đúc: 70-10	0mm/min
reuc	Chỉ số	. auc	Miller		5 7				,ay auc).		19711		37		1.50 00	95	-92
Flabil =1= · · · · · · · · ·		. 11	115				4440	5		Ánlusti	ní bôi trơn	7200	<u> </u>	Ánlire	l dầu bôi trơn	37	2 3
Thời gian đú	-	131	Lần 1	100	đúc kết thú Lần 2		1760	A .			" POI LLOW					46	
Hàm lượn	g Hidro I	Time Chỉ số	Lan 1	01/06	Lan 2		6726	Lần 3		Lần 4	-	Yêu cầu: E	Dưới 0.15m	l/100gAL			
	7.5			190			CHI	TIẾT RA	ÅNG VẬ	T LIÊU	<u> </u>						
STT	Chủng loạ	i VL	Số hiệu bi	llet	Khối l	ượng	CITI	Ghi chú		_	nhận	Ghi chú:	loh	736	-		
1	iod	r	<u>∧</u>	188		1 ^		2 0	-	7.00	- 1	uha	0.6	77 -	-> 12h3	0:70	55-113
		<del>6</del>		100	1, 200		5	2121	~			11172	0.0	_			
2		6	0	90		44	17-	1171		-		-					
3		6	Q	10	10	40	1		_			-		1 37	0	24	1 - 1
4		4	A	tie	83	30	4	158	$\mathcal{O}_{-}$			Cau	-> k	his -	-) lac 68'; -> 72 : 720	1 - E	an or
5		4	A	A.S.	75	50						1	) ' '	700	68		648
6		2	NG	262		90	1		12:	Scar		La	0-	747	->72	e -	2715
7		2	NG			50	1 13	40	10	3000	40	1/1/	4	0 t	. 271	-4	50 Mm
				445					- 1	Sea	× a	Pin	00 . a	June	- 900	/ 4.	
8		_3	Bille	tane		50	11	0.0	)			10	10	ula.	10	/	1,
9	3		ц		720		4 396 1				S1: 48 1 M		jug	ng: 19 1		11/14	
10	3		u		1927						1		Phế phẩm				
11	3		La		270		1				Stt Xi		Xỉ	Nhôm dư NG		Cắt Khác	
12	3.		- U		C. 3	53							100	) "			
					21:	22						<del>                                     </del>	1100		-		
13			-		/ug:	av				-		-	-	-			
14					Ma	: 14											
15						1											
						Đ	ÁNH GI	IÁ CHÂ	T LƯỢ	NG VÀ	CĂT						
Hạng mục	Dụng cụ		T							ıiệu billet							Kiểm tra
kiểm tra	đo đạc	Vị trí	A2	A3	B1	B2	В3	B4	C1	C2	'C3	C4	D2	D3	Ghi	i chú	Nielii tia
110'-	Máy dò	Đầu	900	T	4	100	TE ST		ARO	Tra				400	1	A.S.	
Vết nứt	lỗi	Cuối	200	TEST	1	200	افعال		200	151				200			
Bề mặt	Bằng mắt	-	200	,	NR	Marie	No	NG	-		NG	James C.	No			The second	
			Andrew	+	1 W	No.	1 184	1 40	+	100	0 14	No	1,707				
Độ_cong	Bằng mắt	-	100		-	V 57-	120		000	1000		114		1(1)			
Độ dài	Thước	-	6520	/		624	150		626	654	)			10260			
Tính toán	-	1200	4			4			4					4			
trước	-	600	A			0			10.					1		7 5	
		Đầu	N			( <del>1</del> )				(-)						1	
Cắt thực tế	Máy cắt	Cuối	(3)	(1)		4			(5)	(6)				(A)			
			<b>S</b>		+	11.		1 0/1			-			6.			
Số lượng	Thanh	1200	4	3		4	4	-	4	4	-	-	-	14			
sản phẩm		600	1	0		0	0		1	0		1		1			
		Đầu H															
Ngâm kiềm	NaOH	Đầu E					1										
Chià	dài bilet th		+	+	+		1	-	1	+	+	1	1	-			1
(iểm tra tru				T					_			-	-	1		T	No. of C.
Hạng mục kiểm tra Yêu		u cầu		1		2	2		3		T.	5		6	F	hụ trách	
Độ cong Dưới 2		Dưới 2 n	mm/1.2m														
Chiều dài billet 1200		1200(60	(600)±5mm														
			0°±0.4°														
Đường kính billet Ø229		±2mm															