



SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

09

1. Yêu cầu trong sản xuất:

Số hiệu hợp kim	Yêu cầu kỹ thuật	Mã sản xuất	Ngày sản xuất	Phế liệu sau đun	Phế liệu đúc	Nhôm AL99.7%	TP khác
8063	φ229	009	18/6/22				

2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)

Vật liệu	Phế liệu sau đun (1)	Discard đun (2)	SP lõi, đầu/đuôi billet (3)	Phế liệu đúc (Xỉ, nhôm dư,...) (4)	SP gia công NG (5)	Nhôm (6) Al 99.7%	Aluminum Alloy (7)	Vật liệu khác (8)
KG	4355	4355		530		4161	109	

3. Điều chỉnh thành phần hợp kim

Tiêu chuẩn (%)	Si	Mg	Mn	Cr	Cu	Fe	Zn	Ti-B	Flux đã dùng (1.5-3kg/tấn)
Đo lần 1 (%)									
KLHK 1(kg)		8							20
Đo lần 2 (%)	0,4011	0,46389	0,03739	0,00001	0,0009	0,13949	0,00458	0,00925	
KLHK 2(kg)									
Đo lần 3 (%)									

4. Nung nhôm:

Yêu cầu kỹ thuật	Nhiệt độ nhôm lỏng: 750°C-780°C	Số lượt khuấy: 3-5 lần	Thời gian nghỉ của nhôm lỏng: 20-75 phút	Thời gian tinh luyện: 15-20 phút
Thời gian bắt đầu vận hành	4'00		22278	
Thời gian kết thúc vận hành	12'15		23076	

5. Đúc

Yêu cầu kỹ thuật đúc	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 750-780°C	Nhiệt độ nhôm lỏng (máy đúc): 720±5°C	Nhiệt độ nước làm mát: <35°C	Tốc độ đúc: 70-100mm/min
Chỉ số	752	665	31	95
Thời gian đúc bắt đầu:	12'15	Thời gian đúc kết thúc:	Áp lực khí bôi trơn	Áp lực dầu bôi trơn
Hàm lượng Hidro	Time	Lần 1	Lần 2	Lần 3
Chỉ số		0,25	0,25	0,25

CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU

STT	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Xác nhận	Ghi chú:
1	1	NG-183	250			Al-Si = 67
2	1	NG-182	400			Al-Mn = 19
3	1	NG-181	205			Mg = 21
4	1	NG-185	2050			752 → 665
5	1	NG-178	200			- nhôm bị hao / pha Li Filter
6	1	NG-177	200			
7	1	NG-176	200			
8	1	NG-175	200			
9	1		100			
10	1	NG-173, 183, 124	600			
11	6	Q123	1635			
12	6	Q176	1034			
13	6	Q145	1053			
14	6	Q177	1039			
15	7	Si-Al	69			

ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT

Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	Ghi chú	Kiểm tra
Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	800	300	350	350	360	360	400	360	400	400	400	4100		
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Bảng mặt															
Độ cong	Bảng mặt															
Độ dài	Thước		6630	6630	6630	6630	6630	6630	6630	6630	6630	6630	6630	6630		
Tính toán trước		1200	4	5	5	3	5	5	5	5	5	5	5	1		
		600	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	✓	✓				✓	✓			✓				
		Cuối	✓	✓				✓	✓			✓				
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	4	5	5	5	3	1	5	5	5	1	1	1		
		600	4	0	0	0	0	0	0	0	0	0	4	1		
Ngâm kiểm	NaOH	Đầu H														
		Đầu E														

Kiểm tra trước nhập kho

Hạng mục kiểm tra	Yêu cầu	1	2	3	4	5	6	Phụ trách
Độ cong	Dưới 2 mm/1.2m							
Chiều dài billet	1200(600)±5mm							
Độ vuông góc (°)	90°±0.4°							
Đường kính billet	φ229±2mm							