

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

$$20+21+22/6$$

10

1. Yêu cầu trong sản xuất:

Người phụ trách:

Xác nhận:

Số hiệu hợp kim	Yêu cầu kỹ thuật	Mã sản xuất	Ngày sản xuất	Phế liệu sau đùn	Phế liệu đúc	Nhóm AL99.7%	TP khác
8061	φ229	210	20/6/22	50%		50%	

2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)

Người phụ trách:

Xác nhận:

Vật liệu	Phế liệu sau đun ①	Discard đun ②	SP lỗi, đầu/đuôi billet ③	Phế liệu đúc (Xi, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm ⑥ Al 99.7%	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧
KG	3978+1058					4157	342	

3. Điều chỉnh thành phần hợp kim

Người phụ trách:

Xác nhận:

Tiêu chuẩn (%)	Si	Mg	Mn	Cr	Cu	Fe	Zn	Ti-B	Flux đã dùng (1.5-3kg/tấn)
Đo lần 1 (%)	0,16365	0,79841	0,10205	0,16861	0,23735	0,15633	0,100468	0,10113	20
KLHK 1(kg)		15			13,5				
Đo lần 2 (%)	0,70069	1,0009	0,02153	0,16700	0,31272	0,17495	0,00474	0,0119	
KLHK 2(kg)		5							
Đo lần 3 (%)	0,64584	1,0037	0,02293	0,16725	0,28362	0,16918	0,00474	0,01341	

4. Nung nhôm:

Người phụ trách

Xác nhận

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	4h00	Số gas bắt đầu	23076	Thời gian nghỉ TT		TG tinh luyện lần 1	15
Thời gian kết thúc vận hành	12h25	Số gas kết thúc	24199	Nhiệt độ nung		TG tinh luyện lần 2	

5. Đức

Người phụ trách:

Xác nhận:

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		785		692		32		90 → 8	
Thời gian đúc bắt đầu: 13h00		Thời gian đúc kết thúc: 14h20		Áp lực khí bôi trơn: 720 mBar		Áp lực dầu bôi trơn: 46 bar			
Hàm lượng Hidro	Time	Lần 1	Lần 2	Lần 3	Lần 4	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAl			
Chỉ số		13h25	13h35	13h45					

CHI TIẾT BẢNG VẬT LIÊU

STT	Chủng loại VL	Số hiệu билет	Khối lượng	Ghi chú	Xác nhận	Ghi chú:
1	1	NG-330	772	3978		Al-Si = 112 Al-Cr = 150 Al-Cu = 36 Mg = 41 * thêm 15Mg 13,5 Al-Cu
2	1	NG-330	789			
3	1	NG-360	523			
4	1	NG-352	712			
5	1	NG-356	819			
6	1	NG-358	363			
7	6	Q-118	1025	4157		Phế phẩm
8	6	Q-120	1033			
9	6	Q-125	1042			
10	6	Q-155	1057			
11	7	Al-Si	115	342		Stt
12	7	Mg	41			
13	7	Al-Cr	150			
14	7	Al-Cu	36			
15		NG	1068			

1115 → 12125

+ Thêm 5kg

+ Không s

tấn lo

Stt	Xi	Nhôm dư	NG	Cát	Khác

Ghi chú:
 $Al - Si = 12$
 $Al - Cr = 150$
 $Al - Cu = 36$
 $Mg = 41$
 Thêm $15 Mg$
 $13,5 Al - Cu$
 $M_{h15} \rightarrow 124,25 : 90$
 + Thêm $5 kg Mg$
 + Không sd
 tấm lọc

ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT

Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	Số hiệu билет												Ghi chú	Kiểm tra	
			A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3			
Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	/	NG	1200	/	/	NG	300	400	/	400	NG	/	A2		
	Cuối	200			200				200	B2							
Bề mặt	Bảng mắt	-													B2	{ Đúng	
Độ cong	Bảng mắt	-													B3		{ sai
Độ dài	Thước	-			6470			6470			6470				C3		
Tính toán trước	-	1200			4	/	/	4	4		4						
	-	600			0			1	1		1						
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu			2				Δ			Δ			D3		
		Cuối															
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200			4			4	4		4						
		600			0			0	1		0						
Ngâm kiềm	NaOH	Đầu H															
		Đầu E															
Chiều dài билет thực tế																	

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	Ø229±2mm							