



SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

13

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	Nhôm AL99.7%	TP khác									
6061	φ229	013	25/6/22													
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)				Người phụ trách:				Xác nhận:								
Vật liệu	Phế liệu sau đùn	Discard đùn	SP lỗi, đầu/đuôi billet	Phế liệu đúc (Xỉ, nhôm dư,...)	SP gia công NG	Nhôm ⑥ Al-99.7%	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧								
KG	1392			3998		3121	269									
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 (%)		0,9							20							
KLHK 1(kg)		10														
Đo lần 2 (%)	0,67486	0,95149	0,01605	0,16406	0,29559	0,18654	0,00467	0,0132								
KLHK 2(kg)																
Đo lần 3 (%)																
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	23553	Thời gian nghỉ TT	70	TG tinh luyện lần 1	15									
Thời gian kết thúc vận hành	12h05	Số gas kết thúc	28333	Nhiệt độ nung		TG tinh luyện lần 2										
5. Đúc				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																
Thời gian đúc bắt đầu:	13h15	Thời gian đúc kết thúc:	14h30	Áp lực khí bôi trơn	7200	Áp lực dầu bôi trơn	47									
Hàm lượng Hidro	Time	Lần 1	13h40	Lần 2	14h00	Lần 3		Lần 4		Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL						
Chỉ số			0.4		0.34											
CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU																
STT	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Xác nhận	Ghi chú:										
1	G	Q161	1038	3121		gh: 715°C → 10h: 825										
2	G	Q109	1043			11h10: 768 ← 10h30: 795										
3	G	Q165	1040			11h15: ON → 12h05 OFF										
4	Z	Al-Su	85			13h5: 797 ← 849										
5	Z	Al-Cr	115	269												
6	Z	Al-Cu	34													
7	Z	Mg	35													
8	4	Al 810	2000	2000												
9	4	Al 810	1340	1340												
10	1	NG 339	468	1392		Phế phẩm										
11	1	NG 325	284			Stt	Xỉ	Nhôm dư	NG	Cắt	Khác					
12	1	NG 321	640													
13	4	Al cắt Billet	658													
14				658												
15																
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT																
Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	Số hiệu billet											Kiểm tra		
Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	Ghi chú	
		Cuối	1200	400	300	400	300	2400	300	400	300	300	300	400		
Bề mặt	Bảng mặt	-	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	B4:	
Độ cong	Bảng mặt	-													Lỗi bề mặt	
Độ dài	Thước	-	5790	5790	5790	5790	5790	5790	5790	5790	5790	5790	5790	5790		
Tính toán trước	-	1200	3	4	4	4	4	2	4	4	4	4	4	4		
	-	600	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	45		4	4	3	4	4	4	4	4	4	4		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	3	3	4	3	3	2	4	4	3	4	4	3		
		600	2	0	0	1	1	0	0	0	1	0	0	0		
Ngâm kiểm	NaOH	Đầu H														
		Đầu E														
Chiều dài billet 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	φ229±2mm															

M 7 0