

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

334

1. Yêu cầu trong sản xuất:	Vật liệu	Đường kính	Mã sản xuất	Ngày sản xuất	Phế liệu dùn	Phế liệu đúc	Nhôm AL99.7%	TP khác								
	6063	9	334	2024-04-01	6300	1000	2000	0								
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg):	Vật liệu	Phế liệu dùn ①	Discard dùn ②	SP lỗi, H/E billet ③	Phế liệu đúc ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧							
	Kg															
3. Điều chỉnh thành phần hợp kim:	Tiêu chuẩn (%)	Al-Cu (%Cu)	Al-Si (%Si)	Mg (%Mg)	Al-Zn (%Zn)	Al-Fe (%Fe)	Al-Mn (%Mn)	Al-Cr (%Cr)	Al-Ti-B (%B)	Flux (1.5-3kg/tấn)						
		<0.02	0.38-0.45	0.45-0.52	<0.02	0.1-0.2	0.03-0.05	<0.02	0.01-0.05							
	Đo lần 1 (%)	0.04	0.33	0.37	0.005	0.15	0.02	0.004	0.13	12						
	KLHK 1 (kg)	1.6	26.4	13.4			18.4	6								
	Đo lần 2 (%)	0.015	0.39	0.49	0.005	0.14	0.04	0.008	0.12							
	KLHK 2 (kg)															
Đo lần 3 (%)																
4. Nung nhôm:	TG nung bắt đầu	TG nung kết thúc	Số gas bắt đầu	Số gas kết thúc	TG tinh luyện lần 1	TG tinh luyện lần 2	TG nghỉ	Nhiệt độ nung								
	4:00	13:25	342096	343090	10'		90'	1050								
5. Đúc:	TG bắt đầu	TG kết thúc	T° nhôm (cửa lò): 780±10°C	T° nhôm (máy đúc): 700±10°C	T° nước làm mát: ≤50°C	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	Áp lực khí	Áp lực dầu								
	13:45	15:00	770	700	27	95	7200	46								
6. Hàm lượng Hidro:	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1	Lần 2	Lần 3	Lần 4											
BẢNG CHI TIẾT KHỐI LƯỢNG VẬT LIỆU	Stt	Chủng loại VL	Số hiệu	Khối lượng	Ghi chú	Ghi chú:										
	1	1	NG - 2241	782	}											
	2		2418	493												
	3		2413	197												
	4		2407	427												
	5		2299	796												
	6		2298	814												
	7		2410	493												
	8		2432	227												
	9		2415	218												
	10				}	Phế phẩm										
	11	5	V33	327												
	12	4		1376												
	13	2	NG-2436	308												
	14		2395	1025												
	15															
	16	6		938												
	17			936												
18																
					Tổng khối lượng vật tiêu	9.357										
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT	Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đặc	Vị trí	Vị trí trên bản đúc											Ghi chú	
				A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	
	Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	1000	4100	
			Đuôi	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	600	200	
	Bề mặt	Bảng mắt	-											V		
	Cong	Bảng mắt	-													
	Độ dài	Thước	-	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	
	Tính toán trước cắt	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	4	5	
			600													
	Thứ tự cắt	-	-	12	9	6	11	10	7	5	8	4	1	3	2	
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	4	5	
			600											1		
Ngâm kiểm	NaOH	Đầu											50			
		Cuối														
SỐ LƯỢNG NHẬP KHO	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL
	334	01	C4	5	334	06	A3	1	334	11	D2	1	334			
	334	02	D3	5	334	07	A3	4	334				334			
	334	02	D2	2	334	07	B3	3	334				334			
	334	03	D2	2	334	08	B3	2	334				334			
	334	03	C3	5	334	08	B2	5	334				334			
	334	04	C1	5	334	09	A2	5	334				334			
	334	04	B1	2	334				334				334			
	334	05	B1	3	334				334				334			
	334	05	B4	4	334				334				334			
	334	06	B4	1	334				334				334			
	334	06	C2	5	334				334				334			