



SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

14

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	014	28/6/22													
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	3458			1998		3097	260									
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 (%)	0,75125	1,0479	0,02122	0,13712	0,2872	0,17568	0,00478	0,01185	20							
KLHK 1(kg)																
Đo lần 2 (%)																
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	4h50	Số gas bắt đầu	28333	Thời gian nghỉ TT	TG tinh luyện lần 1	15										
Thời gian kết thúc vận hành	12h40	Số gas kết thúc	29483	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	780	685	31	92												
Thời gian đúc bắt đầu:	13h45	Thời gian đúc kết thúc:	14h25	Áp lực khí bôi trơn	7200 mBar	Áp lực dầu bôi trơn	46 bar									
Hàm lượng Hidro	Time Chỉ số	Lần 1	13h32	Lần 2	13h40	Lần 3	13h55	Lần 4	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL							
0,23	0,22	0,22	0,22	0,22	0,22	0,22	0,22	0,22								
CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU																
STT	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Xác nhận	Ghi chú: gh30:650, 10h:645 ON 11h15:672 ON → 12h25:770 12h40:786 OFF → 13h15:780 Của sản → kkh → lọc → bước 766 → 750 → 722 → 685										
1	6	Q158	1041	3458												
2	6	Q170	1030													
3	6	Q150	1026													
4	7	Al-si	86													
5	7	Al-cr	112	260												
6	7	Al-Cu	27													
7	7	Mg	35													
8	4	Al hợp kim														
9	4	Al dư	500													
10	1	sau đùn	3458													
11	4	Al cắt Billet	1398													
12	4	Xỉ	100													
13																
14																
15																
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT																
Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	Số hiệu billet										Kiểm tra			
			A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	Ghi chú	
Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	400	400		400	800		400	400	400	400	400	400	B3, B4	
		Cuối	300	300		200	300	NG	300	200	300	300	200	200		
Bề mặt	Bảng mắt		30NG												NG Bề mặt	
Độ cong	Bảng mắt															
Độ dài	Thước		6490	11	3mA	6490	6490		6490	6490	6490	6490	6490	6490		
Tính toán trước		1200	4	4		3	4		3	3	4	4	3	4		
		600	1	1		2	0		2	2	1	2	2	1		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	2	4		1	NG		8		5	17	6	3		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	3	4		3			2	4	4	2	3	4		
		600	2	1		2			3	4	1	3	2	1		
Ngâm kiềm	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															