	SI	VIC	®		SA	N	XU	ẤΤ	ĐÚ	CE	BILL	ET			1 [
1. Yêu cầu tr	ong sản xuấ	t:						Người phụ	ı trách:					Xác nhận:			
Số	Số hiệu hợp kim		Yêu cầu l	Yêu cầu kỹ thuật Mã sản xuất		in xuất	Ngày sản xuất		Phế liệu	u sau đùn		Phế liệu đúc		Nhôm AL9	Nhôm AL99.7% TP kh		
	6N (ALC	ф2	29	015	,	29	6/22									
2. Chuẩn bị v	/ật liệu thực	tế (kg)	987	7-9				Người phụ	T					Xác nhận:			
Vât liệu	Phế liệu		Discare			fầu/đuôi	1 .	u đúc (Xỉ,	SP gia co			Nhôm 6)	1	num Alloy		Vật liệu khác (8)
	(1		(2	.)	bille	et ③	nhom	dư,) (4)	(5			Al 99.7%		-		+-	<u> </u>
KG		32						Người phi	ı tráob.			3129		Xác nhận:	118		
3. Điều chỉnh Tiêu chuẩn	n thanh pha		М	g	N	Иn	Γ	Cr	C C	u		Fe		Zn	Ti-B	T	Flux đã dùng
(%)																1	(1.5-3kg/tấn)
Đo lần 1 (%)	0-1	a 2 10	0,440	296	M 0	3924	40	1983	- 10	102	0 15	1017		. 1. M	1.013	AP	
KLHK 1(kg)	0121	7/8	Of March	8 kg	0,0	/)	0	()0)	0,0	5 20 2	011) 0 0 1	670	0461	0,013	7	20
Đo lần 2 (%)		822		875	A) A	20/10	À 4	222 5	A 10	11/180	- 11	5669	2 4	1.19	0,014	an	
	0149	820	0,4	835	0(0	3842	0,0	2225	0)19	408	0,10	,007	0,00	1403	0,014	14	
KLHK 2(kg)																+	
Đo lần 3 (%)								-									
4. Nung nhôi	m:					T	Người ph	nụ trách			2 10		Xác nhận	_	#L No. 1		1
Yêu	Yêu cầu kỹ thuật					t khuấy: Thời 5 lần			gian nghỉ của nhôm lỏng: 20-75 phút				Thời gian tinh luyện: 15-20 phút				
Thời gian	Thời gian bắt đầu vận hành					as bắt đầu 29 4					gian nghỉ TT					15	
	n kết thúc vậ		72	400			kết thúc		479		lhiệt độ nu				luyện lần 2	+	
5. Đúc	TREE THUE VE	TI HOTH	// 3	1180		00 800	net tride	Người phi			,,			Xác nhân:			
	ầu kỹ thuật	đúc	Nhiệt ở	độ nhôm (c	ửa là): 750)-780°C	Nhiệt		g (máy đúc):	720±5°C	Nhi	iệt độ nước	làm mát: «		Tốc đ	ộ đúc:	70-100mm/min
Teu c	Chỉ số		IVIIIÇE		80	700 0		3 - (2020			31				92
Thời gian đứ	Cni so Thời gian đúc bắt đầu:			Thời gian đúc kết t			100	/- (Áp lực k	l ní bôi trơn	7200		Áplưco	- Áp lực dầu bôi trơn		
	T-	Time	Lần 1	13851	_	T	14619					T		1/400 41			46 11-1
Hàm lượn	og Hidro	Chỉ số		0.189			0.05	Lần 3		Lần 4		Yêu cầu: D					
							CH	I TIẾT B <i>i</i>	ÅNG VẬ	T LIỆU			11415	ON	: 648	-)	12725:
STT	Chủng loại	VL	Số hiệu bil	let	Khối	lượng		Ghi chú		Xác	nhận	Ghi chú:				,	
1		5	α	174	10	46						124	5 : 7	193			
2		6	0	169	1	637	14	3129									1
3		ſ	6	137	10	546						1372	0;	1.1		1 0	-> ban
4	-	1	S M	15	710	1/	1			1		Cia	San.	> KKI	м ->	(ac	-) van
	5		40	10 00 00 5		118				780			74	3	73	0 69	
		7	AL-	21	66	50	1	110				1		,			
6		<u>a</u>	Al-	w	4	20						-					
7		7	AI-M	n	0.0	15						-					
8		1	AL	cat	66	32						1					
9											1						
10	/	VG1	31 %	322	: 31	013	26:	242	270						hế phẩm		
11		41.	240	734		38, 2	36, 2	242	233			Stt	Xỉ	Nhôm dư	NG	Cắt	Khác
12	23	2,23		2	20	776))									
13	-	-) -	1) 23	2	(20)												
14																	
														-		+	
15							<u> </u>										
		4				Đ	ANH G	IA CHA	T LƯỢ		CAT						
Hạng mục	Dụng cụ	Vị trí	4.2	1 42	D4	D2	T 02		_	iệu billet	T 63	C4	D2	D2		Note in	Kiểm tr
kiểm tra	đo đạc	D,5	A2	A3	B1	B2	B3	B4	\$00	C2	200	400		300	G	ihi chú	
Vết nứt	Máy dò Iỗi	Đầu	1500	-	1	900	+ 1	+		-							
		Cuối	800.			200	-		200		900.	200		200			
Bề mặt	Bằng mắt				1				-						7-1-9		
Độ cong	Bằng mắt	-			1												
Độ dài	Thước	()	1400		1	6400),		1400		6600	6400		6400			
Tính toán	-	1200	3		1.	4			4		2.	4		4			
trước	_	600	1			1	-				1			1			
		Đầu	1.						K	-	1	1		*			170 11 10 10 10
Cắt thực tế	Máy cắt		A			D			A		1			1			
		Cuối	_			-			7			-	-	-			
Số lượng	Thanh	1200	3			5			1		04	5	-	5			
sản phẩm		600	1			0			2		0	0		U			
Nagam I-i's	NaCil	Đầu H															
Ngâm kiềm	NaOH	Đầu E															
Chiều	ı dài bilet th	ực tế															
Kiểm tra tru																	
Hạng mục			cầu		1		2		3		4		5		6		Phụ trách
Độ cong Dưới 2 i						_									_		
															+		
	Δ: L:II-+	1200/00	0145											1			
Chiều da			00)±5mm													-	
	g góc (°)	90°:	±0.4° ±2mm														