



SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

15

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									
6N01A	φ229	015	29/6/22													
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)				Người phụ trách:			Xác nhận:									
Vật liệu	Phế liệu sau đùn ①	Discard đùn ②	SP lỗi, đầu/đuôi billet ③	Phế liệu đúc (Xí, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm ⑥ Al 99.7%	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧								
KG	6632					3129	118									
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 (%)	0,1938	0,44096	0,03924	0,1983	0,20602	0,15807	0,00467	0,0185	20							
KLHK 1(kg)	8 kg															
Đo lần 2 (%)	0,149822	0,4835	0,03842	0,02225	0,19408	0,16669	0,00463	0,01492								
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	5h	Số gas bắt đầu	29483	Thời gian nghỉ TT			TG tinh luyện lần 1	15								
Thời gian kết thúc vận hành	13h00	Số gas kết thúc	30479	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	683 - 692 -	31			92										
Thời gian đúc bắt đầu:	Thời gian đúc kết thúc:	Áp lực khí bôi trơn			7200 mBar	Áp lực dầu bôi trơn			46 bar							
Hàm lượng Hidro	Time	Lần 1	13850	Lần 2	14615	Lần 3	0.056	Lần 4								
Chỉ số		0.189														
CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU																
STT	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Xác nhận	Ghi chú:										
1	6	Q 174	1046	} 3129		13h5: 793										
2	6	Q 169	1037			13h20:										
3	6	Q 132	1046			Cửa sau → kkhí → lọc → bán tải										
4	6	Mg	16			780 743 730 683										
5	7	Al-Si	66,5	} 118												
6	7	Al-Cu	20													
7	7	Al-Mn	15													
8	1	Al cắt	6632													
9																
10		NG 131; 322; 310; 326; 242; 270				Phế phẩm										
11		241, 240, 239, 238, 236, 237, 233				Stt	Xi	Nhôm dư	NG	Cắt	Khác					
12		232, 231, 230, 228, 226														
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	100		7	900			500		300	400		300		
		Cuối	800			200			200		900	200		200		
Bề mặt	Bảng mắt	-														
Độ cong	Bảng mắt	-														
Độ dài	Thước	-	6400			6400			6400		6400	6400		6400		
Tính toán trước	-	1200	3			9			4		2	4		4		
	-	600	1			1			1		1	1		1		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	Δ			Δ			Δ		Δ	Δ		Δ		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	3			5			3		2	5		5		
		600	1			0			2		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	Ø229±2mm															