

9282

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

54

1. Yêu cầu trong sản xuất:				Người phụ trách:		Xác nhận:	
Vật liệu	Yêu cầu kỹ thuật	Mã sản xuất	Ngày sản xuất	Phế liệu sau đùn	Phế liệu đúc	Nhôm AL99.7%	TP khác
6063	9	054	2022-08-27	6000	0	3000	0
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)				Người phụ trách:		Xác nhận:	
Vật liệu	Phế liệu đùn ①	Discard đùn ②	SP lỗi, đầu/đuôi billet ③	Phế liệu đúc (Xl, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦
KG	702C		280			1976	
3. Điều chỉnh thành phần hợp kim				Người phụ trách:		Xác nhận:	
Tiêu chuẩn (%)	Al-Cu (%Cu)	Al-Si (%Si)	Mg (%Mg)	Al-Zn (%Zn)	Al-Fe (%Fe)	Al-Mn (%Mn)	Al-Cr (%Cr)
	<0.02	0.38-0.45	0.45-0.52	<0.02	0.1-0.2	0.03-0.05	<0.02
Đo lần 1 (%)	0,0024	0,33	0,39	0,006	0,16	0,027	0,001
KLHK 1 (kg)		26	9			10	
Đo lần 2 (%)	0,004	0,395	0,47	0,006	0,16	0,037	0,001
KLHK 2 (kg)							
Đo lần 3 (%)							
4. Nung nhôm:				Người phụ trách:		Xác nhận:	
TG nung bắt đầu	3:00	Số gas bắt đầu	71588	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	115
TG nung kết thúc	12:00	Số gas kết thúc		TG tinh luyện lần 2	0	Nhiệt độ nung	1050
5. Đúc				Người phụ trách:		Xác nhận:	
TG đúc bắt đầu:	12:55	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	794	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	29	Áp lực khí	7200
TG đúc kết thúc:		Nhiệt độ nhôm (máy đúc): 700±10°C	720	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	95	Áp lực dầu	45
Hàm lượng Hidro	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1	13:35 0,135	Lần 2		Lần 3	

CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU

STT	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Xác nhận	Ghi chú:
1	1	NG 579	734			Siêu âm 4,5m - 5,5m : kết Ti-Bo
2	1	NG 105	1019			
3	1	NG 104	950			
4	1	NG 103	688			
5	1	NG 101	662			
6	1	NG 102	693			
7	1	NG 100	1085			
8	1	NG 279	640	(Mẫu)		
9	1	NG 451	555			
10						
11	3	billet	280			Phế phẩm
12						
13	6	Al 99.7	1976			
14						
15						
16						
17						
18						

ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT

Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	Số hiệu billet												Ghi chú	Kiểm tra
			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	400	400		
		Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Bằng mắt	-														
Độ cong	Bằng mắt	-														
Độ dài	Thước	-	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680	6680			
Tính toán trước	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5			
	-	600	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0			
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	10	7	12	9	2	6	11	9	4	3	8	4		
		Cuối														
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	4	5	5	5	5	5	5	5	5	5			
		600	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0			
Ngâm kiểm	NaOH	Đầu H														
		Đầu E														
Chiều dài billet thực tế					08											

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							

tổng 1,2m = 112.

6 phân : 10