

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

9405

1. Yêu cầu trong sản xuất:

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	047	2022-08-17	5000	2000	2000	0

2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)

Vật liệu	Phế liệu đùn ①	Discard đùn ②	SP lõi, đầu/đuôi billet ③	Phế liệu đúc (Xỉ, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧
KG	4737		2713	40		1915		

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 (%)	0.004	0.34	0.39	0.005	0.17	0.027	0.001	0.013	15
KLHK 1 (kg)		22	9			12			
Đo lần 2 (%)	0.004	0.41	0.48	0.0049	0.17	0.036	0.001	0.0129	
KLHK 2 (kg)									
Đo lần 3 (%)									

4. Nung nhôm:

TG nung bắt đầu	3:00	Số gas bắt đầu	63484	TG tinh luyện lần 1	10	TG nghỉ	
TG nung kết thúc	12:30	Số gas kết thúc	64414	TG tinh luyện lần 2		Nhiệt độ nung	

5. Đúc

TG đúc bắt đầu:	13:25	Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 780-800°C	865	Nhiệt độ nước làm mát: <50°C	31	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	46

Hàm lượng Hydro

Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1	0.128	Lần 2	0.128	Lần 3		Lần 4	
-----------------------------	-------	-------	-------	-------	-------	--	-------	--

CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU

STT	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Xác nhận	Ghi chú:		
1	1	NG 553	1062	4737		-767-757-743-720		
2		NG 147	201					
3		NG 145	402					
4		NG 144	202					
5		NG 141	201					
6		NG 143	200					
7		NG 142	203					
8		NG 138	204					
9		NG 136	403					
10		NG 134	631					
11		NG 139	200					
12		NG 137	197					
13		NG 552	420			Phế phẩm		
14	2	Billet	2713			Xi	Nhôm dư	Cắt
15	6	AL 99.7%	1915	1915		220	3400	
16	4	AL dư	40	40				
17	3	Billet	2713	2713				
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	400		
		Cuối			200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Bằng mắt	-																	
Độ cong	Bằng mắt	-																	
Độ dài	Thước	-			6655	6655	6655	6655	6655	6655	6655	6655	6655	6655	6655	6655	6655		
Tính toán trước	-	1200			5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
		600			0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu			6	12	9	2	5	10	8	7	3	11	1	4			
		Cuối			6	12	9	2	5	10	8	7	3	11	1	4			
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200			4	3	5	5	5	2	5	5	5	2	5	5	5	51 10.	
		600			1	2	0	0	0	0	0	0	0	3	0	0	0		
Ngâm kiềm	NaOH	Đầu H																	
		Đầu E																	
Chiều dài billet thực tế																			
Kiểm tra trước nhập kho																			
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															109.± 1,2m.		
Độ vuông góc (°)		90°±0.4°																	
Đường kính billet		Ø229±2mm																	

Kiểm tra trước nhập kho

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							

chưa xây Lô 45.