

924424

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

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										
6063	φ229	024	15/7/22	50%	30%	20%											
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%	Vật liệu khác ⑧										
KG	4117	575	1812	680		2060											
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 (%)	0,308	0,368	0,0244	0,0008	0,003	0,1432	0,0045	0,013	20								
KLHK 1(kg)	31	42	11														
Đo lần 2 (%)	0,404	0,487	0,035	0,0007	0,003	0,154	0,004	0,013									
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	3h 12'30	Số gas bắt đầu	39279	Thời gian nghỉ TT	TG tinh luyện lần 1	15											
Thời gian kết thúc vận hành		Số gas kết thúc	40281	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		798	720	28	95												
Thời gian đúc bắt đầu:	13h00	Thời gian đúc kết thúc:	14h30	Áp lực khí bôi trơn	Áp lực dầu bôi trơn	46											
Hàm lượng Hidro	Time	Lần 1	13:20	Lần 2	13:30	Lần 3	13:40	Lần 4	13:59	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL							
Chỉ số		0.43	0.12	0.17	0.157												
CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU																	
STT	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Xác nhận	Ghi chú:											
1	6	Q135	1020	2060		8h: 720 OFF 11:00 660W ↓ 12h30: 814  789→758→740→710 782→760→750→723											
2	6	Q126	1040														
3	2	NG 259	575														
4	4	Al dư	680														
5		PP Đùn															
6	1	NG 467	364	4117													
7	1	NG 340	274														
8	1	NG 341	857														
9	1	NG 466	433														
10	1	NG 343	868														
11	1	NG 441	675														
12	1	NG 344	646														
13																	
14	3	Billet HE	1812														
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	300	300	300	2800	300	300	300	200	300	300	200	300	300		
		Cuối	200	200	200	150	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Bảng mắt	-															
Độ cong	Bảng mắt	-															
Độ dài	Thước	-	6600	6500	6600	6600	6600	6600	6600	6500	6600	6600	6600	6600	6600		
Tính toán trước	-	1200	5	5	8	3	5	5	8	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	②		④	⑤	⑧	⑥	⑩	④	⑤	⑦	⑩	①			
		Cuối															
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	2	5	3	5	5	5	4	5	5	5	5			
		600	0	3	0	0	0	0	0	0	1	0	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																