To a	SMC
500	

## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

1	1	
	4	

1. Yêu cầu tr	ong sản xuấ	ít:				Người phụ trách:							Xác nhận:						
Số hiệu hợp kim Yêu cầu kỹ thuậ										sau đùn	au đùn Phế liệu đúc				Nhôm AL99.7% TP khác				
6 6 3 φ229  2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)			29	03	4	297							W/ 1.5						
- 1		sau đùn	Disco	d đùn	SP lỗi, đ	àu/đući	Người phụ t uôi Phế liệu đúc (Xỉ,						)	Xác nhận:			: liệu khác		
Vật liệu		D	2		bille				SP gia công NG			Nhôm ⑥ Al 99.7%		Aluminum Alloy  7		Vại	8		
KG		420	14	7-8	10	168	375				2074								
3. Điều chỉnh Tiêu chuẩn		n hợp kim	, v	Mg		1n		Người phụ Cr		trách: Cu		Fe		Xác nhận: In	Ti-B		. #2 42		
(%)				-6			<u> </u>							2.1			x đã dùng 5-3kg/tấn)		
Đo lần 1 (%)	01	33	012	3,8	19.0	26	0.0	0,0009		0104		0,16		5	0,613				
KLHK 1(kg)	2	1	1	()	10	10		0 (	7 7		1010		05 0700		1	15			
Đo lần 2 (%)	6.	11	D.	49	M. O	0,036 0,0009		009	(A) C	004 0,1		17	T 0,00		0,01				
KLHK 2(kg)	013				0,0	5) 8 9 0005						0 (00)		7-1					
Đo lần 3 (%)																			
4. Nung nhôi	m:						Người phụ trách			Xác nhận									
Yêı	ı cầu kỹ thu	ật		nhôm lỏng:			t khuấy:		Thờ	Thời gian nghỉ c		lỏng:				Thời gian tinh luyện:			
	n bắt đầu vậ			-780°C			bắt đầu 493		97	20-75 phút		ı TT	120	TG tinh	15-20 luyện lần 1	0 phút			
	Thời gian kết thúc vận hành			Số gas l				- 1	Thời gian ngh Nhiệt độ nu			1050		luyện lần 2	15				
5. Đúc								Người phụ	The second second				1030	Xác nhận:					
Yêu c	ầu kỹ thuật	đúc	Nhiệt	độ nhôm (c	ộ nhôm (cửa lò): 750-780°C			Nhiệt độ nhôm lỏng (máy đúc): 72			Nhi	iệt độ nước	làm mát: <	35°C	Tốc độ d	łúc: 70-10	00mm/min		
	Chỉ số			800			725						5			95			
Thời gian đú		13:1			đúc kết thú	c:	121.	7	411 -	Áp lực kh	ıí bôi trơn	7200		Áp lực d	lầu bôi trơn	16			
Hàm lượn		Time Chỉ số	Lần 1	13:35	Lần 2		0,2	Lần 3	(100	Lần 4		Yêu cầu: D	ưới 0.15ml	/100gAL		•			
	,			-130			CHI	TIẾT BẢ	NG VÂ	T LIÊU						-			
STT	Chủng loại	VL	Số hiệu bi	llet	Khối l	ượng		Ghi chú			nhận	Ghi chú:	86.	128.	= gh	211	5		
1				97			1												
2	1	· 	027	00		46	1 2	074	Ò			800-	-771	3-7	41- 3	720	-680 E		
3		ā <b>9</b>	021	37	10	34	7					-	1		_5				
4			Dun		,			<u></u>											
5		4	NG	272	1 4	178	/	15 C	ano										
6		1	NG	04	5	18	7												
7		1	NG	02	3	09													
8		1	Na	-03	56	5 3		342	-0										
9		1	106	-445	6	66													
10		1	NG	01	3	11							,		hế phẩm	_			
11		, _	Die									Stt	Xỉ	Nhôm dư	NG	Cắt	Khác		
12		4	PPL	al.	30	15							210	313					
13		3	Billet		19	68						-							
14																			
15		. 7																	
						ÐÁ	NH GI	IÁ CHẤ	T LƯƠ	NIC VIÀ							5"		
Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vi trí									CĂT								
	uo uặc		A 2	A 2	D1	D2	Do.	D.A	Số h	iệu billet		- C4	D2	D2		L.S.	— Kiểm tra		
Vết nứt	Mávidà		A2	A3	B1	B2	B3	B4 /10()	Số h	iệu billet C2	C3	C4	D2	D3	Ghi	:hú	— Kiểm tra		
	Máy dò Iỗi	Đầu Cuối	400	400	400	400	400	400	Số h C1	iệu billet C2	C3	400	400	400	Ghi d	:hú	— Kiểm tra		
Bề mặt	lỗi	Đầu							Số h	iệu billet C2	C3				Ghi e	:hú	— Kiểm tra		
	lỗi Bằng mắt	Đầu Cuối	400	400	400	400	400	400	Số h C1	iệu billet C2	C3	400	400	400	Ghi	:hú	Kiểm tra		
	lỗi	Đầu Cuối -	400	200	400	400 200	40.00 200	400	số hi c1 4p0 200	eu billet C2 Lyvo	C3 400 200	200	400 200	200	Ghi d	:hú	Kiểm tra		
Độ cong Độ dài	lỗi Bằng mắt Bằng mắt	Đầu Cuối -	400	400 200	400	400 200 6655	40x0 200	400	56 h  C1  400  200	iệu billet C2	C3 400 200	400	400	400	Ghi	:hú	Kiểm tra		
Độ cong	lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Đầu Cuối - -	400	400 200 6658 8	400	400 200 6655	40x0 300 665S 5	400	56 h  C1  400  200	iệu billet C2 Lano Loo Loo Loo Loo Loo Loo Loo Loo Loo L	C3 400 200	400 200 6655	400 200 6655	200	Ghi	chú	Kiểm tra		
Độ cong Độ dài Tính toán trước	lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước -	Đầu Cuối - - - 1200	400	6655	400 200	6655 5	40x0 200	400	56 h  C1  400  200	eu billet C2 Lyvo	C3 400 200	200	400 200	200	Ghi	:hú	Kiểm tra		
Độ cong Độ dài Tính toán	lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước	Đầu Cuối - - - 1200 600	400	400 200 6658 8	400	400 200 6655	40x0 300 665S 5	400	56 h  C1  400  200	iệu billet C2 Lano Loo Loo Loo Loo Loo Loo Loo Loo Loo L	C3 400 200	400 200 6655	400 200 6655	200	Ghi	:hú	Kiểm tra		
Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế	lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt	Đầu Cuối - - - 1200 600 Đầu	400 200 6656	6655	400 200	6655 5	40x0 200 6655 5	400 400 665S 4	56 h  C1  400  200	eu billet C2 400 200	C3 400 200	400 200 6655	6655 5 0	480 200 6655 5	Ghi	chú	Kiểm tra		
Độ cong Độ dài Tính toán trước	lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước -	Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối	400 200	400 200 6155 8 0	400 200	6655 5 0	6655	400 400 665S 4	56 h  C1  400  200	êu billet C2 Lano  6655	6655 5	400 200 4655 5	6655	6655 5 0	Ghi	chú	Kiểm tra		
Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm	Iỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh	Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối	400 200	400 200 6655 8 0	400 200	400 200 6655 5 0	40.0 200 6.655 5 0	400 400 665S 4	56 h  C1  400  200	eu billet C2 Levo 200	C3 400 200	400 200 6655	6655 5 0	480 200 6655 5	Shi Shi	chú	Kiểm tra		
Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế	lỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt	Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600	400 200	400 200 6155 8 0	400 200	6655 5 0	6655	400 400 665S 4	56 h  C1  400  200	eu billet C2 Levo 200	6655 5	400 200 4655 5	6655	6655 5 0	S 9	chú	Kiểm tra		
Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm	Iỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt Thanh	Đầu Cuối	400 200	400 200 6155 8 0	400 200	6655 5 0	6655	400 400 665S 4	56 h  C1  400  200	eu billet C2 Levo 200	6655 5	400 200 4655 5	6655	6655 5 0	Shi	chú	Kiểm tra		
Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm	Iỗi  Bằng mắt  Bằng mắt  Thước  -  Máy cắt  Thanh  NaOH  dài bilet thư	Đầu  Cuối  1200  600  Đầu  Cuối 1200  600  Đầu H  Đầu E  yc tế	400 200	400 200 6155 8 0	400 200	6655 5 0	6655	400 400 665S 4	56 h  C1  400  200	eu billet C2 Levo 200	6655 5	400 200 4655 5	6655	6655 5 0	S 9	chú	Kiểm tra		
Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm	Iỗi Bằng mất Bằng mất Thước Máy cắt - Thanh - NaOH - dài bilet thước nhập kh	Đầu  Cuối  1200  600  Đầu  Cuối 1200  600  Đầu H  Đầu E  yc tế	400 200	400 200 (155) 8 0	400 200	6655 5 0	6655	6655	56 h  C1  400  200	eu billet C2 400 200	6655 5	400 200 4655 5	6655	6655 5 0	Ghi	6	Kiểm tra		
Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiểm tra trư	Iỗi  Bằng mất  Bằng mất  Thước  -  -  Máy cắt  Thanh  NaOH  dài bilet thước nhập kh	Đầu Cuối 1200 600 Đầu Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E ực tế	400 200	400 200 (155) 8 0	400 200	6655 5 0	40x 200 6655 5 0 7	6655	56 h  C1  400  200  6655  0  41	eu billet C2 400 200	6655 5	400 200 4655 5	6655	6655 5 0	59	6			
Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiểm tra trư Hạng mục	Iỗi Bằng mất Bằng mắt Thước Máy cắt - Thanh - NaOH - dài bilet thước nhập kh kiểm tra	Dầu  Cuối  1200 600 Dầu  Cuối 1200 600 Đầu  Dầu H Đầu E ực tế	400 200	400 200 (155) 8 0	400 200	6655 5 0	40x 200 6655 5 0 7	6655	56 h  C1  400  200  6655  0  41	eu billet C2 400 200	6655 5	400 200 4655 5	6655	6655 5 0	59	6			
Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiếm tra trư Hạng mục Độ cc	Iỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt - Thanh - NaOH - dài bilet thước nhập kh. kiểm tra	Ðầu  Cuối  1200 600 Đầu  Cuối 1200 600 Đầu H Đầu E ực tế 0	400 200	400 200 (155) 8 0	400 200	6655 5 0	40x 200 6655 5 0 7	6655	56 h  C1  400  200  6655  0  41	eu billet C2 400 200	6655 5	400 200 4655 5	6655	6655 5 0	59	6			
Độ cong Độ dài Tính toán trước Cắt thực tế Số lượng sản phẩm Ngâm kiềm Chiều Kiếm tra trư Hạng mục Độ cc Chiều dà	Iỗi Bằng mắt Bằng mắt Thước Máy cắt - Thanh NaOH - dài bilet thước nhập khi kiểm tra pong i billet góc (°)	Dầu Cuối	400 200 0456 5 0 0 càu mm/1.2m 0.4*	400 200 (155) 8 0	400 200	6655 5 0	40x 200 6655 5 0 7	6655	56 h  C1  400  200  6655  0  41	eu billet C2 400 200	6655 5	400 200 4655 5	6655	6655 5 0	59	6			