9300 7

1	S	VIC	V ®		SÄ	N	XU	ẤΤ	ĐÚ	IC E	BILL	ET			-		
1. Yêu cầu trong sản xuất:								Người phụ	trách:					Xác nhận:			
Số hiệu hợp kim			Vêu cầu	àu kỹ thuật Mã sản xuất						sau đùn	đùn Phế liệu đúc		r	Nhôm AL99.7%		TP khác	
6063				229	036		2/8		The liçu sau uuli		The liquidae			NIIOIII ALSS.776		TT KITGO	
. Chuẩn bị v			Ψ2		09	O		Người phụ	ı trách:					Xác nhận:			
Vật liệu	Phế liệu sau đùn		(ard đùn SP lỗi, đầ		-	10 0	u đúc (Xỉ, SP gia c ur,) 4		ông NG		Nhôm (6) Al 99.7%		Aluminum Alloy		Vật liệu khác ⑧	
KG	2.	367	16	75	10	108	3	731			•	107	2				
. Điều chỉnh			710		/10		-	Người phụ	trách:					Xác nhận:			
êu chuẩn Si 5)		N	Иg	Mn		Cr		Cu		Fe		Zn Ti		Ti-B		fã dùng kg/tấn)	
o lần 1 (%) LHK 1(kg)	0196		0,37		0,027		0,0004		0,0004		0,15		0,004		0,013	1	5
o lần 2 (%)	lần 2 (%) 6 , 40		0,42		0,036		0		0,0006		0,15		0,004		0,012		
LHK 2(kg)	,		'		,										· ·		
o lần 3 (%)																	
Nung nhôi	m:						Người phụ	ı trách					Xác nhận				
Yêu	ı cầu kỹ thu	ıât		nhôm lỏng:			t khuấy:		Thờ		của nhôm l	ỏng:			_	n tinh luyện:	
Thời gian bắt đầu vận hành			-780°C	1		5 lần bắt đầu 5 2 8 74		8 76		20-75 phút Thời gian nghỉ TT		150	TG tinh	15-20 phút TG tinh luyện lần 1		•	
Thời gian kết thúc vận hành					Số gas l	s kết thúc 52)		719	9 Nhiệt độ n				TG tinh luyện lần 2		0		
. Đúc			11/					Người phụ	trách:				,,,,,,	Xác nhận:			
	ầu kỹ thuật	đúc	Nhiệt	độ nhôm (c	ửa lò): 750-	-780°C	Nhiệt đ	ộ nhôm lỏng	(máy đúc):	720±5°C	Nhie	ệt độ nước	làm mát: <			đúc: 70-100r	mm/min
	Chỉ số				205				+20			31		~~		95	
			20				:40			Áp lực khí bôi trơn		7200		Áp lực (dầu bôi trơn	41	
	1	Time	Lần 1	13:50		0 -1	14:10	Lần 3		Lần 4			r với 0.15m				
Hàm lượn	g Hidro I	Chỉ số		0,28			0,16	Lans				reu cau: D	vươi U.15M	I/ TOUGAL			
				ı			CHI	TIẾT BẢ	NG VẬ	T LIỆU							
STT	Chủng loại	VL	Số hiệu bi	llet	Khối l	ượng	1	Ghi chú		Xác	nhận	Ghi chú:	2:00:	×35			
1			RAL	9	10	36	1 2	078	3			767	-200	252	-740 - 60 =	- 665	700
2			(3) A	60	1	037						1735	762.	-130	7,40	_ 000	
3		P	Pri			0 10						1) [1	1		1
4			-		10	00	1					1 11	of the	tan-	- bo =	=10 l	an a
			NG	80			 ,	2367	L			1 /1 2	, ,				
5			Ma	49		07	-	5500				-					
6			NG	06	<	164											
7			NAI	504	6 '	36			ſ								
8			NG 2	71	16	75	Di	Clar	d								
9				V.													7
10			Billa	1	19	08								F	Phế phẩm		
11			71110	di?	1	and	1	225				Stt	Xỉ	Nhôm du	NG	Cắt	Khác
			1	du	10	519	1	530									
12			1				-					-	170	340			
13			1119	ray to	15) 					/	110	710			
14	-			U						,				-			
15																	
						ĐA	ÁNH G	Á CHẨ	T LƯƠ	NG VÀ	CĂT (65	CI	2	> M/)	
Hạng mục	Dụng cụ	\1: ±-1								iệu billet		Lilla	9	5	- WU		Kiểm tr
kiểm tra	đo đạc	Vị trí	A2	A3	B1	B2	В3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	Gh	i chú	Nem tr
V/6+/-	Máy dò	Đầu	400	400	400	400	400	406	400	400	480	400	400	400			
Vết nứt	lỗi	Cuối	200	200	200	200	200	200	200	100	200	3500	100	280			
Bề mặt	Bằng mắt	-		~ 0		-				-		4150		200	14	Car a	
Độ cong	Bằng mắt	_										100		1	101	cong	~
	-		1180	MEA	1150	11cm	1100	LLCA	1100	1110	1100	6650	(18h	rece)		
Độ dài	Thước	-	6000	MPZO	4620	6650	0650	6650	M70	0670	10056	106>0	66.50	66SC	/		
Tính toán	-	1200	5	5	5	S	8	5	5	. >	>	1	5	1		_	-
trước	-	600	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0			
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	(7)	(a).	(12)	6	(3)	(2)	an	1	(0)	(2)	(8)	(1)		<u> </u>	
at muc te	Iviay cat	Cuối	0	O		0				1				10	-	1	
Số lượng		1200	C	5	C.	6	6	C	5	. 5	5	2	6	15	255		
sản phẩm	Thanh	600	3	1	0	9	7	3	0	1	0	1	n	0	3 1		1
		Y	$+\mathcal{O}$	-0	0	0	10	10	10	U	U	+6-	-		-) b		
Ngâm kiềm	NaOH	Đầu H							-	-	1.5				-		-
		Đầu E															-
Chiều	ı dài bilet th	nực tế										100 m					
iểm tra tru	rớc nhập kh	10										\$ 1 L					114, 197
Hạng mục	kiểm tra	Yêu	cầu		1		2		3		4		5		6	Ph	ų trách
		nm/1.2m															
Chiều dài billet 1200(60																	
									-		-			****		100	
-,		±0.4°															
Đường kính billet Ø229:		±2mm												,			