

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

256

1. Yêu cầu trong sản xuất:	Vật liệu	Đường kính	Mã sản xuất	Ngày sản xuất	Phế liệu dùn	Phế liệu đúc	Nhôm AL99.7%	TP khác								
	6063	9	256	2023-10-05	6300	1000	3000	0								
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg):	Vật liệu	Phế liệu dùn ①	Discard dùn ②	SP lõi, H/E billet ③	Phế liệu đúc ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧							
	Kg	5940		1203	1157		1953									
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 (%)	0.03	0.356	0.386	0.005	0.147	0.028	0.004	0.045	15						
	KLHK 1 (kg)		18.8	10.2			18.2	5.2								
	Đo lần 2 (%)	0.03	0.4	0.47	0.005	0.149	0.038	0.006	0.012							
	KLHK 2 (kg)															
4. Nung nhôm:	TG nung bắt đầu	TG nung kết thúc	Số gas bắt đầu	Số gas kết thúc	TG tinh luyện lần 1	TG tinh luyện lần 2	TG nghỉ	Nhiệt độ nung								
	5:30	12:25	264778	265591	10'		110	1050								
5. Đúc:	TG bắt đầu	TG kết thúc	T° nhôm (cửa lò): 780±10°C	T° nhôm (máy đúc): 700±10°C	T° nước làm mát: ≤50°C	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	Áp lực khí	Áp lực đầu								
	12:40	13:55	766	700	32	95	7200	46								
6. Hàm lượng Hydro:	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1	Lần 2	Lần 3	Lần 4											
BẢNG CHI TIẾT KHỐI LƯỢNG VẬT LIỆU	Stt	Chủng loại VL	Số hiệu	Khối lượng	Ghi chú	Ghi chú:										
	1	1	NG-1826	1462	5940											
	2		NG-1825	1190												
	3		NG-1824	1044												
	4		NG-1800	1074												
	5		NG-1801	1173												
	6															
	7	3		1203												
	8															
	9	1		1157												
	10															
	11	6		966	1953											
	12			987												
	13															
	14															
	15															
	16															
	17															
18				10253												
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT	Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đặc	Vị trí	Vị trí trên bản đúc												Ghi chú
				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	
			Đuôi	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	
	Bề mặt	Bằng mắt	-													
	Cong	Bằng mắt	-													
	Độ dài	Thước	-	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	
	Tính toán trước cắt	-	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	
		-	600													
	Thứ tự cắt	-	-	6	12	2	5	9	7	1	4	10	8	3	11	
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	> 60
		-	600													
Ngâm kiểm	NaOH	Đầu							50							
		Cuối														
SỐ LƯỢNG NHẬP KHO	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL
	256	01	C1	2	256	06	C4	2	256				256			
	256	02	C1	3	256	07	C4	3	256				256			
	256	02	B1	4	256	07	B3	4	256				256			
	256	03	B1	1	256	08	B3	1	256				256			
	256	03	D2	5	256	08	C3	5	256				256			
	256	03	C2	1	256	08	D3	1	256				256			
	256	04	C2	4	256	09	D3	4	256				256			
	256	04	B2	3	256	09	A3	3	256				256			
	256	05	B2	2	256	10	A3	2	256				256			
	256	05	A2	5	256				256				256			
	256	06	B4	5	256				256				256			