



SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

12

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
6061	φ229	012	24/6/22	50%	50%		

2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)				Người phụ trách:		Xác nhận:	
Vật liệu	Phế liệu sau đùn	Discard đùn	SP lỗi, đầu/đuôi billet	Phế liệu đúc (Xỉ, nhôm dư,...)	SP gia công NG	Nhôm ⑥ Al 99.7%	Aluminum Alloy ⑦
KG	1739			2616		4170	346

3. Điều chỉnh thành phần hợp kim				Người phụ trách:		Xác nhận:	
Tiêu chuẩn (%)	Si	Mg	Mn	Cr	Cu	Fe	Zn
Đo lần 1 (%)	0,66206	0,8207	0,015	0,1616	0,27903	0,17625	0,00469
KLHK 1(kg)		16kg					
Đo lần 2 (%)	0,15691	1,0143	0,0467	0,16107	0,27094	0,16157	0,00474
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	4h00	Số gas bắt đầu	26741	Thời gian nghỉ TT	45	TG tinh luyện lần 1	15
Thời gian kết thúc vận hành	12h15	Số gas kết thúc	23553	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	802	660-702	32	92			
Thời gian đúc bắt đầu:	12h15	Thời gian đúc kết thúc:	12h25	Áp lực khí bôi trơn	7200 mBar	Áp lực dầu bôi trơn	47 bar
Hàm lượng Hidro	Time	Lần 1	Lần 2	Lần 3	Lần 4	Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	
Chỉ số		13h20	13h40	13h40			
		4,25	0,239				

CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU

STT	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Xác nhận	Ghi chú:											
1	6	Q129	1044	4170		10h: 760°C → 11h15 ON: 740°C 12h15: OFF: 840°C 12h45: 800°C → 13h: 800°C Cửa → Sam → Khe → Lọc → Bùn 802 707 740 730 660											
2	6	Q131	1037														
3	6	Q168	1045														
4	6	Q159	1044														
5	7	Al-Si	113	346													
6	7	Al-Cr	38														
7	7	Al-Cu	151														
8	7	Mg	44														
9	4	Al dư	1116	1116								Phế phẩm					
10	1	NG151	379	1739								Stt	Xỉ	Nhôm dư	NG	Cắt	Khác
11	1	NG252	901														
12	1	NG250	459														
13	4	Al không lọc	1500	1500													
14																	
15																	

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		300			600	300	400	400	400	450	500	A3; B2	
		Cuối	200		200			200	1200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Bảng mắt	-													B3	
Độ cong	Bảng mắt	-														
Độ dài	Thước	-	6330		6330			6330	6330	6330	6630	6330	6330	6330	Cast my error	
Tính toán trước	-	1200	4		4			4	4	4	4	4	4	4		
	-	600	1		1			1	0	1	1	1	1	1		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu									Δ					
		Cuối	Δ		Δ			Δ	Δ	Δ	Δ	Δ	Δ	Δ		
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	4		4			4	4	4	4	4	4	4		
		600	1		1			1	0	1	1	1	1	1		
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							