330+1500 SẢN XUẤT ĐÚC BILLET Người phụ trách: Xác nhận: 1. Yêu cầu trong sản xuất: Yêu cầu kỹ thuật Mã sản xuất Phế liệu sau đùn Phế liệu đúc Nhôm AL99.7% TP khác Số hiệu hợp kim 035 30/2 +1/8 6063 ф229 Người phụ trách 2. Chuẩn bi vật liệu thực tế (kg) Vật liệu khác SP lỗi. đầu/đuôi Nhôm (6) Aluminum Allov Phế liệu sau đùn Discard đùn Phế liệu đúc (Xỉ. SP gia công NG Vật liệu Al 99.7% 8 1 2 billet (3) nhôm dư,...) (4) Người phụ trách: Xác nhận: 3. Điều chỉnh thành phần hợp kim Mg Mn Flux đã dùng Tiêu chuẩn 0,000 800000 (1.5-3kg/tấn) (%) 30 0,012 0,024 0,0004 31,5 Đo lần 1 (% 11 14 01038 48 0,0016 KLHK 1(kg) 0,005 0,01 01 071 0,0004 Đo lần 2 (%) 42 0,036 0,001 6,16 0,005 0,0006 0,01 T KLHK 2(kg) Đo lần 3 (%) 036 0,6005 01012 0,48 0140 0,004 Người phụ trách 4. Nung nhôm: Thời gian tinh luyên: Nhiệt độ nhôm lỏng Số lượt khuấy: Thời gian nghỉ của nhôm lỏng: Yêu cầu kỹ thuật 20-75 phút 15-20 phút 750°C-780°C 3-5 lần 52876 60 TG tinh luvên lần 1 Số gas bắt đầu Thời gian nghỉ TT Thời gian bắt đầu vận hành 3:00 15 Nhiệt độ nung TG tinh luyện lần 2 Thời gian kết thúc vận hành Số gas kết thúc 1050 20 Người phụ trách: 5. Đúc Nhiệt độ nhôm lỏng (máy đúc): 720±5°C Nhiệt độ nước làm mát: <35°C Tốc độ đúc: 70-100mm/min Yêu cầu kỹ thuật đúc Nhiệt độ nhôm (cửa lò): 750-780°C 720 95 800 Áp lực dầu bôi trơn Áp lực khí bội trơn 01 7200 Thời gian đúc bắt đầu: Thời gian đúc kết thúc: 1110 Lần 2 11:20 Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL Lần 3 Hàm lương Hidro CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU Shichú: Bom 1+3 ON shoy lên mớc Khối lượng Số hiệu billet STT Chủng loại VL 018 1035 1 1034 2 6 0 197 + Duc loi 800 mm Discou NG 505 1018 3 722 810-790-762-737-670-76 506 4 NG 644 5 500 NG 397 NG 50 50 NO 502 786 503 8 NG Bille 91 9 4 2 3 35 Phế phẩm 10 Nhôm dư NG Cắt Khác 794 11 Na 51 188 30/2 200 12 NG512 594 500 151 263 13 di 2 14 Billet 15 ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯƠNG VÀ CẮT Số hiệu billet Hạng mục Dụng cụ Kiểm tra Vi trí kiểm tra D3 400 400 400 400 1100 406 400 400 Máy dò Đầu 400 4n0 400 400 Vết nư 200 200 200 200 Cuối 200 260 200 200 800 Bề mặt Bằng mắt Bằng mắt Đô cong Đô dài Thước 1200 5 Tính toán 0 0 trước 600 0 0 Ó 0 0 0 0 0 Đầu 6 Cắt thực tế Cuối 50 1200 5 Số lượng Thanh

0

6

0

0

Phụ trách

sản phẩm

Ngâm kiềm

Hạng mục kiểm tra

Độ cong

Chiều dài billet Độ vuông góc (°)

Đường kính billet

NaOH Chiều dài bilet thực tế Kiểm tra trước nhập kho

600

Đầu H

Dưới 2 mm/1.2m

1200(600)±5mm

90°±0.4

Ø229±2mm