



SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

88

1. Yêu cầu trong sản xuất:

Số hiệu hợp kim	Yêu cầu kỹ thuật	Mã sản xuất	Ngày sản xuất	Phế liệu sau đun	Phế liệu đúc	Nhôm AL99.7%	TP khác
6063	Φ229	08	17/6/22	50%		50%	

2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)

Vật liệu	Phế liệu sau đun ①	Discard đun ②	SP lỗi, đầu/đuôi billet ③	Phế liệu đúc (Xl, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm ⑥ Al 99.7%	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧
KG	4130			580		4153	119	

3. Điều chỉnh thành phần hợp kim

Tiêu chuẩn (%)	Si	Mg	Mn	Cr	Cu	Fe	Zn	Ti-B	Flux đã dùng (1.5-3kg/tấn)
Đo lần 1 (%)	0.142489	0.149561	0.04108	0.00057	0.00209	0.14256	0.00477	0.00898	20
KLHK 1(kg)									
Đo lần 2 (%)									
KLHK 2(kg)									
Đo lần 3 (%)									

4. Nung nhôm:

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	4h40	Số gas bắt đầu	21408.5320	TG tinh luyện lần 1
Thời gian kết thúc vận hành	12h20	Số gas kết thúc	92278	TG tinh luyện lần 2

5. Đúc

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		788		778 - 675		31		A1	
Thời gian đúc bắt đầu: 13h20		Thời gian đúc kết thúc:				Áp lực khí bôi trơn 7240 mbar		Áp lực dầu bôi trơn 47 bar	
Hàm lượng Hidro	Time	Lần 1	13h44	Lần 2	14h00	Lần 3	14h15	Lần 4	14h30
Chỉ số	Chỉ số		0.13		0.14		0.15		0.16
Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL									

CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU

STT	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Xác nhận	Ghi chú:
1	1	NG-87	598			Al-Si=57
2	1	NG-254	302			Al-Mn=17
3	1	NG-304	217			Mg=20
4	1	NG-305	386			
5	1	NG-335	668			
6	1	NG-268	815			
7	1	NG-89	423			
8	1	NG-269	221			
9	2	Al-99.7	1053	A-107		
10	6		1037	0.115		
11	6		1040	0.111	4153	
12	6		1023	0.123		
13	7	Al-Si	24			
14	7	Al-Mn	20	119		
15	7	Al-Mg	25			

ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT

Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	Số hiệu billet	A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	Ghi chú	Kiểm tra
Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300		
	Cuối	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
Bề mặt	Bằng mắt	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
Độ cong	Bằng mắt	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
Độ dài	Thước	-	6400	6400	6400	6400	6400	6400	6400	6400	6400	6400	6400	6400	6400		
Tính toán trước	-	1200	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4		
	-	600	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
	Cuối	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4		
	600	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1		
Ngâm kiểm	NaOH	Đầu H															
	Đầu E																

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	Φ229±2mm							