

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	Nhóm AL99.7%	TP khác
6061	φ229	012	24/6/22	50%	50%		

2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)		8871		Người phụ trách:		Xác nhận:		
Vật liệu	Phế liệu sau đun	Discard đun	SP lỗi, đầu/đuôi billet	Phế liệu đúc (Xi, nhôm dư,...)	SP gia công NG	Nhôm ⑥ Al 99.7%	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧
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	Ti-B	Flux đã dùng (1.5-3kg/tấn)	
Đo lần 1 (%)	0,66706	0,8707	0,015	0,1616	0,27903	0,17625	0,00489	0,01171		
KLHK 1(kg)		16 kg								
Đo lần 2 (%)	0,15691	0,0143	0,01467	0,16107	0,27094	0,16157	0,00474	0,01162		
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 nung của nhôm lỏng: 20-75 phút		Thời gian tinh luyện: 15-20 phút
Thời gian bắt đầu vận hành	4h	Số gas bắt đầu	26741	Thời gian nung TT	45
Thời gian kết thúc vận hành	12h15	Số gas kết thúc	27553	Nhiệt độ nung	15

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	
Chỉ số		32		92			
Thời gian đúc bắt đầu: 12h5		Thời gian đúc kết thúc: 19h25		Áp lực khí bôi trơn 7200kBar		Áp lực dầu bôi trơn 47 bar	
Hàm lượng Hidro		Time		Lần 1 13h20		Lần 2 14h40	
Chỉ số		1.25		0.25		0.25	
Lần 1		Lần 2		Lần 3		Lần 4	
Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL							

CHI TIẾT BẢNG VẬT LIÊU

STT	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khối lượng	Ghi chú	Xác nhận	Ghi chú:
1	6	Q129	1044	4170		10h: 860°C → 11h15 ON: 740°C
2	6	Q131	1037			12h15: OFF: 840°C
3	6	Q168	1045			12h45: 800°C → 13h: 800
4	6	Q159	1044			Cổ → Sơn → Kêch → Lọc → Bắn
5	7	Al-Si	113	346		802 787 740 730 66
6	7	Al-Cr	38			
7	7	Al-Cu	151			
8	7	Mg	44			
9	4	Al dư	1116	1116		
10	1	NG 151	379	1739		
11	1	NG 252	901			
12	1	NG 250	459			
13	4	Al không lõi	1500	1500		
14						
15						

ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT

Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	Số hiệu билет										Ghi chú	Kiểm tra	
			A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4			D2
Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	400	/	300	/	/	600	300	400	400	400	450	500	A 3; B2
		Cuối	200	/	200	/	/	200	1200	200	200	200	200	200	
Bề mặt	Bằng mắt	-		/	/	/									B3
Độ cong	Bằng 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	
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 kiềm	NaOH	Đầu H		/		/	/								
		Đầu E		/		/	/								
Chiều dài билет 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							