2	8	}															2		
1	S	VIC	N ®		SÅ	N	XU	ẤΤ	ĐÚ	IC E	BILL	ET.				- 0)		
1. Yêu cầu tr	ong sản xu	ất:						Người phụ	trách:					Xác nhận:					
Số hiệu hợp kim			Yêu cầu kỹ thuật		Mã sải	Mã sản xuất		Ngày sản xuất		Phế liệu sau đùn		Phế liệu đúc		Nhôm AL99.7% TP khác					
	606		ф2	229	02	28	20/	2/22						W4 b 0			-		
2. Chuẩn bị v			Discou	rd đùn	SD 1%: 4)	0/#01	DL # II &	Người phụ		âng NC		Nhôm (6)	Xác nhận:	num Alloy	Vật	liệu khác		
Vật liệu	liệu Phế liệu sau đùn		2		SP lỗi, đầu/đuôi billet ③		Phế liệu đúc (Xỉ, nhôm dư,) 4		SP gia công NG		Al 99.7%		,	7		, ,,,,	8		
KG	G 4105		255		2358						2069		9						
3. Điều chỉnh	thành ph	an hợp kim						Người phụ	_					Xác nhận:					
Tiêu chuẩn (%)		Si	N	/lg	M	ln	(Cr	-	Cu		e	4	Zn	Ti-B		đã dùng -3kg/tấn)		
Đo lần 1 (%)	2	, 4		22		•		15	0.0	09 1	.0	1 12 1	•	167	h . 1 2	(1.5	JKB/ turr/		
KLHK 1(kg)	013	4	6,4	9	0,0	32_	0,00		010	021	01	81	0700	154	0,013	2	20		
Đo lần 2 (%)	2	2 02	A .	8		5				0 07		- 4 5		41.3					
	01	397	10,2	162	0,0	315	0,00	0036	0,0	028	6,1	595	070	647	6,0117		g)		
KLHK 2(kg)							`		4										
Đo lần 3 (%)																			
4. Nung nhô	m:		Nhiệt độ n	nhôm lỏng:		Số lược	Người phụ t khuấy:	ụ trách	Thè	ri gian nghỉ	của nhôm l	ong:	Xác nhận		Thời gian	tinh luyện:			
Yêı	ı cầu kỹ thu	ıật		-780°C			i lần		1110	-	5 phút	ong.				0 phút			
Thời gian bắt đầu vận hành		3:	30	15,5h	Số gas	bắt đầu	439	124	24 Thời gian ngh			135	TG tinh luyện lần 1		1	15			
Thời gian kết thúc vận hành		13	:10		Số gas	kết thúc	104	773	Nhiệt độ nu			1050	TG tinh luyện lần 2						
5. Đúc								Người phụ						Xác nhận:					
Yêu c	ầu kỹ thuật	t đúc	Nhiệt		ửa lò): 750	-780°C	Nhiệt đ	ộ nhôm lỏng		720±5°C	Nhi	ệt độ nước		:35°C	Tốc độ	đúc: 70-100	Omm/min		
TL M #/	Chỉ số				82			-	10				30 In lun d'au hai				95		
	Thời gian đúc bắt đầu: 13 ?		Lần 1 (350)		đúc kết thúc: Lần 2				Áp lực khí bôi tro		I boi tron				Áp lực dầu bôi trơn		46		
Hàm lượn	g Hidro	Chỉ số		0,435				Lần 3		Lần 4		Yêu câu: D)ưới 0.15m	I/100gAL					
				,			CHI	TIẾT BA	NG VẬ	T LIỆU				M.					
STT	Chủng loạ	i VL	Số hiệu bil	llet		ượng		Ghi chú		Xác	nhận	Ghi chú:	- of		°C -	111	216		
1			215	53		27	12	069				31630	819	0: 600		n'i h	2 4 1-1		
2			Q1	71	16	342						1250	5.7764	12 200	7814	11415	MU		
3									A			120		,, –	1016	1 17	. 5		
4			NG	265	+	55_	1	2150	and			786	· -> +	156 -	>740	-> 68	6-7.2		
5									•								-70		
6	1		4465		4105		NG476, 477, 415, 475, 40			15 Al	3,411	7+	1-71	55 -	15)	7 12		
7							41	5,4	75,0	107		' '							
8																			
9			Billet	HG	23	58													
10														Р	hế phẩm				
11		1										Stt	Xỉ	Nhôm dư	NG	Cắt	Khác		
12													266	280					
13																			
14																			
15																			
						ĐÁ	NH GI	IÁ CHẨ	TLƯƠ	NG VÀ	CÅT								
Hạng mục	Dụng cụ									iệu billet							Kiểm tra		
kiểm tra	đo đạc	Vị trí	A2	A3	B1	B2	В3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	Ghi	chú	Nem tra		
Vết nứt	Máy dò	Đầu	700	400	(100)	400	100	400	400	400	400	400	400	400					
	lỗi	Cuối	300	200	200	200	200	200	200	200	do	200	200	200					
Bề mặt	Bằng mắt	-											4				33		
Độ cong	Bằng mắt	-									₂ J.					1 1 1 1 1	×		
Độ dài	Thước	-	6650	6650	6650	6650	66SD	6650	6650	6650	6650	6650	6650	66SD		3			
Tính toán	-	1200	4	. 5	8	5	5	5	5	5	5	5	5	5					
trước	٠.	600	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	D					
_6.		Đầu	(I)	2	3	6	(8)	(M)	(iv)	(5)	1	9	(A)	an					
Cắt thực tế	Máy cắt	Cuối	0		0		0	0	-										
Số lượng		1200	1	5.	.5	5	. C	6	5	.5	A	6	5	9	= 58				
sản phẩm	Thanh	600	1	0	0	0	6	0	1	0	2	0	0	17.	7				
		Đầu H	-			V	U	10	0		-	-		,					
Ngâm kiềm	NaOH	Đầu E															1		
Chiều	dài bilet th	L																	
Kiểm tra trư																			
Hạng mục			cầu		1		2	1	3		4		5		6	Pł	nụ trách		
Độ cơ			nm/1.2m																
Chiều dài billet 1200(60																			
		±0.4°																	
			±2mm			İ					71.00								
		W229	±∠mm			1		1		1				1		1			