19	<u> </u>				_			•		-				V _e		
	S	VIC	· · ·		SÄ	N	XU	ẤΤ	ĐÚ	CE	BILL	ET.				6
1. Yêu cầu tr	ong sản xuấ	ít:						Người phụ	ı trách:					Xác nhận:		
Số	hiệu hợp ki		Yêu cầu		Mã sải			ản xuất	Phế liệu	sau đùn	P	hế liệu đúc	- 04	Nhôm ALS	99.7%	P khác
2. Chuẩn bị v	606		ф2	29	076	2	18	7/22 Người phụ						Xác nhận:		
Vật liệu		sau đùn	Discar		SP lỗi, đầ		Phế liệu	u đúc (Xỉ,	SP gia c	ông NG	١	Nhôm 6			num Alloy	Vật liệu l
	. (1)	1/10	2)	billet			lu,) (4)	(5	5)		Al 99.7%			7	8
KG 3. Điều chỉnh	thành phầ	n hợp kim	8	28	16	00	1	Người phụ	u trách:		2	073		Xác nhận:		
Tiêu chuẩn		Si	N	Mg		n	Cr		Cu		Fe		Zn		Ti-B	Flux đã dù
(%) Đo lần 1 (%)	*	1.		- 0	ma.	7 :-						14.0				(1.5-3kg/
KLHK 1(kg)	0120	16	0/2	27	0,02	34	076	009	0,0	001	0	142	0,0	04	0,012	2(
Đo lần 2 (%)	3	201		4 5 5		558	A 6	1000	- m	n 1	0,14	. 0	0,5	04	n n 1 2	
KLHK 2(kg)	69/	27 1	0,0	+ > >	07	,) <u>X</u>	0,0	100/	0,0)0/1	0/14	0	7,0	-4	0,012	
Đo lần 3 (%)																w 61
4. Nung nhôi	m:	4			A		Người phụ	ı trách					Xác nhận			
Yêu	ı cầu kỹ thu	ật		hôm lỏng: -780°C			t khuấy: lần		Thờ	i gian nghỉ d 20-75	của nhôm lớ phút	ong:			Thời gian t 15-20	
Thời giar	n bắt đầu vậ	in hành	18		16/7		bắt đầu	41	274		yi gian nghỉ	TT	180		ı luyện lần 1	15
	kết thúc vớ	àn hành	8:0	0	18/7	Số gas	kết thúc	43	067	N	hiệt độ nun	g	1050		luyện lần 2	0
5. Đúc	ầu kỹ thuật	đúc	NIbiôt	độ nhôm /-	ửa lò): 750-	780°€	Nhiê+ #	Người phi ô nhôm lỏng	u trách: g (máy đúc):	720+5°C	NIh:2	t độ nước	àm métr «	Xác nhận:	·	úc: 70-100mm
1eu c	Chỉ số	uuc	Inuiet	ao nnom (d	-	700 6	/ /		20	, 2020	INTILE	. uy nước	27		100 00 0	95
Thời gian đú		13:0	00		đúc kết thú	c: 1	4.1	A		Áp lực kh	í bôi trơn	7201		Áp lực d	dầu bôi trơn	101
Hàm lượn		Time Chỉ số	Lần 1	1362	Lần 2	1	1440	Lần 3	13450	Lần 4	To a to	Yêu cầu: D	ưới 0.15ml	/100gAL		
		CIII SO		0,293			CHI	TIẾT BÁ	ÂNG VẬ	T LIÊU						
STT	Chủng loại	VL	Số hiệu bị	let	Khối l		1	Ghi chú	•			Ghi chú:	CV	12)	Q .	00 (18
1		6	21	+2	1	035	4 2	013	3	^		18:0	0 16	1	- O:	E . 9
2		6	0/	44	1	038)	^	1 0			h	. 45	0 0	\ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \	11.
3		2	NG	266	82	-8		PO	Scare	7	-	10.5	20 :	850) = 12	140:
5		1	000	un	1211	?	16	471	1.27	, 43	11			PA 6	-8: $0F$ $0 = 12$ $10 < 1$ $13 > 6$	3420
6			11 50	yr_	arra		433	10	7, 4	311	1020		12	50 8	ice I	7.70:
7							451	141	-) -	71/	726	791	175/	127	19-36	70 -
8	7	3	Billet	+E	16	00										
9			, ,	<u>k</u>								787	->7	50-	730 -	> 700
10		1	1 de	2	To	36			<u> </u>			CH	v?	Nhôm dư	Phê phâm	Cắt Kh
11							-					Stt	Xî A Cat		ING	Cat Ki
12					,								180	276		
14														-		
15														37		
						ĐÁ	ÁNH G	IÁ CHẤ	T LƯỢ	NG VÀ	CÅT					
Hạng mục	Dụng cụ	Vị trí	4.0	4.0	D4				Số h	iệu billet		C4	D.2	- D2		
kiểm tra	đo đạc Máy dò	Đầu	A2	A3	400	1 B2	1.00	/s 690	200	2 (2)	300	C4	LWO	600	Ghi c	nu
Vết nứt	lỗi	Cuối	200	200	300	300	300	200	200	200		300	300	300		
Bề mặt	Bằng mắt	-	000	200	300	test	000	500	900	000	000	000		200		
Độ cong	Bằng mắt						Sec.		1.00							
Độ dài	Thước	-	6650	6650	6650	6651	6650	6650	6650	6650		6650	6650	450		
Tính toán	-	1200	1	4	4	2	4	4	4	2	5	4	4	4		
trước	-	600	1	1	1	0	1	3	1	0	0	1	1	1		
Cắt thực tế	Máy cắt	Đầu	(2)	(2)	0	8	(1)	(3)	(2)	(10)	(5)	(4)	0	(6)	-	
C# L		Cuối 1200	5	6	7	0		-	0	7	~	4	F	10		
Số lượng sản phẩm	Thanh	600	8	0	5	m	 > 	7	0	2		D	3	7		
		Đầu H	-	0	0	0	0	U	U	U	70	0	0	1	100	
Ngâm kiềm	NaOH	Đầu E													7.4	
Chiều	dài bilet th	ực tế		-												
Kiểm tra tru																
Hạng mục kiểm tra			Yêu cầu		1		2		3	3			5		6	Phụ tr
Độ cong			ưới 2 mm/1.2m													
Chiều dài billet			200(600)±5mm 90°±0.4°													
Độ vuông										772				-		
Đường kí	nh billet	Ø229±	£2mm													