

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

289

1. Yêu cầu trong sản xuất:		Vật liệu	Đường kính	Mã sản xuất	Ngày sản xuất	Phế liệu dùn	Phế liệu đúc	Nhôm AL99.7%	TP khác							
		6063	9	289	2024-01-05	6300	1000	3000	0							
2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg):		Vật liệu	Phế liệu dùn ①	Discard dùn ②	SP lõi, H/E billet ③	Phế liệu đúc ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm Al 99.7% ⑥	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧						
		Kg	4579	627	778	1388		2902								
3. Điều chỉnh thành phần hợp kim:		Tiêu chuẩn (%)	Al-Cu (%Cu)	Al-Si (%Si)	Mg (%Mg)	Al-Zn (%Zn)	Al-Fe (%Fe)	Al-Mn (%Mn)	Al-Cr (%Cr)	Al-Ti-B (%B)	Flux (1.5-3kg/tấn)					
			<0.02	0.38-0.45	0.45-0.52	<0.02	0.1-0.2	0.03-0.05	<0.02	0.01-0.05	15					
		Đo lần 1 (%)	0.006	0.342	0.335	0.005	0.15	0.026	0.003	0.01						
		KLHK 1 (kg)	32	36.8	16			198	8							
		Đo lần 2 (%)	0.017	0.4	0.473	0.005	0.15	0.044	0.008	0.01						
		KLHK 2 (kg)														
		Đo lần 3 (%)														
4. Nung nhôm:		TG nung bắt đầu	TG nung kết thúc	Số gas bắt đầu	Số gas kết thúc	TG tinh luyện lần 1	TG tinh luyện lần 2	TG nghỉ	Nhiệt độ nung							
		5:00	13:00	301014	301897	10		120	1050							
5. Đúc:		TG bắt đầu	TG kết thúc	T° nhôm (cửa lò): 780±10°C	T° nhôm (máy đúc): 700±10°C	T° nước làm mát: ≤50°C	Tốc độ đúc: 80-100mm/min	Áp lực khí	Áp lực dầu							
		13:05	14:25	775	685	31	95	7200	46							
6. Hàm lượng Hidro:		Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL	Lần 1	Lần 2	Lần 3	Lần 4										
BẢNG CHI TIẾT KHỐI LƯỢNG VẬT LIỆU	St	Chủng loại VL	Số hiệu	Khối lượng	Ghi chú											
	1	17	NG-2162	690												
	2		2164	800												
	3		2165	732												
	4		2157	66	4579											
	5		2166	128												
	6		2140	745												
	7		2163	1418												
	8															
	9	27	DI-2167	627												
	10			778												
	11	37														
	12															
	13	47		1388												
	14															
	15	67		978												
	16			976	2902											
	17			948												
18				10274												
		Vị trí trên bản đúc														
ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT	Hạng mục kiểm tra	Dụng cụ đo đạc	Vị trí	A2	A3	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	Ghi chú
	Vết nứt	Máy dò lỗi	Đầu	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	400	
			Đuôi	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200		
	Bề mặt	Bằng mắt	-													
	Cong	Bằng mắt	-													
	Độ dài	Thước	-	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	6690	
	Tính toán trước cắt	-	1200	5	5	5	4	5	5	5	5	5	5	5	5	
	Thứ tự cắt	-	-	8	9	2	7	10	3	1	6	11	4	5	12	
				5	5	5	4	5	5	5	5	5	5	5		
	Số lượng sản phẩm	Thanh	1200	5	5	5	4	5	5	5	5	5	5	5	5	
Ngâm kiểm	NaOH	Đầu														
		Cuối														
SỐ LƯỢNG NHẬP KHO	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL	Lot	Bundle	Billet	SL
	289	01	C4	3	289	06	A2	1	289	11	B2	1	289			
	289	02	C1	2	289	07	A2	1	289				289			
	289	02	B1	5	289	07	A3	5	289				289			
	289	03	B4	5	289	07	B3	1	289				289			
	289	03	C4	2	289	08	B3	4	289				289			
	289	04	C4	3	289	08	C3	3	289				289			
	289	04	D2	4	289	09	C3	2	289				289			
	289	05	D2	1	289	09	D3	5	289				289			
	289	05	C2	5	289				289				289			
	289	05	B2	1	289				289				289			
	289	06	B2	3	289				289				289			