



## SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

18

### 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	Nhôm AL99.7%	TP khác
6063	φ229	18.	5/7/22				

## 2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg)

Người phụ trách:

Xác nhận:

Vật liệu	Phế liệu sau đùn ①	Discard đùn ②	SP lỗi, đầu/đuôi billet ③	Phế liệu đúc (Xỉ, nhôm dư,...) ④	SP gia công NG ⑤	Nhôm ⑥ Al 99.7%	Aluminum Alloy ⑦	Vật liệu khác ⑧
KG			5824			3114	78	

### 3. Điều chỉnh thành phần hợp kim

Người phụ trách:

**Xác nhận:**

[illegible]

**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 nghỉ của nhôm lỏng: 20-75 phút		Thời gian tinh luyện: 15-20 phút	
Thời gian bắt đầu vận hành	4h00	Số gas bắt đầu	32778	Thời gian nghỉ TT	TG tinh luyện lần 1	15
Thời gian kết thúc vận hành	12h30	Số gas kết thúc		Nhiệt độ nung	TG tinh luyện lần 2	

## 5. Đức

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		781		685-692		32		98	
Thời gian đúc bắt đầu: 13h		Thời gian đúc kết thúc:		Áp lực khí bôi trơn: 2200		Áp lực dầu bôi trơn:		41	
Hàm lượng Hidro	Time Chỉ số	Lần 1		Lần 2		Lần 3		Lần 4	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	6	Q 125	1048	} 3119		9 <sup>h</sup> 30: 614 → 10 <sup>h</sup> 45 ON → 12 <sup>h</sup> 30 805
2	6	Q 152	1031			
3	6	Q 151	1035			
4	7		AL-Si 50			
5	7	Mg	15	} 78.		Sau → k' khú' → Lọc → bán đầu 770 - 775 - 730 - 685
6	7	AL-Mn	13			
7						
8	3.		5829			
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						

## ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT

[illegible]

**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							