| | | | | SÀ | (N | (UÁ | ÀT { | ĐÚ | C _B | ILL | ET | | | | | 0 | 65 |
|-------------------|-------------------------------|----------------------|--------------------|--------------------------|----------------------|-----------------------|--------------------------------|----------------------|----------------|------------------------|---------------|--------------------------|----------|-----------------------------|------------|-----------|------------------------|
| L. Yêu cầu tr | ong sản xu | ıất: | | | | | | Người phụ | | | :ر | * . | | Xác nhận: | | | |
| Vật liệu | | | Yêu cầu kỹ thuật | | Mã sản xuất | | Ngày sản xuất | | Phế liệu | Phế liệu sau đùn | | Phế liệu đúc | | Nhôm AL99.7% | | TP khác | |
| 6063 | | 9 | | 065 | | | | 6000 | | . 0 | | | 3000 | | 0 | | |
| 2. Chuẩn bị v | oị vật liệu thực tế (kg) | | Discard đùn | | SP lỗi, đầu/đuôi | | Người phụ Phế liệu đúc (Xỉ, | | | | Nhôm Al 99.7% | | | Xác nhận: Aluminum Alloy | | 1/8+ II | |
| Vật liệu | Phế liệu đùn | | ② | | billet ③ | | nhôm dư,) 4 | | SP gia công NG | | (6) | | | | | | ей клас |
| KG | к б 6218 | | | | 100 | | 15 | 20 | | | 2. | 912 | | | | | |
| | Diều chỉnh thành phần hợp kim | | | | | | Người phụ | | | | | | | Xác nhận: | | | ····· |
| Fiêu chuẩn (%) | | Al-Cu (%Cu) <0.02 | | Al-Si (%Si) 0.38-0.45 | | Mg (%Mg) 0.45-0.52 | | Al-Zn (%Zn) <0.02 | | Al-Fe (%Fe) 0.1-0.2 | | Al-Mn (%Mn) 0.03-0.05 | | Al-Cr (%Cr) <0.02 | | B (%B) | Flux (1.5- 3kg/tấn) |
| Do lần 1 (%) | | | 0.30 | 0.38-0.43 | | 0.35 | | 0.005 | | 1.1 | | | | 0.001 | | 0.01-0.05 | |
| KLHK 1 (kg) | 0.0 | | 0.72 | | 0.33 | | | | 0.16 | | 0.02 | | 0.001 | | 10 | | 15 |
| Do lần 2 (%) | 0.04 | | 11.77 db.7 | | (1.45 1/1 | | 0.005 | | 0.46 | | | | 0.001 | | | | |
| | 0.01 | | 0.39 | | 0.45 | | 0.005 | | 0.16 | | 0.03 | | 0.001 | | 0.01 | | - |
| KLHK 2 (kg) | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Do lần 3 (%) | | | <u> </u> | | | | | | | | | | | | | | |
| 4. Nung nhô | | 2.0 | | ar 1 s. | 43 | | Người phụ | | 2 12 4 | | | | Xác nhận | 1 | 2 /2 | т | |
| TG nung bắt | | 3;0 | | Số gas bắt | | | | TG tinh lu | | 10 |) | TG nghỉ | | | 20 | 4 | |
| TG nung kết | thúc | 15:1 | <u> 10 </u> | Số gas kết | thúc | | | TG tinh lu | | | | Nhiệt độ n | | | 50 | | |
| 5. Đúc | | 12 | | | | | 0 | Người phi | | L | . (1) | /. 500G | | Xác nhận: | Áp lực khí | 40 | 20 |
| | G đúc bắt đầu: | | Nhiệt độ nhôm (cửa | | | · | 9/10 C | | | | wớc làm m | | | | | 4 = | <u> </u> |
| rG đúc kết th | 3 đúc kết thúc: 15 : | | 15 Nhiệt độ nh | | hôm (máy đúc): 700± | | 700 | | <u> </u> | Tốc độ đúc: 80-100mr | | " ^{/min} | | Áp lực dâu | | 45 | |
| Hàm lượn | g Hidro | Yêu | cầu: Dưới 0 | u: Dưới 0.15ml/100g | | Lần 1 | 2h15 | | Lần 2 | 07 | 130 | Lần 3 | | | Lần 4 | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | CHI | TIẾT BA | ANG VẬ | | | | | | | | |
| | Chủng loạ | i VL | Số hiệu bi | 4 4 - | Khối l | | C A | Ghi chú | | Xác | nhận | Ghi chú: | | | | | |
| 1 | | | 1001 | <u> 523</u> | H 15 | 3 | 76 IV | 101A | [| | | | | | | | |
| 2 | | | NG | 31 | 7 | <u>50</u> | - | | | | | | | | | | |
| 3 | | | NO | 32 | +1 | 4_ | | | | | | - | | | | | |
| 4 | | | NOT | 33_ | 67 | 0_ | <u> </u> | - | | | | | | | | | |
| 5 | | | NG | 30_ | 69 | 5 | | ~ 0 | 10 | | | | | | | | |
| 6 | | | NG. | 28_ | 87 | 5_ | | 62 | 18_ | | | | | | | | |
| 7 | | | NGO | 27_ | 93 | <u> </u> | Ш | | | | | | | | | | |
| 8 | | | NG | 15 | | | L | | | | | , | | | | | |
| 9 | | | MGT6 | 49 | 55 | 0 | / m | âñ | | | | | | | | | |
| 10 | | | , | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 | L/ | | 12 | 0 | 12 | 0 | | | | | | | | | | | |
| 12 | 1 | | | | | | | | | | | | | Р | hế phẩm | | |
| 13 | 3 | | 10 | 0 | 10 | 0 | | | | | | , | (i | Nh | ôm dư | | Cắt |
| 14 | | | , , | | | | | | | | | | | | 2 2 | | |
| 15 | 6 | | | | 969 | |) | | | | | OM | | 286 | | | |
| 16 | - | | | | 988 | | 2912 | | / | | | 100 | | | | | |
| 17 | | | | | 955 | |) write | | | | | | | | | | |
| 18 | | | | | // | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | 1 | ÐÁ | NH GI | Á CHÂ | TLUO | NG VÀ | CĂT | | | | | <u> </u> | |
| Hạng mục | Dụng cụ | Vị trí | | | | | | | | iệu billet | | | | | | | Kiểm tra |
| kiểm tra | đo đạc | | A2 | A3 | B1 | B2 | B3 | B4 | C1 | C2 | C3 | C4 | D2 | D3 | Gł | ni chú | Alem de |
| Vết nứt | Máy dò | Đầu | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | Car | _ | |
| | lỗi | Cuối | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | 200 | 2400 | 200 | 200 | CA (| _ong | |
| Bề mặt | Bằng mắt | | | | | | | | | | | | | | 4 | ± ~. | |
| Độ cong | Bằng mắt | - | | | | | | | | | | ,, | A | A | 1 6 | luoi | |
| Độ dài | Thước | - | | | 6640 | 6640 | | 16640 | | | | 6640 | | | 4 | | |
| Tính toán | - | 1200 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 3 | 5 | 5 | 4 | | 1/ |
| trước | - | 600 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 2 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 1 | | <u> </u> |
| Cắt thực tế | Máy cắt | Đầu | 5 | (7) | (37) | (8) | 10 | (i) | (A) | 3 | (9) | (1) | (6) | 112 | 1) | | |
| Sat thực te | iriay cat | Cuối | | _ | 9 | | | \Box | | | | <u> </u> | | ر د | 7 | | |
| Số lượng | Thank | 1200 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 5 | 3 | 5 | 5 | 58 | | |
| sản phẩm | Thanh | 600 | 0 | 0 | 6 | 0 | 0 | 0 | 0 | Õ | 0 | 0 | 0 | ٥ | | | |
| | | Đầu H | | | | | | | | | | | | | 1 | | |
| Ngâm kiềm | NaOH | Đầu E | | | | | | | | | | | | | 1 / | | |
| Chiều | dài bilet t | hực tế | | | | | | | | | | | | | 1 ′ | | |
| Kiểm tra tru | rớc nhập k | tho | | | | | | | | | | | | | | | |
| Lot | Bundle | Billet | SL | Lot | Bundle | Billet | SL | Lot | Bundle | Billet | SL | Lot | Bundle | Billet | SL | | |
| 065 | OA | CA | 5 | 065 | 04 | D2 | A | 065 | 08 | B4 | 5 | 065 | | | | | |
| 065 | 61 | 131 | 1 | 065 | 05 | 02 | 1 | 065 | 08 | Ď3 | 1 — | 065 | | | | | |
| 065 | 02 | RI | 4 | 065 | 05 | A3 | 5 | 065 | 09 | D3 | 3 | 065 | | | | \perp | |
| 065 | 02 | 62 | 3 | 065 | 05 | 32 | 1 | 065 | | | | 065 | | | | _ | |
| 065 | 03 | C2 | 2 | 065 | 06 | 32 | 4 | 065 | | | | 065 | | | | _ | |
| 065 | 03 | Cle | 3 | 065 | 06 | C3 | 3 | 065 | | | | 065 | | | | _ | |
| 065 | 03 | A2 | 2. | 065 | 07 | C3 | 2 | 065 | | | | 065 | | | | | |
| 065 | 1021 | A 3 | 12 | 065 | AT | 22 | 5 | 065 | 1 | | | 065 | 1 | 1 | 1 | 1 | |