

020



SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

1. Yêu cầu trong sản xuất:

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

6N01A

φ229

020

8/7/22

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 (Xi, nhôm dư,...) ④

SP gia công NG ⑤

Nhôm ⑥
Al 99.7%

Aluminum Alloy ⑦

Vật liệu khác ⑧

KG

2160

3382

3108

115

3. Điều chỉnh thành phần hợp kim

Người phụ trách:

Xác nhận:

Tiêu chuẩn (%)

Si

Mg

Mn

Cr

Cu

Fe

Zn

Ti-B

Flux đã dùng (1.5-3kg/tấn)

Đo lần 1 (%)

0,359

0,413

0,026

0,027

0,133

0,151

0,005

0,0065

20

KLHK 1(kg)

80

15

20

Đo lần 2 (%)

0,359

0,506

0,025

0,029

0,181

0,137

0,005

0,0126

KLHK 2(kg)

Đo lần 3 (%)

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

34688

Thời gian nghỉ TT

25

TG tinh luyện lần 1

15

Thời gian kết thúc vận hành

12h50

Số gas kết thúc

35860

Nhiệt độ nung

TG tinh luyện lần 2

5. Đúc

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

757

678

34

94

Thời gian đúc bắt đầu:

13h15

Thời gian đúc kết thúc:

14h35

Áp lực khí bôi trơn

2220

Áp lực dầu bôi trơn

46

Hàm lượng Hidro

Time

Chỉ số

Lần 1

14h00

Lần 2

0,39

Lần 3

14h30

Lần 4

0,22

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

Q183

1033

8304 = 6300 → 6500 ⇒ 89

2

6

Q150

1025

→ 9100 OK

3

6

Q157

1050

4

2

NG294

1143

5

2

NG295

1411

6

2

NG456

828

7

1

NG457

2160

8

Mg

15

9

Al-Si

80

10

Al-Cu

20

11

12

13

14

15

Phế phẩm

Stt

Xi

Nhôm dư

NG

Cắt

Khác

111

ĐÁNH GIÁ CHẤT LƯỢNG VÀ CẮT

Hạng mục kiểm tra

Dụng cụ đo đạc

Vị trí

Số hiệu billet

Ghi chú

Kiểm tra

Vết nứt

Máy dò lỗi

Đầu

1600

1600

650

1400

Cuối

100

1600

200

200

Bề mặt

Bảng mắt

-

TEST

NG

NG

NG

NG

NG

NG

NG

NG

Độ cong

Bảng mắt

-

Độ dài

Thước

-

6300

6300

6300

Tính toán trước

-

1200

3

2

4

4

3

-

600

1

0

1

1

Cắt thực tế

Máy cắt

Đầu

②

④

②

②

Cuối

Số lượng sản phẩm

Thanh

1200

3

2

4

4

600

1

0

4

4

Ngâm kiểm

NaOH

Đầu H

Đầu E

Chiều dài billet thực tế

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