

319

1. Yêu cầu trong sản xuất:

Vật liệu

Đường kính

Mã sản xuất

Ngày sản xuất

Phế liệu đùn

Phế liệu đúc

Nhôm AL99.7%

TP khác

6061

9

319

2024-03-08

6300

1000

2000

0

2. Chuẩn bị vật liệu thực tế (kg):

Vật liệu

Phế liệu đùn ①

Discard đùn ②

SP lỗi, 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

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)

Đo lần 1 (%)

0.21

0.57

0.77

0.005

0.18

0.05

0.12

0.02

12

KLHK 1 (kg)

17.4

36

22.6

27.8

61.8

Đo lần 2 (%)

0.25

0.64

0.97

0.005

0.19

0.07

0.15

0.02

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

6:00

12:30

329430

330208

10'

90'

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

12:50

14:00

797

723

29

92

7200

46

6. Hàm lượng Hydro:

Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL

Lần 1

Lần 2

Lần 3

Lần 4

BẢNG CHI TIẾT KHỐI LƯỢNG VẬT LIỆU

Stt

Chủng loại VL

Số hiệu

Khối lượng

Ghi chú

Ghi chú:

1

1

NGr 2146

799

4291

2

2141

725

3

2136

593

4

2125

496

5

2073

1318

6

2179

50

7

VH4-NGr-6

60

8

1988

250

9

2

NGr - 2144

761

10

11

3

1073

12

13

4

1116

14

15

6

988

16

985

17

18

<