

SẢN XUẤT ĐÚC BILLET

16

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
6N01A	φ229	016	30/6/22				

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	5791					3111	112	

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	30479	Thời gian nghỉ TT		TG tinh luyện lần 1	15
Thời gian kết thúc vận hành	13h00	Số gas kết thúc	31340	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		799		654 - 692 - 720		32		90	
Thời gian đúc bắt đầu:		13h 10		Thời gian đúc kết thúc:		Áp lực khí bôi trơn		2200 bar	
Áp lực dầu bôi trơn		47 bar		Hàm lượng Hidro		Time		Lần 1	
Chỉ số		0.383		Lần 2		14h 50		0.383	
Lần 3		14h 00		0.37		Lần 4		14h 25	
Yêu cầu: Dưới 0.15ml/100gAL		0.155							

CHI TIẾT BẢNG VẬT LIỆU

STT	Chủng loại VL	Số hiệu billet	Khoối lượng	Ghi chú	Xác nhận	Ghi chú:					
1	B	Q163	1039	} 3111		gh5: 712 → 10 ^h 30 : 702 ; 11 ^h 15 c 13 ^h 00 : 799 Cổ sản → kích thước → bán lại 785 750 732 664 →					
2	B	Q146	1033								
3	B	Q133	1039								
4	A	Al-Si	61								
5	Z	Al-Mn	15	} 112							
6	Z	Al-Cu	20								
7	Z	Mg	16								
8											
9	1	A Star	5791								
10						Phế phẩm					
11	NG-27,	235, 234,	225, 224, 223, 222,	221, 219	Stt	Xi	Nhôm dư	NG	Cắt	Khác	
12	218, 220,	213,	209, 214, 215, 216,	211, 212		260					
13	165, 384					260					
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							