Thông số đùn										
Th	iết đặt	Thực tế								
Thời gian đùn	30min	Thời gian đùn	14440-1540							
Billet dy kiến	billet	Billet thực tế	4							
Tốc độ SP	1.8m/min	Ngày đùn	22/1/1/2023							
Tốc độ đùn	5mm/s 6	Người thao tác	Tien							
Nhiệt độ billet	480°C-0°C/m	Nhiệt độ billet	480							
Kích thước đuôi	35mm	Nhiệt độ điering	468							
Nhiệt độ khuôn	500°C	Nhiệt độ khuôn	478							
Ti lệ kéo	J 6 0.8%	Nhiệt đô bolter	85							
TG nung khuôn	5h	TG nung khuôn	9400-1646							
Kiểu làm mát	Water	Ngâm kiểm	(Yes) No							
Lực kéo Pulier	140	Điều kiện ú	T							

Nhiệt độ container									
Vi tri đo	Phia stem	Phía khuôn							
Trước đùn	400	450							
Sau đùn	400	950							

Theo dõi quá trình dùn										
	Vị trí R	am 1000/40	Vị trí Ram 200mm							
Hạng mục	Tốc độ đùn	Áp suất Main Ram	Nhiệt độ cửa ra	Tốc độ đùn	Áp suất Main Ram	Nhiệt độ cửa ra				
No.1 billet	(.0	16.0	506	60	9.9	494				
No.2 billet	6 70	15.1	494	5.7	9. 3	511				
Sub init	ial hight	61								
Initial	l hight	65								

Stt	Mã số Rạck	Số SP/Rack		u dài cắt u đuôi	Phân loại lỗi SP: [302] : Cấn móp
1	100	1	H		[304] : Lỗi trầy x [314] : Vết sần si
2			A		[316] : Rỗ bề mặ [318] : Đen bề m
3			В		[318] : Den be m
4			С	· ·	
5			D		
6			Е		
7			F		
8			1		
9			К		
10			END		

Ghi chú: TEST 0,6 - 0,8 %

PHIẾU THÔNG TIN SẢN XUẤT

Bi SP	D:11	Mă vật liệu	6N01A	Xuất xứ	DB/VN	Ngày cắt	23 141/23	Bắt đầu	ストンシ	Kết thúc	Rb40
	Billet	Chiều đài	1200mm	Kich thước	(2lnch	Tên NV	Harma P	น	Tổng thần	h phẩm	1
	on At	Khối lượng/m	33.97kg/m	Tỷ lệ đùn	6	KL pp cåt		Mẫu	11 /50mm	SL Rack	Q
		Chiều dải đùn	6,7m	Chế độ đùn	2 B1*1	SP đài YC	2000mm	SP dài TT	2000	SL cắt TB	null-null
1		Chiêu dải đún 6.7m Chế độ đún B1*1 TEST									

TEST						,							
Ste	Chiều dài	Lurong kéo	Dộ nhâm (Rz)	Dầu khuôn	Gián đoạn	Xác nhận	TG cắt	Thành phẩm	302	304	314	316	318
1		Ž	(242)	XIIII			8 22	1					
2	13.5	10					11:	0					
3	,						:	_					
4							: .						Ш
5							:				_		
6										-	_	_	$\vdash\dashv$
7							:			_	-		Н
9							:	 -	┝┈	_	 	\vdash	\vdash
10		_					:		\vdash	<u> </u>			
11							:						
12							:						
13							:						
14									<u> </u>	<u></u>			Ш
15							:			_	 		
16	_						:	 	⊢		⊢	<u> </u>	\vdash
17							<u> </u>		\vdash	-	\vdash	\vdash	\vdash
18 19				-	ļ <u> </u>		<u>:</u> :			\vdash	\vdash		$\vdash \vdash$
20		-	<u> </u>		 		:	-				\vdash	H
21	····					-	:	 					П
22							:						
23							:						
24				<u></u>			<u>.</u> :			_		<u> </u>	Ш
25							<u> </u>		<u> </u>	_	_	ļ	Ш
26		-					:		⊢	-	⊢		\vdash
27				<u></u>			:		⊢	-	┢		⊢
28 29							:	· · ·	┢	-	┝	\vdash	┢─
30				-		<u> </u>	:	-	H	H	\vdash	H	\vdash
31							:		T	t	1		
32							:						
33							:						
34					<u></u>		:			<u>L</u> .	<u> </u>	1	_
35							;		ـــــ	<u> </u>	ـــــ	_	<u> </u>
36				<u> </u>	ļ	<u> </u>	:	-	╀	╆	┼	╁	├
37 38				-	-	<u></u>	: _	 	╀┈	╁	\vdash	├	╁
39				 	 		;	 	十	╁	\vdash	╁	┼─
40		1	·		 	-	;		\vdash	\vdash	1-	╁	\vdash
41		 	-				;		T			1	\vdash
42	2						:						
43	3						:		L		<u>L</u>	$oxed{oxed}$	L
44					ļ <u>.</u>		- ;		<u> </u>	1	<u> </u>	↓_	ļ
4:			ļ	ļ <u> </u>	<u> </u>		;		-	-	-	-	
40		 	ļ	 	ļ	 	:	 	\vdash	╁	+-	+	\vdash
41		 	 	├──	 		:	+	+	╁	╁	+	+
48 49	, ,	 		 	 	-	;	 	+	+	+	+	1
50		 	 		 		:	 	T	T	Τ	t	\top
5		†	"			-	:		Ι		Ι		
52	2						:			Γ		Г	匚
5.	3						:	1	L		\perp		1_
.54	4			1			:	 	1	1_	\perp	-	\perp
5:	5	<u> </u>	<u> </u>	ļ	-		:	ļ	\vdash	4	+	+	+-
51		-	 	├	ļ .	<u> </u>	:	 	┼	+	+	+	+-
5		 	 	 	-	-		 	+	+-	+	+	+
5	9	+	 	 	+	 	:	 	+	+	\dagger	+	+
6	0		†	1	1		:		\dagger	+-	T	T	+
6		+	†	†	†		:	1	\top	丁	T	T	\top
6							;		Ι	Γ		$oxed{\Box}$	oxdot
6.	3						:		Γ	L		L	
6			\perp				:		Ļ	\perp	\downarrow	\perp	1
6	5	l		<u> </u>	L	<u> </u>	:	1	Л.,				