PHIẾU THÔNG TIN SẢN XUẤT Ngày tạo phiếu 15 70 Kết thúc Mã vật liệu Ngày cắt 2024-01-17 2024-01-17 Chiều đải 1200mm Kích thước 14Inch Tên NV What Duy Tổng thành phẩm Người tạo phiếu 0 Trần Anh Khoa Loại sản xuất 2 Khối lượng/m 17.96kg/m Tỷ lệ đùn 16 Mau ちか/50mm SL Rack Vòng khuôn MGPL80B2-V01D Mã khuôn DR6050 Chiều đài đùn 17.0m Chế độ đùn 2B1*1 SP dài YC 2000mm SP dái TT 2003 SL cắt TB Đêm 2 mét lấy 1 mẫu dā sān phẩm MGP80A-AC909-20K B6042-4020--** Chiều dài Lượng Dộ nhám Số bundle Số lượng Lot Thành phẩm 302 304 314 316 318 Gián đoạn Xác nhận TG cắt kéo 33 khuôn 15-20 F3K5016A 7/ 1 EZK50111A 14 2 и 3 4 • 5 6 7 8 : 9 12 : 16 Thông số đùn 17 Thiết đặt Thực tế Thời gian đùn 13 40-Thời gian đùn 20min ДÚ Billet dự kiến Billet thực tế 4hillet 20 Tốc độ SP Ngày đùn 124 5.7m/min 1711 21 Người thao tác Tốc độ đùn 6mm/s luic 22 23 480°C-100°C/m Nhiệt độ billet Nhiệt độ billet 180 Kích thước đuôi 50mm Nhiệt độ diering $G_{6}^{\prime\prime}$ 24 480°C Nhiệt độ khuôn Nhiệt độ khuôn 25 Ti lệ kéo 1% Nhiệt độ bolter 26 TG nung khuôn 5h TG nung khuôn hop 2 (B) Kiểu làm mát Air Ngâm kiểm 28 Lực kéo Puller 120 Điều kiện ú T5 29 : 30 Nhiệt độ container Phía khuôn 31 Vi trí đo Phía stem : <u>450</u> Ττινός đùn 400 32 33 Sau đùn 400 U50 : 34 35 : Theo đổi quá trình đùn ; Vị trí Ram 1000/400mm Vị tri Ram 200mm 36 Tốc độ dùn Ap suất Main Ram cửa ra dùn Main Ram cửa ra 4 4 5 50 Hạng mục 37 6 197 550 6 17.6 5**66** No.1 billet 38 ; No.2 billet 25.2 547 39 : Sub initial hight 40 6 Initial hight 41 Phân loại lỗi SP: 42 Mã số Chiếu dài cắt Số SP/Rack [302]: Cấn móp bể mặt [304]: Lỗi trầy xước [314]: Vết sẫn sùi đầu đuôi Rack 11 [316] : Rỗ bề mặt [318] : Đen bề mặt 2 Α В c D 6 Е 7 F 8 I 9 K 10 ENE Ghi chú: 57 58 59 : 60 :