|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **ISO 9001:2015** | **QUY TRÌNH NHIỆT LUYỆN** | Ngày lập |  |
| **Tên sản phẩm** | **Ký hiệu SP** | Tên chi tiết | Mã số chi tiết | Ngày cập nhật |  |
|  |  |  |  | Tờ số |  |
| Giản đồ Nhiệt luyện | Vật liệu | Trọng lượng 1 cái kg | Số lượng chi tiết 1 máy | Chiều sau thấm C (mm) | Yêu cầu độ cứngSau khi nhiệt luyện | Chỉ tiêu kiểm traĐộ cứng: 58-64Độ cong vênh: 0,2Rạn nứt: 0 |
|  |
|  | Thời gianChuẩn bị:Chính:Tổng cộng: |
|  |
| TT | Trình tự thao tác | Thiết bị sử dụng | Gá lắp | Số lượng xếp vào lò (cái) | Nhiệt độ lò 0C | Thời gian giữ nhiệt (phút) | Thời gian (Phút) | Môi trường làm nguội |
| C.bị | Chính | Tổng |
| 1 | Kiểm tra mác thép | Máy mài |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 2 | Thường hóa phôi rèn | JT60 | Giỏ |  |  |  |  |  |  | Giỏ |
| 3 | Kiểm tra độ cứng  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 4 | Gia công cơ |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 5 | Thấm C+ Tôi trực tiếp | CD-600 | Giỏ |  |  |  |  |  |  | Dầu CN20 |
| 6 | Rửa dầu |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 7 | Ram | ACOL | Giỏ |  |  |  |  |  |  | Không khí |
| 8 | Kiểm độ cứng |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 8 | Làm sạch |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 10 | Kiểm - Nhập |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| **Người lập** | **Kiểm tra** | **Duyệt** |