

<<连续铸钢生产实训>>

图书基本信息

书名：<<连续铸钢生产实训>>

13位ISBN编号：9787122114785

10位ISBN编号：7122114783

出版时间：2011-8

出版时间：化学工业出版社

作者：时彦林，贾艳，刘燕霞，主编

页数：136

字数：219000

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<连续铸钢生产实训>>

内容概要

本书是职业技术学院实训教学用书，可与《连续铸钢生产》教材配套使用。具体内容分为6个项目，包括：认识连续铸钢生产，检查和使用连铸设备，连续浇注钢液，判断和控制铸坯质量，排除生产中故障及处理事故，识别和选用连铸物料。

本书可作为高职高专冶金技术、金属材料等专业教材，也可供从事连续铸钢生产的科研人员、技术人员和管理人员使用。

<<连续铸钢生产实训>>

书籍目录

项目1 认识连续铸钢生产

- 任务1.1 认识连续铸钢工艺过程及设备组成
- 任务1.2 弄懂连铸机分类和连铸的优越性
- 任务1.3 弄懂连铸机运转模式
- 任务1.4 连铸技术经济指标
- 任务1.5 连铸生产各岗位及职责

项目2 检查和使用连铸设备

- 任务2.1 检查和使用大包回转台和中间包车
- 任务2.2 检查和维护结晶器和结晶器振动装置
- 任务2.3 检查和使用结晶器液面控制装置
- 任务2.4 检查和使用二次冷却装置
- 任务2.5 检查和使用拉矫装置、烘烤装置
- 任务2.6 检查和使用铸坯切割、引锭及铸坯输送收集装置

项目3 连续浇注钢液

- 任务3.1 开浇前准备
- 任务3.2 连铸开浇
- 任务3.3 控制二次冷却强度、拉矫及脱锭
- 任务3.4 切割铸坯、尾坯封顶
- 任务3.5 精整铸坯

项目4 判断和控制铸坯质量

- 任务4.1 分析铸坯常见缺陷产生原因及防止措施
- 任务4.2 判断和处理铸坯常见缺陷
- 任务4.3 判断和处理合金钢铸坯常见缺陷

项目5 排除生产中故障及处理事故

- 任务5.1 排除及处理生产中设备故障和事故
- 任务5.2 排除及处理生产中操作故障和事故

项目6 识别和选用连铸物料

- 任务6.1 识别和选用连铸常用耐火材料
- 任务6.2 识别和选用连铸其他材料

参考文献

<<连续铸钢生产实训>>

章节摘录

版权页：插图：1.1.2 连铸机的主要设备连铸机主要由钢包运载装置、中间包、中间包车、结晶器、结晶器振动装置、二次冷却装置、拉坯矫直机、引锭装置、切割装置和铸坯运出装置等部分组成。

钢包运载装置即钢包回转台，主要作用是运载钢包及快速更换钢包，并支撑钢包进行浇注，实现多炉连铸。

中间包是钢包和结晶器之间用来接受钢液的过渡装置，它用来稳定钢流，减小钢流对结晶器中坯壳的冲刷；并使钢液在中间包内有合理的流动和适当长的停留时间，以保证钢液温度均匀及非金属夹杂物分离上浮；对于多流连铸机由中间包对钢液进行分流；在多炉连浇时，中间包中贮存的钢液在更换钢包时起到衔接的作用。

中间包车是用来支撑、运输、更换中间包的设备。

结晶器是一个特殊的水冷钢模，钢液在结晶器内冷却、初步凝固成形形成一定厚度的坯壳，以保证铸坯被拉出结晶器时，坯壳不被拉漏、不产生变形和裂纹等缺陷。

结晶器振动装置是使结晶器能按一定的要求做上下往复运动，以防止初生坯壳与结晶器粘连而被拉裂。

二次冷却装置主要由喷水冷却装置和铸坯支撑装置组成。

主要作用是向铸坯直接喷水，使其完全凝固；通过夹辊和侧导辊对带有液芯的铸坯起支撑和导向作用，防止并限制铸坯发生鼓肚、变形和漏钢事故。

拉坯矫直机的作用是在浇注过程中克服铸坯与结晶器及二次冷却区的阻力，顺利地将铸坯拉出，并对弧形铸坯进行矫直。

在浇注前，它还要将引锭装置送入结晶器内。

引锭装置包括引锭头和引锭杆两部分，它的作用是在开浇时作为结晶器的“活底”，堵住结晶器的下口，并使钢液在引锭杆头部凝固；通过拉坯机的牵引，铸坯随引锭杆从结晶器下口拉出。

当引锭杆拉出拉坯机后，将引锭杆脱去，进入正常拉坯状态。

切割装置的作用是在铸坯行进过程中，将它切割成所需要的定尺长度。

铸坯运出装置包括辊道、推钢机、冷床等，由它们完成铸坯的输送、冷却等作业。

<<连续铸钢生产实训>>

编辑推荐

《连续铸钢生产实训》是高职高专“十二五”规划教材，冶金技术专业系列教材之一。

<<连续铸钢生产实训>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>