

<<压力加工设备>>

图书基本信息

书名：<<压力加工设备>>

13位ISBN编号：9787502416119

10位ISBN编号：7502416110

出版时间：1995-5

出版时间：冶金工业出版社

作者：熊及滋

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>

<<压力加工设备>>

内容概要

本书是根据1990年冶金工业部、中国有色金属工业总公司下达的1991~1995年冶金、有色高等院校教材出版规划和本课程的教学大纲编写的。

书中包括轧钢机械设备和挤压、拉拔设备，以轧钢机械设备为主，对挤压、拉拔设备的结构造型及主要参数作了简要的介绍。

本书主要供金属压力加工专业轧钢机械设备课程教学使用，也可作为从事轧钢工作的工程技术人员的参考资料。

考虑到专业的性质和培养目标，在保证设备结构选型、主要零部件强度计算教学要求的前提下，着重突出设备主要参数的选择，如板带轧机刚度系数的选择、四辊轧机轧辊尺寸的选择、板带轧机压下装置压下速度与加速度的选择、连轧机主减速器速比的选择等，其中许多内容是生产实际中急待解决的问题。

本书在内容上具有一定的先进性和新颖性，具有明显的压力加工工艺专业的特征。

本书由武汉钢铁学院熊及滋、西安建筑科技大学高万库和北京科技大学唐伟林编写，熊及滋任主编。

初稿完成后，邀请包头钢铁学院蔡愉慈、鞍山钢铁学院孔之达进行了审稿，审稿者对书稿内容提出了宝贵意见，谨致谢意。

<<压力加工设备>>

书籍目录

目录

1绪论

1.1轧钢机械设备的概念和分类

1.2轧钢机的构成

1.3轧钢机的标称

1.4轧钢机械设备的发展概况

2轧钢机

2.1轧辊

2.1.1概述

2.1.2轧辊的结构和参数

2.1.3轧辊的材质

2.1.4轧辊的强度验算

2.1.5四辊板带轧机工作辊编移量的确定

2.2轧辊轴承

2.2.1轧辊轴承的工作特点

2.2.2轧辊轴承的类型

2.3轧辊的压下装置

2.3.1轧辊调整装置的用途和分类

2.3.2压下装置的类型

2.3.3轧辊的平衡装置

2.3.4压下装置的主要参数确定

2.3.5液压压下装置简介

2.4轧钢机机架

2.4.1牌坊的结构型式及主要参数

2.4.2牌坊的强度计算

2.5板带轧机工作机座的刚度

2.5.1板带轧机工作机座刚度的意义

2.5.2板带轧机工作机座刚度系数的选择

2.5.3板带轧机工作机座的横向刚性

2.6联接轴与联轴节

2.6.1联接轴的结构

2.6.2联接轴的主要参数

2.6.3联接轴的强度计算

2.6.4联轴节

2.7主传动中的齿轮装置

2.7.1主减速器和人字齿轮机座的结构特点

2.7.2主减速器和人字齿轮机座的主要参数

2.8轧机主电机的选择

2.8.1主电机类型的选择

2.8.2主电机容量的计算

3辅助设备

3.1剪切机

3.1.1切断设备的类型

3.1.2平刃剪切机

3.1.3斜刃剪切机

<<压力加工设备>>

- 3.1.4圆盘剪切机
 - 3.1.5飞剪机
 - 3.2矫直机
 - 3.2.1矫直机的类型
 - 3.2.2压力矫直机的矫直原理
 - 3.2.3辊式矫直机的矫直原理
 - 3.2.4辊式矫直机的参数
 - 3.2.5辊式矫直机的结构
 - 3.2.6拉伸弯曲矫直机
 - 3.3卷取机
 - 3.3.1带钢卷取机
 - 3.3.2线材卷取机
 - 3.4活套支撑器
 - 3.4.1活套支撑器的作用和类型
 - 3.4.2活套支撑器的工作特征
 - 3.4.3活套支撑器的主要参数
 - 4拉拔与挤压机设备
 - 4.1拉丝机
 - 4.1.1拉丝机的基本结构及工作原理
 - 4.1.2拉丝机的主要类型
 - 4.1.3拉丝机的主要设备参数
 - 4.2挤压机
 - 4.2.1挤压生产对挤压机的要求及挤压机的分类
 - 4.2.2机械驱动的挤压机
 - 4.2.3液压式挤压机
 - 4.2.4挤压机结构选型时应注意的问题
- 参考书目

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>