

<<二十辊轧机及高精度冷轧钢带生产>>

图书基本信息

书名：<<二十辊轧机及高精度冷轧钢带生产>>

13位ISBN编号：9787502433000

10位ISBN编号：7502433007

出版时间：2003-9

出版时间：冶金工业出版社

作者：潘纯久

页数：446

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>

<<二十辊轧机及高精度冷轧钢带生产>>

内容概要

《二十辊轧机及高精度冷轧钢带生产》共10章，前5章全面系统地介绍了二十辊轧机的类型、结构、特点、受力分析等，后5章分别介绍了高精度及极薄钢带、不锈钢带、硅钢带、精密合金带、荫罩钢带的生产，《二十辊轧机及高精度冷轧钢带生产》后附录给出了一些多辊轧机的技术参数。

《二十辊轧机及高精度冷轧钢带生产》可供从事冷轧钢带生产的操作人员、工程技术人员、设计人员阅读，也可供高等院校相关专业师生参考。

<<二十辊轧机及高精度冷轧钢带生>>

作者简介

潘纯久，1941年生于四川省南充市。

1965年北京钢铁学院钢铁压力加工专业毕业，分配到包头钢铁设计研究院工作，1988年调包头钢铁设计研究院秦皇岛分部工作。

先后任技术员、工程师、高级工程师、教授级高级工程师、主任设计师。

参加过西宁特钢、包钢、酒钢、上钢、首钢、宝钢、本钢、陕西、秦皇岛、鞍山等中央及地方轧钢工程的规划、可研、初设、施工图设计、现场施工等工作；并参加《2300中板车间通用设计》等文件的编制工作。

西宁特殊钢厂迁建新建设计，1981年获“七十年代国家优秀设计奖”；上钢三厂小型车间设计，1984年获“冶金部优秀设计一等奖”。

<<二十辊轧机及高精度冷轧钢带生产>>

书籍目录

1多辊轧机冷轧技术概述1.1多辊轧机的用途1.2多辊轧机的特点1.3多辊轧机的发展概况1.3.1罗恩型钳式多辊轧机1.3.2森吉米尔型多辊轧机1.3.3森德威四柱式二十辊轧机1.3.4传统机架式直接压下的多辊轧机1.3.5原苏联研制的多辊轧机1.3.6我国多辊轧机的研制和生产1.4多辊轧机基本参数的选择2森吉米尔二十辊轧机2.1工作机座2.1.1机架2.1.2轧辊系统2.1.3轧机调整机构2.1.4轧机进出口辅助设备2.1.5张力计和导向辊装置2.1.6主传动2.2卷取机2.2.1可胀缩卷筒卷取机2.2.2实心卷筒卷取机2.2.3重卷机构2.2.4卷纸机/垫纸机2.2.5卸卷装置2.2.6卷取张力控制原理2.3开卷机及上料、喂料机构2.3.1开卷机2.3.2上料机构2.3.3喂料机构2.4液压系统2.4.1压下液压系统2.4.2辊形调整液压系统2.4.3辅助液压系统2.5A自动厚度控制2.5.1厚度制方式2.5.2厚度控制方案2.5.3厚度控制系统2.5.4A系统的组成2.6板形控制2.6.1板形测量仪2.6.2板形控制系统2.7轧机润滑—冷却系统2.7.1轧机润滑—冷却系统的作用2.7.2工艺润滑—冷却剂2.7.3工艺润滑—冷却系统2.7.4过滤器2.8油雾处理系统2.9森吉米尔轧机的最新发展3森吉米尔轧机轧辊及辊系受力3.1森吉米尔轧机轧辊3.1.1轧辊辊系布置3.1.2轧辊配置及配辊表3.1.3轧辊材质及制作3.1.4轧辊磨削加工3.1.5轧辊表面与带材表面质量3.2辊系受力分析3.2.1静压时的辊系受力3.2.2轧制过程中的辊系受力3.2.3轧机传动力矩3.3轧机力能参数的计算3.3.1甲均单位压力及总压力计算3.3.2辊系各分力计算3.3.3传动力矩计算3.3.4主电机容量计算3.3.5计算机计算程序框图4四柱式二十辊轧机4.1工作机座4.1.1机架4.1.2轧辊系统4.1.3轧机调整机构4.1.4辅助设备4.1.5主传动4.1.6自动换辊机构4.2卷取机4.2.1胀缩卷筒卷取机4.2.2实心卷筒卷取机4.2.3单轴可逆式卷取机4.2.4卷取机的发展及轧机新布置4.3压下和厚度控制4.4板形控制4.4.1上机架倾斜4.4.2弯辊4.4.3度轧辊的轴向调整4.4.4第一中间辊的轴向调整4.5工艺润滑—冷却系统4.5.1矿物油系统4.5.2乳化液系统5.传统机架式直接压下的二十辊轧机5.1弗若凌传统机架式直接液压压下的二十辊轧机5.1.1轧机机架5.1.2轧辊系统5.1.3轧机的调整机构5.1.4轧机的特点5.2DEMAG组合机架二十辊轧机5.2.1轧机机架5.2.2轧辊系统5.2.3轧机的调整机构5.2.4轧机的特点5.3其他形式的二十辊轧机6高精度及极薄钢带的生产6.1高精度及极薄钢带的用途和要求6.2生产工艺6.3原料准备6.3.1冷轧钢带的原料6.3.2原料纵剪6.3.3原料酸洗6.4轧制工艺6.4.1机组组成6.4.2轧制过程6.4.3轧制工艺6.5热处理6.5.1热处理类型6.5.2再结晶退火6.5.3退火炉形式6.5.4罩式退火炉技术6.5.5保护气体6.6精整工序6.6.1平整6.6.2成品剪切6.6.3成品包装7不锈钢带的生产7.1不锈钢的分类、性能及用途7.1.1不锈钢的分类7.1.2不锈钢的成分、性能及用途7.1.3不锈钢带表面加工等级7.2冷轧不锈钢带原料的生产7.2.1不锈钢的冶炼7.2.2不锈钢的浇铸方法7.2.3不锈钢带的热轧7.3不锈钢带的冷轧7.3.1冷轧不锈钢带生产工艺特性7.3.2冷轧不锈钢带生产工艺技术7.3.3冷轧不锈钢带生产工艺流程7.3.4不锈钢带冷轧设备7.3.5冷轧不锈钢带的检查7.3.6冷轧不锈钢带的缺陷及其去除8硅钢带的生产8.1电工钢的分类及性能8.1.1电工钢的分类8.1.2电工钢的性能要求8.1.3影响电工钢性能的因素8.2硅钢生产工艺8.2.1生产硅钢的理论依据8.2.2硅钢生产工艺路线8.3冷轧硅钢带的原料准备8.3.1冶炼8.3.2浇铸8.3.3热轧8.4冷轧硅钢带生产8.4.1热轧钢带的常化及酸洗8.4.2轧制工艺8.4.3钢带焊接机组(Cw)8.4.4中间退火工艺8.4.5取向硅钢脱碳退火及MI涂层8.4.6无取向硅钢成品脱碳退火及绝缘涂层8.4.7取向硅钢高温退火工艺8.4.8取向硅钢热平整退火及涂绝缘层8.4.9硅钢纵横联合剪切机组(cs)8.4.10冷轧硅钢带生产的其他设备9精密合金带的生产9.1精密合金的定义和性能9.1.1精密合金的定义及分类9.1.2精密合金的性能9.1.3精密合金的牌号、化学成分和用途9.2精密合金冷轧前工序的生产工艺9.2.1精密合金的冶炼工艺及设备9.2.2精密合金的热加工工艺及设备9.3精密合金带冷轧生产工艺9.3.1冷轧工艺对精密合金带材性能的影响9.3.2精密合金的冷轧工艺性能9.3.3精密合金带冷轧生产工艺10荫罩钢带的生产10.1荫罩钢带的用途及后续加工10.1.1荫罩钢带的用途10.1.2荫罩网板加工10.2荫罩钢带的性能及其保证10.2.1对荫罩钢带性能的要求10.2.2荫罩钢带的材料10.2.3荫罩钢带坯的热轧10.3荫罩钢带的规格及生产10.3.1荫罩钢带的规格及质量要求10.3.2荫罩钢带的生产工艺10.4内磁屏蔽罩钢带附录附表215mm/560mm×450mm四辊轧机轧制程序表附表2 ZR-33WF—18森吉米尔二十辊轧机

<<二十辊轧机及高精度冷轧钢带生>>

轧制程序表附表3罗恩型钳式二十辊冷(SUNDWIG制造)附表4罗恩型钳式十二辊冷轧机(SUNDWIG制造)附表5 WF制造的森占米尔冷轧机(1—2—3—4型)附表6 wF制造的森吉米尔冷轧机(1-2-3型)附表7 wF制造的森吉米尔冷轧机(1-2型)附表8日本森吉米尔公司制造的森吉米尔冷轧机(1-2-3-4型)附表9DMS制造的森吉米尔冷轧机(1-2-3-4型)附表10 DEMAG制造的森吉米尔冷轧机(1-2-3-4型)附表11 12S制造的森吉米尔冷轧机(1-2-3-4型)附表12森吉米尔十二辊冷轧机(1-2-3型)附表13森吉米尔六辊冷轧机(1-2型)附表14森吉米尔冷轧机(分体式)(1-2-3-4型)附表15 SUNDWIG制造的四柱式二十辊冷轧机附表16 FROEHLING制造的直接压下二十辊冷轧机附表17 DEMAG制造的直接压下二十辊冷轧机附表18 12S制造的直接压下二十辊冷轧机附表19 FROEHLING制造的直接压下十二辊冷轧机参考文献

<<二十辊轧机及高精度冷轧钢带生>>

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>