

<<中厚板生产>>

图书基本信息

书名：<<中厚板生产>>

13位ISBN编号：9787502436377

10位ISBN编号：7502436375

出版时间：2005-3-1

出版时间：冶金工业出版社

作者：张景进

页数：173

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>

## <<中厚板生产>>

### 内容概要

《劳动和社会保障部培训就业司推荐冶金行业职业教育培训规划教材：中厚板生产》为冶金行业职业技能培训教材，是参照冶金行业职业技能标准和职业技能鉴定规范，根据冶金企业的生产实际和岗位群的技能要求编写而成的。

《劳动和社会保障部培训就业司推荐冶金行业职业教育培训规划教材：中厚板生产》共分9章，内容包括中厚板生产概述，中厚板轧制设备及工艺，厚度控制，板形控制，控制轧制，控制冷却技术，轧钢机操作，中厚板精整理论及操作，车间经济技术指标，轧制过程的计算机控制。

《劳动和社会保障部培训就业司推荐冶金行业职业教育培训规划教材：中厚板生产》也可作为职业技术学院相关专业的教材，或工程技术人员的参考用书。

## &lt;&lt;中厚板生产&gt;&gt;

## 书籍目录

1 中厚板生产概述1.1 中厚板的用途及分类1.2 析带钢技术要求1.2.1 尺寸精度1.2.2 板形1.2.3 表面质量1.2.4 性能1.3 中厚钢板生产的发展概况1.3.1 世界中厚钢板生产技术的发展1.3.2 我国中厚钢板生产的发展1.4 建设中的宝钢5m宽厚板轧机1.4.1 概述1.4.2 产品及原料1.4.3 工艺布置1.4.4 工艺技术及装备思考题2 中厚板轧制设备及工艺2.1 轧制区设备2.1.1 中厚板轧机型式2.1.2 中厚板轧机的布置2.1.3 轧机主要机列2.1.4 四辊中厚板轧机工作机座的结构2.1.5 换辊装置2.1.6 轧制区其他设备2.2 中厚板生产工艺流程2.3 原料选择与加热2.3.1 原料选择2.3.2 加热2.3.3 轧制2.3.4 平面形状控制2.3.5 平面形状控制的发展与今后的课题思考题3 厚度控制3.1 概述3.2 厚度设定3.2.1 设定计算顺序3.2.2 压下规程3.2.3 厚度设定相关知识3.3 中厚板厚度波动的原因及其厚度的变化规律3.3.1 中厚板厚度波动的原因3.3.2 轧制过程中厚度变化的基本规律3.4 厚度自动控制的基本形式及其控制原理3.4.1 用测厚仪测厚的反馈式厚度自动控制系统3.4.2 厚度计式厚度自动控制3.4.3 前馈厚度自动控制系统3.4.4 液压式厚度自动控制系统3.5 中厚板轧机的厚度自动控制思考题4 板形控制4.1 板形的基本概念4.2 影响辊缝形状的因素4.2.1 轧辊的热膨胀4.2.2 轧辊挠度4.2.3 轧辊的磨损4.2.4 原始凸度4.2.5 VC辊4.2.6 CVC系统4.2.7 PC轧机4.2.8 HCW轧机4.3 普通轧机板形控制方法4.3.1 调温控制法4.3.2 合理生产安排4.3.3 设定合理的轧制规程4.3.4 合理控制轧制规程4.4 理论法制定压下规程思考题5 控制轧制、控制冷却技术5.1 概述5.2 控制轧制的种类5.2.1 高温控制轧制(现结晶型控制轧又称I型控制轧制).....6 轧钢机操作7 中厚析精整理论及操作8 国间经济技术指标9 轧制过程计算机控制参考文献

<<中厚板生产>>

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>