

<<板带冷轧生产>>

图书基本信息

书名：<<板带冷轧生产>>

13位ISBN编号：9787502438999

10位ISBN编号：7502438998

出版时间：2006-4

出版时间：冶金工业

作者：张景进

页数：274

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>

<<板带冷轧生产>>

内容概要

本书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的，并经劳动和社会保障部职业培训教材工作委员会办公室组织专家评审通过。

全书共分7章，主要内容包括绪论、酸洗、冷轧带钢、厚度自动控制、板形控制、热处理、冷轧带钢的精整等。

本书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。

<<板带冷轧生产>>

书籍目录

1 绪论 1.1 冷轧薄钢板生产的发展概况 1.2 冷轧薄板生产特点 1.3 冷轧薄钢板生产工艺流程及其进步 1.4 冷轧钢板(带)有关标准 1.4.1 标准的分级 1.4.2 国际标准和国外先进标准 1.4.3 标准的分类 1.4.4 我国冷轧厂常用标准 1.5 板材冲压成形及成形性参数的表示 1.5.1 板材冲压成形变形状态分类 1.5.2 基本成形性参数的表示方法及意义 1.6 保证冷轧薄钢板产品质量的两个基础问题 1.6.1 钢的化学成分对成品性能的影响 1.6.2 热轧带钢对冷轧钢板性能和组织的影响 复习思考题2 酸洗 2.1 带钢冷轧厂除鳞技术 2.1.1 紊流式酸洗 2.1.2 机械除鳞法 2.1.3 带钢酸洗机组 2.2 带钢表面氧化铁皮 2.2.1 带钢表面氧化铁皮的形成 2.2.2 氧化铁皮的组成和结构 2.2.3 氧化铁皮的性质及厚度 2.2.4 带钢表面氧化铁皮的酸洗性 2.3 酸洗原理与影响酸洗的因素 2.3.1 盐酸 2.3.2 酸洗原理 2.3.3 影响酸洗时间的因素 2.4 现代连续式酸洗机组的工艺与设备 2.4.1 现代连续酸洗机组的工艺 2.4.2 酸洗后处理—冲洗段的化学工艺 2.4.3 酸溶液的加热 2.4.4 酸洗机组设备 2.5 酸再生 2.5.1 废盐酸溶液回收(再生)的工作原理 2.5.2 鲁兹纳法(含除硅) 2.5.3 鲁奇法 复习思考题3 冷轧带钢 3.1 冷轧板带钢生产的工艺特点 3.1.1 金属的加工硬化 3.1.2 冷轧中采用工艺润滑与冷却 3.1.3 冷轧中采用张力轧制 3.2 冷轧机的发展历史 3.3 冷轧机的布置形式及生产过程 3.3.1 单(双)机架可逆式冷轧机 3.3.2 冷连轧机组生产 3.4 冷轧机组设备 3.4.1 连轧机组设备 3.4.2 多辊轧机 3.5 轧制工艺 3.5.1 变形表 3.5.2 轧制速度 3.5.3 张力 3.5.4 轧辊 3.6 轧制过程工艺润滑 3.6.1 轧制润滑剂分类 3.6.2 冷轧工艺润滑系统 3.6.3 润滑剂的维护与管理 3.7 轧制策略 3.7.1 压下方式 3.7.2 不同压下方式时的厚度计算 3.8 负荷分配的优化 3.8.1 从“等功率裕量”观点出发 3.8.2 从等压力的观点出发 3.8.3 从板形观点出发 3.8.4 从等主负荷观点出发 3.9 冷连轧计算机过程控制系统. 3.9.1 计算机分级控制系统4 厚度自动控制5 板形控制6 热处理7 冷轧带钢的精整参考文献

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>