

<<冷轧薄钢板精整生产技术>>

图书基本信息

书名：<<冷轧薄钢板精整生产技术>>

13位ISBN编号：9787502447502

10位ISBN编号：7502447504

出版时间：2009-3

出版时间：冶金工业出版社

作者：陈龙官 等编著

页数：164

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>

<<冷轧薄钢板精整生产技术>>

前言

本书是按照人力资源和社会保障部的规划，受中国钢铁工业协会和冶金工业出版社的委托，在编委会的组织安排下，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的技能要求编写的。

书稿经人力资源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，由人力资源和社会保障部职业能力建设司推荐作为冶金行业职业教育培训规划教材。

作为职业技能培训教材，本书力求紧密结合现场实践，注意学以致用，体现以提高岗位技能为目标的特点，各章节内容选材均来自工程实际，在叙述和表达方式上力求做到深入浅出，通俗易懂，能使读者触类旁通。

冷轧薄带钢板的生产工艺流程及设备精密度非常高，其中精整工艺装备及技术操作与冷轧产品的质量关系十分密切，为了便于现场应用操作，书中重点介绍了有关精整方面的基本理论知识、精整工艺流程、精整设备（包括国内外著名制造厂家）类型的比较、新的工艺技术装备及精整设备制造方面的材料与操作应用技术等。

为了使本书更加具有应用价值，我们邀请在钢铁企业现场工作及主管冶金技术装备几十年的老技术人员、教授级高级工程师一同编著了本书。

本书是由中国钢铁工业协会冶金设备配件服务中心与北京神钢联冶金设备配件有限责任公司共同组织编写的，在资料收集整理、修改审查过程中都得到了他们的帮助，在此谨表诚挚的感谢。

<<冷轧薄钢板精整生产技术>>

内容概要

本书主要介绍冷轧薄钢板生产的精整工艺设备及其操作应用，其内容包括冷轧带钢精整部分的平整工艺与设备、横剪工艺与设备、纵剪重卷工艺与设备、冷轧带钢包装工艺与设备、特种带钢精整工艺与设备及国内外平整机组制造厂家、国内外剪切机组制造厂家的工艺技术及操作等。

本书是冶金生产企业职工及技能教育培训教材，也可供冶金行业工程技术人员和中职、大专院校师生阅读参考。

<<冷轧薄钢板精整生产技术>>

书籍目录

1 精整概述 1.1 精整工艺的作用 1.2 精整设备 1.2.1 平整机(光整机) 1.2.2 横剪机 1.2.3 纵剪和重卷机 1.2.4 精整工艺的主、辅设备 复习思考题2 平整工艺与设备 2.1 平整工艺 2.1.1 平整工艺对冷轧带钢的意义 2.1.2 平整工艺的重要因素 2.1.3 带钢的平整表面质量 2.1.4 激光毛化处理工艺及设备 2.2 平整机 2.2.1 平整机形式及技术性能 2.2.2 平整机组的组成及特点 2.2.3 平整机操作及控制 2.3 开卷机 2.3.1 开卷机分类及结构 2.3.2 开卷机辅助设备 2.4 张力卷取机 2.4.1 张力卷取机分类及结构 2.4.2 开卷、卷取机跑偏控制及工艺操作 2.4.3 中国中钢集团衡重的卷取设备 复习思考题3 横剪工艺与设备 3.1 横剪生产工艺 3.1.1 横剪工艺技术要求 3.1.2 横剪工艺生产操作 3.2 飞剪 3.2.1 飞剪工艺要求及基本形式 3.2.2 曲柄摆式飞剪 3.2.3 飞剪设备的引进、消化、吸收、改进 3.3 矫直机 3.3.1 辊式矫直机 3.3.2 拉伸弯曲矫直机 复习思考题4 纵剪重卷工艺与设备 4.1 带钢纵剪重卷工艺 4.1.1 纵剪重卷工艺作用及生产线 4.1.2 带钢纵剪重卷工艺技术及生产操作 4.1.3 圆盘剪 4.2 带钢纵剪重卷机组 4.2.1 原料纵剪机组 4.2.2 成品纵剪机组 复习思考题5 国内外设计制造的平整机组 5.1 SMS单机架四辊平整机组 5.1.1 平整机组配置 5.1.2 平整机组结构特点 5.2 DANIELI单机架四辊平整机组 5.2.1 四辊平整机组工艺技术 5.2.2 四辊平整机组控制模式 5.2.3 四辊平整机组的开卷机 5.2.4 四辊平整机组的张力卷取机 5.2.5 DANIELI平整机组的应用 5.3 SUN—GLARE二辊平整机组 5.3.1 二辊平整机组系统基本配置 5.3.2 二辊平整机组工艺流程 5.3.3 二辊平整机组机械设备 5.3.4 二辊平整机组液压系统 5.3.5 平整机组润滑系统 5.3.6 二辊平整机组电气设备 5.3.7 二辊平整机组自动控制系统 5.4 SIEMENS四辊平整机组 5.4.1 奥钢联新平整机组 5.4.2 平整工艺 5.5 中国中钢集团邢机公司平整机组轧辊 5.5.1 平整机组冷轧辊工艺 5.5.2 平整机组冷轧辊应用 复习思考题6 国内外设计制造的剪切机组7 冷轧带钢包装工艺与操作的应用8 特种带钢精整工艺设备 附录参考文献

<<冷轧薄钢板精整生产技术>>

章节摘录

1 精整概述 本章介绍在冷轧薄钢板（目前主要是冷轧带钢）生产线中精整工艺的作用、主要工序及其对产品质量提高的重要意义，介绍精整工艺设备及其辅助设备。精整是使冷轧带钢成为交货状态产品的生产工艺过程，它由带钢平整、横剪、纵剪或重卷、分选和包装等工序所组成。

精整工艺设备有主要精整工艺设备及辅助精整工艺设备的区分，但是主要精整工艺设备是离不开辅助精整工艺设备的。

先进技术的冷轧带钢生产线必须由主要精整工艺设备组成。

1.1 精整工艺的作用 精整工艺的主要作用是：（1）调质冷轧带钢的力学性能；带材平整必须与带材轧制相匹配，经轧制后再平整；平整后就能提高金属带材的质量，尤其是带材的板形和表面质量。

（2）精整就是把带钢加工成用户提出所需要的尺寸和单位质量的钢板材、钢带材、钢卷材。

（3）对质量分级材料进行捆扎包装，使之成为用户最终需要的交货状态下的钢质的板材、带材、卷材产品。

1.2 精整设备 精整生产线的工艺设备包括主要设备及相对主要精整工艺的辅助设备，例如在平整工艺工序中，平整机是主设备，卷取机等相对平整工艺的设备就是辅助设备。

精整作业生产线的工艺设备大都以机组形式出现，机组中包括主工艺设备及辅助工艺设备。

1.2.1 平整机（光整机） 1.2.1.1 典型的平整机组 带钢平整在连续生产线中大都以机组的形式配置设备，典型的1700四辊单机架平整机组的平整设备的组成如图1.1所示。

<<冷轧薄钢板精整生产技术>>

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>