

<<重有色金属及其合金板带材生产>>

图书基本信息

书名：<<重有色金属及其合金板带材生产>>

13位ISBN编号：9787502453602

10位ISBN编号：7502453601

出版时间：2011-1

出版时间：冶金工业出版社

作者：申智华

页数：169

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>

## <<重有色金属及其合金板带材生产>>

### 内容概要

本书是有色金属行业职业教育培训规划教材之一，是根据有色金属企业生产实际、岗位技能要求以及职业学校教学需要编写的，并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。

本书详细介绍了重有色金属及其合金板带材生产工艺、技术和主要设备等。

全书共分8章，包括轧制原理、产品品种及典型生产工艺流程、热轧、冷轧、热处理、精整、成品验收及包装、轧制设备及备件简介等。

在内容组织和结构安排上，力求简明扼要，通俗易懂，理论联系实际，切合生产实际需要，突出行业特点。

书中所述内容与生产实际紧密结合，同时又包括了板带材生产的新工艺、新技术。

为便于读者自学，加深理解和学用结合，各章均附复习思考题。

本书可作为有色金属企业岗位操作人员的培训教材，也可作为职业学校(院)相关专业的教材，同时也可供相关专业工程技术人员参考。

## &lt;&lt;重有色金属及其合金板带材生产&gt;&gt;

## 书籍目录

1 轧制原理 1.1 简单轧制过程及变形参数 1.1.1 简单轧制过程 1.1.2 变形程度指数 1.1.3 加工率计算  
 1.2 变形区及其参数 1.2.1 变形区 1.2.2 变形区的主要参数 1.3 轧制过程建立的条件 1.3.1 轧制过程的三阶段 1.3.2 咬入阶段的咬入条件 1.3.3 稳定轧制阶段的咬入条件 1.4 改善咬入的措施 1.4.1 影响咬入的因素 1.4.2 改善咬入的措施 1.5 轧制时轧件的高向变形 1.5.1 轧件在轧制时高向流动特征 1.5.2 薄轧件的高向变形 1.5.3 厚轧件的高向变形 1.6 轧制时轧件的横向变形 1.6.1 宽展及其实际意义 1.6.2 宽展分类与组成 1.6.3 影响宽展的因素 1.6.4 计算宽展的公式 1.7 轧制时轧件的纵向变形 1.7.1 轧制过程中的前滑和后滑现象 1.7.2 前滑的理论计算 1.7.3 影响前滑的因素 1.7.4 研究前滑的意义 1.8 单位压力与轧制力简介 1.8.1 咬入弧上单位压力的分布 1.8.2 轧制力的确定 复习思考题2 产品品种及典型生产工艺流程 2.1 产品的技术条件 2.1.1 产品尺寸 2.1.2 产品供应状态 2.1.3 产品技术要求 2.2 生产工艺流程 2.2.1 制定生产工艺流程的原则 2.2.2 铸锭开坯方法的选择 2.2.3 板材的生产方法 2.2.4 生产板带材产品的基本工序及典型生产工艺流程 2.3 常用板带材的生产工艺流程 2.3.1 紫铜的生产工艺流程 2.3.2 黄铜的生产工艺流程 2.3.3 青铜的生产工艺流程 2.3.4 白铜的生产工艺流程 2.3.5 镍及镍合金的生产工艺流程 2.3.6 锌板带的生产工艺 2.3.7 铅板带的生产工艺 复习思考题3 热轧 3.1 铸锭准备 3.1.1 铸锭尺寸和形状 3.1.2 铸锭的质量要求 3.2 热轧前的铸锭加热 3.2.1 加热制度 3.2.2 铸锭加热时经常出现的缺陷 3.2.3 加热炉 3.3 热轧工艺 3.3.1 热轧特点 3.3.2 热轧温度的确定 3.3.3 热轧轧制制度 3.3.4 热轧时的温降 3.4 热轧时的冷却润滑和辊型 3.4.1 冷却润滑的作用 3.4.2 冷却润滑剂 3.4.3 热轧辊型 3.5 常见热轧产品缺陷及产生的原因 3.5.1 表面缺陷 3.5.2 板形不良 3.5.3 厚度超差 3.5.4 性能不合格 复习思考题4 冷轧 4.1 冷轧的分类及特点 4.1.1 冷轧的概念 4.1.2 冷轧的特点 4.1.3 冷轧的分类 4.2 冷轧的压下制度 4.2.1 冷轧总加工率 4.2.2 中间冷轧总加工率的确定 4.2.3 成品冷轧总加工率的确定 4.2.4 冷轧道次加工率的分配 4.2.5 冷轧时的速度 4.3 张力 4.3.1 张力的建立 4.3.2 张力的作用 4.3.3 张力的确定与调整 4.4 冷轧时的冷却润滑 4.4.1 冷却润滑的作用 4.4.2 对冷却润滑剂的要求 4.4.3 常用冷却润滑剂 4.5 冷轧辊型 4.5.1 影响实际辊型的因素 4.5.2 辊型的选择与配置 4.5.3 板形与横向厚差 4.5.4 辊型控制 4.6 板带材纵向厚度精度控制 4.6.1 轧制时的弹塑性曲线 4.6.2 影响板带材纵向厚度的因素 4.6.3 板厚控制原理及方法 4.6.4 板厚自动控制 4.6.5 最小可轧厚度 4.7 冷轧产品的主要缺陷及产生原因 4.7.1 厚度超差 4.7.2 表面缺陷 4.7.3 板形不良 4.7.4 性能不合格 4.8 连轧简介 4.8.1 连轧的特点 4.8.2 冷连轧压下制度的确定 复习思考题5 热处理 5.1 热处理制度 5.1.1 均匀化处理 5.1.2 退火 5.1.3 淬火一时效 5.2 热处理气氛及热处理缺陷 5.2.1 热处理气氛 5.2.2 热处理产品缺陷 5.3 热处理设备 5.3.1 常见热处理炉形式 5.3.2 钟罩炉 5.3.3 气垫炉 复习思考题6 精整 6.1 表面清理 6.1.1 化学蚀洗(清洗) 6.1.2 铣面 6.1.3 清刷与修理 6.2 矫直 6.2.1 辊式矫直机矫直 6.2.2 辊压式矫直机矫直 6.2.3 拉伸矫直机矫直 6.2.4 拉伸弯曲矫直机矫直 6.3 剪切 6.3.1 剪切种类 6.3.2 剪切计算 6.3.3 剪切设备 6.3.4 剪切工艺 复习思考题7 成品验收及包装 7.1 成品验收 7.1.1 标准内容 7.1.2 板带材几何尺寸检测 7.1.3 表面质量和外形检测 7.1.4 组织和性能检测 7.2 成品包装 7.2.1 包装方式 7.2.2 包装方法 7.2.3 包装标志 复习思考题8 轧制设备及备件简介 8.1 轧机分类及组成 8.1.1 轧机分类 8.1.2 轧机组成 8.2 轧辊 8.2.1 轧辊尺寸选择 8.2.2 轧辊材料 8.2.3 轧辊损坏形式 8.2.4 提高轧辊使用寿命的措施 8.3 轧辊轴承 8.3.1 轧辊轴承的作用及特点 8.3.2 轧辊轴承的分类 8.4 轧辊的调整装置 8.4.1 压下装置 8.4.2 轧辊的平衡装置 8.5 卷取机 8.5.1 带张力卷筒的卷取机 8.5.2 辊式卷取机 8.6 热轧机和冷轧机 8.6.1 热轧机 8.6.2 冷轧机 8.6.3 精轧机 8.7 轧机的使用与调整 8.7.1 轧机启动前的检查 8.7.2 轧机的调整 8.7.3 热轧机操作注意事项 8.7.4 冷轧机操作注意事项 复习思考题参考文献

## <<重有色金属及其合金板带材生产>>

### 编辑推荐

《重有色金属及其合金板带材生产》是按照人力资源和社会保障部的规划，参照行业职业技能标准和职业技能鉴定规范，根据有色金属企业生产实际、岗位技能要求以及职业学校教学需要编写的。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有色金属行业职业教育培训规划教材。

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>