第一图书网, tushu007.com

<<金属压力加工实习与实训教程>>

图书基本信息

书名：<<金属压力加工实习与实训教程>>

13位ISBN编号：9787502457235

10位ISBN编号：7502457232

出版时间：2011-10

出版时间：冶金工业出版社

作者：阳辉

页数：172

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

内容概要

《金属压力加工实习与实训教程》是金属压力加工车间生产操作人员的实习与实训教材。本书内容共分10章，分别讲述金属压力加工实习与实训安全教育、金属压力加工实习大纲、金属压力加工车间生产工艺流程、热／冷加工车间生产技术操作规程、轧机拆装测绘实训、轧制工艺操作综合实训、轧制产品质量检测综合实训、轧制过程动态模拟与仿真实训及轧钢生产自动化操作平台实训。

《金属压力加工实习与实训教程》可作为高等院校与职业院校材料成型及控制工程专业以及相关专业学生工程教育教学用书，也可供金属压力加工车间（轧钢、有色金属压力加工）生产企业职工培训用书。

书籍目录

1 金属压力加工实习与实训安全教育1.1 金属压力加工车间安全生产特点1.1.1 冶金行业概况1.1.2 金属压力加工车间安全生产的特点1.2 安全生产的目的与意义1.2.1 安全生产的目的1.2.2 安全生产的意义1.3 安全教育的必要性和重要性1.3.1 安全是生命的保障1.3.2 安全是生产的前提1.3.3 安全是效益的基石1.3.4安全是幸福的源泉1.4 新工人三级安全教育1.4.1 安全教育内容1.4.2 新工人三级安全教育的内容及要求思考题2 金属压力加工实习大纲2.1 金属压力加工认识实习大纲2.1.1 实习目的及任务2.1.2 实习基本要求2.1.3 实习内容2.2 金属压力加工生产实习大纲2.2.1 实习目的及任务2.2.2 实习基本要求2.2.3 实习内容2.3 金属压力加工毕业实习大纲2.3.1 实习目的及任务2.3.2 实习基本要求2.3.3 实习内容思考题3 金属压力加工车间生产工艺流程3.1 热加工车间生产工艺流程3.1.1 热轧棒线生产工艺3.1.2 热轧型钢生产工艺3.1.3 热轧中厚板生产工艺3.1.4 热轧带钢生产工艺3.1.5 热轧无缝钢管生产工艺3.2 冷加工车间生产工艺流程3.2.1 冷轧带钢生产工艺3.2.2 无缝钢管冷加工工艺3.2.3 焊管生产工艺思考题4 热加工车间生产技术操作规程4.1 原料4.1.1 原料切割4.1.2 原料修磨4.1.3 原料吊运4.1.4 原料堆放4.2 加热4.2.1 装料4.2.2 加热炉结构4.2.3 加热工艺4.2.4 加热质量控制4.2.5 出料4.3 轧制4.3.1 轧机类型4.3.2 轧制操作4.3.3 轧制工艺4.3.4 轧制产品质量控制4.4 冷却4.4.1 在线冷却4.4.2 堆冷4.5 剪（锯）切4.5.1 剪切机4.5.2 锯机4.5.3剪（锯）切操作4.6 热处理4.6.1 钢的退火与正火4.6.2 钢的淬火与回火4.6.3 热处理设备4.6.4 热处理炉操作4.7 矫直4.7.1 辊式矫直机4.7.2 辊式矫直机的操作4.8 检查4.8.1 在线检查4.8.2 离线检查4.9 标识及包装4.9.1 标识4.9.2 包装思考题5 冷加工车间生产技术操作规程5.1 酸洗5.1.1 酸洗原理5.1.2 酸洗设备与工艺5.1.3 酸洗操作5.2 冷轧（拔）5.2.1 冷轧（拔）设备与工艺5.2.2 冷轧操作5.3 退火5.3.1 退火设备及工艺5.3.2 退火操作5.4 平（光）整5.5 精整5.5.1 横切机组5.5.2 纵切机组5.6 涂镀材生产5.6.1 连续热镀锌5.6.2 彩涂钢板思考题6 轧机拆装测绘实训6.1 轧机拆装6.1.1 拆装实训目的6.1.2 拆装实训内容6.1.3 拆装实训工具、设备及材料6.1.4 拆装实训要求6.1.5 拆装实训步骤6.1.6 拆装实训报告要求6.2 轧机测绘6.2.1 测绘实训目的6.2.2 测绘实训内容6.2.3 测绘实训工具、设备及材料6.2.4 测绘实训要求6.2.5 测绘实训步骤6.2.6 测绘实训报告要求思考题7 轧制工艺操作综合实训7.1 轧制实训目的7.2 轧制实训内容7.3 轧制实训工具、设备及材料7.4 轧制实训主要设备操作简介7.4.1 箱式加热炉的使用操作7.4.2 红外线测温仪的使用操作7.4.3 热处理炉的使用操作7.4.4 260mm二辊板带钢轧机的使用操作7.4.5 φ90/240mm×300mm四辊冷轧板带钢轧机的使用操作7.4.6 φ100/300mm×300mm四辊冷轧板带钢轧机的使用操作7.5 轧制实训要求7.6 轧制实训步骤7.6.1 铅试样浇注7.6.2 钢试样制备7.6.3 西10mm棒材轧制7.6.4 3mm×25mm板材轧制7.6.5 0.3mm×100mm带钢轧制7.6.6 0.5mm×100mm带钢轧制7.6.7 带材热处理7.7 轧制实训报告要求思考题8 轧制产品质量检测综合实训8.1 产品质量检测实训目的8.2 产品质量检测实训内容8.3 产品质量检测实训工具、设备及材料8.4 产品质量检测实训要求8.5 产品质量检测实训检测项目8.5.1 优质碳素钢热轧盘条质量检测8.5.2 优质碳素结构钢热轧薄钢板和钢带质量检测8.5.3 结构用无缝钢管质量检测8.6 产品质量检测实训报告要求思考题9 轧制过程动态模拟与仿真实训9.1 虚拟钢厂参观9.2 轧制工艺参数模拟9.2.1 咬入角9.2.2 轧制压力9.2.3 轧制能耗9.3 热轧生产工艺流程模拟9.3.1 长材轧制9.3.2 扁平材轧制9.3.3 无缝钢管的轧制9.3.4 连铸连轧9.4 中厚板轧制模拟9.5 型钢生产模拟9.6 设计和生产高强度钢模拟与仿真9.6.1 钢水成分的选择9.6.2 工艺路线选择思考题10 轧钢生产自动化操作平台实训10.1 轧钢自动化系统简介10.2 轧钢基础自动化系统基本硬件简介10.2.1 接触器10.2.2 继电器10.2.3 变频器10.2.4 传感器和检测元件10.3 PLC编程及组态10.3.1 西门子PLC产品概述10.3.2 S7-300PLC10.3.3 S7-40010.3.4 冗余设计的容错自动化系统10.3.5 安全型自动化系统S7-400F/FH10.3.6 多CPU处理10.3.7 输入/输出模块10.3.8 ET200分布式I/O基于PROFIBUS-DP现场总线的分布式I/O10.3.9 ET200的分类10.4 S-300/400的编程语言与指令系统10.4.1 S7-300/400的编程语言10.4.2 编程软件安装指令系统10.5 PLC编程软件仿真10.5.1 S7-PLCSIM的主要功能10.5.2 使用S7-PLCSIM仿真软件调试程序的步骤10.5.3 应用举例10.5.4 视图对象与仿真软件的设置与存档10.5.5 STEP7与PLC的在线连接与在线操作10.5.6 用变量表调试程序10.5.7 用程序状态功能调试程序10.5.8 故障诊断10.6 PLC系统在轧制中的应用实训10.6.1 PLC在线连接10.6.2 PLC程序上传和下载10.6.3 PLC程序模拟及调试思考题参考文献

编辑推荐

《金属压力加工实习与实训教程》结合金属压力加工车间生产实际，全面介绍车间各工序生产操作基本理论、基本工艺参数与基本工艺操作规程，同时强调安全生产与三级安全教育理念。
学生校外实习结合校内丰富多彩的实训，如轧机拆装测绘、轧制工艺操作、轧制产品质量检测、轧制过程动态模拟与仿真及轧钢生产自动化操作平台实训等，力图全面提升学生从事本专业综合实践能力，强化工程教育与培养。

第一图书网, tushu007.com

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