

<<轧钢机械设备>>

图书基本信息

书名：<<轧钢机械设备>>

13位ISBN编号：9787504580320

10位ISBN编号：7504580325

出版时间：2009-10

出版时间：中国劳动

作者：人力资源和社会保障部教材办公室 编

页数：161

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>

<<轧钢机械设备>>

前言

冶金工业是国民经济发展的重要基础工业。

随着我国国民经济的高速发展，我国钢铁产量逐年增加，冶金工业现代化水平也不断提高。

冶金企业对技术工人的知识水平和技能水平以及相关的职业教育和职业培训提出了更高、更新的要求。

为更好地适应行业发展、满足中等职业技术学校的教学需求，我们根据原劳动和社会保障部培训就业司颁发的《冶金专业教学计划与教学大纲（2008）》，组织全国有关学校的一线教师及行业专家，编写了这套冶金专业教材。

在教材开发工作中，我们力求突出以下几个方面的特色：第一，根据中等职业技术学校冶金专业学生就业岗位的实际需求，合理安排知识点和技能点，以“够用”“实用”为标准，摒弃“繁难偏旧”的理论知识，同时，注重工作能力的培养，满足企业对技能型人才的需求。

第二，在内容安排上，尽可能多地引入新知识、新技术、新设备和新材料等方面的内容，淘汰陈旧过时的技术，反映行业发展趋势。

同时，在教材编写过程中，严格执行国家相关技术标准的要求。

第三，在结构和表达方式方面，强调由浅入深、循序渐进，使用图片、实物照片、表格等多种表现形式，更加生动、直观地讲解相关知识和技能，提高学生的学习兴趣，力求使教材做到易教易学。

本次开发的教材涉及“炼铁”“炼钢”和“轧钢”三个专业方向，包括《冶金概论》《热工常识》《冶金仪表》《炼铁工艺》《炼铁设备》《炼钢原理》《转炉炼钢工艺及设备》《连铸设备及工艺》《轧钢原理》《轧钢机械设备》《型钢生产工艺》《热轧板带钢生产工艺》《冷轧板带钢生产工艺》。

本套教材可供中等职业技术学校冶金专业使用，也可作为职业培训教材。

本套教材的编写工作得到了辽宁、河北、江苏等省人力资源社会保障（劳动保障）厅及有关学校的大力支持，在此，我们表示诚挚的谢意。

<<轧钢机械设备>>

内容概要

本教材从轧钢机械的基本知识展开，介绍了轧钢机、轧线辅助设备、轧件的收集与卷取、矫直机、轧件的切断、液压与润滑等方面的知识。

本教材针对中等职业技术学校学生的认知特点和职业需求，力求内容简明实用、通俗易懂，并在知识点的选取上，引入了新技术、新设备等方面的内容，以满足行业发展的需求。

<<轧钢机械设备>>

书籍目录

第一章 认识轧钢机械第一节 轧钢机械与轧钢机标称第二节 轧钢辅助设备的分类及工作制度第二章 轧钢机第一节 轧辊第二节 轧辊轴承第三节 轧辊调整装置第四节 机架第五节 主传动装置第六节 机架辊和活套辊第三章 轧线辅助设备第一节 辊道与升降台第二节 冷床第四章 轧件的收集与卷取第一节 轧件的收集与储存方法第二节 卷取机第五章 矫直机第一节 概述第二节 型钢矫直机第三节 钢板矫直机第六章 轧件的切断第一节 剪切第二节 锯切第七章 液压与润滑第一节 液压第二节 润滑第三节 润滑材料、性能及选用第四节 稀油循环润滑系统第五节 干油润滑系统第六节 油气润滑系统

<<轧钢机械设备>>

章节摘录

插图：(6) 半连续式由于连续式轧机调整较复杂，故通常采用半连续式轧机，轧制比较复杂的断面（如角钢、槽钢等）。

它由两组机座组成，其中一组布置成连续式（粗轧机组），另一组布置成横列式精轧机组或阶段式轧机。

(7) 串列往复式采用串列往复式布置时，工作机座数目和连续式轧机一样，应尽量等于所轧产品需要的轧制道次。

轧件在每个机座中只轧一道。

与连续式轧机不同之处是：只有当轧件从前一机座中全部轧完后，才进入后一机座，这样就解决了复杂断面型钢连轧时调整困难的问题。

为了减小厂房的长度，轧机平行地排成几列。

轧件由一行到另一行时需做横向移动，因而这种布置也可称为横越式，或称越野式。

在这种布置方式的各个机座中，轧制速度随着轧件从一个机座到另一个机座的延伸而提高，故这种布置方式生产率很高，近年来被广泛应用于高生产率的大、中型轧机上。

(8) 布棋式布棋式由串列往复式变化而得，与串列往复式基本相同，区别在于为了使布置更为紧凑，后面的机座布置成走棋的形式。

与串列往复式一样生产率很高，近年来被广泛应用于高生产率的大、中型轧机上。

三、轧钢机标称轧机的种类很多，根据生产能力、轧制品种和规格的不同，所采用的轧机也不一样。

轧机基本上可以归纳成开坯轧机和型钢轧机、板带类轧机以及钢管和钢球类轧机。

开坯轧机和型钢轧机按轧辊的名义直径（为了保证同类型的轧机所生产产品的通用性和互换性而制定的通用标准，即公称直径）或齿轮机座齿轮的中心距来标称，如“650型钢轧机”即指齿轮机座齿轮的中心距为650mm。

如果轧钢机有若干个机座，那么整个轧机就按最后一架机座的参数来标称，例如，“连续式300小型轧机”即指最后一架机座的轧辊名义直径为300mm。

板带类轧机按轧机的工作辊辊身长度来标称，如“江南1450轧机”即指轧辊辊身长度为1450mm，“宝钢1880七热连轧机”即指轧辊辊身长度为1880mm等。

钢管轧机是按所轧钢管的最大外径来标称的，如“（b140钢管轧机”即指所轧钢管的最大外径为140mm。

<<轧钢机械设备>>

编辑推荐

《轧钢机械设备》：全国中等职业技术学校冶金专业教材

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>