第一图书网, tushu007.com

<<日本热轧带钢生产技术>>

图书基本信息

书名：<<日本热轧带钢生产技术>>

13位ISBN编号：9787810064446

10位ISBN编号：7810064444

出版时间：1993-05

出版时间：东北大学出版社

译者：易贵科/等

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

内 容 提 要
本书是日本钢铁协会组织编写的有关热轧带钢生产技术的一部专著。
书中第一章概述了日本
热轧带钢生产的发展；第二章介绍了热轧带钢的设备和生产技术，特别介绍了近年出现的热轧带钢生产的新工艺、新技术；第三章介绍了热轧带钢生产的管理；书后的附图和附表详细地提供了日本16套热带钢轧机的详尽的工艺、设备参数。

该书对从事热轧带钢生产的技术、管理、科研、设计人员及高等学校有关专业的教师、研究生、本科生有一定的参考价值。

书籍目录

目 录
前 言
1概 述
1.1热带钢轧机和薄板的生产工艺
1.1.1概 述
1.1.2生产与产品
1.1.3薄板的生产工艺
1.1.4平面布置
1.2热带钢轧机的发展历史
1.2.1发展历史
1.2.2生产技术的动向
2设备和生产技术
2.1坯料及坯料处理
2.1.1坯 料
2.1.2坯 料处理
2.2加热炉
2.2.1概 述
2.2.2炉体结构和型式
2.2.3加热炉的燃料
2.2.4废气损失热量回收装置
2.2.5加热炉控制
2.2.6加热炉计算机控制
2.2.7加热炉的热平衡
2.3粗轧机
2.3.1概 要
2.3.2粗轧机的布置
2.3.3粗轧设备
2.4精轧机
2.4.1概 要
2.4.2精轧机
2.5辊 道
2.5.1作用和构成
2.5.2规格与构造
2.5.3辊道速度设定方式
2.5.4与辊道有关的节能技术
2.6卷取机
2.6.1概 要
2.6.2卷取设备
2.6.3卷取机的控制
2.7新生产技术
2.7.1HDR,HCR
2.7.2自由程序轧制
2.7.3AGC和提高板厚精度的技术
2.7.4板形、板凸度控制
2.7.5提高板宽精度的技术

2.7.6冷却控制技术
2.7.7节能技术
2.8精整设备与生产技术
2.8.1精整工序的概况
2.8.2平整线
2.8.3剪切线
2.8.4纵剪切线
2.8.5提高和保证质量的技术
2.9计算机系统
2.9.1生产管理系统
2.9.2计算机控制系统
2.9.3检测仪表设备
2.10轧辊间
2.10.1概 述
2.10.2设备布置
2.10.3轴承箱及轴承
2.10.4轧辊磨床
2.10.5轧辊车床
2.10.6砂 轮
2.11润滑及液压装置
2.11.1润滑装置
2.11.2润滑剂
2.11.3液压装置
2.11.4液压油
2.11.5异常现象监视装置与维修
2.12用水设备
2.12.1流量平衡
2.12.2轧辊冷却
2.12.3除 鳞
2.12.4板带冷却
2.12.5废水处理设备
2.13电气设备
2.13.1概 要
2.13.2电气设备
2.14库房与搬运设备
2.14.1板坯库
2.14.2板卷及钢板存放场
2.14.3搬运设 备
3生产管理
3.1组织机构与人员定额
3.1.1组织机构
3.1.2人员定额
3.1.3自动化的发展趋势
3.2生产管理
3.2.1轧制计划表
3.2.2成材率、能耗、能力及作业率的管理
3.2.3轧 辊

3.3质量管理
3.3.1概 述
3.3.2质量管理项目
3.3.3检查方法与标准
3.4设备管理
3.4.1概 述
3.4.2维修组织
3.4.3检 修
3.4.4主要部位的管理标准
3.4.5故障分析
3.5环境保护
3.5.1大 气
3.5.2水 质
3.5.3噪音与振动
3.5.4工业废 物的处理
3.5.5环境监视
附 录
附表1日本热带钢 连轧 机
附图1厂区平面布置
附图2HCR，HDR流程
附图3轧制线设备配置
附表2板坯参数
附表3－1炉体构造：加热炉主要性能1
附表3－2炉体构造：加热炉主要性能2
附表3－3炉体构造：加热炉主要性能3
附图4－1炉体构造：炉体断面
附图4－2炉体构造：耐火材料构成
附表4燃烧系统
附表5加热炉：控制系统
附表6加热炉操作：操作标准
附表7加热炉操作：热平衡计算
附表8精轧前保温罩
附表9粗轧机组设备性能
附表10粗轧机宽度自动控制装置（AWC）性能
附表11精轧机组设备性能
附表12板形控制
附表13AGC装置
附表14切头飞剪
附表15辊道设备一览表
附表16－1卷取设备1
附表16－2卷取设备2（辊材质）
附表17－1卷取操作例1
附表17－2卷取操作例2（代表规格）
附表18轧辊参数
附表19轧辊使用方法
附图5轧辊间布置图
附表20轴承座

附表21滚动轴承
附表22油膜轴承
附表23轧辊磨床
附表24砂轮
附表25横剪切线设备
附表26轧辊车床
附表27平整作业线设备
附表28纵剪切线设备
附表29油膜轴承润滑系统
附表30液压系统（粗轧）
附表31液压系统（精轧）
附表32液压系统（卷取机）
附表33油雾润滑设备
附表34热轧润滑装置
附表35冷却水使用量
附表36－1轧辊冷却水量1
附表36－2轧辊冷却水量2
附表36－3轧辊冷却水量3
附表37除鳞供水设备
附图6除鳞高压水集管配置
附表38除鳞高压水集管
附表39除鳞喷嘴
附表40－1输出辊道冷却设备1
附表40－2输出辊道冷却设备2
附图7计算机
附表41计算机控制项目
附图8测试仪表配置
附表42测压仪
附表43精轧测温计
附表44卷取温度计
附表45测宽仪
附表46测厚仪
附表47板形计
附表48板坯存放场概况
附表49板卷/平板堆放场概况
附表50人员配置
附表51轧制单位
附表52代表规格轧制能力
附表53换辊方法、周期、时间
附表54自动化机械应用状况
附表55主要部件检修、更换周期
附表56设备诊断应用情况
附表57实际操作情况

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