

<<板带冷轧机板形控制与机型选择>>

图书基本信息

书名：<<板带冷轧机板形控制与机型选择>>

13位ISBN编号：9787502443016

10位ISBN编号：7502443010

出版时间：2007-8

出版时间：冶金工业

作者：徐乐江

页数：288

字数：429000

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>

## <<板带冷轧机板形控制与机型选择>>

### 内容概要

本书共分6章，主要是针对当前板带冷轧机型和板形控制的热点，结合宝钢的生产实践，从工艺、设备及自动模型控制等方面分析冷轧机型和板形控制的问题。其中第1章主要介绍冷轧板带的生产工艺及其产品应用特点；第2章主要介绍冷轧带钢板形的理论，并介绍了宝钢计算轧辊弹性挠曲、压扁及轧件弹塑性变形的相关计算模型；第3章、第4章分别介绍了冷轧板形的检测方法及其常用机型，并对宝钢板形检测技术的应用开发做了介绍；第5章提出板形调控功效的概念，并对各种典型机型的板形控制性能进行了比较，提出冷连轧机机型配置建议方案；第6章介绍了包括带钢边部减薄控制在内的板形自动控制系统模型策略及框图，特别介绍了智能控制方法如BP神经网络及模糊控制在板形控制中的应用及现场改进情况，并对轧机的边部减薄控制进行了仿真分析。

本书可供从事塑性加工的工程技术人员阅读，也可供高校冶金、材料加工专业师生参考。

## <<板带冷轧机板形控制与机型选择>>

### 作者简介

徐乐江，1959年2月出生，教授级高级工程师，现任宝钢集团有限公司董事长，兼任宝钢科协主席。

徐乐江先生1982年进入宝钢，先后在初轧厂、冷轧厂担任厂长助理、副厂长、厂长、总厂厂长助理，1994年至2004年担任宝钢集团副总经理，2004年12月起担任总经理。他主持的“2030mm冷连轧机振动问题的研究”项目荣获冶金工业部1996年科技进步奖二等奖。

## &lt;&lt;板带冷轧机板形控制与机型选择&gt;&gt;

## 书籍目录

- 1 冷轧带钢产品与生产 1.1 冷轧带钢产品的分类和品种 1.1.1 热轧酸洗板带 1.1.2 全硬板带  
1.1.3 普冷板带 1.1.4 涂镀板带 1.2 冷轧带钢产品用途 1.2.1 热轧酸洗板带的用途 1.2.2  
普冷板带的用途 1.2.3 热镀锌板带的用途 1.2.4 电镀锌板带的用途 1.2.5 电镀锡板带的用途  
1.2.6 彩色涂层板带的用途 1.2.7 电工钢板带的用途 1.3 冷轧 1.3.1 酸洗 1.3.2 冷轧 1.4  
热处理 1.4.1 罩式炉退火 1.4.2 连续式退火 1.5 平整 1.6 热镀锌 1.6.1 镀前处理  
1.6.2 镀锌工艺 1.6.3 镀后处理 1.7 电镀锌 1.8 电镀锡 1.9 拉伸弯曲矫直 1.9.1 拉伸弯  
曲矫直机的结构类型 1.9.2 拉伸弯曲矫直技术在酸洗冷轧线的应用 1.9.3 拉伸弯曲矫直技术在  
连续退火、热镀锌和精整机组上的应用 1.9.4 拉伸弯曲矫直机工作机理的解析描述 参考文献2 冷  
轧带钢板形的理论 2.1 平坦度 2.2 板形的基本概念 2.2.1 横截面凸度 2.2.2 相对凸度  
2.2.3 相对延伸差 2.2.4 边部减薄 2.2.5 楔形 2.3 板形的描述 2.3.1 带钢横截面的描述  
2.3.2 带钢平坦度的描述 2.3.3 凸度和平坦度的转化关系 2.3.4 冷连轧机中板形的传递 2.4 板  
形缺陷的产生原理 2.5 影响板形的因素 2.5.1 轧辊弹性挠曲的影响 2.5.2 工作辊与支撑辊之间  
弹性压扁的影响 2.5.3 工作辊与轧件之间弹性压扁的影响 2.5.4 轧辊热凸度的影响 2.5.5 轧辊不  
均匀磨损的影响 2.5.6 热轧来料硬度不均的影响 2.5.7 入口板形的影响 2.6 辊系弹性变形理  
论 2.6.1 轧辊弹性挠曲的求解方法 2.6.2 带钢与轧辊弹性压扁的求解方法 2.6.3 轧辊与轧辊弹  
性压扁的求解方法 2.6.4 有限元法求解弹性挠曲和压扁 2.6.5 变厚度有限元 2.7 轧辊及带钢  
热变形理论 2.7.1 差分法 2.7.2 有限元法 2.8 轧辊磨损理论 2.9 带钢塑性变形理论 2.9.1  
能量法 2.9.2 差分法 .....3 冷轧板形的检测方法4 常用板带冷轧机机型5 板带冷轧机板形调  
控性能比较与机型选配6 板带冷轧机板形自动控制系统术语索引

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>