

<<冷连轧带钢机组工艺设计>>

图书基本信息

书名：<<冷连轧带钢机组工艺设计>>

13位ISBN编号：9787502448660

10位ISBN编号：7502448667

出版时间：2009-4

出版时间：冶金工业出版社

作者：张向英

页数：170

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>

<<冷连轧带钢机组工艺设计>>

内容概要

《冷连轧带钢机组工艺设计》从冷轧企业实际设计角度出发，较系统地介绍了冷连轧带钢机组工艺设计。

主要内容包括产品方案的确定、主要工艺参数的确定、机组生产能力的确定、机组布置及机组设备选型和主要设备工艺参数的确定、机组线上的仪表、供辅设备及参数的确定和车间排废等。

《冷连轧带钢机组工艺设计》涵盖了冷轧中的酸洗工艺设计和连轧机的工艺设计，可使读者全面了解酸洗和连轧机的整个工艺设计中各种工艺参数的确定，最大限度地满足读者的需要。

《冷连轧带钢机组工艺设计》可供从事冷轧带钢设计、生产和工艺研究的科技人员阅读，也可供高等院校冶金等相关专业师生参考。

<<冷连轧带钢机组工艺设计>>

书籍目录

1 绪论1.1 冷轧板带材的特点1.2 冷轧板带材生产工艺流程及生产方法的发展1.3 工艺设计依据1.4 项目概况1.5 设计范围与任务1.6 设计原则1.7 工艺设计的方法2 产品方案的确定2.1 产品规格2.2 产品品种及年产量2.3 产品按规格分配2.4 原料2.5 金属平衡表2.6 执行标准2.7 产品工艺保证值3 主要工艺参数的确定3.1 机组形式的方案选择3.1.1 最小可轧厚度和轧辊系的确定3.1.2 机架布置形式的确定3.2 机组工艺参数的确定3.2.1 机组张力3.2.2 机组速度3.2.3 轧机主电机功率3.2.4 轧机许用轧制力3.2.5 活套工艺参数的确定4 机组生产能力的确定4.1 机组年作业时间4.2 机组能力的确定4.2.1 推拉酸洗机组能力4.2.2 连续酸洗机组能力4.2.3 酸洗一轧机联合机组能力5 机组布置及机组设备选型和主要设备工艺参数的确定5.1 机组布置5.1.1 宝钢2030mm连续式浅槽酸洗机组5.1.2 典型的推拉酸洗机组5.1.3酸洗.轧机联合机组5.2 机组主要设备选型及主要设备工艺参数的确定5.2.1 上卷装置5.2.2 开卷机5.2.3 矫直机5.2.4 剪切装置5.2.5 焊接装置5.2.6 张力辊装置5.2.7 破鳞拉矫机5.2.8 纠偏装置5.2.9 酸洗工艺段5.2.10 活套5.2.11 轧机5.2.12 卷取机5.2.13 检查台6 机组线上的仪表6.1 测宽计6.2 外径测量计6.3 焊缝检测仪6.4 测厚仪及厚度控制6.4.1 测厚仪的类型6.4.2 厚度控制系统组成.....7 供辅设备和参数和确定8 车间排废参考文献

<<冷连轧带钢机组工艺设计>>

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>