

<<中型H型钢生产工艺与电气控制>>

图书基本信息

书名：<<中型H型钢生产工艺与电气控制>>

13位ISBN编号：9787502457266

10位ISBN编号：7502457267

出版时间：2011-11

出版时间：冶金工业出版社

作者：郭新文 等编著

页数：270

字数：428000

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>

## <<中型H型钢生产工艺与电气控制>>

### 内容概要

本书是作者郭新文、胡洪等的团队对首钢长治钢铁公司H型钢项目从筹建、设备安装调试到生产运行的系统性总结。

内容共分13章，包括：中型H型钢生产线的生产工艺和技术特性；异型坯连铸；加热炉；开坯机与串列万能轧机机组；冷热锯与冷床；矫直；液压润滑系统；产品缺陷的分析与调整；工厂供配电系统；交直流传动系统；自动化系统；计算机通信网络；人机接口系统。

本书内容紧密结合生产实际，可供相关生产领域的工程技术人员和设计人员阅读，也可用于高级技术工人的培训。

# <<中型H型钢生产工艺与电气控制>>

## 书籍目录

### 上篇 轧钢工艺与设备

#### 1 中型H型钢生产线的生产工艺和技术特性

##### 1.1 概述

##### 1.2 工艺技术特点

##### 1.3 工艺流程

##### 1.4 工艺流程图

##### 1.5 产品名称、规格

##### 1.6 轧机技术性能

##### 1.6.1 开坯轧机主要设备及性能

##### 1.6.2 万能轧机、轧边机主要技术参数

#### 2 异型坯连铸

#### 3 加热炉

#### 4 开坯机与串列万能轧机机组

#### 5 冷热锯与冷床

#### 6 矫直

#### 7 液压润滑系统

#### 8 产品缺陷的分析与调整

### 下篇 电气控制

#### 9 工厂供配电系统

#### 10 交直流传动系统

#### 11 自动化系统

#### 12 计算机通信网络

#### 13 人机接口系统

### 参考文献

## 章节摘录

版权页：插图：7.4.1 系统的组成及要求热锯、矫直机、层料收集台架、冷床区液压系统由液压泵站、循环冷却泵站、回油过滤器、蓄能器站、7组阀台、各阀台相应的执行元件及管路附件组成。液压泵站输出的压力油通过每个阀台中各自相应的阀件来控制相应的执行机构（液压缸或马达），从而达到原理中要求的压力与速度。

按照原理图中相应的管号来连接相应的执行元件。

柱塞泵出口的油路压力调定为27MPa和13MPa，每个液压阀台各油路的工作压力见液压原理图。

回路中设有测压排气接头，可测量系统的压力状态和排除混入系统的空气。

液压系统工作时的正常油温约为 $40\text{C}+5$ 。

液压系统安装于室内。

液压泵站由主泵供油回路，循环冷却油温控制回路和过滤回路、油箱及附件等部分组成。

液压泵站是整个液压系统的动力源。

高压由10台并联运行的压力控制（DR）A4VS0125系列斜盘式变量柱塞泵和2台低压并联运行的压力控制（DR）A4VS0250系列斜盘式变量柱塞泵组成，其中10台工作，2台备用。

10台（DR）A4VS0125或2台（DR）A4VS0250泵之间可互为备用，以适应维护保养的灵活性。

系统其他装置及功能同开坯机液压系统（详见7.1.1节）。

## <<中型H型钢生产工艺与电气控制>>

### 编辑推荐

《中型H型钢生产工艺与电气控制》由冶金工业出版社出版。

<<中型H型钢生产工艺与电气控制>>

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>