

<<冷弯型钢及焊管生产技术>>

图书基本信息

书名：<<冷弯型钢及焊管生产技术>>

13位ISBN编号：9787122102263

10位ISBN编号：7122102262

出版时间：2011-4

出版单位：化学工业出版社

作者：李登超 编

页数：249

字数：400000

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>

<<冷弯型钢及焊管生产技术>>

内容概要

本书主要针对冷弯型钢及焊管生产实践,全面介绍了冷弯成型及焊管生产相关的工艺、技术要点、设备知识,详细介绍了辊式冷弯型钢工艺、冷弯型钢机组机器设备、冷弯型钢产品缺陷及成型辊调整、高频直缝电子焊管生产技术、螺旋埋弧焊管生产技术、直缝埋弧焊管生产技术、钢管的埋弧焊和高频焊技术,列举了当前国内冷弯成型机组及生产线的应用实例。技术内容丰富、实用,指导性强。

本书可供从事轧钢专业技术和研究工作的工程技术人员和管理人员,以及轧钢专业的师生参考。

读者对象:

本书可供从事轧钢专业技术和研究工作的工程技术人员和管理人员,以及轧钢专业的师生参考。

一级分类:科技图书

二级分类:冶金

三级分类:冶金

<<冷弯型钢及焊管生产技术>>

书籍目录

- 第1章 冷弯型钢概述
 - 1.1 冷弯型钢的定义
 - 1.2 冷弯型钢的分类
 - 1.3 制造冷弯型钢的材料
 - 1.4 冷弯型钢的特点
 - 1.5 目前国内外冷弯型钢生产发展现状
 - 1.6 我国冷弯型钢国家标准介绍
 - 1.6.1 GB / T 6725—2008冷弯型钢
 - 1.6.2 GB / T 6728—2000结构用冷弯空心型钢
 - 1.6.3 GB / T 6723—2008通用冷弯开口型钢、尺寸、外形、重量及允许偏差的品种标准
- 第2章 辊式冷弯成型理论和工艺
 - 2.1 辊式冷弯成型的定义
 - 2.2 辊式冷弯成型工艺的特点
 - 2.3 辊式冷弯成型时金属的应力应变
 - 2.3.1 槽型材成型过程及边缘延伸现象
 - 2.3.2 槽型材成型时应力和应变
 - 2.4 最小弯曲半径
 - 2.5 临界弯曲角的确定
 - 2.6 成型功、成型力和成型力矩
 - 2.7 变形区长度
 - 2.8 成型机架间距和数量
 - 2.9 成型辊轴径和底径
 - 2.10 成型底线
 - 2.11 成型速度
 - 2.12 辊型设计
 - 2.13 孔型设计
 - 2.13.1 孔型设计的一般概念及方法
 - 2.13.2 带坯宽度
 - 2.13.3 成型道次
 - 2.13.4 型材断面对水平辊中心线位置、基轴与基准线段的选取
 - 2.13.5 辊花图设计
 - 2.13.6 孔型构成和辊型参数设计
 - 2.14 配辊
 - 2.15 冷弯成型辊材料和工艺润滑
 - 2.15.1 成型辊材料
 - 2.15.2 冷弯成型的工艺润滑
-
- 第3章 冷弯型钢机组及其设备
- 第4章 冷弯型钢产品缺陷及成型辊调整方法
- 第5章 高频直缝电阻焊管生产技术
- 第6章 螺旋埋弧焊管生产技术
- 第7章 直缝埋弧焊管生产技术
- 第8章 钢管的高频焊和埋弧焊
- 参考文献

<<冷弯型钢及焊管生产技术>>

章节摘录

版权页：插图：目前，冷弯型材机组常用的定尺切断装置按结构和功能不同可分为以下几大类。

(1) 按切割方式大体上分为飞剪机和飞锯机两种。

飞剪机在剪切时噪声较小，切断处型钢断面变形小、无毛刺，但剪模制作较复杂，且在更换产品品种规格时，剪模也需更换。

飞剪机主要用于开口型材或板材的切断。

飞锯机是使用锯片在行走过程中将型钢切断的设备，它的适用范围广、结构较简单，可切断任何断面形状的型材，但飞锯机在锯切时对型钢断面的影响很大，型钢断面处有较大的变形和毛刺，定尺长度精度低，锯切时噪声较大，随动行程较大。

切断的型钢端部毛刺较大，变形较严重，将给后续工序加工带来困难和不安全因素，因此应逐渐以飞剪机逐步代替飞锯机。

飞锯机按切割的方向不同分为下摆式、平推式和上摆式。

下摆式的切割装置是指落锯的方向是从上到下进行切割，其特点是锯片安装和更换容易，但执行机构重心较高稳定性较差，断面容易形成较多的毛刺，且不宜锯切断面较宽的型材。

平推式切割装置是指锯片在切割时平行推进，其特点是适合切割断面较宽的型材，切割时稳定性较好。

上摆式切割装置是指落锯方向从下到上，其特点是锯切机构重心低，工作稳定性好，切割时型材断面变形较小，毛刺较少，但不能切割断面较宽的型材，且锯片不容易安装和更换。

飞锯机主要用于闭口型材如钢管等。

<<冷弯型钢及焊管生产技术>>

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>