

<<连续铸钢>>

图书基本信息

书名：<<连续铸钢>>

13位ISBN编号：9787502414276

10位ISBN编号：7502414274

出版时间：1994-05

出版时间：冶金工业出版社

作者：陈雷编

页数：192

字数：294000

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>

<<连续铸钢>>

内容概要

从钢铁冶金专业的特点出发,本书在突出连铸坯凝固传热的基础上,着重从理论和实践的结合上阐述连铸的工艺和连铸坯质量问题,对于连铸设备则是从满足连铸工艺要求的角度,讨论其原理、结构和特点。

近年来,在连铸领域已发展了许多新技术,因篇幅所限难以将这些新技术分专题介绍,本书只是结合应用将它们分散到各有关部分,而对于连铸发展具有重大影响的边铸坯热送和直接轧制以及薄板坯(带)连铸则分别列为独立的章节予以介绍。

本书共分9章,第1章(绪论)第5章(连铸坯质量)和第7章(薄坯(带)连铸)由武汉钢铁学院陈雷编写,第2章(连铸设备)和第8章(连铸过程的检测和自动控制)由华东冶金学院朱本立编写,第3章(连铸坯的凝固传热)和第6章(连铸坯热装和直接轧制)由鞍山钢铁学院余益生编写,第4章(连铸工艺)和第9章(连铸用耐火材料)由包头钢铁学院游慧玲编写。

全书由陈雷主编。

<<连续铸钢>>

书籍目录

1 绪论 1.1 连续铸钢工艺流程简述 1.2 连铸和模铸的比较 1.3 连铸生产正常化应具备的基本条件 1.4 国外连铸发展的过程和现状 1.5 我国连铸发展的概况2 连铸设备 2.1 连铸机型及特点 2.2 连铸机的主体设备3 连铸坯的凝固传热 3.1 连铸坯的凝固冷却过程 3.2 结晶器内坯壳的形成 3.3 连铸坯固过程的热平衡 3.4 结晶器传热 3.5 二次冷却区的传热 3.6 连铸坯凝固传的数学模型4 连铸工艺 4.1 连铸钢水的准备 4.2 中间包钢水温度控制 4.3 拉速的确定和控制 4.4 铸坯冷却的控制 4.5 连铸保护渣 4.6 提高连铸机生产率5 连铸坯质量 5.1 连铸坯的凝固组织 5.2 判定连铸坯质量的标志及其和连铸工艺过程的关系 5.3 连铸坯的纯净度 5.4 连铸坯表面质量 5.5 连铸坯内部质量 5.6 形状缺陷 5.7 最终产品对连铸坯的质量要求6 连铸坯热装和直接轧制 6.1 热装和直接轧制的工艺流程和优点 6.2 热装和直接轧制的技术发展概况 6.3 实现热装和直接轧制的技术关键 6.4 热装和连铸连扎中的高温冶金学问题7 薄板坯(带)连铸 7.1 概述 7.2 改造传统连铸机的结晶器, 浇注薄板坯工艺 7.3 同步结晶器浇注薄板坯工艺 7.4 带钢及薄带钢连铸工艺8 连铸过程的检测和自动控制 8.1 中间包钢液温度测定 8.2 结晶器液面控制 8.3 连铸机漏钢预报装置 8.4 连铸二次冷却水控制 8.5 钢包浸入式水口熔渣检测 8.6 铸坯表面缺陷在线检测 8.7 辊间距检测方法 8.8 连铸生产过程计算机控制 8.9 计算机辅助质量控制系统——连铸专家系统9 连铸用耐火材料 9.1 钢包用耐火材料 9.2 中间包用耐火材料 9.3 滑动水口用耐火材料 9.4 连铸用功能耐火材料主要参考文献

<<连续铸钢>>

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>