

<<带钢热连轧的模型与控制>>

图书基本信息

书名：<<带钢热连轧的模型与控制>>

13位ISBN编号：9787502430672

10位ISBN编号：7502430679

出版时间：2007-2

出版时间：冶金工业出版社发行部

作者：孙一康

页数：234

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>

## <<带钢热连轧的模型与控制>>

### 内容概要

《带钢热连轧的模型与控制》系统、全面地介绍了带钢热连轧的模型与控制，主要内容包括：建模及模型自学习；温度数学模型以及终轧与卷取温度控制；厚度数学模型及自动厚度控制系统；板形数学模型及自动板形控制系统；宽度数学模型及自动宽度控制系统。

《带钢热连轧的模型与控制》可供从事冶金自动化工作的工程技术人员、高等院校自动化专业的师生阅读，对相关专业的工程技术人员也有一定的参考价值。

## &lt;&lt;带钢热连轧的模型与控制&gt;&gt;

## 书籍目录

第1章 综述1.1 带钢热轧生产工艺的发展1.1.1 传统带钢热连轧1.1.2 连铸连轧生产工艺1.1.3 新型炉卷轧机1.1.4 热带生产工艺的新动向1.2 带钢热轧机电设备的发展1.2.1 侧压压力机及除鳞装置1.2.2 压下系统1.2.3 主传动系统1.2.4 检测仪表1.2.5 板形控制系统1.3 带钢热轧计算机控制系统的发展1.3.1 带钢热轧计算机控制功能1.3.2 带钢热轧计算机控制系统的配置一第2章 带钢热轧数学模型的理论基础2.1 变形区工艺参数2.1.1 基本工艺参数2.1.2 变形速度2.1.3 轧制时的前滑和后滑2.1.4 变形区应力状态与塑性方程2.2 轧制力模型的理论基础2.2.1 接触弧水平投影长度2.2.2 外摩擦应力状态系数 $Q_p$ 2.2.3 张力影响系数2.2.4 热轧金属塑性变形阻力2.3 轧制力矩及轧制功率2.4 前滑模型的理论基础2.4.1 变形区中性角及前滑2.4.2 前滑张力影响系数2.5 温降模型的理论基础2.5.1 概述2.5.2 传热学基础2.5.3 传热学基本公式第3章 带钢热轧数学模型的基本方程3.1 弹跳方程3.2 辊缝形状方程3.2.1 KP及KF的计算3.2.2 轧辊热辊型模型3.2.3 磨损辊型模型3.3 平坦度方程3.4 流量方程3.5 套量方程3.6 连轧张力方程第4章 数学模型及模型自学习4.1 概述4.2 带钢热连轧的数学模型4.3 在线模型的建立方法4.3.1 概述4.3.2 一元线性回归4.3.3 多元线性回归4.3.4 非线性回归4.4 模型自学习第5章 温度模型与控制5.1 概述5.2 精轧机组温降模型5.2.1 带钢(钢坯,带坯)传送时的温降5.2.2 高压水除鳞5.2.3 低压喷水冷却5.2.4 轧制过程的热量得失5.2.5 精轧机组简化温降计算5.3 精轧机组终轧温度控制5.3.1 带钢头部终轧温度设定5.3.2 带钢全长终轧温度控制5.4 卷取温度控制(CTC) &hellip;&hellip;第6章 厚度模型与控制第7章 板形模型与控制第8章 宽度模型与控制第9章 热连轧过程综合分析附录 单位换算表参考文献

<<带钢热连轧的模型与控制>>

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>