

<<热连轧带钢生产>>

图书基本信息

书名：<<热连轧带钢生产>>

13位ISBN编号：9787502437275

10位ISBN编号：7502437274

出版时间：2005-6

出版时间：冶金工业出版社

作者：张景进

页数：201

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>

<<热连轧带钢生产>>

内容概要

本书为冶金行业职业技能培训教材，是参照冶金行业职业技能标准和职业技能鉴定规范，根据冶金企业的生产实际和岗位群的技能要求编写的，并经劳动和社会保障部职业培训教材工作委员会办公室组织专家评审通过。

全书共分10章，主要内容包括板带钢生产工艺及自动控制、轧制及精整设备、厚度和宽度控制、速度控制、张力控制、板形控制、温度控制、轧制线常见操作、组织管理、标准化与标准等。

本书也可作为职业技术学院相关专业的教材，或工程技术人员的参考用书。

<<热连轧带钢生产>>

书籍目录

1 板带钢生产工艺自动控制 1.1 板带钢的分类及用途 1.2 板带钢技术要求 1.3 热连轧钢生产工艺流程
1.4 带钢热边轧机自动化发展概况 1.5 计算机对轧制过程控制的基本内容 1.6 控制系统的类型 1.7 各种
检测仪表 1.8 数学模型及其自学习2 轧制及精整设备 2.1 粗轧机组 2.2 精轧机组 2.3 辊道及带钢冷却装
置 2.4 卷取机 2.5 精整工序3 厚度和宽度控制 3.1 概述 3.2 厚度设定 3.3 板带钢厚度波动的原因及其厚
度变化规律 3.4 厚度自动控制的基本形式及其控制原理 3.5 带钢热连轧精轧机组中的厚度自动控制 3.6
粗轧立辊开口设定——宽度设定 3.7 宽度自动控制AWC4 速度控制 4.1 电动机调整原理 4.2 秒流量方程
4.3 对主传动速度制度的要求 4.4 主速度系统 4.5 精轧机组速度的设定5 张力控制 5.1 概述 5.2 张力的作
用 5.3 无活套微张力控制 5.4 热连轧机的活套控制系统 5.5 卷取机张力控制6 板形控制 6.1 板形及良好
板形条件 6.2 析形的表示方法 6.3 影响辊缝形状的因素 6.4 板形设定模型 6.5 静态负荷分配计算机预设
设定值 6.6 动态负荷分配 6.7 自动板形控制系统7 温度控制 7.1 轧制过程中温度变化的基本规律 7.2 热连
轧过程的温降方程 7.3 终轧温度的控制 7.4 带钢卷取温度的控制8 轧制线常见操作 8.1 位置自动控制
8.2 粗精轧机组操作 8.3 层冷、卷取机组 8.4 矫直 8.5 轧件剪刀 8.6 纵剪机组有关操作设定值 8.7 平整机
组的有关作业设定值9 组织管理 9.1 板坯选择 9.2 轧制单位的编制原则 9.3 主要技术经济指标 9.4 表面
缺陷 9.5 设备管理10 标准化与标准 10.1 标准化概念 10.2 标准化的主要作用 10.3 标准的分级和分类
10.4 产品标准通用术语参考文献

<<热连轧带钢生产>>

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>