

<<钢管生产>>

图书基本信息

书名：<<钢管生产>>

13位ISBN编号：9787502445119

10位ISBN编号：7502445110

出版时间：2008-8

出版时间：冶金工业出版社

作者：李群，高秀华 编著

页数：173

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>

## <<钢管生产>>

### 前言

改革开放以来,我国经济和社会发展取得了辉煌成就,冶金工业实现了持续、快速、健康发展,钢产量已连续数年位居世界首位。

这期间凝结着冶金行业广大职工的智慧 and 心血,包含着千千万万产业工人的汗水和辛劳。

实践证明,人才是兴国之本、富民之基和发展之源,是科技创新、经济发展和社会进步的探索者、实践者和推动者。

冶金行业中的高技能人才是推动技术创新、实现科技成果转化不可缺少的重要力量,其数量能否迅速增长、素质能否不断提高,关系到冶金行业核心竞争力的强弱。

同时,冶金行业作为国家基础产业,拥有数百万从业人员,其综合素质关系到我国产业工人队伍整体素质,关系到工人阶级自身先进性在新的历史条件下的巩固和发展,直接关系到我国综合国力能否不断增强。

强化职业技能培训工作,提高企业核心竞争力,是国民经济可持续发展的重要保障,党中央和国务院给予了高度重视。

在2003年的全国人事工作会议上,中央再一次明确了人才立国的发展战略,同时国家已开始着手进行终身学习法的制定调研工作。

结合《职业教育法》的颁布实施,职业教育工作将出现长期稳定发展的新局面。

## <<钢管生产>>

### 内容概要

本书是冶金行业职业技能培训教材。

本书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，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15章，主要内容包括钢管生产概述、生产工艺过程、穿孔方法、轧管方法、定减径方法、斜轧原理、纵轧原理、工具设计、轧制表计算、精整及质量控制、热处理、生产轧机操作、钢管冷加工和焊管生产工艺等。

本书也可作为职业技术院校相关专业的教材或现场工程技术人员的参考用书。

## &lt;&lt;钢管生产&gt;&gt;

## 书籍目录

- 1 钢管生产概述 1.1 钢管的特性及分类 1.1.1 钢管的特征 1.1.2 钢管的分类 1.2 钢管的生产方法 1.2.1 热轧无缝钢管 1.2.2 焊管 1.2.3 冷加工钢管 1.3 钢管的技术要求及发展趋势 1.3.1 钢管的技术要求 1.3.2 发展趋势 思考题 2 热轧无缝钢管的生产工艺过程 2.1 轧钢一般工艺过程概述 2.1.1 热轧无缝钢管一般工艺流程 2.1.2 各热轧机组生产工艺过程特点 2.2 管坯及其轧前准备 2.2.1 管坯种类及技术条件 2.2.2 管坯切断 2.2.3 管坯表面质量控制 2.2.4 管坯定心 2.2.5 管坯加热 思考题 3 热轧无缝钢管的穿孔方法 3.1 斜轧穿孔 3.1.1 桶形辊穿孔机 3.1.2 狄塞尔穿孔机 3.1.3 锥形辊穿孔机 3.2 压力穿孔 3.3 对穿孔毛管的质量要求 3.3.1 对穿孔工艺要求 3.3.2 确保毛管质量的技术措施 3.3.3 特殊的工艺要求 思考题 4 轧管方法 4.1 连续轧管机 4.1.1 连续轧管机的型武 4.1.2 浮动芯棒连续轧管机 4.1.3 半浮动芯棒连续轧管机 4.1.4 限动芯棒连续轧管机 4.1.5 PQF轧蓄机 4.1.6 脱管机和脱棒机 4.1.7 空减机的配 4.1.8 吹硼砂的工艺 4.2 三辊斜轧管机 4.2.1 阿塞尔轧机 4.2.2 特朗斯瓦尔型轧机 4.2.3 快开法 4.2.4 NEL装置 4.2.5 阶梯芯棒轧制 4.3 二辊斜轧轧管机 4.3.1 狄塞尔礼蓄机 4.3.2 Accu-Roll轧蓄机 4.4 顶管机 4.4.1 一般顶蓄法 4.4.2 CPE工艺 4.5 周期轧管机 4.6 自动轧管机 4.6.1 自动轧管机一般工艺流程 4.6.2 自动轧管机特点 4.6.3 自动轧管机工具 4.6.4 均整机 4.7 斜轧扩径机及大口径无缝钢管的生产方法 4.7.1 发展简介 4.7.2 工艺描述 4.7.3 各种生产工艺的特点及设备选型 思考题 5 定径、减径方法 5.1 定径机 5.2 减径机 5.3 张力减径机的特点 5.3.1 张力减径机的特点 5.3.2 张力减径机的管段偏厚 思考题 6 斜轧原理 7 管材纵轧原理 8 斜轧工具设计 9 钢管纵轧工具设计 10 轧制表计算 11 钢管的精整及质量控制 12 钢管的热处理 13 无缝钢管生产操作 14 钢管冷加工 15 焊管生产工艺 参考文献

## &lt;&lt;钢管生产&gt;&gt;

## 章节摘录

1 钢管生产概述    1.1 钢管生产概述    1.1.1 钢管的特征    凡是两端开口并具有中空断面，而且其长度与断面周长之比较大的钢材，都可以称为钢管。

当长度与断面周长之比较小时，可称为管段或管形配件，它们都属于管材产品的范畴。

钢管是一种经济断面钢材，是钢铁工业中的一项重要产品，通常占全部钢材总量的8%-16%左右，它在国民经济中的应用范围极为广泛。

由于钢管具有空心断面，因而最适合作液体、气体和固体的输送管道；同时与相同重量的圆钢比较，钢管的断面系数大、抗弯抗扭强度大，所以也成为各种机械和建筑结构上的重要材料。

用钢管制成的结构和部件，在重量相等的情况下，比实心零部件具有更大的截面模数。

所以，钢管本身就是一种节约金属的经济断面钢材，它是高效钢材的一个重要组成部分，尤其在石油钻采、冶炼和输送等行业需求较大，其次地质钻探、化工、建筑行业、机械工业、飞机和汽车制造以及锅炉、医疗器械、家具和自行车制造等方面也都需要大量的各种钢管。

近年来，随着原子能、火箭、导弹和航天工业等新技术的发展，钢管在国防工业、科学技术和经济建设中的地位愈加重要。

1.1.2 钢管的分类    钢管的种类繁多，用途不同，其技术要求各异，生产方法亦有所不同。

目前生产的钢管外径范围0.1-4500mm、壁厚范围0.01-250mm。

为了区分其特点，通常按如下的方法对钢管进行分类。

<<钢管生产>>

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>