

## <<中厚板生产与质量控制>>

### 图书基本信息

书名：<<中厚板生产与质量控制>>

13位ISBN编号：9787502445843

10位ISBN编号：7502445846

出版时间：2008-10

出版时间：冶金工业出版社

作者：崔风平 等编著

页数：553

字数：866000

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>

## <<中厚板生产与质量控制>>

### 前言

中厚钢板是国民经济发展所依赖的重要钢铁材料之一，是工业化进程和发展过程中不可缺少的钢铁品种，主要用于建筑工程、机械结构、汽车行业、压力容器、桥梁、锅炉制造、油气输送管线、电厂、核电站、油田等方面。

世界钢铁工业的发展历程表明，中厚板的生产水平及材料所具有的水平也是国家钢铁工业及钢铁材料水平的一个重要标志。

中厚钢板生产在钢铁生产行业里，是技术密集度高、质量要求高、生产流程长、工艺和装备复杂、生产组织难度大的制造过程，它的生产与质量控制是互为一体的，在一定程度上，中厚板材生产可以通俗地概括为“要的是品种、看的是质量、比的是装备、拼的是管理”。

要满足中厚板多品种、高质量、高技术含量、高附加值的生产要求，了解和掌握中厚板生产方面的理论和管理常识，就必须对中厚板的工艺流程、生产方式、技术装备、力学性能、质量控制等方面的知识和理论有一个全面和系统的认识。

本书的编写就是面对中厚板生产技术的不断发展、工艺装备水平快速提高的现状，对当前国内外中厚板的现有状况、发展动态等方面的情况汇总分析后，结合国内几家新建中厚板厂的具体情况，从国内中厚板生产的实际情况出发，对中厚板生产相关方面的知识、理论、生产实践上的认识进行了较系统的论述，旨在为从事中厚板生产、质量管理、加工使用等方面的人员，提供比较全面、系统的中厚板生产、工艺、技术装备方面的理论知识。

## <<中厚板生产与质量控制>>

### 内容概要

本书以中厚板生产与质量控制为中心，对中厚板的概念、所用原料、生产过程、工艺流程描述、主要生产设备、生产方法、主要技术、控制方法、新产品开发、钢板力学性能检验与试样分析、钢板主要质量缺陷等方面进行了全面和较深入的论述，丰富了轧制理论与生产实践结合方面的内容。

全书力图将中厚板的生产力质量控制所涉及的各个方面有机地结合起来，便于读者系统了解和掌握中厚板生产理论与应用方面的知识，提高对中厚板生产与质量控制的整体认识。

本书共分18章，包括概述、中厚板厂生产工艺流程、中厚板厂主要生产设备、中厚板厂平面布置、轧制规程设计、板形控制、厚度自动控制、全自动轧钢功能及其在线应用、钢中合金元素作用、控制轧制与控制冷却、中厚板生产工艺及组织、钢板主要力学与工艺性能的试验、中厚板外观质量检测、新产品的开发、钢板外观的几种主要质量缺陷、中厚板厂的主要技术经济指标、中厚板轧机的发展趋势、迪林根钢铁公司厚板生产厂简介等。

本书可供钢铁企业，特别是中厚板生产方面的技术人员、操作人员、管理人员使用，也可供中厚板加工使用单位、科研院所技术人员和大专院校有关专业的师生参考。

## &lt;&lt;中厚板生产与质量控制&gt;&gt;

## 书籍目录

1 概述	1.1 中厚板的定义、用途与分类	1.2 中厚板的技术条件	1.2.1 力学性能	1.2.2 工艺性能	1.2.3 焊接性能	1.2.4 内部组织	1.2.5 钢板的表面质量	1.2.6 钢板的板形与尺寸偏差(精度)	1.2.7 中厚板的交货状态
2 中厚板厂生产工艺流程	2.1 原料准备	2.1.1 原料的化学成分	2.1.2 原料的尺寸	2.1.3 各种原料的特点	2.1.4 连铸坯常见缺陷、产生原因及消除措施	2.1.5 洁净钢的生产	2.1.6 连铸坯的低倍组织观察与评定	2.2 原料的加热	2.2.1 加热方式
	2.2.2 铸坯的热装	2.2.3 常见的加热缺陷	2.3 高压水除鳞	2.4 轧制	2.4.1 除鳞阶段	2.4.2 粗轧阶段	2.4.3 精轧阶段	2.4.4 异形钢板的轧制	2.4.5 无切边轧制技术
	2.4.6 差厚(变截面)钢板的轧制	2.4.7 平面形状控制技术的发展	2.5 冷却	2.5.1 轧制过程中的轧件冷却	2.5.2 轧后钢板的加速冷却	2.5.3 成品钢板的冷却	2.6 矫直、剪切和表面清理	2.6.1 矫直	2.6.2 剪切
	2.6.3 表面清理	2.7 热处理	2.7.1 常化处理	2.7.2 回火处理	2.7.3 调质处理	2.7.4 球化处理	2.8 表面标识	2.9 钢板的收集与堆放	2.9.1 钢板的收集
	2.9.2 钢板的堆放	2.10 钢板的表面检查与修磨	2.10.1 技术要求	2.10.2 修磨要点	2.11 钢板的取样	2.11.1 技术要求	2.11.2 取样部位	2.11.3 取样要求	2.12 钢板成品化学成分分析
	2.12.1 成品化学分析	2.12.2 取样总则	3 中厚板厂主要生产设备	3.1 加热炉	3.1.1 连续式加热炉	3.1.2 室状加热炉	3.2 高压水除鳞系统	3.2.1 高压水除鳞的原理	3.2.2 除鳞位置点的确定
	3.2.3 高压水除鳞系统的构成	3.2.4 高压水除鳞系统的参数确定	3.3 轧机	3.3.1 二辊可逆式轧机	3.3.2 三棍劳特式轧机	.....	4 中厚板厂的平面布置	5 轧制规程的设计	6 板形控制
	7 厚度自动控制	8 全自动轧钢功能及其在线应用	9 钢中合金元素的作用简介	10 控制轧制与控制冷却	11 中厚板组织性能及生产工艺	12 钢板主要力学与工艺性能的试验	13 新产品的开发	14 中厚板外观质量检测	15 钢板外观的几种主要质量缺陷
	16 中厚板厂的主要技术经济指标	17 中厚板轧机的发展趋势	18 迪林根钢铁公司厚板生产厂简介	参考文献					

## <<中厚板生产与质量控制>>

### 章节摘录

中厚钢板是一个国家国民经济发展所依赖的重要钢铁材料，是工业化进程和发展过程中不可缺少的钢铁品种。

世界钢铁工业的发展历程表明，中厚板生产水平及材料所具有的水平是国家钢铁工业及钢铁材料水平的一个重要标志。

关于中厚板的定义，没有统一的规定，各国对中厚板的定义是不同的。

中国标准GB709——2006《热轧钢板和钢带尺寸、外形、重量及允许偏差》对钢板的定义为：钢板系不固定边部变形的热轧扁平钢材，包括直接轧制的单轧钢板和由宽钢带剪切成的连轧钢板。

德国标准DIN1016把中厚板定义为：一种边缘没有特定要求的平板产品，它通常具有正方形或长方形的形状，它的边部可以是轧制表面（即有轻微的弯曲）或以机械方式切除。

英国标准BS6512——84《热轧钢板和宽扁钢表面不连续的限度与修正》对钢板的定义为：一种扁平轧材，其边允许自由变形，以扁平状且通常为正方形或矩形供货也可以为其他形状供货；其边缘状为轧制、剪切、气割或修边；产品也可以预弯曲状态供货。

## <<中厚板生产与质量控制>>

### 编辑推荐

《中厚板生产与质量控制》可供钢铁企业，特别是中厚板生产方面的技术人员、操作人员、管理人员使用，也可供中厚板家工使用单位、科研院所技术人员和大专院校有关关业的师生参考。

<<中厚板生产与质量控制>>

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>