第一图书网, tushu007.com

<<轧钢操作技术解疑>>

图书基本信息

书名：<<轧钢操作技术解疑>>

13位ISBN编号：9787537517478

10位ISBN编号：7537517479

出版时间：1998-02

出版时间：河北科学技术出版社

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

第一图书网, tushu007.com

<<轧钢操作技术解疑>>

书籍目录

目录

第一章 加热
1.什么是“ 按炉送钢 ”，如何进行操作？

2.什么是钢的加热温度，如何合理确定各种钢的加热温度？

3.什么是钢的加热速度，如何合理确定各种钢的加热速度？

4.什么是燃料的发热量，什么是高发热量和低发热量？

5.什么是燃料的燃烧温度、理论燃烧温度、实际燃烧温度？

6.什么是理论空气量、实际空气量、空气过剩系数？

7.钢在加热时，易产生哪些缺陷？

8.什么叫过热，如何防止？

9.什么叫过烧，如何防止？

10.什么叫脱碳，如何防止？

11.什么叫氧化铁皮，如何防止？

12.什么叫“ 胀肚 ”，如何防止？

13.什么叫熔化，如何防止？

14.钢锭装入均热炉前要进行哪些检查，装炉时应注意哪些问题？

15.钢锭在均热炉内加热时，如何进行操作？

16.均热炉“ 炉压 ”控制，如何进行操作？

17.钢锭从均热炉“ 出炉 ”，如何进行操作？

18.均热炉清渣化炉底时，如何进行操作？

19.均热炉如何使用计算机进行操作？

20.连续式加热炉加热工艺上有哪些特征？

21.提高连续式加热炉生产率有哪些方法？

22.降低加热炉燃耗有哪些途径？

23.加热炉点火前应做好哪些准备工作？

24.加热炉点火前的干燥与养护如何操作？

25.加热炉烘炉前应做好哪些准备工作？

26.“烘炉”时，如何正确进行操作？

27.加热炉“装炉”，如何正确操作？

28.加热时造成“混号”的原因是什么？
如何防止与处理这一
事故？

29.加热时造成“卡钢”的原因是什么？
如何防止与处理这种
事故？

30.加热时造成“拱钢”的原因是什么？
如何防止与处理这一
事故？

31.“薄煤层操作法”怎样具体操作？

32.“勤加薄烧法”有哪五项操作原则？

33.“厚煤层操作法”怎样具体操作？

34.“五勤低温操作法”的基本操作要点有哪些？

35.“粉煤燃烧法”怎样具体操作？

36.燃油加热炉的燃油工艺流程有哪两大系统？

37.燃油加热炉“供油”有哪六项操作？

38.燃油加热炉“点炉”怎样进行操作？

39.燃油加热炉“停炉”怎样进行操作？

40.燃气加热炉“送煤气”操作应遵守哪六项原则？

41.燃气加热炉“点火”操作应遵守哪几项原则？

42.燃气加热炉“停炉”操作应遵守哪几项原则？

43.燃气加热炉生产时，怎样预防人中毒？

44.燃气加热炉生产时，怎样预防爆炸？

45.怎样预防“回火”事故？

46.在生产过程中怎样控制与调整炉温？

47.烟囱的抽力是怎样产生的，它的大小与哪些因素有关系？

48.烟道中有哪两种阻力，其大小与哪些因素有关？

49.在加热过程中，怎样控制与调整炉膛压力？

50.加热炉炉底的维护与清理，如何正确操作？

51.在加热过程中，金属换热器如何正常维护？

52.在加热过程中，炉筋管及水冷部件如何正常维护？

53.在加热过程中，陶瓷换热器如何正常维护？

54.在加热过程中，金属构架如何正常维护？

55.加热炉的检修有哪些类型？

56.什么是加热炉“热修”，应注意哪些问题？

57.什么是加热炉“大修”，如何进行？

58.加热炉“中修”“小修”各包括哪些内容，如何进行？

第二章 轧制
59.轧钢机正常运转的基本条件有哪些？

60.影响轧制精度的因素有哪些？

61.轧制（开车）前，对轧机应注意检查哪些项目？

62.开车前对轧辊应做哪些检查调整？

63.开车前对轧辊辅件应做哪些检查调整？

64.开车前对轧机的部件应做哪些检查调整？

65.开车前对辅助设备应做哪些检查调整？

66.导卫装置的安装、调整一般应注意哪些事项？

67.什么叫公差和负公差轧制？

68.负公差轧制要注意哪些问题？

69.什么叫轧制节奏？

70.什么叫轧机利用系数，怎样计算？

71.什么叫成品率，怎样计算？

72.什么叫金属消耗系数和金属平衡表，怎样编制？

73.怎样计算轧机的生产率？

74.提高轧机的产量有哪些途径？

75.怎样缩短换辊时间？

76.换辊前要做好哪些准备工作？

77.换辊操作要注意哪些问题？

第三章 精整
78.热锯机怎样操作和维护？

79.热锯机怎样进行检修？

80.锯切缺陷有几种，如何防止出现斜头？

81.“ 弯头 ”“ 尖头 ”“ 扁角 ”“ 乱尺 ”是如何产生的，操作时如何防止？

82.钢材冷却有何重要意义，其冷却方式有哪几种？

83.什么是“ 空冷 ”，操作时应注意哪些问题？

84.什么是“ 水冷 ”，“ 水冷 ”可收到哪几种效果？

85.什么是“ 堆冷 ”，操作时应注意哪些问题？

86.什么是“ 缓冷 ”，如何进行操作？

87.剪断机开车前，应进行哪些检查？

88.剪断机操作时，应注意哪些问题？

89.常用的矫直机有哪几种，各有什么特点？

90.什么是矫直机“零位调整”，怎样进行调整？

91.什么是“矫直缺陷调整”，各有哪些调整方法？

92.怎样矫直型钢？

93.怎样矫直钢板？

94.怎样矫直钢管？

95.矫直机换辊前应进行哪些准备工作？

96.安装矫直机辊子时，应如何进行操作？

97.矫直机“对辊”时，应按着什么顺序进行操作？

98.矫直机开车时如何操作，开车后应注意哪些事项？

99.钢材轧后酸洗，常用的酸溶液有哪几种，普碳钢和低合金钢多采用什么酸溶液？

100.硫酸溶液与盐酸溶液比较有哪些优缺点？

101.酸洗有几个工序，如何进行操作？

102.“供酸”与“排酸”如何进行操作？

103.在酸洗过程中，如何不断地对酸洗溶液进行调整？

104.什么是“酸洗氢脆”，如何防止？

105.什么是“过酸洗”，如何防止？

106.什么是“欠酸洗”，如何防止？

107.酸洗对人体有哪些危害，操作时应注意哪些事项？

108.怎样配制硫酸溶液、盐酸溶液？

109.什么叫钢的低倍组织检验，有哪些检验方法？

110.什么是酸浸试验，如何操作？

111.什么是硫印试验，如何操作？

112.什么是断口试验，如何操作？

113.什么是塔形车削发纹检验，如何操作？

114.什么是超声波探伤法，如何操作？

115.什么是显微组织检验，如何操作？

116.什么是钢号快速鉴别法，光谱分析与火花鉴定各适用于什么情况？

117.怎样进行成品的检查与验收？

118.成品如何进行包装？

119.成品标志有哪些内容，如何进行标志？

120.钢材在库里堆放时，应遵守哪些规则？

第四章 钢锭初轧
121.什么是“横钢”，如何排除这种故障？

122.“咬入打滑”的原因是什么，如何排除这种故障？

123.“轧件弯曲”有哪些危害，如何排除这种事故？

124.轧件“轧扭”的原因是什么，如何排除这种故障？

125.“指针回跑”的原因是什么，如何排除这种故障？

126.“顶推床”的原因是什么，如何排除这种事故？

127.主电机“跳闸”的原因是什么，应如何防止？

128.“断辊”的原因是什么，如何防止？

129.“贴辊”的原因是什么，如何防止？

130.轧件“脱方”的原因是什么，如何防止？

131.“断面尺寸不合格”的原因是什么，如何防止？

132.产生“耳子”“折叠”的原因是什么，如何防止？

133.产生“镰刀弯”的原因是什么，如何防止？

134.初轧机“ 手动控制操作 ”是怎样进行的？

135.初轧机“ 自动控制操作 ”有几种方法，它们通过几种方式来实现？

136.什么是卡片程序控制 （CPC） ？

137.什么是存贮程序控制 （SPC） ？

138.什么是可变存贮程序（也称新SPC）控制？

139.什么是自动程序（APC）控制？

第五章 大型型钢轧制
140.轧制重轨时，出现“ 头大 ”“ 头小 ”的原因是什么，如何防止与调整？

141.轧制重轨时，出现“ 轨高 ”“ 轨低 ”的原因是什么，如何防止与调整？

142.轧制重轨时，出现“ 头平 ”的原因是什么，如何防止与调整？

143.轧制重轨时，出现“ 头部耳子 ”的原因是什么，如何防止与调整？

144.轧制重轨时，出现“ 轨头周期性折叠 ”的原因是什么，如何防止与调整？

145.轧制重轨时，出现“ 轨头全长性折叠 ”的原因是什么，如何防止与调整？

146.轧制重轨时，出现“ 底宽 ”的原因是什么，如何防止与调整？

147.轧制重轨时，出现“ 底窄 ”的原因是什么，如何防止与调整？

148.轧制重轨时，出现“ 腿外部折叠 ”的原因是什么，如何防止？

149.轧制重轨时，出现“ 上腿内侧折叠，下腿外侧折叠 ”的原因是什么，如何防止与调整？

150.轧制重轨时，出现“ 上、下腿内侧小折叠 ”的原因是什么，如何防止与调整？

151.轧制重轨时，出现“ 腿和腰圆弧处折叠 ”的原因是什么，

如何防止与调整？

152.轧制重轨时，出现“腰薄”“腰厚”的原因是什么，如何防止与调整？

153.轧制重轨时，出现“腹高”“腹低”的原因是什么，如何防止与调整？

154.轧制重轨时，出现“轨痕”的原因是什么，如何防止与调整？

155.轧制重轨时，出现“底凸”的原因是什么，如何防止与调整？

156.轧制重轨时，出现“下轨底不满”是什么原因，如何防止与调整？

157.轧制重轨时，出现“扭转”的原因是什么，如何防止与调整？

158.轧制重轨时，出现“轨头波浪”的原因是什么，如何防止与调整？

159.轧制重轨时，出现“轨底中央条状折叠”的原因是什么，如何防止与调整？

160.轧制重轨时，“共轭性缺陷”有几种，如何防止与调整？

161.轧制工字钢时，出现“腿长”“腿短”的原因是什么，如何防止与消除？

162.轧制工字钢时，出现“一腿长”“一腿短”的原因是什么，如何防止与消除？

163.轧制工字钢时，出现“腰薄”“腰厚”的原因是什么，如何防止与调整？

164.轧制工字钢时，出现“波浪”的原因是什么，如何防止与调整？

165.轧制工字钢时，出现“折叠”的原因是什么，如何防止与调整？

166.轧制工字钢时，产生“轧痕”的原因是什么，如何防止与调整？

167.轧制工字钢时，产生“内并”“外扩”的原因是什么，如何

防止与调整？

168.轧制槽钢时，产生“圆角”的原因是什么，如何防止与调整？

169.轧制槽钢时，产生“塌角”的原因是什么，如何防止与消除？

170.轧制槽钢时，产生“腰凹”“腰凸”的原因是什么，如何防止与消除？

171.轧制槽钢时，产生“波浪”的原因是什么，如何防止与消除？

172.轧制槽钢时，产生“腿长、腿短”的原因是什么，如何防止与消除？

173.轧制槽钢时，产生“腿尖圆角”“腿尖钝角”的原因是什么，如何防止与消除？

174.轧制槽钢时，产生“折叠”的原因是什么，如何防止与消除？

175.轧制角钢时，产生“腿长”“腿短”的原因是什么，如何防止与消除？

176.轧制角钢时，产生“一腿长、一腿短”的原因是什么，如何防止与消除？

177.轧制角钢时，产生“一腿长短不等”的原因是什么，如何防止与调整？

178.轧制角钢时，产生“腿厚、腿薄”的原因是什么，如何防止与消除？

179.轧制角钢时，产生“秃角”的原因是什么，如何防止与消除？

180.轧制角钢时，产生“偏角”的原因是什么，如何防止与消除？

181.轧制角钢时，产生“折叠”的原因是什么，如何防止与消除？

182.轧制角钢时，产生“刮铁丝”的原因是什么，如何防止与消除？

183.轧制角钢时，产生“扭转”的原因是什么，如何防止与消除？

184.轧制角钢时，产生“轧痕”的原因是什么，如何防止与消除？

185.轧制角钢时，产生“腿凹、腿凸”的原因是什么，如何防止与消除？

186.轧制方钢时，产生“超差”的原因是什么，如何防止与消除？

187.轧制方钢时，产生“扭转”的原因是什么，如何防止与消除？

188.轧制方钢时，产生“耳子”的原因是什么，如何防止与消除？

189.轧制方钢时，产生“脱方”的原因是什么，如何防止与消除？

190.轧制方钢时，产生“缺肉”的原因是什么，如何防止与消除？

191.轧制大型圆钢时，产生成品“直径超差”的原因是什么，如何防止与消除？

192.轧制大型圆钢时，产生“椭圆度超差”的原因是什么，如何防止与消除？

193.轧制大型圆钢时，产生“扭转”的原因是什么，如何防止与消除？

194.轧制大型圆钢时，产生“耳子”的原因是什么，如何防止与消除？

195.轧制大型圆钢时，产生“错牙”的原因是什么，如何防止与消除？

196.轧制大型圆钢时，产生“折叠”的原因是什么，如何防止与消除？

第六章 小型型钢轧制
197.轧制小型圆钢时，产生“垂直直径大”的原因是什么，如何调整消除？

198.轧制小型圆钢时，产生“水平直径小”的原因是什么，如何调整消除？

199.轧制小型圆钢时，产生“垂直直径大、水平直径小”的原因是什么，如何调整消除？

200.轧制小型圆钢时，产生“垂直直径小”的原因是什么，如何调整消除？

201.轧制小型圆钢时，产生“扁平”的原因是什么，如何调整消除？

202.轧制小型圆钢时，产生“耳子”的原因是什么，如何调整消除？

203.轧制小型圆钢时，产生“错牙”的原因是什么，如何调整消除？

204.轧制小型圆钢时，产生“扭转”的原因是什么，如何调整消除？

205.轧制小型圆钢时，产生“折叠”的原因是什么，如何调整消除？

206.轧制小型圆钢时，产生“麻面”的原因是什么，如何调整消除？

207.轧制小型圆钢时，产生“皱纹”的原因是什么，如何调整消除？

208.轧制小型圆钢时，产生“头、中、尾尺寸不同”的原因是什么，如何调整消除？

209.轧制小型圆钢时，产生“刮伤”的原因是什么，如何调整消除？

210.轧制方钢时，产生“角钝”的原因是什么，如何调整消除？

211.轧制方钢时，产生“耳子”的原因是什么，如何调整消除？

212.轧制方钢时，产生“边长不等”的原因是什么，如何调整消除？

213.轧制方钢时，产生“扭转”的原因是什么，如何调整消除？

214.轧制扁钢时，产生“厚度不均和一边有波浪”的原因是什么，如何调整消除？

215.轧制扁钢时，产生“宽度不均”的原因是什么，如何调整消除？

216.轧制扁钢时，产生“不直”的原因是什么，如何调整消除？

217.轧制扁钢时，产生“斜边”的原因是什么，如何调整消除？

218.轧制螺纹钢筋时，产生“充不满”的原因是什么，如何调整消除？

219.轧制弹簧扁钢时，产生“凹度不等”的原因是什么，如何调整消除？

220.轧制角钢时，产生“两腿厚”或“两腿薄”的原因是什么，如何调整消除？

221.轧制角钢时，产生“一腿厚、一腿薄”的原因是什么，如何调整消除？

222.轧制角钢时，产生“腿端耳子”的原因是什么，如何调整消除？

223.轧制角钢时，产生“腿端圆角”的原因是什么，如何调整消除？

224.轧制角钢时，产生“一腿长、一腿短”的原因是什么，如何调整消除？

225.轧制角钢时，产生“顶角不尖”的原因是什么，如何调整消除？

226.轧制角钢时，产生“偏角”的原因是什么，如何调整消除？

227.轧制角钢时，产生“腿长短不均”的原因是什么，如何调整消除？

228.轧制角钢时，产生“表面凸、凹”的原因是什么，如何调整消除？

229.轧制角钢时，产生“折叠”的原因是什么，如何调整消除？

230.轧制角钢时，产生“扭转”的原因是什么，如何调整消除？

231.轧制角钢时，产生“轧痕”的原因是什么，如何调整消

除？

232.轧制型钢时，产生“缠辊”的原因是什么，如何调整消除？

233.什么叫围盘，围盘的种类有哪些？

234.什么叫正围盘，什么叫反围盘？

235.围盘的安装与调整应注意哪些问题？

236.规圆机有哪几种，对产品质量有哪些作用？

237.规圆机的安装、调整应注意哪些问题？

第七章 线材轧制
238.线材生产的开轧温度和终轧温度是如何控制的？

239.线材轧制时，严禁轧制哪些轧件？

240.在什么情况下要进行换辊、换槽，现厂有哪些实践经验？

241.加工好的轧辊如何检查和管理？

242.三辊式线材轧机的轧辊拆、装如何进行？

243.换辊方式有几种类型，哪种比较先进？

244.线材轧机调整的重要性是什么，调整时遵守的原则是什么？

245.轧机运行中经常发生哪些问题，原因是什么，如何调整？

246.横列式线材轧机调整的要点有哪些？

247.复二重式线材轧机调整的要点有哪些？

248.复二重式线材轧机产生堆、拉钢的原因是什么，如何消除？

249.连续式线材轧机的调整要点有哪些？

250.线材表面缺陷是怎样规定的，调整时应从哪里入手？

251.轧制线材时产生“折叠”的原因是什么，如何调整消除？

252.轧制线材时，产生“耳子”的原因是什么，如何调整消除？

253.轧制线材时，产生“错牙”的原因是什么，如何调整消除？

254.轧制线材时，产生“椭圆度超差”的原因是什么，如何调整消除？

255.轧制线材时，产生“麻面”的原因是什么，如何调整消除？

256.三辊式、二辊式轧机轧辊安装的依据和标准是什么？

257.对多架次同一机列的三辊式、二辊式轧机轧辊的安装有哪
些基本要求？

258.轧辊安装的水平差值是如何规定的？
垂直同心度如何测
作？

259.对轧辊的使用、管理、维护、保养有哪些要求？

260.对导卫装置的安装有哪些要求？

261.入口导板与轧件间的间隙大小是怎样确定的？

262.成品入口导板直线段的长度范围是怎样确定的？
导板材质
是怎样选择的？

263.入口导板探测器是怎样制造的？
怎样使用？

264.入口喇叭嘴子的作用是什么？
其安装、固定方式有哪
些？

265.出口扭转导管的安装角度如何确定？

266.出口扭转导管测角器是怎样制作的？
如何应用？

267.围盘安装的基本位置如何确定？
有哪些注意要点？

268.围盘故障中轧件直窜的原因是什么？
怎样调整和消除？

269.轧件经围盘不进下一孔型的原因是什么？
怎样消除？

270.轧件在围盘出口处抬头上窜的原因是什么？
怎样消除？

271.憋套的原因是什么？
怎样消除？

272.围盘卡钢的原因是什么？
怎样消除？

273.围盘入口垫板有几种形式？
它的作用是什么？

274.围盘上使用的分钢桩、分钢环与围槽上的封闭杆的作用是
什么？

275.围盘出口立钢柱的作用是什么？

276.围盘在使用调整中应注意哪些事项？

第八章 无缝钢管轧制
277.生产无缝钢管，使用的原料有哪几类，各有什么特点？

278.如何根据实际情况选择管坯？

279.自动轧管机组有哪些特点，常用的有几种类型？

280.自动轧管机组主要包括哪些设备？

281.穿孔机“热装轧辊”怎样操作？

282.穿孔机换辊如何操作？

283.穿孔机轧辊在水平面的位置如何检查与调整？

284.穿孔机轧辊在垂直面的位置如何检查与调整？

285.穿孔机轧辊之间距离如何调整？

286.穿孔机导板如何安装与调整？

287.穿孔机顶杆的位置如何调整？

288.穿孔机的受料槽与升降辊如何调整？

289.穿孔机定心辊如何调整？

290.穿孔机轧辊的转数与倾角如何选择？

291.自动轧管机的轧辊位置与孔型如何进行调整？

292.自动轧管机的回送辊如何进行调整？

293.自动轧管机的顶杆位置如何进行调整？

294.自动轧管机的自动枕、受料槽、人口导板、中间导板、后台导板如何进行调整？

295.自动轧管机操作时，应注意哪些事项？

296.定、减径机更换机架，如何进行操作？

297.定、减径机更换轧辊，如何进行操作？

298.定、减径机的轧辊调整，如何进行操作？

299.定、减径时，对轧机机列要进行哪些调整？

300.穿孔机“轧卡”的原因是什么，怎样调整消除？

301.轧管机“轧卡”的原因是什么，如何调整消除？

302.均整机“轧卡”的原因是什么，如何调整消除？

303.“链带”产生的原因是什么，如何防止这种事故发生？

304.“扭麻花”产生的原因是什么，如何调整消除？

305.“外折”形成的原因是什么，如何调整消除？

306.“发纹”形成的原因是什么，如何调整消除？

307.“离层”形成的原因是什么，如何预防和消除？

308.“内折”形成的原因是什么，如何预防和消除？

309.“直道内折”和“内直道”形成的原因是什么，如何预防和消除？

310.“结疤”形成的原因是什么，如何预防和消除？

311.“麻面”形成的原因是什么，如何预防和消除？

312.“擦伤”形成的原因是什么，如何预防和消除？

313.“ 撕破 ”形成的原因是什么，如何预防和消除？

314.“ 内螺旋 ”形成的原因是什么，如何预防和消除？

315.“ 轧折 ”形成的原因是什么，如何预防和消除？

316.“ 青线 ”形成的原因是什么，如何预防和消除？

317.“ 凹面 ”形成的原因是什么，如何预防和消除？

318.“ 弯曲 ”形成的原因是什么，如何预防和消除？

319.“ 矫凹 ”形成的原因是什么，如何预防和消除？

320.在穿孔机上产生“ 壁厚不均 ”的原因是什么，如何预防和消除？

321.在轧管机上产生“ 壁厚不均 ”的原因是什么，如何预防和消除？

322.在定、减径机上产生“ 壁厚不均 ”的原因是什么，如何预防和消除？

323.“ 壁厚超差 ”形成的原因是什么，如何预防和消除？

324.“ 外径超差 ”形成的原因是什么，如何预防和消除？

325.斜辊矫直机入口导板如何选择？

326.斜辊矫直机矫直辊角度如何调整？

327.斜辊矫直机压下量如何调整？

328.斜辊矫直机第二对辊的下辊如何调整？

第九章 叠轧薄板
329.怎样选择叠轧薄板的轧辊？

330.叠轧薄板时，上下两轧辊怎样选配？

331.叠轧薄板时，怎样预热轧辊？

332.叠轧薄板时，怎样“ 烫辊 ”？

333.叠轧薄板时，上下轧辊怎样安装？

334.叠轧薄板时，轧辊窜动的原因是什么，如何防止？

335.叠轧薄板时，如何调整与控制辊型的变化？

336.叠轧薄板时，产生“断辊”的原因是什么，如何调整消除？

337.叠轧薄板时，产生“裂辊”的原因是什么，如何调整消除？

338.叠轧薄板时，产生轧辊“掉皮”的原因是什么，如何调整消除？

339.影响薄板质量的因素，主要有哪些？

340.叠轧薄板时，产生“粘结”的主要原因是什么，如何调整消除？

341.叠轧薄板时，产生“折叠”的原因是什么，如何消除？

342.叠轧薄板时，产生“破边”的原因是什么，如何消除？

343.叠轧薄板时，产生“厚头、厚角”的原因是什么，如何消除？

344.叠轧薄板时，产生“浪形”的原因是什么，如何消除？

345.叠轧薄板时，产生“麻点、辊印”的原因是什么，如何消除？

第十章 中厚板轧制
346.单机座布置的中厚板轧机有哪些优缺点？

347.双机座布置的中厚板轧机有哪些优缺点？

348.如何改善中厚板的咬入条件？

349.产生“不均匀变形”的原因是什么？

350.“不均匀变形”的后果是什么，有哪些防止措施？

351.“残余应力”会引起哪些后果，如何减轻或消除？

352.在实际生产中，为什么常采用大头喂钢？

353.“除鳞”过程如何操作才会取得好的效果？

354.中厚板粗轧的目的是什么，有几种轧制方法？

355.什么是纵轧法，有几种轧制方法？

356.什么是横轧法，它有哪些优缺点？

357.什么是综合轧法，有几种操作方式？

358.精轧阶段的主要任务是什么，操作时应注意哪些问题？

359.板型不良的原因是什么？

360.控制板型的方法有哪些？

361.钢板厚度控制的重要意义有哪些？

362.板面上产生“凸包”的原因是什么，如何消除和预防？

363.氧化铁皮压入板面的原因是什么，如何消除和预防？

364.纵向划伤产生的原因是什么；如何消除和预防？

365.产生折叠的原因是什么，如何消除和预防？

366.产生“凹坑”的原因是什么，如何消除和预防？

367.产生“波浪”的原因是什么，如何消除和预防？

368.产生“镰刀弯”的原因是什么，如何消除和预防？

369.产生“瓢曲”的原因是什么，如何消除和预防？

370.产生“厚度超差”的原因是什么，如何消除和预防？

371.产生“划伤”的原因有哪些，如何防止？

372.钢板矫直易出现哪些缺陷，如何消除和预防？

373.钢板剪切易出现哪些缺陷，如何防止？

第十一章 带钢全连续轧制
374.全连续轧制的工艺特点是什么？

375.擦伤产生的原因是什么，如何防止？

376.划伤产生的原因是什么，如何防止？

377.压印产生的原因是什么，如何防止？

378.板形缺陷主要有几种，如何防止？

379.雀窝缺陷产生的原因是什么，如何防止？

380.尺寸缺陷产生的原因是什么，如何防止？

381.折印产生的原因是什么，如何防止？

382.席纹产生的原因是什么，如何防止？

383.黑带产生的原因是什么，如何防止？

384.粘结产生的原因是什么，如何防止？

385.氧化边产生的原因是什么，如何防止？

386.什么是在线板型检测技术？

387.在热连轧带钢生产中，如何消除坯料温度对带钢厚度的影响？

388.带钢“跑偏”的原因是什么，如何防止？

389.精轧机末架出口速度、输出辊道速度与卷取速度三者之间有什么关系？

390.怎样操作才能保证四辊轧机工作辊的稳定性？

391.带钢镰刀弯和浪形产生的原因是什么，如何调整消除？

392.带钢轧机大换辊后，如何进行调整？

393.在连轧过程中辊型如何合理使用？

394.在具有AGC控制的连轧机上有什么补偿系统？

395.在小张力连轧时，活套辊位置如何控制？

396.怎样防止冷连轧过程轧件的跑偏？

第一图书网, tushu007.com

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