

《型钢生产工艺》

图书基本信息

书名：《型钢生产工艺》

13位ISBN编号：9787504579126

10位ISBN编号：7504579122

出版时间：2009-6

出版社：人力资源和社会保障部教材办公室 中国劳动社会保障出版社（2009-06出版）

作者：人力资源和社会保障部教材办公室 编

页数：125

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：www.tushu000.com

《型钢生产工艺》

前言

冶金工业是国民经济发展的重要基础工业。随着我国国民经济的高速发展，我国钢铁产量逐年增加，冶金工业现代化水平也不断提高。冶金企业对技术工人的知识水平和技能水平以及相关的职业教育和职业培训提出了更高、更新的要求。为更好地适应行业发展、满足中等职业技术学校的教学需求，我们根据原劳动和社会保障部培训就业司颁发的《冶金专业教学计划与教学大纲（2008）》，组织全国有关学校的一线教师及行业专家，编写了这套冶金专业教材。在教材开发工作中，我们力求突出以下几个方面的特色：第一，根据中等职业技术学校冶金专业学生就业岗位的实际需求，合理安排知识点和技能点，以“够用”“实用”为标准，摒弃“繁难偏旧”的理论知识，同时，注重工作能力的培养，满足企业对技能型人才的需求。第二，在内容安排上，尽可能多地引入新知识、新技术、新设备和新材料等方面的内容，淘汰陈旧过时的技术，反映行业发展趋势。同时，在教材编写过程中，严格执行国家相关技术标准的要求。第三，在结构和表达方式方面，强调由浅入深、循序渐进，使用图片、实物照片、表格等多种表现形式，更加生动、直观地讲解相关知识和技能，提高学生的学习兴趣，力求使教材做到易教易学。本次开发的教材涉及“炼铁”“炼钢”和“轧钢”三个专业方向，包括《冶金概论》《热工常识》《冶金仪表》《炼铁工艺》《炼铁设备》《炼钢原理》《转炉炼钢工艺及设备》《连铸设备及工艺》《轧钢原理》《轧钢机械设备》《型钢生产工艺》《热轧板带钢生产工艺》《冷轧板带钢生产工艺》。本套教材可供中等职业技术学校冶金专业使用，也可作为职业培训教材。本套教材的编写工作得到了辽宁、河北、江苏等省人力资源社会保障（劳动保障）厅及有关学校的大力支持，在此，我们表示诚挚的谢意。

《型钢生产工艺》

内容概要

《型钢生产工艺》从型钢生产的基本知识展开，介绍了普通型钢、线材、冷弯型钢、H型钢等主要产品的生产工艺知识，以及孔型设计的基础知识，型钢产品的缺陷和轧制事故处理，新技术和发展趋势等。《型钢生产工艺》针对中等职业技术学校学生的认知特点和职业需求，深入浅出地讲解了其应知、应会的教学内容，在表现形式上，较多地使用了实物图片和表格等形式，使内容更加生动直观、通俗易懂。

《型钢生产工艺》由黄炜主编，王大海、李怀成、曹敏、张恩生、雷党萍、张天艳参加编写。

《型钢生产工艺》

书籍目录

第一章 型钢生产概述第一节 型钢产品种类第二节 型钢的生产方式第三节 型钢轧机的布置第四节 型钢的生产特点第二章 普通型钢生产第一节 大、中型型钢生产第二节 小型型钢生产第三节 轨梁生产第三章 线材生产第一节 线材的用途、分类、质量要求及生产特点第二节 线材生产的工艺过程第三节 线材车间的平面布置及生产工艺第四节 高速无扭线材轧制第五节 控制冷却和性能控制第四章 冷弯型钢第一节 冷弯型钢的生产特点第二节 辊式冷弯成型机组的形式第三节 冷弯成型基本知识第五章 H型钢生产第一节 H型钢的用途及发展第二节 H型钢的生产方式及特点第三节 H型钢的生产工艺过程第六章 孔型设计基础知识第一节 孔型设计的内容与要求第二节 孔型的分类第三节 孔型各部分的名称与作用第四节 孔型在轧辊上的配置第五节 常用的延伸孔型第六节 简单断面孔型设计第七章 型钢产品的缺陷和轧制事故第一节 型钢产品的缺陷及其消除方法第二节 型钢轧制事故的分析与消除方法第八章 型钢生产的发展趋势及新技术第一节 型钢生产的发展趋势第二节 型钢生产的新技术

章节摘录

插图：二、高速线材轧机生产的工艺特点1. 高速度轧制轧制速度越高，生产效率就越高，成本就能降低，所以速度就是效益。高速无扭精轧工艺是现代线材生产的核心技术之一，只有精轧高速度才能有高生产率，才能解决大盘重线材轧制过程中的温度下降太快的问题。精轧的高速度要求轧制过程中轧件无扭转，否则轧制事故频发，轧制根本无法进行。因此，高速无扭精轧是现代高速线材轧机的一个基本特点。实现高速首先是设备，精轧机、夹送辊、吐丝机要能适应高速运转。在工艺上保证高速的主要条件是原料质量、轧件精度和轧件温度。高精度、高质量的轧件是保证不产生轧制故障的最根本条件。要保证轧件精度，轧机机座的刚度和精度都必须达到相当高的水平。因为生产线材的轧制压力不大，机件弹性变形量不大，所以线材轧机的精度比刚度更重要。轧机的导卫装置是工艺的重要保证。导卫装置的精度与轧件头部的质量关系很大，要保证轧件头部的尺寸及形状必须从导卫装置入手。轧机问的张力对轧件精度影响很大，应尽可能实现无张力和微张力轧制。在预精轧时必须实现无张力轧制，在中轧和粗轧时通常设置3个活套。采用椭圆—立椭圆、椭圆—圆孔型系统时，轧件变形均匀，孔型磨损均匀，轧机调整简便，所以近几年粗轧和中轧也尽可能地采用椭圆—圆孔型系统。

《型钢生产工艺》

编辑推荐

《型钢生产工艺》为全国中等职业技术学校冶金专业教材之一。

《型钢生产工艺》

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：www.tushu000.com