

<<中厚板设备状态维护与检修技术>>

图书基本信息

书名：<<中厚板设备状态维护与检修技术>>

13位ISBN编号：9787313058126

10位ISBN编号：7313058128

出版时间：2009-6

出版时间：上海交通大学出版社

作者：上海五冶检修公司

页数：192

字数：307000

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>

<<中厚板设备状态维护与检修技术>>

内容概要

本书是上海五冶检修公司集多年中厚板机组设备安装与维修经验，在不断消化吸收设备维修行业先进的设备管理、点巡检与检修技术以及有关维修、安装标准的基础上编著而成的。

本书编委由上海五冶检修公司多年从事中厚板机组设备维护的专业工程技术人员和管理人员组成，他们具有丰富、系统的理论知识，对中厚板机组生产工艺、设备结构以及维护和检修非常了解。

本书编撰过程中，编者收集和分析了大量的相关著作与文献资料，查阅了上海五冶检修公司已实施的大量的中厚板机组维修和大修实例等档案资料，力求使编著科学性、系统性和实用性相结合。

本书图文并茂，内容丰富，叙述通俗，实用性较强，是一本高质量、高水准的中厚板机组设备专业维修的指导性书籍。

同时，书中介绍的中厚板机组设备规范化日常巡检、点检，值得其他行业设备维修人员借鉴。

<<中厚板设备状态维护与检修技术>>

书籍目录

第1章 中厚板热轧机组概述 1.1 中厚板生产工艺流程 1.2 中厚板主要机械设备第2章 加热炉区机械设备状态维护与检修技术 2.1 概述 2.2 板坯移栽装置状态维护与检修技术 2.3 装钢/出钢装置状态维护与检修技术 2.4 加热炉步进装置状态维护与检修技术 2.5 炉门及提升装置状态维护与检修技术 2.6 推钢机装置状态维护与检修技术第3章 热轧区机械设备状态维护与检修技术 3.1 概述 3.2 推床状态维护与检修技术 3.3 高压水除鳞系统状态维护与检修技术 3.4 人/出口卷取炉状态维护与检修技术 3.5 立辊轧机状态维护与检修技术 3.6 四辊轧机状态维护与检修技术 3.7 回转式飞剪状态维护与检修技术 3.8 层流冷却系统状态维护与检修技术 3.9 卷取机状态维护与检修技术 3.10 热矫直机状态维护与检修技术第4章 冷床区机械设备状态维护与检修技术 4.1 概述 4.2 冷床上、下料装置状态维护与检修技术 4.3 冷床步进装置状态维护与检修技术 4.4 链式检查台上、下料装置状态维护与检修技术 4.5 链传动装置状态维护与检修技术 4.6 翻板机状态维护与检修技术第5章 剪切区机械设备状态维护与检修技术 5.1 概述 5.2 预堆垛装置状态维护与检修技术 5.3 切头剪状态维护与检修技术 5.4 双边剪状态维护与检修技术 5.5 定尺剪状态维护与检修技术 5.6 冷矫直机状态维护及检修技术

<<中厚板设备状态维护与检修技术>>

章节摘录

第1章中厚板热轧机组概述 中厚板是国家现代化建设不可缺少的钢种，被广泛应用于大直径输送管的制作材料以及压力容器、锅炉、桥梁、船舶、车辆、建筑材料等，现代中厚板成品厚度达380mm，宽度达5500mm。
中厚板热轧机组是生产中厚板的设备，由于中厚板应用的广泛性，中厚板热轧机组的建设与维护越来越得到钢铁企业的重视。

1.1中厚板生产工艺流程 中厚板生产工艺流程如图1-1所示。

1.1.1板坯原料选择 板坯原料选择的种类、尺寸和质量是保证机组优质高产的基础。板坯原料的厚度、宽度和长度直接影响着轧机的生产率、坯料的成材率以及钢板的力学性质。原材料选择原则是：原料的厚度尺寸在保证钢板压缩比的前提下应尽可能小，同时原料选择还需满足轧机设备和加热炉的各种限制条件。

1.1.2板坯加热 板坯加热的目的是使板坯在轧制时有好的塑性和低的变形抗力。对于高合金钢锭，通过加热可以使钢中化学成分得到均匀扩散。目前中厚板轧机板坯加热方式主要是推钢式连续加热炉和步进梁式连续加热炉。优质的板坯加热要选择合适的加热炉型外，还要有合理的加热制度来保证，确定加热温度、加热速度、加热时间、炉温制度和炉内气氛等。确保能够提供满足轧机产量需求、温度均匀、不产生各种加热缺陷、表面氧化铁皮最少的轧制坯料。

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>