

<<薄板坯连铸及热装直接轧制>>

图书基本信息

书名：<<薄板坯连铸及热装直接轧制>>

13位ISBN编号：9787502411961

10位ISBN编号：7502411968

出版时间：1993-10

出版时间：冶金工业出版社

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>

<<薄板坯连铸及热装直接轧制>>

内容概要

内容提要

本书是东北大学继续教育中心根据冶金部人事司、科技司的指示精神，组织编写的《连续铸钢继续教育丛书》中的一本。

全书分四章，重点介绍了薄板坯连铸，带坯、薄带坯连铸，异形断面坯连铸等“近终形状”浇注技术，论述了炼钢炉—二次精炼—连铸机—轧机的衔接匹配问题以及连铸坯热送、热装和直接轧制技术。

本书可供从事连铸生产、科研的工程技术人员阅读，也可作为大专院校有关专业师生的教学参考书。

<<薄板坯连铸及热装直接轧制>>

书籍目录

目录

- 1连铸技术新进展总论
- 2接近成品形状的连铸技术
 - 2.1薄板坯连铸
 - 2.1.1传统连铸板坯生产工艺和薄板坯连铸生产工艺的比较
 - 2.1.2利用传统连铸机生产薄板坯（固定结晶器连铸法）
 - 2.1.3薄板坯的轧制
 - 2.1.4薄板坯技术的综合经济效益
 - 2.1.5移动式结晶器型的薄板坯连铸技术
 - 2.2带坯、薄带坯连铸
 - 2.2.1概述
 - 2.2.2薄片带的浇注
 - 2.2.3喷射法铸带
 - 2.3薄板、带坯的凝固理论
 - 2.3.1高浇注速度下的传热特点
 - 2.3.2凝固速度增加后结晶组织的变化
 - 2.3.3薄板、带坯的凝固方程
 - 2.4接近成品断面的条形产品的连铸
 - 2.4.1轮带式连铸机RCC
 - 2.4.2异形坯连铸
 - 2.4.3中空圆坯
- 3炼钢炉、二次精炼、连铸机、轧机的衔接与匹配
 - 3.1开发炼钢—二次精炼—连铸—热轧工艺流程中的衔接与匹配技术的意义
 - 3.2炼钢—二次精炼—连铸—热轧的高温直接连接
 - 3.3连铸—轧钢衔接匹配的因素分析和连铸—轧钢衔接匹配水平的比较
 - 3.4衔接—匹配过程中各参数的分析
 - 3.4.1物流流量的衔接
 - 3.4.2时间节奏的衔接
 - 3.4.3温度的控制
 - 3.4.4铸坯质量
 - 3.5薄板坯连铸—连轧过程中若干工程设计问题
 - 3.5.1浸入式水口和结晶器的设计
 - 3.5.2中间罐内钢液面高度的有效控制
 - 3.5.3拉速的确定
 - 3.5.4二次冷却采用干法冷却和氮气保护
 - 3.5.5提高出坯温度
- 4连铸坯热装轧制及直接轧制
 - 4.1概述
 - 4.2连铸坯热装及直接轧制技术发展概况
 - 4.3连铸坯及轧材质量的保证技术
 - 4.3.1连铸坯质量的保证技术
 - 4.3.2轧材质量的保证技术
 - 4.4连铸坯热装及直接轧制时钢坯温度的保证技术
 - 4.4.1争取铸坯有更高更均匀的温度—用液芯凝固潜热复热表层的技术
 - 4.4.2连铸钢坯的输送保温技术

<<薄板坯连铸及热装直接轧制>>

- 4.4.3钢坯在轧制过程中的保温技术
- 4.5连铸坯热装及直接轧制工艺对轧钢生产技术的要求
 - 4.5.1连铸板坯宽度调节技术
 - 4.5.2自由程序（无序）轧制技术
- 4.6机组生产节奏匹配和计划管理技术
- 4.7改进工艺和设备可靠性的技术
 - 4.7.1设备诊断
 - 4.7.2工艺诊断
- 4.8板带钢连铸—热装及直接轧制工艺
 - 4.8.1厚板坯连铸—热装轧制（CC—HCR）工艺
 - 4.8.2大板坯连铸—直接轧制（CC—DR）工艺
 - 4.8.3大板坯连铸直接开坯及热装轧制生产技术
 - 4.8.4厚板坯远距离连铸—热装与直接轧制工艺
 - 4.8.5薄板坯连铸—连轧技术
 - 4.8.6薄带连续铸轧
- 4.9型钢连铸—热装及直接轧制工艺
 - 4.9.1日本川崎公司水岛厂的CC—HCR工艺
 - 4.9.2美国纽柯公司诺福克厂CC—DR工艺
 - 4.9.3沈阳钢厂CC—DR工艺试验生产线
- 参考文献

<<薄板坯连铸及热装直接轧制>>

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>