

<<压力加工设备>>

图书基本信息

书名：<<压力加工设备>>

13位ISBN编号：9787502416119

10位ISBN编号：7502416110

出版时间：1995-5

出版时间：冶金工业出版社

作者：熊及滋

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>

## <<压力加工设备>>

### 内容概要

本书是根据1990年冶金工业部、中国有色金属工业总公司下达的1991~1995年冶金、有色高等院校教材出版规划和本课程的教学大纲编写的。

书中包括轧钢机械设备和挤压、拉拔设备，以轧钢机械设备为主，对挤压、拉拔设备的结构造型及主要参数作了简要的介绍。

本书主要供金属压力加工专业轧钢机械设备课程教学使用，也可作为从事轧钢工作的工程技术人员的参考资料。

考虑到专业的性质和培养目标，在保证设备结构选型、主要零部件强度计算教学要求的前提下，着重突出设备主要参数的选择，如板带轧机刚度系数的选择、四辊轧机轧辊尺寸的选择、板带轧机压下装置压下速度与加速度的选择、连轧机主减速器速比的选择等，其中许多内容是生产实际中急待解决的问题。

本书在内容上具有一定的先进性和新颖性，具有明显的压力加工工艺专业的特征。

本书由武汉钢铁学院熊及滋、西安建筑科技大学高万库和北京科技大学唐伟林编写，熊及滋任主编。

初稿完成后，邀请包头钢铁学院蔡愉慈、鞍山钢铁学院孔之达进行了审稿，审稿者对书稿内容提出了宝贵意见，谨致谢意。

## &lt;&lt;压力加工设备&gt;&gt;

## 书籍目录

## 目录

## 1绪论

1.1轧钢机械设备的概念和分类

1.2轧钢机的构成

1.3轧钢机的标称

1.4轧钢机械设备的发展概况

## 2轧钢机

## 2.1轧辊

2.1.1概述

2.1.2轧辊的结构和参数

2.1.3轧辊的材质

2.1.4轧辊的强度验算

2.1.5四辊板带轧机工作辊偏移量的确定

## 2.2轧辊轴承

2.2.1轧辊轴承的工作特点

2.2.2轧辊轴承的类型

## 2.3轧辊的压下装置

2.3.1轧辊调整装置的用途和分类

2.3.2压下装置的类型

2.3.3轧辊的平衡装置

2.3.4压下装置的主要参数确定

2.3.5液压压下装置简介

## 2.4轧钢机机架

2.4.1牌坊的结构型式及主要参数

2.4.2牌坊的强度计算

## 2.5板带轧机工作机座的刚度

2.5.1板带轧机工作机座刚度的意义

2.5.2板带轧机工作机座刚度系数的选择

2.5.3板带轧机工作机座的横向刚性

## 2.6联接轴与联轴节

2.6.1联接轴的结构

2.6.2联接轴的主要参数

2.6.3联接轴的强度计算

2.6.4联轴节

## 2.7主传动中的齿轮装置

2.7.1主减速器和人字齿轮机座的结构特点

2.7.2主减速器和人字齿轮机座的主要参数

## 2.8轧机主电机的选择

2.8.1主电机类型的选择

2.8.2主电机容量的计算

## 3辅助设备

## 3.1剪切机

3.1.1切断设备的类型

3.1.2平刃剪切机

3.1.3斜刃剪切机

## <<压力加工设备>>

- 3.1.4圆盘剪切机
- 3.1.5飞剪机
- 3.2矫直机
  - 3.2.1矫直机的类型
  - 3.2.2压力矫直机的矫直原理
  - 3.2.3辊式矫直机的矫直原理
  - 3.2.4辊式矫直机的参数
  - 3.2.5辊式矫直机的结构
  - 3.2.6拉伸弯曲矫直机
- 3.3卷取机
  - 3.3.1带钢卷取机
  - 3.3.2线材卷取机
- 3.4活套支撑器
  - 3.4.1活套支撑器的作用和类型
  - 3.4.2活套支撑器的工作特征
  - 3.4.3活套支撑器的主要参数
- 4拉拔与挤压机设备
  - 4.1拉丝机
    - 4.1.1拉丝机的基本结构及工作原理
    - 4.1.2拉丝机的主要类型
    - 4.1.3拉丝机的主要设备参数
  - 4.2挤压机
    - 4.2.1挤压生产对挤压机的要求及挤压机的分类
    - 4.2.2机械驱动的挤压机
    - 4.2.3液压式挤压机
    - 4.2.4挤压机结构选型时应注意的问题
- 参考书目

<<压力加工设备>>

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>