第一图书网, tushu007.com

<<轧钢生产实用技术>>

图书基本信息

书名：<<轧钢生产实用技术>>

13位ISBN编号：9787502435882

10位ISBN编号：7502435883

出版时间：2004-1

出版时间：冶金工业出版社发行部

作者：黄庆学

页数：321

字数：286000

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

内容概要

本书介绍了21世纪初的钢铁工业及其对轧钢生产的要求，提出通过科技进步提高我国钢铁工业竞争力的战略措施；详细介绍了作为钢铁工业前沿技术的近终形连铸技术和高精度轧制技术；同时还介绍了与轧钢生产相关的一些科研成果。

本书可供轧钢领域生产、科研、管理、教学人员阅读。

作者简介

黄庆学，1961年1月生，吉林人，博士，教授。
主要从事轧制理论与轧机机构研究、钢板矫正、剪切理论与设备研究，在关键技术上形成了鲜明的特色。
课题组先后承担国家重大科技攻关项目9项、省部级重点科技攻关和基金项目21项，承担宝钢、首钢、邯钢、太钢、太重、一重、二重等国家特大型企业重点科技项目14项。
获国家科技进步奖二等奖一项，获省部级科技进步奖一等奖两项，获国务院重大技术装备办公室科研奖两项。
近三年申报国家发明和实用新型专利10项，国家级出版社出版专著5部，国内外重要专业期刊上发表论文80余篇。
先后获得山西省“五一”劳动奖章、山西省劳动模范、国家机械工业联合会“九五”国家机械工业科技先进工作者及全国“五一”劳动奖章等奖励与称号。
获国务院政府特殊津贴。

第一图书网, tushu007.com

<<轧钢生产实用技术>>

书籍目录

1　21世纪初的钢铁工业　1.1　钢铁在21世纪的地位及作用　1.2　21世纪钢铁工业发展的特点　1.3　走向21世纪的我国钢铁工业2　近终形连铸技术　2.1　带钢连铸　2.2　异形坯连铸3　高精度轧制技术　3.1　国内外高精度轧制技术的现状及其发展　3.2　板带轧制理论研究　3.3　板厚和板形的基本概念　3.4　轧件厚度波动的原因及厚度控制的基本原理　3.5　板厚调节方式的发展　3.6　板形控制方式　3.7　板形标准曲线　3.8　中厚板板形控制技术　3.9　宽度自动控制技术　3.10　板带材平直度缺陷的分析及矫直　3.11　热轧除鳞技术　3.12　热带轧机无头轧制生产技术　3.13　大力发展高精度冷轧带钢　3.14　日本钢管的尺寸精度控制　3.15　轿车用精密钢管　3.16　生产高精度冷拔钢管的工艺措施　3.17　高精度棒线材轧机4　相关科研成果简介　4.1　延长四辊轧机工作辊滚动轴承寿命的研究　4.2　太钢高线轧机油膜轴承测试与烧损原因分析　4.3　轧机油膜轴承锥套损伤机理理论与实验研究　4.4　中厚板矫直理论研究及矫直工艺计算机过程控制　4.5　辊型检测仪　4.6　无缝管三辊联合穿轧机　4.7　冷轧螺纹钢筋　4.8　滚切式剪板机参考文献

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