

<<轧钢原理>>

图书基本信息

书名：<<轧钢原理>>

13位ISBN编号：9787504585530

10位ISBN编号：750458553X

出版时间：2010-9

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：人力资源和社会保障部教材办公室 编

页数：173

字数：265000

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>

<<轧钢原理>>

内容概要

本教材介绍了金属压力加工、金属的塑性变形、轧制的基本问题、轧制过程的建立、影响轧制过程的因素、轧制过程中的宽展、轧制过程中的前滑和后滑、轧制压力、轧制力矩、轧制时的弹塑性曲线及连轧基本理论等方面的知识。

本教材针对中等职业技术学校学生的认知特点和职业需求，在内容设置上，充分考虑了知识层次的安排，通过小栏目的设置，对学生应掌握的教学内容和有必要了解的专业知识做了明确区分。

本教材由王大海主编、李怀成副主编，李晟琦、郭智勇、耿丽霞、何卫军参加编写，王洪书同志对本书进行了文献检索和信息资料搜集整理。

<<轧钢原理>>

书籍目录

第一章 金属压力加工概述 第一节 金属压力加工过程的实质及主要方法 第二节 金属压力加工的变形力学基础 第三节 金属压力加工的金属学基础 第四节 塑性变形的基本定律 复习思考题第二章 金属的塑性变形 第一节 弹性变形和塑性变形 第二节 金属塑性加工中的摩擦与润滑 第三节 金属塑性变形时应力和变形的不均匀性 复习思考题第三章 轧制的基本问题 第一节 简单轧制与非简单轧制 第二节 轧制变形的表示方法 第三节 变形区主要参数 第四节 轧制过程的三个阶段 第五节 平均工作辊径与平均压下量 第六节 变形速度与轧制速度 复习思考题第四章 轧制过程的建立 第一节 咬入条件 第二节 剩余摩擦力的产生及稳定轧制条件 第三节 最大压下量的计算 第四节 影响咬入的因素及改善咬入的措施 复习思考题第五章 影响轧制过程的因素 第一节 影响金属本身性质的因素 第二节 变形区应力状态的影响 第三节 三种典型轧制情况 复习思考题第六章 轧制过程中的宽展 第一节 宽展的种类和组成 第二节 影响宽展的因素 第三节 孔型中轧制时的变形特点 第四节 宽展的计算公式 复习思考题第七章 轧制过程中的前滑和后滑 第一节 轧制时的前滑和后滑 第二节 中性角的确定 第三节 前滑的计算公式 第四节 前滑、后滑与纵变形和横变形的关系 第五节 前滑的影响因素 复习思考题第八章 轧制压力 第一节 轧制压力的概念 第二节 接触面积的计算 第三节 计算平均单位压力 第四节 影响轧制压力的因素 复习思考题第九章 轧制力矩 第一节 辊系受力分析与轧制力矩 第二节 轧机传动力矩的组成 第三节 各种力矩的计算 第四节 主电动机容量校核 复习思考题第十章 轧制时的弹塑性曲线及连轧基本理论 第一节 轧机的弹性曲线与轧件的塑性曲线 第二节 轧制时的弹塑性曲线及实际意义 第三节 连轧的基本理论 复习思考题

<<轧钢原理>>

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>