

<<金属轧制工>>

图书基本信息

书名：<<金属轧制工>>

13位ISBN编号：9787802278608

10位ISBN编号：7802278600

出版时间：2011-3

出版时间：中国建材工业出版社

作者：李伟 主编

页数：483

字数：640000

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>

<<金属轧制工>>

内容概要

本书主要是根据《有色金属行业职业技能鉴定标准——金属轧制工》(以下简称《标准》)的要求进行编写的,分初级工、中级工、高级工、技师、高级技师5个部分;每个部分分章、节,每章、节对应《标准》中的“职业功能”、“工作内容”;每节较详细介绍了相对应等级的轧制技能要求所需相关知识;重点介绍了铝及铝合金、铜及铜合金两种有色金属的轧制;主要对有色金属的热轧、冷轧、箔轧、管材轧制的轧制技能及相关知识进行了介绍。

该书力求真实体现有色金属轧制职业所需知识及技能,满足有色金属轧制人员职业技能鉴定要求。

本书可供从事有色金属行业的金属轧制人员作职业技能鉴定的指定辅导用书,亦可作为喜爱有色金属轧制的相关人士阅读参考。

<<金属轧制工>>

书籍目录

第1篇 金属轧制工初级技能

第1章 工作准备

1.1 轧机基础知识

1.2 交接班

1.3 生产准备

第2章 热粗轧机操作

2.1 生产操作

2.2 质量控制

第3章 热精轧机操作

3.1 生产操作

3.2 质量控制

第4章 冷轧机操作

4.1 生产操作

4.2 过滤器操作

4.3 灭火系统操作

第5章 箔材轧机操作

5.1 生产操作

5.2 过滤器操作

5.3 CO₂灭火系统操作

第6章 轧管机操作

6.1 工具装配

6.2 生产操作

6.3 质量控制

第2篇 金属轧制工中级技能

第1章 热粗轧机操作

1.1 生产操作

1.2 质量控制

1.3 换辊操作

.....

第3篇 金属轧制工高级技能

第4篇 金属轧制工技师技能

第5篇 金属轧制工高级技师技能

<<金属轧制工>>

章节摘录

版权页：插图：2) 辊式卷取机这种卷取机主要是利用多个辅助辊子将板带材旋转成卷。

这种卷取机多用于冷轧薄带时的卷取。

在冷轧铝合金薄板时主要使用带张力卷筒的卷取机，不采用辊式卷取机；而在铜热轧时使用无张力的辊式卷取机。

3) 助卷器在新式轧机的卷取机上都装有助卷器。

用它将通过轧辊的板带材的端头顺利可靠地缠绕在卷取机的卷筒上。

助卷器由液压缸、导辊、框架和助卷片带等部件组成。

助卷器的工作原理是：当轧件端头通过轧辊送向卷取机的卷筒时，液压油缸先将助卷器推向卷取机的卷取轴，并用助卷片带将卷取轴紧紧包住，轧件的头部从助卷带和卷取轴之间的缝隙中通过，借助卷取机的旋转。

而将板带端头紧紧缠绕在卷取轴上。

当板带在卷取轴上缠绕一定圈数后(一般缠3~6圈)，片头已牢固地缠在卷取轴上，并可建立卷取所必须的前张力，在头部不松动时，即可将助卷器皮带松开，卷器退回原位，轧机即可正常工作。

热轧机的助卷器的助卷带一般采用钢丝编制的软钢丝带。

这种带具有耐热、摩擦力大，并能承受较大的拉力等优点。

冷轧机和薄板轧机用的助卷带一般为牛皮带或内有细钢丝的橡胶皮带，这种带表面平整并有一定的摩擦力，不损伤板带材表面，并能承受一定的张力，工作平稳可靠。

(7) 轧机的润滑系统轧制机械设备的润滑一般采用稀油和干油两种润滑介质，在选择稀油的牌号时，主要考虑机械运转的速度和负荷。

高速度轻载荷的机件采用黏度较小的润滑油，低速度重载荷的机件采用黏度较大的润滑油。

润滑的方式主要有分散润滑和集中润滑两种。

分散润滑方法是用油杯单独的手动的进行定点加油。

集中润滑是把许多(甚至所有的)润滑点集中起来由一个润滑泵站供应油，这种润滑方法操作简单，安全可靠，是目前轧机润滑中采用的主要方法。

1) 稀油集中润滑系统稀油集中润滑是由泵站、管路、过滤装置等组成的闭路润滑系统，稀油润滑系统的油库通常设在轧机旁边的地坑中，或设置在专门的地下室内。

2) 干油润滑系统干油润滑系统分为手动式和自动式两种。

手动集中干油润滑系统，主要用于润滑点不多及不需要经常给油的单体机器上，对于润滑点较多而且需要经常给油的机械设备则宜采用自动集中干油润滑系统。

目前，除了这两种集中润滑系统外，还有油雾润滑系统。

其工作原理是将润滑油雾化后输往各个润滑点。

此法耗油量很少，并有冷却和润滑的双重作用，是目前轧机润滑的理想形式。

<<金属轧制工>>

编辑推荐

《金属轧制工》是国家职业资格培训教程。

<<金属轧制工>>

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>