

<<铝及铝合金熔铸工操作指南>>

图书基本信息

书名：<<铝及铝合金熔铸工操作指南>>

13位ISBN编号：9787111283799

10位ISBN编号：7111283791

出版时间：2010-1

出版时间：机械工业出版社

作者：胡永杰，宋赞华 著

页数：203

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>

<<铝及铝合金熔铸工操作指南>>

内容概要

《铝及铝合金熔铸工操作指南》全面总结了我国现有的铝及铝合金熔铸生产的操作技能、设备维护、质量控制等内容。

对铝熔铸生产企业的员工培训、生产操作的指导具有重要作用，是操作工、工程技术人员必备的参考书。

全书共分七章。

主要内容包括：铝及铝合金熔铸基础知识，块状铁模连续铸造，连铸连轧生产电丁圆铝杆，板带坏连铸连轧，水平半连续铸造，气幕垂直铸造，LHC低液位铸造扁铸锭。

<<铝及铝合金熔铸工操作指南>>

书籍目录

前言第一章 铝及铝合金熔铸基础知识第一节 铝加工技术的发展现状与趋势第二节 铝及铝合金的性能和分类第三节 铝及铝合金熔铸工艺第二章 块状铁模连续铸造第一节 准备工作第二节 铸造操作第三节 常见质量问题及处理第四节 设备维护保养第三章 连铸连轧生产电工圆铝杆第一节 准备工作第二节 铸造操作第三节 常见质量问题及处理第四节 设备维护保养第四章 板带坯连铸连轧第一节 准备工作第二节 铸造操作第三节 常见质量问题及处理第四节 设备维护保养第五章 水平半连续铸造第一节 准备工作第二节 铸造操作第三节 常见质量问题及处理第四节 设备维护保养第六章 气幕垂直铸造第一节 准备工作第二节 铸造操作第三节 常见质量问题及处理第四节 设备维护保养第七章 LH低液位铸造扁铸锭第一节 准备工作第二节 铸造操作第三节 常见质量问题及处理第四节 设备维护保养附录附录A铝及铝合金的应用领域及化学成分附录B部分常用变形铝及铝合金牌号及化学成分(美国)附录C部分常用铸造铝合金牌号及化学成分(美国)参考文献

<<铝及铝合金熔铸工操作指南>>

章节摘录

一、交接班 由于铝电解生产是一个连续不断的过程，了解上一班的生产情况和明确当班的生产任务，清楚地交接班对于生产持续稳定的进行相当重要。

记录是对每班工作内容、设备运转及其他相关事项的说明，记录填写应清晰、完整并可以追溯。

交接班一般有对口岗位交接班和按班组交接班两种形式。

(一) 对口岗位交接班的程序 交班与接班人员同时到生产岗位，由交班人员向接班人员说明上班生产情况和设备运行情况（上班遇到的异常情况应专门说明），并向接班人员移交相关的工器具、材料和需移交的原始记录。

经接班人员确认无误后，完成交接班过程。

(二) 按班组交接班的程序 交接班双方人员到达生产现场或交班方待机室，由交班班长向接班人员说明上班生产和设备运行情况，交班各岗位人员说明本岗位情况并向接班人员移交相关的工器具、材料和需移交的原始记录。

由于铝电解生产是一个连续不断的过程，如果铸造过程不能保持稳定，必然会对电解生产过程造成影响，而生产班组正确完成交接班，是保证铸造生产能够连续稳定进行的基本条件，故而交班人员应向接班人员说明设备的运转情况，本班生产过程中是否有异常情况；接班人员应查看保持炉内是否有剩余铝液及剩余铝液的量，保持炉内温度以及重、轻油罐液位。

.....

<<铝及铝合金熔铸工操作指南>>

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>