

<<连续铸钢>>

图书基本信息

书名：<<连续铸钢>>

13位ISBN编号：9787502414276

10位ISBN编号：7502414274

出版时间：1994-05

出版时间：冶金工业出版社

作者：陈雷编

页数：192

字数：294000

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>

<<连续铸钢>>

内容概要

从钢铁冶金专业的特点出发,本书在突出连铸坯凝固传热的基础上,着重从理论和实践的结合上阐述连铸的工艺和连铸坯质量问题,对于连铸设备则是从满足连铸工艺要求的角度,讨论其原理、结构和特点。

近年来,在连铸领域已发展了许多新技术,因篇幅所限难以将这些新技术分专题介绍,本书只是结合应用将它们分散到各有关部分,而对于连铸发展具有重大影响的边铸坯热送和直接轧制以及薄板坯(带)连铸则分别列为独立的章节予以介绍。

本书共分9章,第1章(绪论)第5章(连铸坯质量)和第7章(薄坯(带)连铸)由武汉钢铁学院陈雷编写,第2章(连铸设备)和第8章(连铸过程的检测和自动控制)由华东冶金学院朱本立编写,第3章(连铸坯的凝固传热)和第6章(连铸坯热装和直接轧制)由鞍山钢铁学院余益生编写,第4章(连铸工艺)和第9章(连铸用耐火材料)由包头钢铁学院游慧玲编写。

全书由陈雷主编。

<<连续铸钢>>

书籍目录

1 绪论 1.1 连续铸钢工艺流程简述 1.2 连铸和模铸的比较 1.3 连铸生产正常化应具备的基本条件 1.4 国外连铸发展的过程和现状 1.5 我国连铸发展的概况 2 连铸设备 2.1 连铸机型及特点 2.2 连铸机的主体设备 3 连铸坯的凝固传热 3.1 连铸坯的凝固冷却过程 3.2 结晶器内坯壳的形成 3.3 连铸坯固过程的热平衡 3.4 结晶器传热 3.5 二次冷却区的传热 3.6 连铸坯凝固传的数学模型 4 连铸工艺 4.1 连铸钢水的准备 4.2 中间包钢水温度控制 4.3 拉速的确定和控制 4.4 铸坯冷却的控制 4.5 连铸保护渣 4.6 提高连铸机生产率 5 连铸坯质量 5.1 连铸坯的凝固组织 5.2 判定连铸坯质量的标志及其和连铸工艺过程的关系 5.3 连铸坯的纯净度 5.4 连铸坯表面质量 5.5 连铸坯内部质量 5.6 形状缺陷 5.7 最终产品对连铸坯的质量要求 6 连铸坯热装和直接轧制 6.1 热装和直接轧制的工艺流程和优点 6.2 热装和直接轧制的技术发展概况 6.3 实现热装和直接轧制的技术关键 6.4 热装和连铸连轧中的高温冶金学问题 7 薄板坯(带)连铸 7.1 概述 7.2 改造传统连铸机的结晶器, 浇注薄板坯工艺 7.3 同步结晶器浇注薄板坯工艺 7.4 带钢及薄带钢连铸工艺 8 连铸过程的检测和自动控制 8.1 中间包钢液温度测定 8.2 结晶器液面控制 8.3 连铸机漏钢预报装置 8.4 连铸二次冷却水控制 8.5 钢包浸入式水口熔渣检测 8.6 铸坯表面缺陷在线检测 8.7 辊间距检测方法 8.8 连铸生产过程计算机控制 8.9 计算机辅助质量控制系统——连铸专家系统 9 连铸用耐火材料 9.1 钢包用耐火材料 9.2 中间包用耐火材料 9.3 滑动水口用耐火材料 9.4 连铸用功能耐火材料主要参考文献

<<连续铸钢>>

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>