

<<电解铝液铸轧生产板带箔材>>

图书基本信息

书名：<<电解铝液铸轧生产板带箔材>>

13位ISBN编号：9787502453756

10位ISBN编号：750245375X

出版时间：2011-1

出版时间：肖立隆、肖菡曦 冶金工业出版社 (2011-01出版)

作者：肖立隆，肖菡曦 著

页数：212

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>

## <<电解铝液铸轧生产板带箔材>>

### 内容概要

《电解铝液铸轧生产板带箔材》系统介绍了电解铝液铸轧生产板带箔材的工艺技术和质量控制。《电解铝液铸轧生产板带箔材》从分析电解铝液的特点入手，在铸轧篇分析了铸轧工艺生产组织细小均匀、表面光洁、板形优良铸轧带坯的理论基础与技术措施；在冷轧篇简要介绍了冷轧中的板形控制、摩擦润滑、轧辊磨削以及退火、拉伸矫直等工序的理论与实践；在箔轧篇介绍了铝箔轧制的特点、基础理论与各生产工序中的技术条件与要求。

书中对某些工序列出了工艺参数，可为生产实践提供参考。

《电解铝液铸轧生产板带箔材》针对铸轧、冷轧、退火、箔轧等工序中的主要质量缺陷，在形成原因和机理上进行了探讨，提出了可能消除的途径和方法。

《电解铝液铸轧生产板带箔材》可供铝加工领域的技术人员、生产人员和管理人员阅读，也可供大专院校有关专业师生参考。

## &lt;&lt;电解铝液铸轧生产板带箔材&gt;&gt;

## 书籍目录

绪论铸 轧 篇1 铝液熔炼1.1 电解铝液的特点1.2 电解铝液的熔炼1.3 电解铝液的精炼1.3.1 精炼的基本原理1.3.2 精炼剂的选择与使用方法1.3.3 使用精炼剂时应注意的技术特点1.4 熔体中气体含量的测定2 铝熔体铸轧2.1 熔体过滤2.1.1 刚玉管式过滤2.1.2 泡沫陶瓷过滤2.1.3 深床过滤2.1.4 不同过滤方法比较2.2 熔体变质2.2.1 均匀形核2.2.2 变质处理2.3 铸轧2.3.1 铸轧参数及其计算2.3.2 铸轧生产实践3 电磁铸轧3.1 电磁铸轧设备3.1.1 电磁发生器3.1.2 底盘系统3.1.3 供液系统3.1.4 变频发生器3.2 电磁铸轧工艺3.3 电磁铸轧的效果与分析3.3.1 晶粒细化3.3.2 改善枝晶网结构3.3.3 改善表面质量3.4 电磁铸轧存在的问题4 铸轧质量控制4.1 铸轧过程的质量检验4.2 主要质量缺陷分析4.2.1 尺寸超差4.2.2 表面质量缺陷4.2.3 组织缺陷4.3 铸轧辊套的影响与维修4.3.1 铸轧辊的结构和功能4.3.2 铸轧辊套的受力状态分析4.3.3 铸轧辊的维修管理冷 轧 篇5 冷轧轧制变形基础理论5.1 基本概念5.1.1 弹性变形5.1.2 塑性变形5.1.3 不均匀变形5.1.4 残余应力5.1.5 咬入弧、咬入角5.1.6 前滑5.1.7 宽展5.1.8 轧制力计算5.2 轧制工艺的选择与确定5.2.1 金属变形量5.2.2 轧制制度的确定5.2.3 冷轧生产工艺制度举例(参考)6 冷轧过程及控制6.1 板形控制6.1.1 板形的基本概念6.1.2 板形的影响因素6.1.3 改善板形的方法6.2 表面质量控制6.2.1 冷轧加工中的润滑6.2.2 润滑剂的种类及性质6.2.3 轧辊的要求与磨削6.3 厚度控制6.3.1 带板厚度测量6.3.2 带板厚度的自动控制6.4 板带精整——矫直6.4.1 拉弯矫直6.4.2 板带材矫直总伸长率6.4.3 纯拉伸矫直7 再结晶退火工艺与质量控制7.1 塑性冷变形后的组织性能7.1.1 塑性冷变形后的组织特征7.1.2 塑性变形后的力学性能7.2 再结晶退火工艺基础7.2.1 再结晶退火过程的组织特征7.2.2 再结晶过程控制7.3 变形铝及铝合金退火工艺制度7.3.1 退火工艺的确定7.3.2 部分铝合金退火参考工艺制度7.4 成品主要质量缺陷7.4.1 板形缺陷7.4.2 表面缺陷7.4.3 外形尺寸超差7.4.4 组织力学性能超标箔 轧 篇8 箔材生产基础8.1 铝箔的特点和用途8.1.1 铝箔的特点8.1.2 铝箔的用途8.2 铝箔轧制理论与工艺8.2.1 铝箔轧制特点8.2.2 铝箔轧制的弹塑性曲线8.2.3 制定铝箔轧制制度的原则9 铝箔轧制过程及控制9.1 铝箔轧制工艺9.1.1 箔材轧制工艺举例9.1.2 轧制各道次应注意的问题9.1.3 四重高速铝箔轧机的箔材轧制特点9.2 铝箔的厚度及板形控制9.2.1 纵向厚度控制方法9.2.2 板形与横向厚度的控制9.3 铝箔生产中的轧辊及润滑油9.3.1 铝箔生产对轧辊的要求9.3.2 辊型设计及控制9.3.3 轧制工艺润滑油10 铝箔加工工艺与质量控制10.1 铝箔的合卷10.1.1 合卷机的种类10.1.2 铝箔合卷工艺10.2 箔材的剪切10.2.1 剪切机的种类10.2.2 铝箔剪切工艺10.3 箔材成品退火10.3.1 退火主要工艺参数的选择10.3.2 消除退火铝箔表面污染的方法10.3.3 铝箔成品退火制度(举例)10.4 铝箔的质量检测与分析10.4.1 铝箔质量10.4.2 铝箔质量检查方法10.4.3 箔材主要质量缺陷及分析参考文献

## <<电解铝液铸轧生产板带箔材>>

### 编辑推荐

《电解铝液铸轧生产板带箔材》在铸轧篇首先分析了电解铝液的特点，探讨了电解铝液铸轧生产板带箔材在理论上的可行性，并根据其特点，从理论和实践的结合上提出了解决电解铝液存在缺点的技术措施。

在冷轧篇根据铸轧坯料生产的特点，简要介绍了冷轧中的板形控制、摩擦润滑、轧辊磨削以及退火、拉伸矫直等工序的理论与实践；在箔轧篇介绍了铝箔轧制的特点、基础理论与各生产工序中的技术条件与要求。

书中对某些工序列出了工艺参数，可为生产实践提供参考。

《电解铝液铸轧生产板带箔材》针对铸轧、冷轧、退火、箔轧等工序中产品产生的主要缺陷，在形成原因和机理上进行了探讨，提出了可能消除的途径和方法。

《电解铝液铸轧生产板带箔材》较全面地介绍了采用电解铝液直接铸轧生产板带箔材的原理、设备、工艺、过程控制和质量控制等内容，兼顾理论性和实用性，可为有关铝加工工业的技术人员和生产工人阅读借鉴，也可供大专院校有关专业师生参考。

<<电解铝液铸轧生产板带箔材>>

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>