

<<轧钢操作技术解疑>>

图书基本信息

书名：<<轧钢操作技术解疑>>

13位ISBN编号：9787537517478

10位ISBN编号：7537517479

出版时间：1998-02

出版时间：河北科学技术出版社

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>

<<轧钢操作技术解疑>>

书籍目录

目录

第一章 加热

- 1.什么是“按炉送钢”，如何进行操作？
- 2.什么是钢的加热温度，如何合理确定各种钢的加热温度？
- 3.什么是钢的加热速度，如何合理确定各种钢的加热速度？
- 4.什么是燃料的发热量，什么是高发热量和低发热量？
- 5.什么是燃料的燃烧温度、理论燃烧温度、实际燃烧温度？
- 6.什么是理论空气量、实际空气量、空气过剩系数？
- 7.钢在加热时，易产生哪些缺陷？
- 8.什么叫过热，如何防止？
- 9.什么叫过烧，如何防止？
- 10.什么叫脱碳，如何防止？
- 11.什么叫氧化铁皮，如何防止？
- 12.什么叫“胀肚”，如何防止？
- 13.什么叫熔化，如何防止？
- 14.钢锭装入均热炉前要进行哪些检查，装炉时应注意哪些问题？
- 15.钢锭在均热炉内加热时，如何进行操作？
- 16.均热炉“炉压”控制，如何进行操作？
- 17.钢锭从均热炉“出炉”，如何进行操作？
- 18.均热炉清渣化炉底时，如何进行操作？
- 19.均热炉如何使用计算机进行操作？
- 20.连续式加热炉加热工艺上有哪些特征？
- 21.提高连续式加热炉生产率有哪些方法？
- 22.降低加热炉能耗有哪些途径？

<<轧钢操作技术解疑>>

- 23.加热炉点火前应做好哪些准备工作？
- 24.加热炉点火前的干燥与养护如何操作？
- 25.加热炉烘炉前应做好哪些准备工作？
- 26.“烘炉”时，如何正确进行操作？
- 27.加热炉“装炉”，如何正确操作？
- 28.加热时造成“混号”的原因是什么？
如何防止与处理这一
事故？
- 29.加热时造成“卡钢”的原因是什么？
如何防止与处理这种
事故？
- 30.加热时造成“拱钢”的原因是什么？
如何防止与处理这一
事故？
- 31.“薄煤层操作法”怎样具体操作？
- 32.“勤加薄烧法”有哪五项操作原则？
- 33.“厚煤层操作法”怎样具体操作？
- 34.“五勤低温操作法”的基本操作要点有哪些？
- 35.“粉煤燃烧法”怎样具体操作？
- 36.燃油加热炉的燃油工艺流程有哪两大系统？
- 37.燃油加热炉“供油”有哪六项操作？
- 38.燃油加热炉“点炉”怎样进行操作？
- 39.燃油加热炉“停炉”怎样进行操作？
- 40.燃气加热炉“送煤气”操作应遵守哪六项原则？
- 41.燃气加热炉“点火”操作应遵守哪几项原则？
- 42.燃气加热炉“停炉”操作应遵守哪几项原则？

<<轧钢操作技术解疑>>

43. 燃气加热炉生产时，怎样预防人中毒？
44. 燃气加热炉生产时，怎样预防爆炸？
45. 怎样预防“回火”事故？
46. 在生产过程中怎样控制与调整炉温？
47. 烟囱的抽力是怎样产生的，它的大小与哪些因素有关系？
48. 烟道中有哪两种阻力，其大小与哪些因素有关？
49. 在加热过程中，怎样控制与调整炉膛压力？
50. 加热炉炉底的维护与清理，如何正确操作？
51. 在加热过程中，金属换热器如何正常维护？
52. 在加热过程中，炉筋管及水冷部件如何正常维护？
53. 在加热过程中，陶瓷换热器如何正常维护？
54. 在加热过程中，金属构架如何正常维护？
55. 加热炉的检修有哪些类型？
56. 什么是加热炉“热修”，应注意哪些问题？
57. 什么是加热炉“大修”，如何进行？
58. 加热炉“中修”“小修”各包括哪些内容，如何进行？

第二章 轧制

59. 轧钢机正常运转的基本条件有哪些？
60. 影响轧制精度的因素有哪些？
61. 轧制（开车）前，对轧机应注意检查哪些项目？
62. 开车前对轧辊应做哪些检查调整？
63. 开车前对轧辊辅件应做哪些检查调整？
64. 开车前对轧机的部件应做哪些检查调整？
65. 开车前对辅助设备应做哪些检查调整？

<<轧钢操作技术解疑>>

- 66.导卫装置的安装、调整一般应注意哪些事项？
- 67.什么叫公差和负公差轧制？
- 68.负公差轧制要注意哪些问题？
- 69.什么叫轧制节奏？
- 70.什么叫轧机利用系数，怎样计算？
- 71.什么叫成品率，怎样计算？
- 72.什么叫金属消耗系数和金属平衡表，怎样编制？
- 73.怎样计算轧机的生产率？
- 74.提高轧机的产量有哪些途径？
- 75.怎样缩短换辊时间？
- 76.换辊前要做好哪些准备工作？
- 77.换辊操作要注意哪些问题？

第三章 精整

- 78.热锯机怎样操作和维护？
- 79.热锯机怎样进行检修？
- 80.锯切缺陷有几种，如何防止出现斜头？
- 81.“弯头”“尖头”“扁角”“乱尺”是如何产生的，操作时如何防止？
- 82.钢材冷却有何重要意义，其冷却方式有哪几种？
- 83.什么是“空冷”，操作时应注意哪些问题？
- 84.什么是“水冷”，“水冷”可收到哪几种效果？
- 85.什么是“堆冷”，操作时应注意哪些问题？
- 86.什么是“缓冷”，如何进行操作？
- 87.剪断机开车前，应进行哪些检查？
- 88.剪断机操作时，应注意哪些问题？

<<轧钢操作技术解疑>>

- 89.常用的矫直机有哪几种，各有什么特点？
- 90.什么是矫直机“零位调整”，怎样进行调整？
- 91.什么是“矫直缺陷调整”，各有哪些调整方法？
- 92.怎样矫直型钢？
- 93.怎样矫直钢板？
- 94.怎样矫直钢管？
- 95.矫直机换辊前应进行哪些准备工作？
- 96.安装矫直机辊子时，应如何进行操作？
- 97.矫直机“对辊”时，应按着什么顺序进行操作？
- 98.矫直机开车时如何操作，开车后应注意哪些事项？
- 99.钢材轧后酸洗，常用的酸溶液有哪几种，普碳钢和低合金钢多采用什么酸溶液？
- 100.硫酸溶液与盐酸溶液比较有哪些优缺点？
- 101.酸洗有几个工序，如何进行操作？
- 102.“供酸”与“排酸”如何进行操作？
- 103.在酸洗过程中，如何不断地对酸洗溶液进行调整？
- 104.什么是“酸洗氢脆”，如何防止？
- 105.什么是“过酸洗”，如何防止？
- 106.什么是“欠酸洗”，如何防止？
- 107.酸洗对人体有哪些危害，操作时应注意哪些事项？
- 108.怎样配制硫酸溶液、盐酸溶液？
- 109.什么叫钢的低倍组织检验，有哪些检验方法？
- 110.什么是酸浸试验，如何操作？
- 111.什么是硫印试验，如何操作？

<<轧钢操作技术解疑>>

- 112.什么是断口试验，如何操作？
- 113.什么是塔形车削发纹检验，如何操作？
- 114.什么是超声波探伤法，如何操作？
- 115.什么是显微组织检验，如何操作？
- 116.什么是钢号快速鉴别法，光谱分析与火花鉴定各适用于什么情况？
- 117.怎样进行成品的检查与验收？
- 118.成品如何进行包装？
- 119.成品标志有哪些内容，如何进行标志？
- 120.钢材在库里堆放时，应遵守哪些规则？

第四章 钢锭初轧

- 121.什么是“横钢”，如何排除这种故障？
- 122.“咬入打滑”的原因是什么，如何排除这种故障？
- 123.“轧件弯曲”有哪些危害，如何排除这种事故？
- 124.轧件“轧扭”的原因是什么，如何排除这种故障？
- 125.“指针回跑”的原因是什么，如何排除这种故障？
- 126.“顶推床”的原因是什么，如何排除这种事故？
- 127.主电机“跳闸”的原因是什么，应如何防止？
- 128.“断辊”的原因是什么，如何防止？
- 129.“贴辊”的原因是什么，如何防止？
- 130.轧件“脱方”的原因是什么，如何防止？
- 131.“断面尺寸不合格”的原因是什么，如何防止？
- 132.产生“耳子”“折叠”的原因是什么，如何防止？
- 133.产生“镰刀弯”的原因是什么，如何防止？

<<轧钢操作技术解疑>>

134.初轧机“手动控制操作”是怎样进行的？

135.初轧机“自动控制操作”有几种方法，它们通过几种方式来实现？

136.什么是卡片程序控制（CPC）？

137.什么是存贮程序控制（SPC）？

138.什么是可变存贮程序（也称新SPC）控制？

139.什么是自动程序（APC）控制？

第五章 大型型钢轧制

140.轧制重轨时，出现“头大”“头小”的原因是什么，如何防止与调整？

141.轧制重轨时，出现“轨高”“轨低”的原因是什么，如何防止与调整？

142.轧制重轨时，出现“头平”的原因是什么，如何防止与调整？

143.轧制重轨时，出现“头部耳子”的原因是什么，如何防止与调整？

144.轧制重轨时，出现“轨头周期性折叠”的原因是什么，如何防止与调整？

145.轧制重轨时，出现“轨头全长性折叠”的原因是什么，如何防止与调整？

146.轧制重轨时，出现“底宽”的原因是什么，如何防止与调整？

147.轧制重轨时，出现“底窄”的原因是什么，如何防止与调整？

148.轧制重轨时，出现“腿外部折叠”的原因是什么，如何防止？

149.轧制重轨时，出现“上腿内侧折叠，下腿外侧折叠”的原因是什么，如何防止与调整？

150.轧制重轨时，出现“上、下腿内侧小折叠”的原因是什么，如何防止与调整？

151.轧制重轨时，出现“腿和腰圆弧处折叠”的原因是什么，

<<轧钢操作技术解疑>>

如何防止与调整？

152. 轧制重轨时，出现“腰薄”“腰厚”的原因是什么，如何防止与调整？

153. 轧制重轨时，出现“腹高”“腹低”的原因是什么，如何防止与调整？

154. 轧制重轨时，出现“轨痕”的原因是什么，如何防止与调整？

155. 轧制重轨时，出现“底凸”的原因是什么，如何防止与调整？

156. 轧制重轨时，出现“下轨底不满”是什么原因，如何防止与调整？

157. 轧制重轨时，出现“扭转”的原因是什么，如何防止与调整？

158. 轧制重轨时，出现“轨头波浪”的原因是什么，如何防止与调整？

159. 轧制重轨时，出现“轨底中央条状折叠”的原因是什么，如何防止与调整？

160. 轧制重轨时，“共轭性缺陷”有几种，如何防止与调整？

161. 轧制工字钢时，出现“腿长”“腿短”的原因是什么，如何防止与消除？

162. 轧制工字钢时，出现“一腿长”“一腿短”的原因是什么，如何防止与消除？

163. 轧制工字钢时，出现“腰薄”“腰厚”的原因是什么，如何防止与调整？

164. 轧制工字钢时，出现“波浪”的原因是什么，如何防止与调整？

165. 轧制工字钢时，出现“折叠”的原因是什么，如何防止与调整？

166. 轧制工字钢时，产生“轧痕”的原因是什么，如何防止与调整？

167. 轧制工字钢时，产生“内并”“外扩”的原因是什么，如何

<<轧钢操作技术解疑>>

防止与调整？

168. 轧制槽钢时，产生“圆角”的原因是什么，如何防止与调整？

169. 轧制槽钢时，产生“塌角”的原因是什么，如何防止与消除？

170. 轧制槽钢时，产生“腰凹”“腰凸”的原因是什么，如何防止与消除？

171. 轧制槽钢时，产生“波浪”的原因是什么，如何防止与消除？

172. 轧制槽钢时，产生“腿长、腿短”的原因是什么，如何防止与消除？

173. 轧制槽钢时，产生“腿尖圆角”“腿尖锐角”的原因是什么，如何防止与消除？

174. 轧制槽钢时，产生“折叠”的原因是什么，如何防止与消除？

175. 轧制角钢时，产生“腿长”“腿短”的原因是什么，如何防止与消除？

176. 轧制角钢时，产生“一腿长、一腿短”的原因是什么，如何防止与消除？

177. 轧制角钢时，产生“一腿长短不等”的原因是什么，如何防止与调整？

178. 轧制角钢时，产生“腿厚、腿薄”的原因是什么，如何防止与消除？

179. 轧制角钢时，产生“秃角”的原因是什么，如何防止与消除？

180. 轧制角钢时，产生“偏角”的原因是什么，如何防止与消除？

181. 轧制角钢时，产生“折叠”的原因是什么，如何防止与消除？

182. 轧制角钢时，产生“刮铁丝”的原因是什么，如何防止与消除？

183. 轧制角钢时，产生“扭转”的原因是什么，如何防止与消除？

184. 轧制角钢时，产生“轧痕”的原因是什么，如何防止与消除？

<<轧钢操作技术解疑>>

185. 轧制角钢时，产生“腿凹、腿凸”的原因是什么，如何防止与消除？

186. 轧制方钢时，产生“超差”的原因是什么，如何防止与消除？

187. 轧制方钢时，产生“扭转”的原因是什么，如何防止与消除？

188. 轧制方钢时，产生“耳子”的原因是什么，如何防止与消除？

189. 轧制方钢时，产生“脱方”的原因是什么，如何防止与消除？

190. 轧制方钢时，产生“缺肉”的原因是什么，如何防止与消除？

191. 轧制大型圆钢时，产生成品“直径超差”的原因是什么，如何防止与消除？

192. 轧制大型圆钢时，产生“椭圆度超差”的原因是什么，如何防止与消除？

193. 轧制大型圆钢时，产生“扭转”的原因是什么，如何防止与消除？

194. 轧制大型圆钢时，产生“耳子”的原因是什么，如何防止与消除？

195. 轧制大型圆钢时，产生“错牙”的原因是什么，如何防止与消除？

196. 轧制大型圆钢时，产生“折叠”的原因是什么，如何防止与消除？

第六章 小型型钢轧制

197. 轧制小型圆钢时，产生“垂直直径大”的原因是什么，如何调整消除？

198. 轧制小型圆钢时，产生“水平直径小”的原因是什么，如何调整消除？

199. 轧制小型圆钢时，产生“垂直直径大、水平直径小”的原因是什么，如何调整消除？

<<轧钢操作技术解疑>>

200.轧制小型圆钢时，产生“垂直直径小”的原因是什么，如何调整消除？

201.轧制小型圆钢时，产生“扁平”的原因是什么，如何调整消除？

202.轧制小型圆钢时，产生“耳子”的原因是什么，如何调整消除？

203.轧制小型圆钢时，产生“错牙”的原因是什么，如何调整消除？

204.轧制小型圆钢时，产生“扭转”的原因是什么，如何调整消除？

205.轧制小型圆钢时，产生“折叠”的原因是什么，如何调整消除？

206.轧制小型圆钢时，产生“麻面”的原因是什么，如何调整消除？

207.轧制小型圆钢时，产生“皱纹”的原因是什么，如何调整消除？

208.轧制小型圆钢时，产生“头、中、尾尺寸不同”的原因是什么，如何调整消除？

209.轧制小型圆钢时，产生“刮伤”的原因是什么，如何调整消除？

210.轧制方钢时，产生“角钝”的原因是什么，如何调整消除？

211.轧制方钢时，产生“耳子”的原因是什么，如何调整消除？

212.轧制方钢时，产生“边长不等”的原因是什么，如何调整消除？

213.轧制方钢时，产生“扭转”的原因是什么，如何调整消除？

214.轧制扁钢时，产生“厚度不均和一边有波浪”的原因是什么，如何调整消除？

215.轧制扁钢时，产生“宽度不均”的原因是什么，如何调整消除？

<<轧钢操作技术解疑>>

216. 轧制扁钢时，产生“不直”的原因是什么，如何调整消除？
217. 轧制扁钢时，产生“斜边”的原因是什么，如何调整消除？
218. 轧制螺纹钢筋时，产生“充不满”的原因是什么，如何调整消除？
219. 轧制弹簧扁钢时，产生“凹度不等”的原因是什么，如何调整消除？
220. 轧制角钢时，产生“两腿厚”或“两腿薄”的原因是什么，如何调整消除？
221. 轧制角钢时，产生“一腿厚、一腿薄”的原因是什么，如何调整消除？
222. 轧制角钢时，产生“腿端耳子”的原因是什么，如何调整消除？
223. 轧制角钢时，产生“腿端圆角”的原因是什么，如何调整消除？
224. 轧制角钢时，产生“一腿长、一腿短”的原因是什么，如何调整消除？
225. 轧制角钢时，产生“顶角不尖”的原因是什么，如何调整消除？
226. 轧制角钢时，产生“偏角”的原因是什么，如何调整消除？
227. 轧制角钢时，产生“腿长短不均”的原因是什么，如何调整消除？
228. 轧制角钢时，产生“表面凸、凹”的原因是什么，如何调整消除？
229. 轧制角钢时，产生“折叠”的原因是什么，如何调整消除？
230. 轧制角钢时，产生“扭转”的原因是什么，如何调整消除？
231. 轧制角钢时，产生“轧痕”的原因是什么，如何调整消除？

<<轧钢操作技术解疑>>

除？

232.轧制型钢时，产生“缠辊”的原因是什么，如何调整消除？

233.什么叫围盘，围盘的种类有哪些？

234.什么叫正围盘，什么叫反围盘？

235.围盘的安装与调整应注意哪些问题？

236.规圆机有哪几种，对产品质量有哪些作用？

237.规圆机的安装、调整应注意哪些问题？

第七章 线材轧制

238.线材生产的开轧温度和终轧温度是如何控制的？

239.线材轧制时，严禁轧制哪些轧件？

240.在什么情况下要进行换辊、换槽，现厂有哪些实践经验？

241.加工好的轧辊如何检查和管理？

242.三辊式线材轧机的轧辊拆、装如何进行？

243.换辊方式有几种类型，哪种比较先进？

244.线材轧机调整的重要性是什么，调整时遵守的原则是什么？

245.轧机运行中经常发生哪些问题，原因是什么，如何调整？

246.横列式线材轧机调整的要点有哪些？

247.复二重式线材轧机调整的要点有哪些？

248.复二重式线材轧机产生堆、拉钢的原因是什么，如何消除？

249.连续式线材轧机的调整要点有哪些？

250.线材表面缺陷是怎样规定的，调整时应从哪里入手？

251.轧制线材时产生“折叠”的原因是什么，如何调整消除？

252.轧制线材时，产生“耳子”的原因是什么，如何调整消除？

<<轧钢操作技术解疑>>

- 253.轧制线材时，产生“错牙”的原因是什么，如何调整消除？
- 254.轧制线材时，产生“椭圆度超差”的原因是什么，如何调整消除？
- 255.轧制线材时，产生“麻面”的原因是什么，如何调整消除？
- 256.三辊式、二辊式轧机轧辊安装的依据和标准是什么？
- 257.对多架次同一机列的三辊式、二辊式轧机轧辊的安装有哪些基本要求？
- 258.轧辊安装的水平差值是如何规定的？
垂直同心度如何测
作？
- 259.对轧辊的使用、管理、维护、保养有哪些要求？
- 260.对导卫装置的安装有哪些要求？
- 261.入口导板与轧件间的间隙大小是怎样确定的？
- 262.成品入口导板直线段的长度范围是怎样确定的？
导板材质
是怎样选择的？
- 263.入口导板探测器是怎样制造的？
怎样使用？
- 264.入口喇叭嘴子的作用是什么？
其安装、固定方式有哪
些？
- 265.出口扭转导管的安装角度如何确定？
- 266.出口扭转导管测角器是怎样制作的？
如何应用？
- 267.围盘安装的基本位置如何确定？
有哪些注意要点？
- 268.围盘故障中轧件直窜的原因是什么？
怎样调整和消除？
- 269.轧件经围盘不进下一孔型的原因是什么？
怎样消除？

<<轧钢操作技术解疑>>

270. 轧件在围盘出口处抬头上窜的原因是什么？
怎样消除？

271. 憋套的原因是什么？
怎样消除？

272. 围盘卡钢的原因是什么？
怎样消除？

273. 围盘入口垫板有几种形式？
它的作用是什么？

274. 围盘上使用的分钢桩、分钢环与围槽上的封闭杆的作用是什么？

275. 围盘出口立钢柱的作用是什么？

276. 围盘在使用调整中应注意哪些事项？

第八章 无缝钢管轧制

277. 生产无缝钢管，使用的原料有哪几类，各有什么特点？

278. 如何根据实际情况选择管坯？

279. 自动轧管机组有哪些特点，常用的有几种类型？

280. 自动轧管机组主要包括哪些设备？

281. 穿孔机“热装轧辊”怎样操作？

282. 穿孔机换辊如何操作？

283. 穿孔机轧辊在水平面的位置如何检查与调整？

284. 穿孔机轧辊在垂直面的位置如何检查与调整？

285. 穿孔机轧辊之间距离如何调整？

286. 穿孔机导板如何安装与调整？

287. 穿孔机顶杆的位置如何调整？

288. 穿孔机的受料槽与升降辊如何调整？

289. 穿孔机定心辊如何调整？

290. 穿孔机轧辊的转数与倾角如何选择？

<<轧钢操作技术解疑>>

- 291.自动轧管机的轧辊位置与孔型如何进行调整？
- 292.自动轧管机的回送辊如何进行调整？
- 293.自动轧管机的顶杆位置如何进行调整？
- 294.自动轧管机的自动枕、受料槽、人口导板、中间导板、后台导板如何进行调整？
- 295.自动轧管机操作时，应注意哪些事项？
- 296.定、减径机更换机架，如何进行操作？
- 297.定、减径机更换轧辊，如何进行操作？
- 298.定、减径机的轧辊调整，如何进行操作？
- 299.定、减径时，对轧机机列要进行哪些调整？
- 300.穿孔机“轧卡”的原因是什么，怎样调整消除？
- 301.轧管机“轧卡”的原因是什么，如何调整消除？
- 302.均整机“轧卡”的原因是什么，如何调整消除？
- 303.“链带”产生的原因是什么，如何防止这种事故发生？
- 304.“扭麻花”产生的原因是什么，如何调整消除？
- 305.“外折”形成的原因是什么，如何调整消除？
- 306.“发纹”形成的原因是什么，如何调整消除？
- 307.“离层”形成的原因是什么，如何预防和消除？
- 308.“内折”形成的原因是什么，如何预防和消除？
- 309.“直道内折”和“内直道”形成的原因是什么，如何预防和消除？
- 310.“结疤”形成的原因是什么，如何预防和消除？
- 311.“麻面”形成的原因是什么，如何预防和消除？
- 312.“擦伤”形成的原因是什么，如何预防和消除？

<<轧钢操作技术解疑>>

313. “撕破”形成的原因是什么，如何预防和消除？

314. “内螺旋”形成的原因是什么，如何预防和消除？

315. “轧折”形成的原因是什么，如何预防和消除？

316. “青线”形成的原因是什么，如何预防和消除？

317. “凹面”形成的原因是什么，如何预防和消除？

318. “弯曲”形成的原因是什么，如何预防和消除？

319. “矫凹”形成的原因是什么，如何预防和消除？

320.在穿孔机上产生“壁厚不均”的原因是什么，如何预防和消除？

321.在轧管机上产生“壁厚不均”的原因是什么，如何预防和消除？

322.在定、减径机上产生“壁厚不均”的原因是什么，如何预防和消除？

323. “壁厚超差”形成的原因是什么，如何预防和消除？

324. “外径超差”形成的原因是什么，如何预防和消除？

325.斜辊矫直机入口导板如何选择？

326.斜辊矫直机矫直辊角度如何调整？

327.斜辊矫直机压下量如何调整？

328.斜辊矫直机第二对辊的下辊如何调整？

第九章 叠轧薄板

329.怎样选择叠轧薄板的轧辊？

330.叠轧薄板时，上下两轧辊怎样选配？

331.叠轧薄板时，怎样预热轧辊？

332.叠轧薄板时，怎样“烫辊”？

333.叠轧薄板时，上下轧辊怎样安装？

334.叠轧薄板时，轧辊窜动的原因是什么，如何防止？

<<轧钢操作技术解疑>>

- 335.叠轧薄板时，如何调整与控制辊型的变化？
- 336.叠轧薄板时，产生“断辊”的原因是什么，如何调整消除？
- 337.叠轧薄板时，产生“裂辊”的原因是什么，如何调整消除？
- 338.叠轧薄板时，产生轧辊“掉皮”的原因是什么，如何调整消除？
- 339.影响薄板质量的因素，主要有哪些？
- 340.叠轧薄板时，产生“粘结”的主要原因是什么，如何调整消除？
- 341.叠轧薄板时，产生“折叠”的原因是什么，如何消除？
- 342.叠轧薄板时，产生“破边”的原因是什么，如何消除？
- 343.叠轧薄板时，产生“厚头、厚角”的原因是什么，如何消除？
- 344.叠轧薄板时，产生“浪形”的原因是什么，如何消除？
- 345.叠轧薄板时，产生“麻点、辊印”的原因是什么，如何消除？

第十章 中厚板轧制

- 346.单机座布置的中厚板轧机有哪些优缺点？
- 347.双机座布置的中厚板轧机有哪些优缺点？
- 348.如何改善中厚板的咬入条件？
- 349.产生“不均匀变形”的原因是什么？
- 350.“不均匀变形”的后果是什么，有哪些防止措施？
- 351.“残余应力”会引起哪些后果，如何减轻或消除？
- 352.在实际生产中，为什么常采用大头喂钢？
- 353.“除鳞”过程如何操作才会取得好的效果？
- 354.中厚板粗轧的目的是什么，有几种轧制方法？

<<轧钢操作技术解疑>>

- 355.什么是纵轧法，有几种轧制方法？
- 356.什么是横轧法，它有哪些优缺点？
- 357.什么是综合轧法，有几种操作方式？
- 358.精轧阶段的主要任务是什么，操作时应注意哪些问题？
- 359.板型不良的原因是什么？
- 360.控制板型的方法有哪些？
- 361.钢板厚度控制的重要意义有哪些？
- 362.板面上产生“凸包”的原因是什么，如何消除和预防？
- 363.氧化铁皮压入板面的原因是什么，如何消除和预防？
- 364.纵向划伤产生的原因是什么；如何消除和预防？
- 365.产生折叠的原因是什么，如何消除和预防？
- 366.产生“凹坑”的原因是什么，如何消除和预防？
- 367.产生“波浪”的原因是什么，如何消除和预防？
- 368.产生“镰刀弯”的原因是什么，如何消除和预防？
- 369.产生“瓢曲”的原因是什么，如何消除和预防？
- 370.产生“厚度超差”的原因是什么，如何消除和预防？
- 371.产生“划伤”的原因有哪些，如何防止？
- 372.钢板矫直易出现哪些缺陷，如何消除和预防？
- 373.钢板剪切易出现哪些缺陷，如何防止？
- 第十一章 带钢全连续轧制
- 374.全连续轧制的工艺特点是什么？
- 375.擦伤产生的原因是什么，如何防止？
- 376.划伤产生的原因是什么，如何防止？
- 377.压印产生的原因是什么，如何防止？

<<轧钢操作技术解疑>>

- 378.板形缺陷主要有几种，如何防止？
- 379.雀窝缺陷产生的原因是什么，如何防止？
- 380.尺寸缺陷产生的原因是什么，如何防止？
- 381.折印产生的原因是什么，如何防止？
- 382.席纹产生的原因是什么，如何防止？
- 383.黑带产生的原因是什么，如何防止？
- 384.粘结产生的原因是什么，如何防止？
- 385.氧化边产生的原因是什么，如何防止？
- 386.什么是在线板型检测技术？
- 387.在热连轧带钢生产中，如何消除坯料温度对带钢厚度的影响？
- 388.带钢“跑偏”的原因是什么，如何防止？
- 389.精轧机末架出口速度、输出辊道速度与卷取速度三者之间有什么关系？
- 390.怎样操作才能保证四辊轧机工作辊的稳定性？
- 391.带钢镰刀弯和浪形产生的原因是什么，如何调整消除？
- 392.带钢轧机大换辊后，如何进行调整？
- 393.在连轧过程中辊型如何合理使用？
- 394.在具有AGC控制的连轧机上有什么补偿系统？
- 395.在小张力连轧时，活套辊位置如何控制？
- 396.怎样防止冷连轧过程轧件的跑偏？

<<轧钢操作技术解疑>>

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>