

《小型无缝钢管生产(下)》

图书基本信息

书名：《小型无缝钢管生产(下)》

13位ISBN编号：9787502406899

10位ISBN编号：7502406891

出版时间：1990-08

出版社：冶金工业出版社

作者：韩观昌等编

页数：474

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：www.tushu111.com

《小型无缝钢管生产(下)》

内容概要

内容简介

本书为《小型无缝钢管生产》下册，重点介绍了冷拔冷轧钢管生产工艺。全书包括：冷拔冷轧钢管生产的工艺过程主要设备及车间平面布置，冷拔冷轧钢管的基本原理，钢管酸洗，钢管的润滑，钢管的热处理，工艺程序表的编制，冷拔模具的设计、制作、选配和安装，冷轧钢管工具的孔型设计与制作以及冷轧管机的操作，冷拔冷轧时钢管的质量和产量，几种专用钢管的冷加工生产工艺，钢管的无损探伤等。

本书可供从事小型无缝钢管生产、科研、设计工作的工程技术人员阅读，也可供大专院校有关专业的师生参考。

书籍目录

下册目录

第二篇 冷拔冷轧钢管生产

第十章 冷拔冷轧钢管生产的工艺过程主要设备及车间平面布置

第一节 生产工艺过程

第二节 拔管机

一、拔管方式及拔管机的分类

二、链式拔管机

三、非链传动的拔管机

四、半连续和连续拔管机

第三节 冷轧管机

一、冷轧管机的分类、技术性能、组成和布置

二、二辊式冷轧管机的主要装置和机构

三、多辊式冷轧管机的工作机架

四、其他冷轧管机

第四节 冷拔冷轧钢管车间的平面布置

第十一章 冷拔冷轧钢管的基本原理

第一节 冷拔钢管的基本原理

一、无芯棒拔管过程

二、短芯棒拔管过程

三、长芯棒拔管过程

四、游动芯棒拔管过程

五、其他拔管方法

六、拔制力

第二节 冷轧钢管的基本原理

一、轧管过程

二、冷轧钢管时金属的变形和应力状态

三、瞬时变形区的结构及其参数

四、轧制过程中的滑移及轴向力

五、金属作用在轧辊上的压力

六、多辊式冷轧管机杠杆系统的调整

第十二章 钢管酸洗

第一节 碳钢和低合金钢管的酸洗

一、硫酸和盐酸酸洗的原理及特点

二、酸洗的工艺流程

三、酸洗溶液的使用制度

四、酸洗溶液的配制和调整

五、影响酸洗速度的主要因素

六、酸洗缺陷

七、酸洗缓蚀剂

八、酸洗液的检验

九、酸洗设备

第二节 高合金钢管的酸洗

一、酸法酸洗

二、碱酸复合洗

第十三章 钢管的润滑

第一节 摩擦和润滑的基本概念

一、摩擦的起因和类型

- 二、摩擦引起的后果
- 三、润滑的作用
- 四、对润滑的要求
- 第二节 磷酸盐处理加皂化的润滑方式
 - 一、磷酸盐处理的原理
 - 二、磷化液各成分的配比和调整
 - 三、磷化过程的质量分析
 - 四、皂化和去磷
- 第三节 化学镀铜加皂化或其他工艺润滑的润滑方式
 - 一、化学镀铜的原理及工艺
 - 二、镀铜后钢管的工艺润滑和去铜
- 第四节 草酸盐处理加皂化的润滑方式
 - 一、草酸盐处理的原理
 - 二、草化后的皂化
- 第五节 不锈钢钢管的牛油石灰润滑
- 第十四章 钢管的热处理
 - 第一节 钢管热处理的目的和方法
 - 第二节 热处理设备
 - 一、室状热处理炉
 - 二、辊底式连续热处理炉
 - 三、分段式快速热处理炉
 - 四、电接触加热的热处理装置
 - 五、管式光亮淬火炉
 - 六、电加热真空热处理炉
 - 第三节 热处理工艺制度
 - 第四节 钢管热处理的主要缺陷
- 第十五章 工艺程序表的编制
 - 第一节 变形规程的设计和计算
 - 一、冷加工方式的配置
 - 二、管料尺寸的选择
 - 三、道次变形量的选择和变形道次的确定
 - 第二节 辅助工序的确定
 - 第三节 金属消耗系数、投料量和加工长度的计算
 - 第四节 编制工艺程序表的方法、步骤及算例
 - 一、拔制表的编制
 - 二、轧制表的编制
- 第十六章 冷拔模具的设计 制作、选配和安装
 - 第一节 拔管模的设计
 - 一、锥形拔管模
 - 二、弧形拔管模
 - 第二节 短芯棒的设计
 - 一、圆柱形芯棒的设计
 - 二、圆锥形芯棒的设计
 - 第三节 模具的制作
 - 一、制造模具用的材料
 - 二、钢质拔管模的制作
 - 三、钢质芯棒的制作
 - 四、硬质合金拔管模模坯的镶套和模孔的加工
 - 第四节 模具的选配和安装

- 一、模具的选配
- 二、拔制前模具的安装
- 第十七章 冷轧钢管工具的孔型设计与制作以及冷轧管机的操作
- 第一节 冷轧钢管工具的孔型设计
 - 一、二辊式冷轧管机工具孔型设计
 - 二、二辊式冷轧管机工具孔型设计算例
 - 三、多辊式冷轧管机工具孔型设计
- 第二节 变形工具的加工制作
- 第三节 冷轧管机的操作
 - 一、冷轧管机的工作制度
 - 二、冷轧管机开动前的检查和调整
 - 三、冷轧时轧机的故障及其消除
- 第十八章 冷拔冷轧时钢管的质量和产量
- 第一节 冷拔时钢管的缺陷、产生原因及消除办法
- 第二节 冷轧时钢管的缺陷、产生原因及消除办法
- 第三节 产量计算
 - 一、拔管机的小时产量
 - 二、冷轧管机的小时产量
 - 三、拔管机和冷轧管机的平均小时产量
 - 四、拔管机和冷轧管机的负荷率
- 第十九章 几种专用钢管的冷加工生产工艺
- 第一节 冷拔高压锅炉钢管生产
 - 一、锅炉钢管用钢
 - 二、品种及技术条件
 - 三、冷拔高压锅炉钢管的生产工艺
- 第二节 冷拔轴承钢管生产
 - 一、轴承钢管用钢
 - 二、轴承钢管的技术条件
 - 三、冷拔GCr15轴承钢管的生产工艺
- 第三节 不锈钢管的冷拔和冷轧生产
 - 一、不锈钢概述
 - 二、1Cr18Ni9Ti奥氏体不锈钢冷加工工艺特性
 - 三、1Cr18Ni9Ti不锈钢管的冷加工生产工艺
 - 四、奥氏体类型以外其他类型不锈钢管冷加工生产工艺特点
- 第四节 异形钢管的拔制
 - 一、等壁异形钢管的拔制
 - 二、不等壁异形钢管的拔制
 - 三、用滚动模拔制异形管
- 第二十章 钢管的无损探伤
- 第一节 超声波探伤
 - 一、基本原理
 - 二、探伤方法
 - 三、钢管的超声波探伤
- 第二节 磁粉探伤
 - 一、基本原理
 - 二、磁化方法
 - 三、磁粉探伤操作
- 第三节 涡流探伤
 - 一、基本原理

二、涡流的检测及探伤操作

第四节 渗透探伤

参考文献

《小型无缝钢管生产(下)》

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：www.tushu111.com