

Тонколистовая высокоскоростная прокатка металлов с экономичными технологическими смазками



Приведены результаты экспериментального исследования процесса высокоскоростной тонколистовой холодной прокатки стали и некоторых цветных металлов на станах 300 и 180 со скоростью прокатки соответственно 30 и 61 м/с. Изучены закономерности изменения основных параметров холодной прокатки тонких полос со смазками различного состава и происхождения, получены значения коэффициентов трения в этих условиях. Впервые доказана техническая возможность холодной прокатки сварных швов состыкованных стальных полос со скоростью до 30 м/с.

Результаты исследования могут быть использованы при дальнейшем совершенствовании технологии прокатки на действующих станах и проектировании высокоскоростных станов нового поколения.

Предназначено для студентов специальности "Обработка металлов давлением".

Тонколистовая высокоскоростная прокатка металлов с экономичными технологическими смазками: Учеб. пособие 1997. - 76 с.

Содержание:

Предисловие

Введение

1. Общая методика исследования

2. Средняя скорость деформации

3. Смазочно-скоростной эффект при прокатке

4. Контактное трение

5. Природа влияния скорости прокатки на контактное трение

6. Прокатка полос со сверхвысоким отставанием

7. Условия прокатки сварных швов состыкованных полос низкоуглеродистой стали

Выводы

Контрольные вопросы

Список литературы