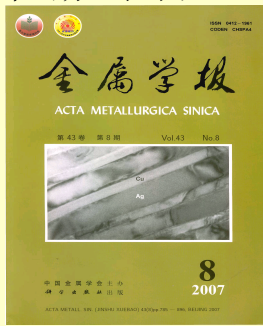


## 本期封面



2007年8

栏目：8

DOI:

论文题目：连铸板坯轻压下过程压下率理论模型及其分析

作者姓名：林启勇, 朱苗勇

工作单位：东北大学材料与冶金学院

通信作者：朱苗勇

通信作者Email: [myzhu@mail.neu.edu.cn](mailto:myzhu@mail.neu.edu.cn)

文章摘要：通过对连铸板坯的轻压下过程分析，导出了求解铸坯压下率的理论模型，并考察了不同拉速下板坯压下率的变化规律。结果表明，压下率在轻压下入口处最大，沿拉坯方向线性减少；拉速每增加0.2 m/min，平均压下率减少约0.04 mm/m；压下速率的取值范围不受拉速影响，最大值为0.36 mm/min，最小值为0.22 mm/min；压下速率沿拉坯方向呈线性减少，拉速越大，压下速率减少越慢；平均压下速率也不随拉速变化，保持定值0.29 mm/min。

关键词：连铸板坯；轻压下；压下率；压下速率

分类号：TG249.9

关闭