

<<制浆造纸设备安装与维修>>

图书基本信息

书名：<<制浆造纸设备安装与维修>>

13位ISBN编号：9787501970414

10位ISBN编号：7501970416

出版时间：2009-9

出版时间：中国轻工业出版社

作者：李向华 主编

页数：192

译者：邓正民

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>

## <<制浆造纸设备安装与维修>>

### 前言

《制浆造纸设备安装与维修》（第二版）是制浆造纸专业的主干课程。通过本课程的学习，使学生了解机械设备安装与维修的基本理论和基本知识。培养学生具有对制浆造纸厂生产线上有关设备的安装、维修和管理的能力。为从事制浆造纸技术工作打下良好的基础。

《制浆造纸设备安装与维修》（第二版）是教育部高职教育制浆造纸技术专业教学指导分委员会规划教材。

本教材为适应职业技术教育培养目标及教学的需要，结合制浆造纸专业生产特点，在《制浆造纸机械安装与维修》（边贵主编）的基础上修订、编写而成。

《制浆造纸设备安装与维修》（第二版）在加强实践性教学的基础上，以造纸厂的主要设备安装与维修为主，内容力求简洁、实用及具有可操作性。

本教材深入浅出地介绍制浆造纸设备安装与维修的基础理论知识和基本技术。

为了便于读者理解和掌握所学内容，每章均附有复习题。

教材共分为八章，第一、二、四、五章由广东轻工职业技术学院李向华编写，第三、六、七、八章由广州市质量管理协会邓正民编写。

全书由广州造纸有限公司冯铭杰主审。

本教材可供高等职业院校制浆造纸专业“制浆造纸设备安装与维修”课程教学之用，也可供造纸企业工程技术人员和管理人员学习参考。

由于编者水平所限，书中难免存在缺点和错误，敬希读者给予批评指正。

## <<制浆造纸设备安装与维修>>

### 内容概要

全书共分为八章，分别叙述测量安装工具和起重运搬机具；摩擦、磨损和润滑基础知识；设备安装和维修基础知识；主要专业设备、管道的安装和维修；设备防腐的基础知识。

本书深入浅出地介绍了制浆造纸设备安装与维修的基础理论知识和基本技术，实用性较强。

本书适用于职业技术学院造纸专业学生的学习，也可供造纸企业工程技术人员和管理人员等学习参考。

。

## &lt;&lt;制浆造纸设备安装与维修&gt;&gt;

## 书籍目录

第一章 测量安装工具和起重搬运工具 第一节 测量安装工具 一、量块和角度块 二、塞尺 三、游标卡尺 四、千分尺 五、百分表和千分表 六、平尺 七、90°角尺 八、水平仪 九、水准仪 十、经纬仪 第二节 安装维修常用起重与搬运工具 一、挠性件 二、滑轮和滑轮组 三、吊具 四、起重机械 五、锚桩 复习题第二章 摩擦、磨损和润滑 第一节 摩擦与磨损 一、摩擦的基本特征 二、摩擦的种类 三、磨损的种类 四、磨损的规律 第二节 影响磨损的因素和减少磨损的措施 一、零件表面层材料性质对磨损的影响 二、零件的加工质量 三、润滑对磨损的影响 四、配合件运动情况的影响 五、温度的影响 第三节 润滑 一、润滑剂的作用 二、润滑剂的种类 三、润滑油脂的选择和使用 四、润滑方法与润滑系统 复习题第三章 设备维修基础知识 第一节 机械故障 第二节 机械零件的失效 一、零件的磨损 二、零件的变形 三、零件的断裂 四、蚀损 第三节 机械故障的修复方法 一、恢复配合性质的修理方法 二、恢复配合性质和零件形状、尺寸的修理方法 三、选择修复工艺的基本原则 第四节 机械的拆卸、清洗、装配和检验 一、机械的拆卸 二、机械的清洗 三、机械的装配 四、机械的检验 第五节 零部件的平衡 一、旋转零件不平衡的种类 二、零部件的平衡 三、动平衡的简易实用例子 第六节 设备的整体检验 一、空载试运转 二、负荷试运转 三、试运转后检查 四、设备的压力试验与致密性试验 复习题第四章 设备安装基本过程 第一节 设备安装前的准备工作 一、设备的开箱 二、清点检查 三、设备及零部件的保管 四、进口设备的验收与管理 第二节 设备基础 一、设备基础的作用 二、基础的验收 三、基础的处理 四、地脚螺栓 五、垫铁 第三节 设备的放线就位 一、基础放线 二、设备划线 三、设备就位 第四节 设备的找平 一、设备的找正与找平 二、设备的初平和精平 三、常见的水平度测量面 四、找平的基本方法 五、设备找平时的注意事项 第五节 设备拆卸、清洗和装配 一、拆卸 二、设备的清洗 三、设备的装配 第六节 二次灌浆 一、二次灌浆前的准备工作 二、二次灌浆 三、二次灌浆的注意事项 第七节 机械设备试压与安装竣工验收 一、设备的试压 二、设备试运转 三、工程验收 复习题第五章 典型机械零部件安装工艺 第一节 螺纹联接、键联接的安装 一、螺纹联接的安装工艺 二、键联接的安装 第二节 滑动轴承的安装 一、整体式滑动轴承的安装 二、对开式滑动轴承的安装 第三节 滚动轴承的安装 一、安装前的准备工作 二、滚动轴承的安装 第四节 齿轮传动装置的安装 一、圆柱齿轮传动装置的安装 二、圆锥齿轮传动装置的安装 三、蜗轮蜗杆传动装置的安装 第五节 联轴器的安装 一、联轴器安装时的偏移情况 二、联轴器找正时的测量方法 三、联轴器找正时的计算和调整 第六节 过盈配合件的安装 一、过盈联接的特点及形式 二、过盈联接的安装工艺 复习题第六章 制浆造纸典型设备的安装和维修 第一节 概述 第二节 制浆设备的安装与维修 一、概述 二、碎浆机的安装 三、碎浆机的保养与维修 第三节 造纸机的安装与维修 一、概述 二、安装前的准备工作 三、标定安装基准线和核对设备基础 四、基础板的安装 五、横向基准线参照物的安装 六、网部的安装 七、压榨部的安装 八、干燥部的安装 九、压光机的安装 十、卷纸机的安装 十一、传动部和附属设备、部件的安装 十二、纸机的试运转 十三、安装工程的验收及交付使用 第四节 造纸机的维修和保养 一、造纸机的日常保养与维修 二、造纸网的维修 三、真空吸水箱板面的黏接 四、陶瓷面脱水板的维护 五、辊子的维修与保养 六、烘缸的维修 第五节 纸机附属设备的安装与维修 一、离心泵的安装 二、离心泵的维护与修理 复习题第七章 制浆造纸管道的安装与维修 第一节 管子及其附件 一、标准的概念 二、公称直径和公称压力 三、管子的分类 四、管件 五、阀门 第二节 管道的敷设 一、管道的敷设原则 二、管架的架设 三、管道的联接 第三节 管道的热胀冷缩及应对办法 一、管道的热胀冷缩 二、应对办法 三、补偿器的安装 第四节 管道的安装验收和启用准备 一、管道的验收 二、管道的吹洗 三、管道的保温、涂漆和最后检查 第五节 管道的维护和检修 一、管道的维护 二、管道的维修 复习题第八章 设备的防腐 第一节 概述 一、腐蚀机理 二、金属的腐蚀 三、金属腐蚀的原理 四、金属的防腐 第二节 设备的防腐 一、硫酸盐制浆系统的防腐蚀 二、亚硫酸盐法制浆系统的防腐蚀 三、造纸机部分 复习题参考文献

## &lt;&lt;制浆造纸设备安装与维修&gt;&gt;

## 章节摘录

插图：第一章 测量安装工具和起重搬运工具第一节 测量安装工具在机械安装与维修工作中，使用的测量工具种类很多，现仅就常用的一些工具作一简单介绍。

一、量块和角度块1.量块量块用作长度单位的复制、保持和尺寸的标准传递，检定与校准长度测量仪器和量具的刻度，调整精密机床，以及测量某些精度高的工件尺寸。

如图1-1所示，量块通常制作成矩形截面的长方块，它有上、下2个测量面和4个非测量面。

2个测量表面经过超精密加工，十分光洁和平整，当用少许压力推合2块量块，使它们的测量面互相紧密接触时，2块量块便研合在一起，这种特性称为研合性。

利用其研合性，把许多尺寸不同的量块组合成量块组，用于尺寸测量。

量块组的拼凑方法如下：在成套量块中缺少所需尺寸的量块时，就需从成套量块中选择合适尺寸的量块拼成所需的尺寸。

但由于每套量块的块数有限，所以，要拼凑成任何尺寸的量块组是不可能的。

选择量块的原则：在满足所需尺寸的前提下，块数越少越好。

选择量块的方法：从所需尺寸的最小位数选取，即选取的第一块应按量块组尺寸的最后个或最后2个数字选取，第二块及以后几块的选择方法可依此类推，使得每选取一块量块要使所要组成的尺寸至少减少1位或2位数，直至余数等于0为止。

<<制浆造纸设备安装与维修>>

编辑推荐

《制浆造纸设备安装与维修(第2版)》：教育部高职高专制浆造纸技术专业教学指导分委员会规划教材

<<制浆造纸设备安装与维修>>

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>