

制后定型生产的产品也要台台在厂内经过 4~8 小时的满负荷试车检验。试运转以无油干空气或干燥氮气为介质进行,并按 GB/T3853 要求对其试验工况数据进行转换处理。

杭氧的大型氧压机产品,在用户投入运转之前,我厂坚持实行售后技术服务,派出工程技术人员和装配工人赴现场进行安装和调试的技术指导。

6 杭氧压缩机产品的最低供货范围

(1) 压缩机主机。

(2) 电动机、启动设备及其附属装置。

(3) 辅机设备——气、油冷却器、气体缓冲器,水分离器等。

(4) 传动装置及供油装置。

(5) 机组内部的气、水、油管道和阀门及其附件。

(6) 仪控和电控装置。

(7) 随机易损件、备件及专用工具。

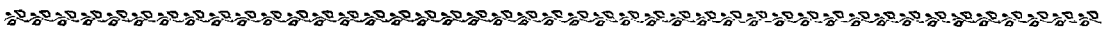
(8) 随机技术文件资料。

7 不断追求新技术

压缩机的应用技术,总是在不断创新,不断发展的。我厂 1997 年以后投产的大型氧压机的活塞杆螺纹和连杆螺栓,已由过去的车削加工改进为滚压加工,材料纤维不受切断破坏,也避免车削螺纹尖角可能存在的加工微裂纹,滚压螺纹底部圆角大于 R0.2,可达 R0.4~R0.5,螺纹牙型的对称度小于半度,螺纹表面光洁度可达 $\nabla 1.6$,投入应用后已被证实可获得更高的螺纹使用寿命;

阀片材质也在试验使用电渣重熔不锈钢,热处理上采用二次回火新工艺,以获得隐晶马氏体金相组织,我们努力朝更高使用寿命的阀片技术进展。1997 年起,我们在贯彻实施新的企业规范标准中,增加了对活塞组合件在整机总装后,检测活塞杆的径向跳动量(活塞杆偏振率)并规定了其许用控制值,将大大促进和强化机组组装质量的提高。尽管目前我们的中压大型氧压机产品,在一些主要经济指标方面,例如,实际比功率 $\leq 0.18\text{kW}\cdot\text{h}/\text{m}^3$,已等同或超过了世界发达国家同类型产品的先进水平,但在提高运转率和易损件寿命方面,同 90 年代国外产品的先进指标相比,还存在一定的差距。如国外大型工艺往复压缩机的平均运转率指标已超过 96.8%,而我们产品的规定指标是 92%;国外活门片的使用寿命一般保证期为 6000~8000 小时,而我们的活门片寿命保证期,企业标准仅规定为 ≥ 4000 小时;此外,诸如瑞典霍尔比格尔的气阀技术,日本日立公司的导向环磨损监测技术,阿特拉斯跨国公司的活塞杆油份监测技术和意大利新比隆的活塞杆液压联结技术等等,这些新技术我们在今后开发新产品中都将逐步吸收、应用和发展的。随着当前化肥工业和煤气化工程的发展对大容量空分设备的要求不断提高,我们正致力于开发 22t 活塞力以上机组的大型氧压机新品种,我们十分期望今后的努力将会给广大用户带来更多的满意!

(2000 年 6 月)



小空分网将举办操作技能培训班

为适应低温液体输供,做好特种作业人员上岗发证工作,机械工业气体分离设备科技情报网小空分网与上海交通大学低温研究和测试中心决定联合举办“低温贮运设备及集中供气原理和安全操作技能培训班”。授课教师由上海交通大学教授及专业技术人员担任,培训时间为两周,地点:江苏镇江氧气厂内。联系人:祁峰(212003,镇江市天桥路 27 号,镇江氧气厂小空分网联络处,电话:0511-4422417),欢迎参加培训。