

五、加温注意事项

1. 操作者尽量不要离开, 因为热风鼓风机出口的温度可能会发生变化, 要随时观测。
2. 加温时热风鼓风机的转向, 应符合箭头所示方向。
3. 如热风鼓风机滤布脏了, 要用肥皂洗净, 然后烘干。
4. 加温时间, YDS-4 型约需 4~6 小时, KLN-20Y 型约需 8~12 小时。

六、制冷机单独加温 (即不与分馏塔连接在一起)

热风鼓风机软管, 对 YDS-4 型来说, 应从冷凝器空气吸入口通入; 对 KLN-20Y 型来说, 应从气体管口通入。操作方法及加温规范见前面所述。加温时间, 对 YDS-4 型制冷机来说约 1~2 小时, 对 KLN-20Y 型制冷机来说约 2~3 小时。在加温时, 特别要注意温度不要过高, 以免蓄冷器老化。

七、分馏塔单独加温 (即不与制冷机连接在一起)

热风鼓风机软管从空气进口阀通入。操作方法及加温规范见前面所述。加温气体温度不要过提到 70~90℃。

当制冷机和分馏塔单独加温结束, 可以把两者连接在一起, 后再加温一段时间。具体多长时间, 可根据连接过程中化时长短、环境温度、地区季节而定, 一般为 1~2 小时。

(一九八一年一月)

西安交大与吴氧联合举办分子筛吸附净化空气讲座

为进一步完善中小型空分设备配套的分子筛吸附器的设计和应用, 吴县制氧机厂与西安交通大学动力二系于 1981 年 1 月 16 日至 2 月 22 日, 在吴氧厂招待所连续举办了三期“分子筛吸附净化空气”的专题讲座。全国 25 个省、市、自治区的 178 个氧(氮)气站的 300 余名技术人员和工人参加了听讲。

西安交大、吴氧厂为讲座编写了讲义。“讲座”介绍了分子筛吸附空气中的水份、乙炔和二氧化碳的理论及数年来吴氧厂与西安交大进行半工业、工业吸附试验的结果, 提出了进一步完善吸附器设计及使用的方向, 着重介绍了带氟里昂预冷的分子筛低温吸附的经济性、可靠性及其设计使用情况。

讲座期间各氧(氮)站的代表进行了广泛的交流与座谈, 并参观了吴氧厂的试验现场。

大家一致认为这种讲座对于交流技术、推广新工艺大有好处, 希望有关单位今后能经常组织。

(吴县制氧机厂 姜永龙 报道 1981 年 2 月)

24 万转/分高速微型透平膨胀机气体轴承鉴定

根据(76)一机院字 418 号和(76)浙研字 28 号文编写的 76-77 科研和中间试验项目, 为设计 20~30 升/时氮液化设备的气体轴承透平膨胀机而开展的 24 万转/分高速微型透平膨胀机气体轴承“热试”试验, 于 1979 年 11 月在杭州制氧机研究所的气体轴承空气试验台位上顺利完成, 1980 年 12 月 22~25 日在研究所内进行了鉴定。

鉴定认为: 在轴承压力 10 公斤力/厘米²(表压) 时, 轴承气耗量静态测量为 10.7 米³/时, 用干燥加热空气试车, 转速在 24 万转/分时, 转子均能稳定可靠地运转。超速试验时, 转速可达 25.6 万转/分以上, 是目前国内气体轴承试验运转的最高转速。

与此同时研制的 C-1 型电容式转速表, 为本课题测高转速提供了简便、可靠、价廉的工具。该表也可推广应用于其他测速方面, 特别适合于非磁性材料的非接触测速。

(杭氧所技术情报室 华榴英 报道 1981 年 1 月)