

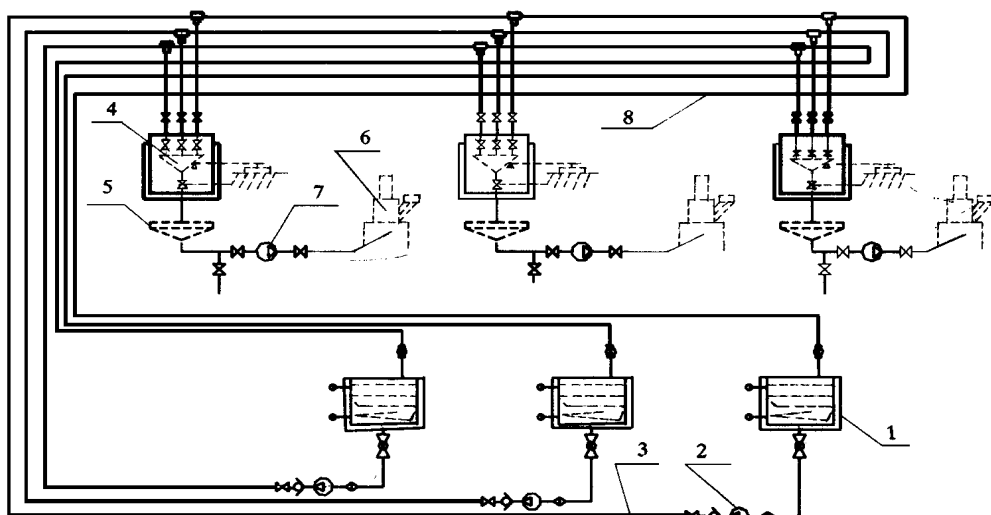


图2 输油泵大循环式供油系统示意图

1—储油罐;2—输油泵;3—输油管;4—油料秤;5—中间油斗;6—密炼机;7—注射泵;8—回油管

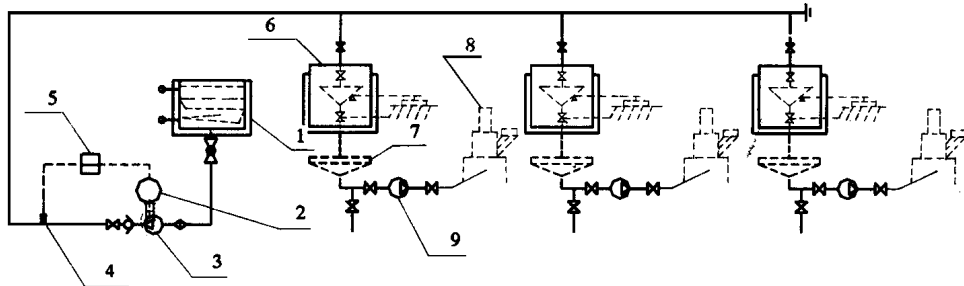


图3 改进后输油泵大循环式供油系统示意图

1—储油罐;2—电动机;3—油泵;4—压力传感器;5—变频控制器;6—油料秤;7—中间油斗;8—密炼机;9—注射泵

次性投资。此设计可为中、小炼胶中心设计提供参考。

在实际设计中,还要考虑以下问题:

(1)若只有一台密炼机的炼胶厂,其供油方式以采用简单、节能的高位油箱式供油为好。

(2)由于没有第4层厂房,仅靠人工投入日储粉料难度较大。通常做法是先把粉料罐置于

3楼,再把粉料用单轨葫芦吊到高位钢平台上,然后再从高位粉料入口倒料,或是增加一套粉料压送系统。我公司就是采用后一方法,需增加投资约39.8万元。

(3)对于投资额,在不同地区和不同时候都会有所变动,必须结合投资项目所处的地区和时间进行分析比较。

收稿日期:1999-09-20

辽轮杨树田获“全国职工自学成才奖”

中图分类号:TQ330 文献标识码:D

1999年10月26日,辽宁省朝阳市总工会的领导亲自将由中华全国总工会、教育部、人事部、科学技术部、劳动和社会保障部共同颁发的“全国职工自学成才奖”授予了辽宁轮胎集团有限责任公司高级工程师杨树田同志。

杨树田同志于1980年4月成为辽宁轮胎厂的一名轮胎成型工人,同年10月开始从事橡

胶配方设计和新型原材料开发应用的研究工作。20多年来,他先后研制成功了低凝芳烃油、新型橡胶防老剂WH-02和无毒防老剂JOL等,为企业创造了可观的经济效益;设计的NR并用胶内胎配方和载重斜交轮胎胎冠配方等,使产品性能得到了明显的提高;已发表论文69篇,多篇被美国《化学文摘》收录。

(辽宁轮胎集团有限责任公司技术处
许广森供稿)