

ICS 23.140
J 72



中华人民共和国国家标准

GB/T 26967—2011

GB/T 26967—2011

一般用喷油单螺杆空气压缩机

Oil injected single screw air compressor for general use

中华人民共和国
国家标准
一般用喷油单螺杆空气压缩机
GB/T 26967—2011

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100013)
北京市西城区三里河北街16号(100045)
网址 www.spc.net.cn
总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235
读者服务部:(010)68523946
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

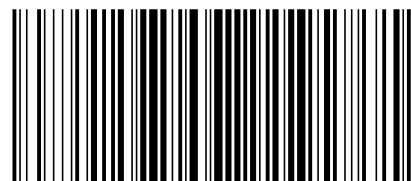
*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 19 千字
2011年12月第一版 2011年12月第一次印刷

*

书号: 155066·1-43968 定价 18.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68510107



GB/T 26967-2011

2011-09-29 发布

2012-01-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

附录 A
(规范性附录)
压缩空气露点温度图表

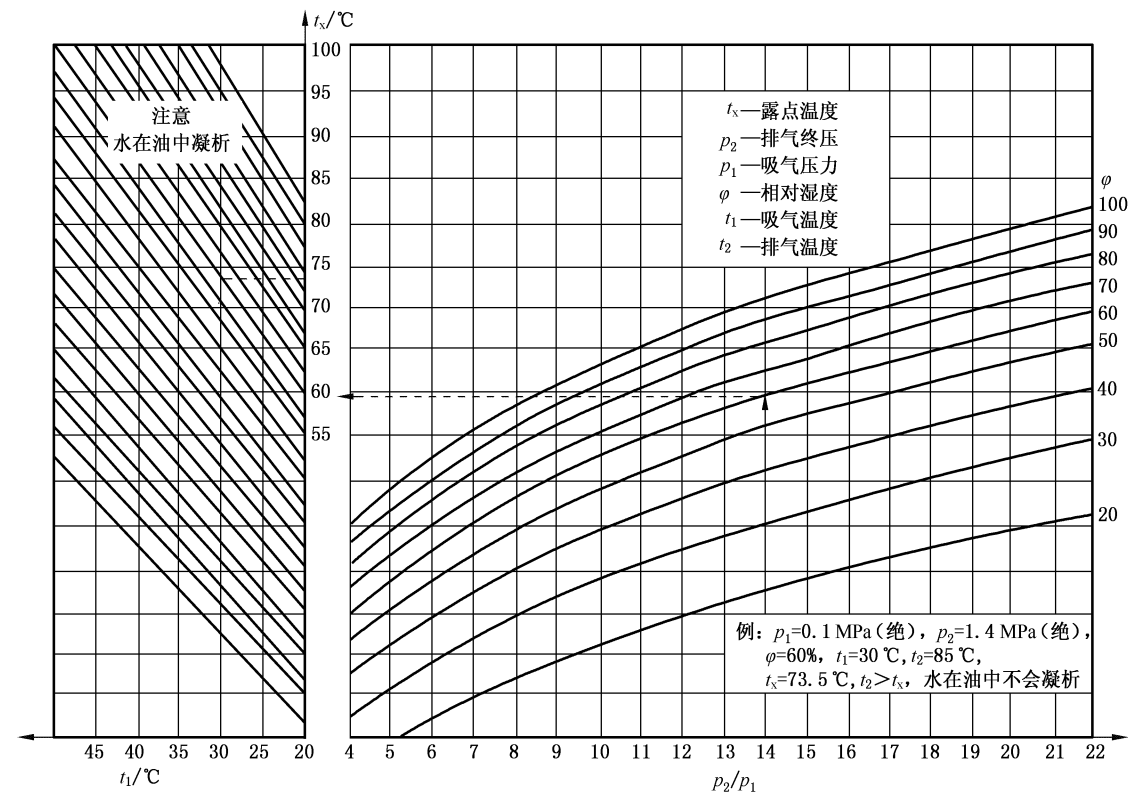


图 A.1 压缩空气露点温度图表

目次

前言 III

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 型号和基本参数 2

5 要求 3

6 试验方法 6

7 检验规则 6

8 标志、包装及贮存 7

附录 A (规范性附录) 压缩空气露点温度图表 8

附录 B (规范性附录) 允许偏心距 9

18个月。在此期间,产品确因设计或制造不良而损坏或不能正常运转时,制造厂应负责免费修理或更换。

6 试验方法

- 6.1 单螺杆空压机的流量、比功率等性能试验按 GB/T 3853—1998 和 GB/T 15487 的规定。
- 6.2 单螺杆空压机的能效限定值及各能效等级值的测量按 GB 19153—2009 的规定。
- 6.3 单螺杆空压机的振动测试方法按 GB/T 7777 的规定。
- 6.4 单螺杆空压机噪声声功率级的测定按 GB/T 4980 的规定。
- 6.5 单螺杆空压机的清洁度检查按下述方法进行:
- 将单螺杆空压机解体,用清洗剂清洗主机机壳内部、蜗杆、星轮和油气分离器、油过滤器、油冷却器等主要部件内腔;
 - 用符合 GB/T 5330—2003 规定的网孔基本尺寸为 0.08 mm 的铜丝网过滤清洗剂,并将过滤后所得的杂物加热到 80 ℃,经 1 h 烘干处理;
 - 将烘干的残留物用精度不低于 7 级的普通天平称重,称得的质量即为单螺杆空压机的清洁度值。

7 检验规则

7.1 检验类型

单螺杆空压机检验类型分为:

- 型式检验;
- 能效评价检验;
- 出厂检验。

7.2 型式检验

7.2.1 试制的单螺杆空压机(包括新产品或转厂生产的老产品)应进行型式检验。型式检验时,满负荷连续运转的时间应不少于 500 h,其中 48 h 为连续超压试验,超压 5%;同时还应在 40 ℃ 进气,冷却水进水温度为 30 ℃ 时进行 1 h 高温试验。其中移动机组底盘部分还应按 JB/T 3771 的规定进行性能试验。

7.2.2 正常生产的单螺杆空压机,若结构、材料、工艺有较大改变,可能影响产品性能时或长期停产的单螺杆空压机恢复生产时,均应进行型式检验。型式检验时,满负荷连续运转时间应不少于 200 h,其中 24 h 为连续超压试验,超压 5%。

7.2.3 正常生产的单螺杆空压机,定期或积累一定产量后,应周期性进行一次型式检验。型式检验时,满负荷连续运转的时间应不少于 24 h,其中 4 h 为超压试验,超压 5%。

7.2.4 型式检验的内容及其要求如下:

- 检查各零、部件的装配质量、工作情况和相互动作的正确性;
- 在试验的开始和终了,各进行一次性能测试,测定单螺杆空压机在规定工况下的容积流量、比功率、转速、噪声及机组振动、各级气体的压力和温度、油温、水温、油耗等,测得的结果应符合本标准及有关技术文件的规定;
- 在超压和高温试验期间,检查油温、水温、排气温度、机组振动和各机构的运行情况;
- 试验结束后,应将单螺杆空压机主机拆卸,检查轴封、轴承和星轮等主要零、部件的接触和磨损情况以及蜗杆的外观情况;
- 测定清洁度值;

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国压缩机标准化技术委员会(SAC/TC 145)归口。

本标准负责起草单位:合肥通用机械研究院、中国标准化研究院、北京工业大学、广东正力精密机械有限公司、上海佳力士机械有限公司、上海飞和实业集团有限公司、阜新金昊空压机有限责任公司。

本标准主要起草人:陈放、查谦、朱孟君、夏振鹏、关荣泉、郑家强、赵跃进、马重芳、郑晓纯、许贵清、郑居韩、陈向东、吴玉庭。