

产经资讯

更多资讯请点击中国金属加工在线: www.mw1950.com

中国造世界先进海洋石油平台 进军南海深水油田



2010年3月2日, 中国石油学会理事长、国家科技重大专项大型油气田及煤层气开发专职技术责任人贾承造表示, 大型油气田及煤层气开发专项确定的10项重大装备研制进展顺利, 其中, 3000m深水半潜式钻井平台已于前不久建成、出坞下水。

3000m深水半潜式钻井平台可在3000m深水进行作业, 钻井深度达12 000m, 该平台建成后还将经过一系列的设备测试、调试等工作, 预计2010年6月投产应用, 中国还将在2012年前完成深水油气资源勘探、开发全套装备的研制。据悉, 海洋油气资源是重要勘探开发领域, 目前中国海洋油气开发集中在水深小于300m的内海, 深水油气开发技术和装备几乎为空白, 亟需发展深水油气勘探开发核心技术装备。(本刊编辑部)

西气东输管道工程正式通过国家验收

由中国石油天然气集团公司承建, 并已经安全投入运行2284天的西气东输管道工程, 在2010年2月24日顺利通过国家发改委组织的验收。据悉, 西气东输工程

的科技含量达到了当今世界先进水平, 并带动了我国管道施工技术水平的整体提升。管道干线国产钢管重量和长度比例超过50%, 热煨弯管国产比例达60%以上, 热收缩套国产比例达90%以上。(本刊编辑部)

世界首台大型移动式气压焊轨车昆明诞生

近日, 昆明中铁大型养路机械集团公司研发制造的世界第一台YHGQ-1200移动式气压焊轨车, 缓缓驶出国家大型铁路养护设备昆明产业基地厂区专用线, 成功交付成都铁路局综合维修中心使用。

YHGQ-1200移动式气压焊轨车是在铁道部统一协调下, 昆明中铁集团公司与西南交通大学合作开发的世界上第一台数控气压焊轨车。该车具有焊接、正火一机化功能, 在作业过程中可自动进行钢轨夹紧、对齐, 数字控制焊轨全过程, 自动实现对焊接、保压正火等参数在线检测自动存储和统计, 作业效率高并可追溯焊轨质量。

YHGQ-1200移动式气压焊轨车的试制成功填补了气压焊轨车的空白, 满足了高速线路对高效、高精度线路养护机械的需要, 是我国铁路大型养路机械设备自主创新取得的又一项重要成果。(本刊编辑部)

世界最大的线性摩擦焊机研制成功

2010年3月3日, 穆格与汤普森摩擦焊有限公司联合研发出世界最大的线性摩擦焊机。该机的有效焊接表面积达10 000mm², 几乎是原有焊接能力的两倍, 而且以100t打破了锻焊载荷的记录。

名为E100的新型焊机将线性摩擦焊(LFW)技术扩展应用到汽车与航空航天行业中, 用于生产汽车地板等零部件, 以及喷气发动机上的桨叶焊接固定。

E100 焊机及控制系统堪称一项重大的工业突破，因为摩擦焊技术之前从未用于如此宽大的工作范围。其自动处理系统与快速的开/关机特性与传统手动操作相比大大缩短了生产周期时间，与此同时，进行一次蓄能器充氮仅需30s左右即可完成最大最长焊接任务。现在，E100 开启了固态金属部件焊制加工的新纪元，在原有的机加工过程中，高达80%的原材料被浪费。通过缩短生产周期时间，大幅降低贵重原材料如钛金属的浪费，它将彻底改变喷气发动机的制造方式。（中国金属加工在线）

高铁建设潮到来 工程机械企业迎长期利好

截止到2009年底，我国的铁路里程达到了8.6万km，跃居世界第二位，其中所建设的高铁里程吸引了不少关注。从2010年起，全国范围内将有众多的高铁项目陆续开工建设，如广深港高铁、京沪高铁、京福高铁、沪昆高铁和成渝高铁等。

专家指出，高速铁路的建设在未来一段时间内都将是我国的投资重点，加上铁路建设工期一般历时较长，对工程机械设备的持续采购能力较强，这对于我国工程机械制造企业来说，是一个长期利好消息，国内工程机械制造业及装备业应及早做好准备，把握好商机。

（本刊编辑部）

成飞接收新设备可焊接105mm大厚度钛合金构件

中航工业制造所设计制造的65m³高压电子束焊机可完成最大达4m×2m范围内任何焊缝的焊接，是目前我国最大的高压电子束焊接设备。这项设备的研制成功填补了国内高压真空电子束焊接设备在飞机制造领域的应用空白。与设备一同交付用户的钛合金大型构件焊接工艺技术突破了新型钛合金大厚度电子束焊接难题，最大焊接厚度可达105mm；在大厚度焊缝成形、缺陷控制以及焊接变形抑制方面取得突破性进展，焊后零件整体精度控制在1.0mm以内，焊缝成形和接头质量均满足相关要求。

（中国金属加工在线）

新疆油建公司两项工程获国家优质工程银奖

2010年1月13日，由中国石油工程设计有限公司新

疆油建公司承建的吉拉克凝析气田地面建设工程集中处理站和阿拉山口—独山子原油管道工程双获“2009年度国家优质工程银奖”。

阿拉山口—独山子原油管道工程是国家重点工程，由阿拉山口泵站延伸到独山子末站，原油管道全长约246km。管道全线均采用埋地敷设方式，采用手工根焊+半自动焊填充盖面的方法进行焊接施工，个别地段采用沟下组焊。

（本刊编辑部）

沈阳地铁一号线全线轨通

近日，沈阳地铁一号线已实现全线轨通。铁轨间接缝非常平整，地铁铺轨时，要先铺后焊，还要用专用的焊机进行无缝隙对接，确保轨道平整度的正负差在0.3mm。为了让列车运行更平稳、更舒适，地铁轨道采用了先进的无缝隙对接技术，从而形成了高质量无缝轨道，确保轨道状态平稳，无缝对接使运行堪比高铁。

（本刊编辑部）

中国机械工程学会组团参加2010印度焊接与切割展览会

2010年2月10~12日，中国机械工程学会组团参加了在印度孟买举办的印度焊接与切割展览会。中国共有14家公司参展，展出面积159m²。中国展商普遍对展览会的效果反映较好，展览会上客户洽谈热烈，展商接触到很多客户，合作意向较多。据不完全统计，中国展商在展览会上共接待客户1180多人，意向成交金额430多万美元。许多展商在展会期间和展会之后都去拜访了客户，对展会的收获比较满意。

中国机械工程学会在该展览会上也对北京·埃森焊接展做了实地宣传，带去的近千份宣传材料全部发完，还接待了200名咨询观众，对印度焊接市场有了更多的直接了解。许多印度观众对北京埃森焊接展表示了极大兴趣，并有意向到展会参观、参展，而每年北京·埃森焊接展接待的海外观众中，印度观众的数量仅次于韩国观众，排名第二。中国的焊接产品以及北京·埃森焊接展对于印度的吸引力由此可见一斑。所以，我们有理由相信，中国的焊接产品无论是通过参加印度焊接展还是参加北京·埃森焊接展都必将吸引印度市场更多的注意力。

（中国机械工程学会） MW