

无油螺杆空压机 空压机 德盛烟潍空压机配件

产品名称	无油螺杆空压机 空压机 德盛烟潍空压机配件
公司名称	威海德盛烟潍空压机有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	威海市世昌大道111号
联系电话	18663131896

产品详情

二、双级压缩空压机优势2：降低排气温度

考虑到空压机润滑、部分组件或者是输送气体的物化性质，压缩机的出气温度都有着一定的限制。根据空气压缩的压缩曲线可以知道，排气温度与压力比有着正相关的关系，因此可以通过限制各级的压力比来控制排气压力不超过限定值。

三、双级压缩空压机优势3：提高压缩机的容积效率

双螺杆压缩机存在着余隙容积的影响，压力比越高，气体泄露越多，因此，采用双机压缩，可以有效地减少内泄露。

四、双级压缩空压机优势4：可以使气体作用力更小更均匀

压力比低的时候，每个压缩腔受到的气体作用力更小，更均匀。这的好处是可以使压缩机机体的磨损更小，各个组件的寿命更长，无油螺杆空压机，工作也更加可靠。

综上所述，压缩机采用双级压缩机头与传统的双螺杆压缩机相比有着上述的几个优点。当然，因为双级压缩机机头得结构更加复杂，相应的成本也更高，选择的时候应该综合考虑多种因素。有一个大趋势是，随着机械制造的发展，双级压缩机头的制造成本势必会越来越低，双级压缩的应用必定会越来越广泛。

空压机机头出现卡死的故障，原因无外乎就是这几点空压机

空压机机头出现卡死的故障时，必须先将电机与机头脱开，单独转动机头以确认是否已卡死（正常的机头用手即可转动），此故障为严重故障，建议用户不要自行拆卸，活塞空压机，可及时与技术中心联系以确定修理方案。其卡死故障主要有以下原因：

- 1、机头排气端间隙不良。用户使用一般2个重负荷工作日后，发生卡死情况，故障在拆检时通过测量间隙值应很容易判定。
- 2、油质问题。由于未及时换油，油质不好，混用油或油太脏等原因造成机头冷却不良，油积碳使转子与机壳烧结在一起，多发生在转子排气端面与机壳或转子轴外圆与机壳内孔部位。
- 3、机头进气端间隙不良卡死。进气口用肉眼即能看到进气端是否有烧结现象，此故障产生使排气端定位轴承磨损过大，进气端轴向位移造成进气端间隙过小，一般常见于自行修理的机头，定位螺母锁紧力矩不当。
- 4、反转卡死。反转时，压缩空气产生的推力会将转子推向排气端，造成金属接触烧结而卡死，空压机，所以一般只有在保护失灵，或更换电机接线、更换开关等时发生。
- 5、异物进入卡死。异物从进气口吸入，造成卡死。

上述图片仅供参考，详细产品详情请咨询我们，更多型号请访问我们的网站或致电我们了解”。谢谢

1.治理泄漏

工厂压缩空气的平均泄漏量高达20~30%，所以节能的首要工作是治理泄漏。所有的气动工具，软管、接头、阀门，空压机价格，一个1平方毫米的小孔，在7bar压力下，一年差不多损失4000元。检查空压机管路泄露、优化管路的设计刻不容缓。

2.压降治理

管路各段设立压力表，一般空压机出口到工厂使用点，压降不能超过1bar，更严格的是不能超过10%，即0.7bar。冷干过滤段的压降一般为0.2bar，详细检查各段压降，有问题须及时维护。(每提高一公斤压力多增加7%-10%的能耗)。

无油螺杆空压机-空压机-德盛烟潍空压机配件由威海德盛烟潍空压机有限公司提供。威海德盛烟潍空压机有限公司为客户提供“空气压缩机,干燥净化设备,过滤器,储气罐,气动元件,”等业务，公司拥有“英格索兰,博莱特”等品牌，专注于节能设备等行业。，在威海市世昌大道111号的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：王经理。