

# 武汉空压机保养维修周期表

产品名称	武汉空压机保养维修周期表
公司名称	湖北新导向机械设备有限公司
价格	2569.00/件
规格参数	黄陂空压机:东西湖空压机保养 江夏空压机:汉南空压机维修 鄂州空压机:汉口北空压机保养
公司地址	现代五金机电城
联系电话	13125072835

## 产品详情

### 武汉空压机保养维修周期表

#### 矿用空压机应该具备哪些优势？

一般来说，采矿业使用的空气压缩机往往位于偏远的地理位置，故障维修麻烦、费时费力。因此对设备要求高，生产能力强，维修服务及时快捷。为了满足采矿业对室外复杂而苛刻的环境要求，可以根据需要选择能够在-20-+50度的极寒或极热气候下长时间运行的空气压缩机。

用于采矿业的 空气压缩机还应具有以下优点:

- 1.主机结构简单，可靠性高，维护成本低；
- 2.重量轻，占地少，功率平衡好，无需基础安装；
- 3.压力控制采用全气动元件，既省电又能调节容量，负载控制在0%到。它可以根据实际使用情况自动调节马力消耗。
- 4.自动化程度高，操作维护简单，适应性强；

5.使用安全可靠，具有防爆、过载、短路、断相、漏电、防自启动等保护。还具有超温自动停机保护和容量调节、压力控制阀和安全阀三重保护，防止压缩机超压运行；

6.加工制造要求高，对备件的质量控制要求严格；

7.适用范围:排气压力一级 1.4MPa，一级 3.5 MPa；分两个阶段；位移小于等于 100 m<sup>3</sup>/min；；

8.运动灵活，操作简单，维护方便；

9.预留额外的设备空间，可根据需要选择标准可选件；

10.噪声声压:59-72dBA@7m。

#### 武汉空压机保养维修周期表

#### 武汉空压机保养维修周期表

##### A类保养每运行24HR/天（客户执行）

- 1、检查油位；
- 2、记录排气压力；
- 3、记录油温；
- 4、检查是否有故障报警；
- 5、检查加卸载是否正常；
- 6、排放冷凝水或检查自动排水器功能。

##### B类保养每运行100HR/星期(客户执行)

- 1、检查散热风扇是否正常运行；
- 2、检查主机马达电流；
- 3、检查机组机头机马达运行是否有异常噪音；

- 4、检查后冷却器运作；
- 5、清洁空气过滤器；
- 6、检查传动皮带松紧是否合适；
- 7、清洁机体灰尘，检查有无泄露情况；
- 8、检查油冷却器、后冷却器，如有需要清洁冷却器。

#### C类保养每运行2000HR

- 1、更换空气过滤器滤芯；
- 2、清洁回油过滤器和节流阀；
- 3、更换机油过滤器；
- 4、更换机油；
- 5、更换油气分离器芯和密封圈；
- 6、清洁油冷却器；
- 7、检查保护装置运作情况；
- 8、检查控制装置是否运作良好；
- 9、拆卸和清洗后冷却器自动排水系统；

#### D类保养每运行4000HR（在C类保养基础上再加）

- 1、清洗小压力阀的密封圈和垫片；
- 2、清洗真空释放阀的密封圈；
- 3、清洗卸载阀；
- 4、清洗止回阀；
- 5、清洗恒温度阀；
- 6、更换管道过滤器滤芯；

#### E类保养每运行8000HR（在D类保养基础上再加）

- 1、更换小压力阀保养包；
- 2、更换卸载阀保养包；
- 3、更换止回阀保养包

- 4、更换恒温阀保养包；
- 5、更换进气阀保养包；
- 6、清洗油冷却器、后冷却器；
- 7、检查各管道及接触件插头、接头；
- 8、检查电控柜及内在的电气元件：绝缘性、紧固；
- 9、清洁电控柜，紧固各接触器的螺丝。

点检事项重点细则：

- 1、清洁空气过滤器，确保空压机在佳吸气状态。
- 2、清洁散热器，空压机排气温度高于95 时，需拆开散热器用涤尘彻底清洁散热器之污垢，预防排气高温。
- 3、检查润滑油是否充足,视情况添加或更换。
- 4、检查运行温度和供气温度是否在70 -95 之间，确保排气温度在露点以上,防止油循环系统内冷凝水析出,破坏油质,影响主机转子使用寿命。如果温度不在此范围,则设法使其达到正常温度。
- 5、检查传动原件是否正常，传动皮带松紧度是否正常，如不正常则作调整校正，避免皮带磨损。
- 6、定期校验安全阀、压力表，检查容调阀、压力维持阀之功能是否正常，排除故障隐患、确保机器安全。
- 7、检查泄荷电磁阀功能是否正常，吸气控制器是否灵敏以及进气阀门关闭是否严实，确保启动底负荷，有效保护马达，并且保持底空载电流，节省能源，同时也防止逆向机油回吐，使空压机各部件长期保持清洁。
- 8、清洁冷却用马达风扇，保持空压机良好散热状态。
- 9、检测温度控制阀功能是否正常，空压机运行时的振动使某些零件松动，功能失常，需重新紧固。
- 10、清洁干燥机机体及散热器，检查冷煤高低压是否正常，机器是否正常运行。
- 11、易耗件的更换周期与空压机使用环境有关系，不良环境可能导致消耗品使用寿命减短，或零组件积碳产生故障。
- 12、目检所有周边设备，确保空压机系统正常运作。