

阿特拉斯柴驱空压机出租 13公斤柴驱压缩机出租 空气压缩机租赁服务 压缩机出租

产品名称	阿特拉斯柴驱空压机出租 13公斤柴驱压缩机出租 空气压缩机租赁服务 压缩机出租
公司名称	上海贤易空压机租赁
价格	.00/件
规格参数	品牌:阿特拉斯 压力:13公斤 流量:11立方/分钟
公司地址	上海市金山区亭林镇丰盛路129号
联系电话	13024122579 13024122579

产品详情

又到了炎热的夏天，天气闷热，各行各业的生产车间更是汗如雨下。而对于空压机的需求也越来越大，因为只有它们才能提供高效的空气压缩服务，确保生产线正常运转。在这个时候，上海贤易空压机租赁公司再次携多种型号的空气压缩机出击，为大家提供全方位的租赁服务，满足各个行业的需求。

，让我们来了解一下我们贤易租赁的品牌。作为行业内的租赁公司，我们以的服务和高品质的产品闻名。我们拥有多年的经验和专业技术团队，能够为客户提供全面的解决方案。不仅如此，我们还与多个品牌合作，为客户提供多种选择的空气压缩机租赁服务，以满足不同行业的需求。

让我们看看我们所提供的空气压缩机的压力和流量。我们的租赁产品涵盖了10-30公斤的压力范围和10-30立方/分钟的流量，可以满足各种不同工作场合的需求。无论是高压力下的工艺制造行业，还是低压力下的机械维修场所，我们都能够根据客户的要求提供合适的空气压缩机。

比如在汽车修理厂，我们可以为客户提供10公斤压力和10立方/分钟流量的空气压缩机。这样的型号能够满足汽车修理时常见的钣金喷漆需求，确保喷漆效果更加均匀、细腻。对于高压力要求的塑料制品工厂而言，我们则可以提供30公斤压力和30立方/分钟流量的空气压缩机，以满足他们的生产需求。

而且，我们所提供的空气压缩机还具有一些独特的设计和功能。例如，我们的空气压缩机采用了先进的降噪技术，减少了噪音污染，保护了工人的听力健康；，它还具备节能环保的特点，降低了能源消耗和排放。

除了产品本身，我们的租赁方案也非常灵活。客户可以根据自己的需求，选择合适的租赁时间和方式。无论是短期租赁还是长期合作，我们都能够提供满意的服务。，我们的租赁费用也非常合理，经济实惠。我们深知客户的预算有限，因此租赁价格不会给客户带来太大的负担。

因此，如果您正处于需要空气压缩机的时刻，不妨选择上海贤易空压机租赁。我们拥有多种型号的空气压缩机，提供10-30公斤压力和10-30立方/分钟流量的租赁服务，能够满足各个行业的需求。我们的地方服务团队将耐心为您解答任何问题。欢迎您的垂询和合作！

空压机气量不足原因及气量测试方法

空压机的额定气量是空压机主要指标之一，其是满足生产线生产工艺的重要指标。

在空压机使用中，经常会出现气量突然不够用情况，此时应按照如下方式进行排查原因：

空压机机组出现问题

主要原因点为：

1) 泄放阀在不应卸放时卸放。

检查各个泄放阀是否被卡主，导致无法关闭，一直放气。

2) 空滤芯堵塞导致进气少。

摘下空滤芯短暂试车看压力是否有提升（注意试验时保证杂物勿进机头）。

3) 驱动转速降低。

机头、电机等轴断、机头齿轮箱磨损失转、皮带打滑失转、变频器额定频率设置错误等；有条件的可用转速仪测试驱动转速，对比实际转速是否与额定转速相符。

4) 容调提前动作。

带有容调压力阀的，可以调高容调动作压力（一般顺时针拧紧容调旋钮），观察进气阀是否进一步打开。

5) 进气阀卡死无法打开或无法全开。

可拆开吸气导管观察进气阀阀板开度（活塞进气阀看进气活塞开启行程）是否处在开度位置。

6) 加卸载及变频压力值设置错误。

检查面板加卸载或变频压力是否设置正确。

7) 机头磨损，内漏严重，一般伴随机头异响。

比较直接的办法可以使用充罐法粗略测量排气量，具体方法如下：

- 1) .确保空压机至储气罐无较长管道或其他影响容积的设备管道，若有则将容积计算在内。
- 2) .空压机至储气罐之间无漏气情况，储气罐有关闭阀门可以憋压，同时保证阀门不内漏。储气罐上压力表良好。
- 3) .空压机容调调节失效，防止测试过程中容调起作用而影响测量数值。
- 4) .变频或皮带机要保证测试过程中在电机转速在额定转速下，不应存在变频作用转速下降或皮带打滑影响转速的情况。
- 5) .起始压力在压力维持阀开启压力之上，目的防止压力维持阀不打开影响计算，同时也避开启动加载过程中对气量计算的影响。
- 6) .满足以上条件后，关闭储气罐排气球阀，开启空压机，拿好秒表，比如机器压力维持阀开启压力为4 kgf，额定压力为10kgf，我们计算储气罐自 $P_1=4.5\text{kgf}$ 上升至 $P_2=9.5\text{kgf}$ 之间所消耗的时间 $T=0.5(\text{min})$ ，储气罐容积为 $V=2\text{m}^3$ ，则空压机的排气量公式为 $Q=V(P_2-P_1-1)/T=2 \times (9.5-4.5-1) /0.5=16 \text{ m}^3/\text{min}$ 。

以上公式忽略了温度影响，若充罐前后气体温度差很大，计算时还要将温度考虑进去。

另外，目前市场有些便携式的流量测试仪，如果具备条件也可以使用进行测试，测量过程较为方便。