

厂家空压机 空压机厂家 一强节能装备

产品名称	厂家空压机 空压机厂家 一强节能装备
公司名称	山东一强节能装备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	沂河路与通达南路路口国际工业品采购中心
联系电话	18953976811

产品详情

空压机厂家怎么样才能延长节能空压机的使用寿命？

怎么样才能延长节能空压机的使用寿命？

节能空压机在连续运行时，会出现压缩机及机油的温度升高现象，在节能空压机系统中，机油有着清洁、密封、防锈、润滑、缓冲及冷却的特点，这也使得机油温度在到达一定程度后，主体的工作温度便会在风机的作用下降低；在机油温度下降后，低于一定温度后停止转动。

节能空压机所需的大量电能大部分用于压缩空气，从而将原动机中的一部分机械能实现与气体压力能的转换。同时有大量的热量在机油、油气及机体中蓄积，而热量的来源主要是压缩空气时所排放出来的，随风机运行排放到环境中，这部分约占90%的热量理论上是可以进行回收再利用的，因此节能空压机余热回收有着广阔的市场前景。利用余热回收技术在有效实现回收能量的大化的同时，还可以促进能量损耗的减少，使得节能空压机效率提高，并延长节能空压机的使用寿命。

节能空压机开启与停止的过程中，节能空压机处于空载态，如果这种过程比较长，浪费的能量就很多，螺杆式空压机厂家，配备储气罐的空气系统，节能空压机在稳定的压力下能停下来，既保证工作的连续性，也使机器不会由于不必要的空转而浪费能量。

了解了节能空压机的工作原来那么下面具体来给大家展示下节能空压机的几个特性：

1、节能空压机的压力设定可以是一点，即可以将满足生产设备要求的低压力作为设定压力，节能空压机将根据管网压力上下波动的趋势，调节空压机转速的快慢，甚至消除了空压机的卸载运行，节约了电能。

2、由于压缩机不能排除在满负载状态下长时间运行的可能性，所以，只能按大需求来决定电动机

的容量，故设计容量一般偏大。在实际运行中，空压机生产厂家，轻载运行的时间所占的比例是非常高的。如采用节能调速，可大大提高运行时的工作效率。因此，节能潜力很大。

3、有些调节方式（如调节阀门开度和改变叶片的角度等），即使在需求量较小的情况下，也不能减小电动机的运行功率。采用了节能调速后，当需求量较小的情况下，可降低电动机的转速，减小电动机的运行功率，从而进一步实现节能。

空压机厂家专用油是半合成油，其使用寿命通常是3000—4000h。注意油的质量，运行中注意油位，运行中油位指示必须在绿色的区域，运行中要重点控制油温，避免油箱内油中含水。定期更换润滑油，更换润滑油不仅把油箱内的油放完，若是这样还会有15%的油不能放尽，还应将换向阀、断油阀、油冷却器堵头等处拆开放油以及油管路中的余油放尽，才能保证将油放尽保证新添加的油的清洁。

螺杆空压机在运转中的注意事项关乎安全

螺杆空压机在运转的过程当中是由许多注意事项的，只有注意到了这些事项，才能够更好的确保产品的安全运转，也才能够更好的防止一些意外事件的发生。那么，螺杆空压机在运转的过程当中，究竟需要注意哪一些注意事项呢？

- 1、要经常的观察螺杆空压机上面的各个仪表的显示数据是否正常，只有各个仪表数据都正常的话，才说明这一机器是在正常运转的。如果一旦发现了仪表上面所显示的数据出现了问题，一定要引起重视，立即检查。
- 2、要注意经常听听，看机器当中的每个部位的运转声音是否正常，如果一旦发现机器出现了异常的声音，这时候也必须立即停止使用，进行故障排查，以免给自己造成不必要的损失。
- 3、要注意经常检查看看设备有没有泄漏的情况出现，厂家空压机，一旦出现了泄漏的情况的话，也是需要立即停止工作进行检查的。

可以看出螺杆空压机在运转过程当中的注意事项是非常的多的，也是非常重要的，大家一定不能够忽视这些，空压机厂家，实际上多多关注这些问题并不会增加多大的负担，反而是安全使用的必要措施。

1.故障现象:机组排气温度高(超过100)

机组冷却剂液位太低(应该从油窥镜中能看到，但不要超过一半)；

油冷却器脏；油过滤器芯堵塞；温控阀故障(元件坏)；断油电磁阀未得电或线圈损坏；断油电磁阀膜片老化；风扇电机故障；冷却风扇损坏；排风管道不畅通或排风阻力(背压)大；环境温度超过所规定的范围(38 或46)；温度传感器故障(Intellisys控制机组)；压力表是否故障(继电器控制机组)。

2、故障现象:机组油耗大或压缩空气含油量大

冷却剂量太多，正确的位置应在机组加载时观察，此时油位应不高于一半；回油管堵塞；回油管的安装(与油分离芯底部的距离)不符合要求；机组运行时排气压力太低；油分离芯破；分离筒体内部隔板损坏；机组有漏油现象；冷却剂变质或超期使用。

3、故障现象:机组压力低

实际用气量大于机组输出气量；放气阀故障(加载时无法关闭)；进气阀故障；液压缸故障；负载电磁阀(1SV)故障小压力阀卡死；用户管网有泄漏；压力设置太低；压力传感器故障(Intellisys控制机组)；压力表故障(继电器控制机组)；压力开关故障(继电器控制机组)；压力传感器或压力表输入软管漏气；

4、故障现象:机组排气压力过高

进气阀故障；液压缸故障；负载电磁阀(1SV)故障；压力设置太高；压力传感器故障(Intellisys控制机组)；压力表故障(继电器控制机组)；压力开关故障(继电器控制机组)

空压机漏油故障判断与排除方法

1.空压机漏油，要注意观察油封部位，检查油封是否有龟裂、内唇口有无开裂或翻边。有上述情况之一的应更换;检查油封与主轴结合面有否划伤与缺陷，存在划伤与缺陷的应予更换。检查回油是否畅通，回油不畅使曲轴箱压力过高导致油封漏油或脱落，必须保证回油管小管径，并且不扭曲、不折弯，回油顺畅。检查油封、箱体配合尺寸，不符合标准的予以更换。

2.用力搬动主轴检查颈向间隙是否过大，间隙过大应同时更换轴瓦及油封。

3.检查各结合部密封垫密封情况，修复或更换密封垫;检查进、回油接头螺栓及箱体螺纹并拧紧。

4.空压机漏油检查并重新调整皮带松紧程度，拇指按下10毫米为宜。

5.空压机漏油，需要检查箱体铸造或加工存在的缺陷，修复或更换缺陷件。

厂家空压机-空压机厂家-一强节能装备(查看)由山东一强节能装备有限公司提供。“空压机,螺杆空压机”就选山东一强节能装备有限公司(www.yq0539.com)，公司位于：沂河路与通达南路路口国际工业品采购中心，多年来，一强节能装备坚持为客户提供好的服务，联系人：王一强。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。一强节能装备期待成为您的长期合作伙伴！