

江苏空压机生产厂家

发布日期：2025-09-22

任何时候必须保证至少一台空压机运行，给消防报警阀室消防设备提供压缩空气。1.12停空压机时按下停车键，需要30s延时，关闭出口排气阀。1.13切断电源，并手动排污数次。1.14紧急状态，按下屏幕上红色紧急停车按键，严禁使用。1.15每周一白班更换一次空压机和冷干机运行顺序，先启动一台运行正常后再停止另一台。空压机停止后用压缩空气吹扫冷干机和空压机的散热片；检查油位不低于视镜的下三分之一处，必要时进行加油。1.16每周一白班值班长安排清洁人员打扫空压机房地面和设备表面卫生，避免尘土产生。

空压机压缩后的气体进入冷却通道，降温后的压缩气体进入第二级转子，通过排气法兰排出空压机，整压缩过程。江苏空压机生产厂家

空压机电磁阀故障表象：不动作故障处理：螺杆空压机上的电磁阀出现故障将直接影响到切换阀和调节阀的动作，常见的电磁阀不动作，应从以下几方面排查：1、螺杆式空压机电磁阀接线头松动或线头掉落，电磁阀不得电，可紧固线头解决问题。2、螺杆式空压机电磁阀线圈烧坏。电磁阀线圈烧坏，可拆下电磁阀的接线，用万用表测量，若是开路，则电磁阀线圈烧坏。缘由有线圈受潮，导致绝缘欠好而漏磁，形成线圈内电流过大而焚毁，因而要避免雨水进入电磁阀。此外，绷簧过硬，反作用力过大，线圈匝数太少，吸力不行也可使得线圈焚毁。紧迫处置时，可将线圈上的手动按钮由正常作业时的“0”位打到“1”位，使得阀翻开。3、螺杆式空压机电磁阀卡住。电磁阀的滑阀套与阀芯的合作空隙很小（小于0.008mm）通常都是单件安装，当有机械杂质带入或润滑油太少时，很容易卡住。处置办法：可用钢丝从头部小孔捅入，使其弹回。彻底的解决办法是要将电磁阀拆下，取出阀芯及阀芯套，用CCI4清洁，使得阀芯在阀套内动作灵敏。拆开时应注意各部件的安装次序及外部接线方位，以便重新安装及接线正确，还要查看油雾器喷油孔是不是阻塞，润滑油是不是满足。

江苏空压机生产厂家空压机能效的提升是一个系统工程，不可能靠某一两项改进就能达到比较高能效。

空压机油管路漏油的原因及处理？故障现象：油管路或法兰漏油原因分析：1)石棉垫不完整；2)密封垫材料不合格；3)法兰螺栓紧固不均匀；4)伸缩节漏油。处理方法：1)重新制作石棉垫片；2)使用合适厚度的耐油石棉板制作；3)重新紧固法兰；4)更换伸缩节。◆断油电磁阀失灵引起排气温度高的原因及处理？故障现象：机组运行中，排气温度高超过100℃引起保护动作。原因分析：润滑油量不足、润滑油规格不正确；处理方法：1)检查油面若低于“L”时，请停车加油“H”□检查油号换油品；2)检查进出口水管温差，检查进水温度

高温报警或停机的原因及处理？故障现象：机组运行中，排气温度高超过100℃引起保护动作。原因分析：1)润滑油量不足、润滑油规格不正确；2)冷却水量不足、冷却水温高3)断油电磁阀未得电或线圈损坏、膜片破裂或老化；4)环境温度超过所规定的范围；5)油冷却器堵塞；6)对于风冷空压机存在冷却风扇电机故障、冷却风扇损坏风管道不畅通或排风阻力(背压)大等原因；7)热控制阀故障；8)空气滤清器堵塞；9)油过滤堵塞，润滑油供油调节阀开度小，油流量过少；10)温度开关显示故障。处理方法：1)检查油面若低于“L”时，请停车加油“H”□检查油号换油品；2)检查进出口水管温差，检查进水温度；3)检修更换；4)增加排风，降低室温；5)检查进出口水管温差，正常差约为5~8℃,如大于9℃，可能油冷却器管路有堵塞，如低于5℃,可能是油冷却器管壁积垢，拆下用药剂或毛刷清洗；6)维修更换冷却风扇，排风管道不畅通或排风阻力以高压空气清洁；7)检查油是否经过油冷却器冷却，若无则更换热控制阀；8)用低压空气清洁空气滤清器；9)更换油过滤器，调大油流量调节阀；10)检修更换温度开关。

螺杆式空压机油分离系统：将压缩空气从润滑油中分离出来；确保润滑油。降低用户空气管道中的含油量。

开车时先打开空压机出口阀门，关闭冷凝液排污阀，接通空压机电源。1.6按下电源复位键，控制面板上出现“准备开车”。1.7按开车键开车，压缩机加载运行，设定空压机的加载及卸载压力需在合适的区间内。一般两者压力差要求大于0.6bar□以免空压机频繁加载和卸载。1.8每班检查一次控制屏上排气压力、排气温度、运行状态、故障报警、保养信息等参数及信息，一旦发现有维护提示及时通知维修部门进行处理。1.9每班必须至少一次手动对空压机出口管道、压缩空气储罐、过滤器底部排水。1.10空压机房温度控制35℃以下，空压机排气温度控制在75-95℃之间，避免冷凝水析出将油乳化。

回转式压缩机一是容积式压缩机，压缩是由旋转元件的强制运动实现的。江苏空压机生产厂家

空压机有最大工作压力和一般工作压力两个参考数据，在选择空压机，应以一般工作压力为参考数据选择空压机。江苏空压机生产厂家

影响压缩机效率的主要是机头的内泄露，多级压缩可以减小每一级的压比，压比小自然内泄露就改善，所以多级压缩有一定的节能效果。但是如果机头加工精度较高，可以有效的控制内部间隙，减小内泄露，一样能够获得明显的节能效果。单级压缩机头的零部件明显比多级压缩少，机器的可靠性高的多。从可靠性的角度看，高精度制造的单机压缩，更符合用户利益。建议：机头加工精度较低的情况下，考虑通过多级压缩改善机器能效。如果有高精度的加工条件，还是坚持单级压缩，同时利用单级压缩零件数量上来强化可靠性卖点。毕竟，用户更注重可靠性。

江苏空压机生产厂家