

Šroubový vzduchový kompresor

Uživatelský manuál

**Před instalací a použitím si prosím
detailně přečtěte návod**

Před instalací a použitím si prosím přečtěte pokyny.

VIDES (Guangzhou) Technology Co, Ltd

--Profesionální Můžete nám spolehnout! ---

Děkujeme, že jste si vybrali šroubový vzduchový kompresor!

Společnost je oprávněna měnit design výrobku a není povinna provádět změny a vylepšení již dodaného výrobku. Možné změny v budoucích specifikacích nebo součástech produktu nebudou upozorněny bez dalšího oznámení.

Description:

1. **Není-li uvedeno jinak, tlaky uvedené v knize jsou manometrické tlaky.**
2. **Když uživatel kontaktuje naši společnost pro údržbu a servis kompresoru, měly by být poskytnuty následující položky.**

① **Číslo stroje:**

② **Číslo nosu:**

③ **Typová štítka motoru:**

④ **Obrázky příslušenství vyměněných kvůli závadě:**

⑤ **Datum spuštění a uvedení do provozu:**

Katalog

I. Pravidla pro instalaci vzduchových kompresorů-----	1
1.1 Instalace-----	1
1.2. Poznámky pro potrubí, základy a chladicí systémy-----	1
1.3. Obecné elektrické předpisy a bezpečnostní předpisy-----	3
2. Princip činnosti, výhody a nevýhody šroubových vzduchových kompresorů-----	3
2.1 Základní struktura šroubového vzduchového kompresoru-----	3
2.2. Princip fungování-----	4
2.3. Výhody šroubových vzduchových kompresorů-----	6
2.4. Nevýhody šroubových vzduchových kompresorů-----	7
3. Bezpečnostní opatření při provozu.-----	7
3.1. Preventivní opatření-----	7
3.2. Preventivní opatření při provozu-----	8
3.3. Preventivní opatření při údržbě a opravách-----	9
4. Údržba během provozu-----	11
4.1 Programy prevence a rehabilitace-----	11
4.2. Výměna oleje-----	12
4.3. Výměna olejového filtru-----	13
4.4. Péče a údržba olejových filtrů-----	13
5. Řešení problémů-----	14
5.1 Formulář pro řešení problémů-----	14
6. Obecný postup výměny mazacího oleje šroubového kompresoru-----	19

I. Pravidla pro instalaci vzduchových kompresorů

1.1 Instalace

Výběr místa instalace je jedním z nejčastěji přehlédnutých pracovníků. Použití vzduchových kompresorů okamžitě po zakoupení a umístění na náhodném místě vybaveném potrubím je obvyklým případem. Neexistuje žádné předchozí plánování. Nevědí, že urychlené rozhodnutí se v budoucnu stanou příčinou selhání, opravy a špatné kvality vzduchových kompresorů. Výběr příznivé instalace je proto předpokladem správného používání systému vzduchového kompresoru.

1.1.1 Požadavky na prostor jsou široké, dobré osvětlení a snadné provozování a údržbu.

1.1.2. Je vhodný pro použití v místech s nízkou relativní vlhkostí vzduchu a méně prachu. Vzduch je čistý a dobře větraný.

1.1.3. Teplota okolí by měla být nižší než 46 °C. Čím vyšší je zákaz teploty, tím méně vzduchu kompresoru vydává.

1.1.4. Pokud je tovární prostředí špatné a existuje více prachu, mělo by být přidáno předfiltrační zařízení.

1.1.5 Vyhraďte nadzemní silnice a místa pro instalaci jeřábů (zejména vzduchových kompresorů) pro snadnou údržbu.

1.1.6 Rezervujte prostor pro údržbu. Vzdálenost vzduchového kompresoru od stěny by měla být nejméně 70 cm.

1.1.7 Vzdálenost od kompresoru k horní části musí být větší než 1 m.

1.2. Poznámky pro potrubí, základy a chladicí systémy

1.2.1. Opatření pro potrubí vzduchových okruhů

1.2.1.1 Pokud je hlavní okruh vybaven potrubím, musí mít okruh sklon 1°-2°, aby usnadnil vypouštění kondenzátu z okruhu.

1.2.1.2 Tlak v potrubí by neměl překročit 5% nastaveného tlaku vzduchového kompresoru. Proto je lepší zvolit potrubí s velkým průměrem.

1.2.1.3 Odvětvový obvod musí být připojen z horní části hlavního obvodu, aby se zabránilo proudění kondenzované vody v potrubí do pracovního stroje nebo zpět do vzduchového kompresoru. Výstupní potrubí vzduchu kompresoru vzduchu by měl být vybaven jednosměrným ventilem.

1.2.1.4 Nástroje, které vyžadují mazání, by měly být vybaveny trojitou kombinací (vzduch-vodní filtr, regulátor tlaku a přívod oleje), aby byla zachována životnost nástroje.

1.2.1.5. Nezmenšujte hlavní obvod svévolně. Pokud je třeba zmenšit nebo rozšířit potrubní smyčku, je potřeba reduktor. V opačném případě dojde k smíšenému průtoku na spoji. To bude mít za následek větší ztrátu tlaku. To také ovlivní životnost potrubí.

1.2.1.6. Po instalaci vzduchového kompresoru, pokud je vybaven čistícími a vyrovnávacími zařízeními, jako jsou zásobníky vzduchu a sušičky, by ideálním potrubím měl být vzduchový kompresor, zásobník vzduchu a sušička. Tímto způsobem může zásobník vzduchu odfiltrovat část kondenzátu. Kromě toho má zásobník vzduchu funkci snižování teploty výfukových plynů. Když do sušičky vstoupí nízkoteplotní vzduch nebo vzduch s menším obsahem vody, může to snížit zatížení sušičky. Pokud jsou požadavky na kvalitu vzduchu vysoké, můžete přidat více filtrů (nejlepší je vstup 0,001-0,003).

1.2.1.7. Pokud systém spotřebovává velké množství vzduchu v krátké době, je lepší nainstalovat zásobník vzduchu pro účely vyrovnávací paměti. Tímto způsobem se sníží počet prázdných a zatížení vzduchového kompresoru (zvýšení nebo snížení zatížení), čímž se prodlouží životnost vzduchového kompresoru.

1.2.1.8. U stlačeného vzduchu s systémovým tlakem pod 1,5 MPa by měl být průtok v dopravním potrubí nižší než 15 m/s, aby se zabránilo nadměrnému poklesu tlaku.

1.2.1.9. Koleny a všechny typy ventilů by měly být používány v okruhu co nejméně, aby se snížily ztráty tlaku.

1.2.1.10. Ideálním potrubím je hlavní okruh, který obklopuje celou budovu, aby byl stlačený vzduch na obou stranách dostupný v jakémkoli místě. Tím se sníží tlakový pokles, když jedna odbočka spotřebovává více vzduchu. Vhodný ventil je vybaven kruhovým hlavním okruhem pro odpojení pro usnadnění údržby.

1.2.2. Opatření pro instalaci vzduchového kompresoru

1.2.2.1. Základ by měl být postaven na tvrdé půdě. Základ by měl být před instalací vyleštěn, aby se zabránilo velkému hluku způsobenému vibracemi vzduchového kompresoru.

1.2.2.2. Vzduchový kompresor je instalován nahoře a musí být ošetřen proti vibracím, aby se zabránilo přenosu vibrací dolů nebo rezonanci. V opačném případě existují bezpečnostní rizika pro vzduchový kompresor a budovy.

1.2.3. Chladicí systém

Tato řada strojů je chlazený vzduchový kompresor. Zvláštní pozornost je třeba věnovat větrání. Neumístěte vzduchový kompresor do stroje s vyšší teplotou nebo na místě se špatným větráním nebo uzavřeným prostorem, aby se zabránilo odstavení kompresoru kvůli nadměrné teplotě výfukových plynů. Při použití v normálních uzavřených prostorech by mělo být použito odsávací zařízení pro usnadnění cirkulace vzduchu. Obecně řečeno, jednotlivý objem odsávacího vzduchu by měl být větší než odvod tepla výfukového vzduchu.

1.3. Obecné elektrické předpisy a bezpečnostní předpisy

1.3.1 Podle výkonu vzduchového kompresoru zvolte správnou cestu napájení. Dráty s příliš malým průměrem by se neměly používat. V opačném případě je napájecí kabel náchylný k nebezpečí kvůli hoření při vysokých teplotách.

1.3.2 Nejlepší je používat elektrický systém pro vzduchový kompresor. Zejména by se mělo vyhnout paralelnímu používání s jinými systémy spotřebovávajícími elektrinu. Při paralelním použití může být vzduchový kompresor přetížen kvůli nadměrnému poklesu napětí nebo nevyváženému třífázovému proudu, což způsobí vypnutí ochranného zařízení. Vzduchové kompresory s vyšším výkonem by měly tuto položku věnovat zvláštní pozornost.

1.3.3 Podle výkonu vzduchového kompresoru by měl být vybaven vhodným NFB (spínač bez pojistky) pro udržení bezpečnosti elektrického systému a údržby a opravy.

1.3.4 Při spárování vzduchových kompresorů by měla být potvrzena správnost napětí.

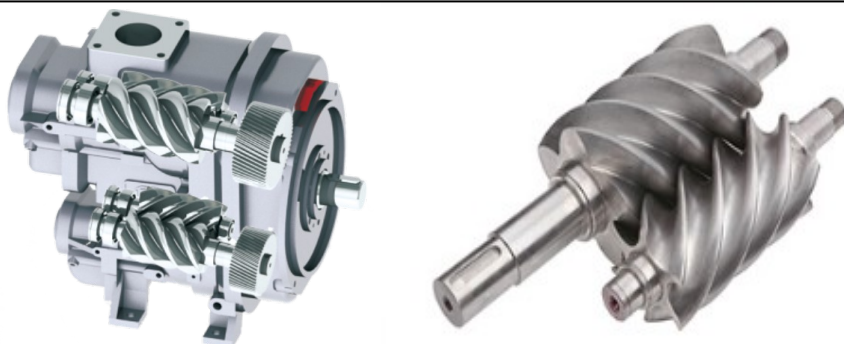
1.3.5 Uzemní vodič vzduchového kompresoru musí být pevně uzemněn, aby se zabránilo nebezpečí způsobenému únikem. Kromě toho by zemní drát neměl být připojen k přívodnímu potrubí vzduchu nebo potrubí chladicí vody.

1.3.6 Pokud je třífázový proud nevyvážený, rozdíl mezi fázemi s nejnižším proudem a fází s nejvyšším proudem by neměl překročit 50%. Pokud dochází k poklesu napětí v napájecím zdroji, nesmí být nižší než 5% jmenovitého napětí.

2. Princip činnosti, výhody a nevýhody šroubových vzduchových kompresorů

2.1 Základní struktura šroubového vzduchového kompresoru

Zmínka o šroubovém kompresoru obvykle odkazuje na dvoušroubový kompresor. V těle kompresoru jsou paralelně vybaveny vzájemně propojené spirálové rotory.



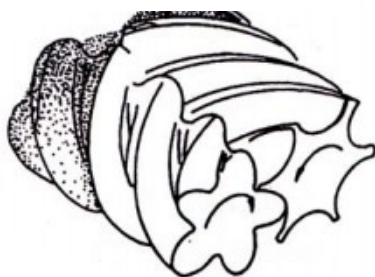
Rotor s vyčnívajícími zuby mimo kruh rozteče se často nazývá rotor s vnějším závitem nebo vnějším závitem. Rotor s vyčnívajícími zuby uvnitř kruhu rozteče se nazývá ženský rotor nebo ženský šroub. Mužský rotor je obecně připojen k původnímu motoru. Mužský rotor pohání ženský rotor k otáčení. Poslední pár ložisek na rotoru je umístěn axiálně a odolává axiálním silám uvnitř vzduchového kompresoru. Válcová válečková ložiska na obou koncích rotoru mohou být radiálně umístěna, aby odolala radiálním silám uvnitř vzduchového kompresoru.

Na obou koncích tělesa kompresoru jsou otvory určitého tvaru a velikosti otevřeny samostatně. Jeden se používá k nasávání vzduchu a nazývá se přívod vzduchu; Druhý se používá pro výfukový vzduch, nazývaný výstup vzduchu.

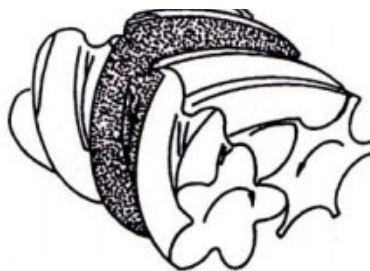
2.2. Princip fungování

Pracovní cyklus šroubového vzduchového kompresoru je rozdělen do čtyř částí: sání, utěsnění dopravy, komprese a odfukování. Jak se rotor otáčí, každá dvojice záběrových zubů dokončí stejný pracovní cyklus jeden po druhém.

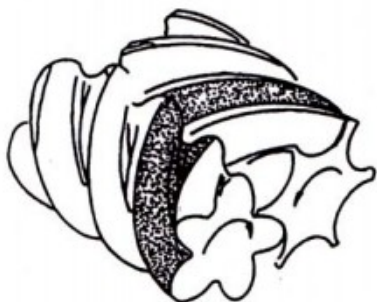
2. Inspirační proces



1. Proces utěsnění a přepravy



4. Cestovní proces postřiku kompresoru



3. Výfukový proces



2.2.1. Inspirační proces

Když se rotor otáčí, prostor je největší, když se kogging samčího a samčího rotoru otáčí k otvoru koncové stěny nasávacího vzduchu. V tomto okamžiku je kogging prostor rotoru připojen k přívodu vzduchu. Vzduch uvnitř zubů je úplně vypouštěn. Po dokončení výfuku je zubová kola ve vakuovém stavu. Při otáčení na přívod vzduchu je vnější vzduch nasáván do samčího a samčího zubu v axiálním směru. Když vzduch naplní celou zubovou dráhu, konec rotoru na straně přívodu vzduchu se otáčí mimo přívod vzduchu krytu. Vzduch v zubových zásobnících je utěsněn.

2.2.2 Proces utěsnění a přepravy

Když vzduch naplní celou zubovou dráhu, konec rotoru na straně přívodu vzduchu se otáčí mimo přívod vzduchu krytu. Vzduch v zubových zásobnících je utěsněn.

2.2.3. Cestovní proces postříku kompresoru

Prostor zubů mezi rovinou záběru a výstupem vzduchu se postupně zmenšuje. Vzduch uvnitř zubů je stlačen, čímž se zvyšuje tlak.

2.2.3. Výfukový proces

Když se záběrový konec rotoru otáčí k připojení k výfukovému otvoru vnějšího pláště, začne se stlačený objekt vypouštět, dokud se záběrová rovina špičky a zubů nepřesune k výfukovému konci. Za těchto podmínek je prostor mezi záběrnými povrchy mužského a ženského rotoru a výfukovým otvorem záběrného povrchu 0. Proces výfuku je dokončen. Délka záběru mezi rovinou záběru rotoru a přívodem vzduchu do skříně dosahuje maximální délky. Proces nasávání vzduchu začíná znovu.

Výše uvedený princip činnosti ukazuje, že šroubový kompresor je pozitivní vzduchový kompresor, který je rotačním pohybem s pracovním objemem. Komprese vzduchu je dosažena závislostí na změně objemu. Změna objemu je dosažena rotačním pohybem dvojice rotorů v krytu kompresoru.

2.3. Výhody šroubových vzduchových kompresorů

2.3.1 Vysoká spolehlivost: šroubový kompresor má malý počet dílů a žádné opotřebovací díly. Proto funguje spolehlivě a má dlouhou životnost. Interval mezi generálními opravami může dosáhnout 40 000-80 000 hodin.

2.3.2. Snadný provoz a údržba: Operátoři mohou provádět bezobslužný provoz bez odborného školení.

2.3.3. Dobrá výkonová rovnováha: Šroubový kompresor nevytváří nevyváženou setrvačnou sílu. Tento stroj může pracovat stabilně vysokou rychlostí a dosáhnout provozu bez uzemnění.

2.3.4. Silná přizpůsobivost: Šroubový kompresor má vlastnosti nuceného přívodu vzduchu. Objem plynu není ovlivněn výstupním tlakem, což zajišťuje vysokou účinnost v širokém rozsahu.

2.3.5. Vícefázový smíšený doprava: Povrch zubů rotoru šroubového kompresoru má skutečně mezeru. Proto je odolný proti nárazům kapaliny, může přepravovat plyny obsahující kapaliny, plyny obsahující prach a plyny, které se snadno polymerují, atd.

2.4. Nevýhody šroubových vzduchových kompresorů

2.4.1. Vysoké náklady

Povrch zubu rotoru je prostorový povrch. Výroba strojů na drahých speciálních zařízeních vyžaduje speciální nástroje. Kromě toho jsou kladeny vysoké požadavky na přesnost obrábění šroubových kompresorů.

2.4.2. Není vhodný pro stresující situace

Vzhledem k omezením tuhosti rotoru a životnosti ložiska jsou šroubové kompresory vhodné pouze pro nízkotlaké rozsahy. Vypouštěcí tlak obecně nepřesahuje 3,0 MPa.

2.4.3. Nelze vytvořit mini

Šroubový kompresor utěsní plyn tím, že se spoléhá na mezeru. V současné době mají šroubové kompresory vynikající výkon pouze tehdy, když je objemový průtok větší než 0,2 m³/min.

3. Bezpečnostní opatření při provozu.

3.1. Preventivní opatření

3.1.1. Nehrajte si s kompresorem vzduchem. Nedovolte, aby se vzduch dotýkal vaší kůže nebo ji namířil na ostatní. Nepoužívejte stlačený vzduch k čištění nečistot z oblečení. Při používání zařízení na čištění vzduchu kompresoru dávejte pozor a noste ochranné sklo.

3.1.2 Provozovatelé musí dodržovat bezpečné provozní postupy a všechny příslušné místní požadavky a předpisy týkající se bezpečnosti výroby.

3.1.3. Instalace, provoz, údržba a opravy musí provádět pouze autorizovaní a vyškolení odborníci.

3.1.4 Vzduch vytvářený kompresorem se nepovažuje za dosažený dýchací kvality.

3.1.5. Zastavte provoz kompresoru před provedením jakékoli údržby, opravy, nastavení nebo jakékoli jiné nepravidelné kontroly. Stiskněte tlačítko nouzového zastavení Vypněte napájení a snižte tlak kompresoru. Kromě toho musí být oddělovač napájení otevřený a uzamčený.

3.2. Preventivní opatření při provozu

3.2.1 Osoba, která zapne napájení stroje s dálkovým ovládáním, musí přijmout dostatečná opatření, aby zajistila, že stroj nikdo nekontroluje ani neprovozuje. Zařízení vzdáleného spouštění by proto mělo vložit příslušné oznámení.

3.2.2. Použijte správné hadice a spoje a rozměry pro připojení. Ujistěte se, že otevřený konec je správně upevněn při odpouštění vzduchu hadicí nebo vzduchovým okruhem. Pokud je otevřený konec

umístěn náhodně, náhle se pohybuje a způsobí zranění. Před odpojením hadice se ujistěte, že hadice je zcela detlakována.

3.2.3. Nepoužívejte stroj při vdechování hořlavých nebo toxických plynů, pár nebo částic.

3.2.4. Nepoužívejte stroj, pokud je pod nebo nad jmenovitou hodnotou.

3.2.5. Všechny dveře skříně by měly být během provozu zavřeny. Tyto dveře nelze dočasně otevřít, pokud nebudou provedeny rutinní kontroly a jiné manipulace. Při otevřených dveřích stroje noste ochranu uší.

3.2.6. Osoby, které pobývají v prostředí nebo uvnitř místnosti s hladinou akustického tlaku 90 db nebo vyššími, by měly nosit ochranu uší.

3.2.7. Prosím pravidelně kontrolujte:

3.2.7.1. Všechna zařízení by měla být instalována na místě a pevně upevněna;

3.2.7.2. Všechny hadice a potrubí uvnitř stroje by měly být v dobrém stavu, bezpečné, spolehlivé a bez opotřebení.

3.2.7.3. Žádné úniky.

3.2.7.4. Všechny spojovací prvky, včetně drátů, by měly být pravidelně utáhány při používání delší než 2000 hodin.

3.2.7.5. Všechny dráty by měly být bezpečné.

3.2.7.6. Pojistné ventily a ostatní uvolňovací zařízení nejsou ucpané nečistotami nebo barvou.

3.2.7.7. Výfukové ventily a vzduchové sítě (tj. potrubí, spojky, rozdělené potrubí, ventily a hadice atd.) by měly být pečlivě opravovány a nesmí být opotřebovány nebo zneužívány.

3.2.8. Neodstraňujte ani neupravujte bezpečnostní zařízení, ochranné zařízení nebo izolátory stroje.

3.2.9 Po odstavení stroje delší než 8 hodin je třeba věnovat pozornost kondenzátu v olejové a plynové nádrži při spouštění.

3.3. Preventivní opatření při údržbě a opravách

3.3.2. Provádět údržbu a opravy pomocí správných nástrojů.

3.3.3. Použijte originální náhradní díly.

3.3.4. Veškerá údržba by měla být prováděna bez tlakového chlazení stroje.

3.3.5. Spouštěcí zařízení by mělo být připevněno varovnými štítky, jako je "Pracovní, spouštění zakázáno"

3.3.6. Osoba, která zapne stroj s dálkovým ovládáním, musí přijmout dostatečná opatření, aby zajistila, že stroj nikdo nekontroluje ani neobsluhuje.

3.3.7. Před odpojením nebo připojením potrubí by měl být nejprve uzavřen výstupní ventil kompresoru.

3.3.8. Před demontáží jakékoliv části pod tlakem musí být stroj účinně izolován od zdroje tlaku a celý systém musí být odváděn tlak.

3.3.9. Nepoužívejte k čištění dílů hořlavá rozpouštědla nebo chlorid uhličitý. Přijměte prosím bezpečnostní opatření, abyste zabránili uvolňování toxických plynů z

3.3.10. Při provádění péče a údržby pečlivě zkontrolujte čistotu stroje. Zakryjte část nebo otvor čistým hadříkem, papírem nebo páskou páskou, abyste zabránili přilnavosti nečistot.

3.3.11. Neprovádějte svařování ani jiné operace vytvářející teplo v blízkosti mazacího systému.

3.3.12. Stroj by měl přestat fungovat pokaždé, když sledování ukazuje, nebo máte podezření, že některá součást stroje je přehřátá. Drážka by neměla být otevřena pro kontrolu, pokud uplynula dostatečná doba chlazení. Tímto způsobem je možné zabránit nebezpečí samovznícení olejových pár při vstupu vzduchu.

3.3.13. Nepoužívejte otevřený zdroj plamene k kontrole vnitřku stroje a tlakové nádoby.

3.3.14. Ujistěte se, že uvnitř nebo na stroji nejsou žádné nástroje, uvolněné díly nebo látky.

3.3.15. Všechna regulační a bezpečnostní zařízení musí být pravidelně udržována, aby bylo zajištěno jejich správné fungování. Tato zařízení by neměla selhávat.

3.3.16. Pokaždé, když vyměníte filtrační prvek separátoru, zkontrolujte vnitřek vypouštěcího potrubí odlučovače oleje a plynu a usazení uhlíku v nádobě. Existuje příliš mnoho usazenin uhlíku a mělo by být

3.3.17. Chraňte motor, vzduchový filtr, elektronické součásti a regulační součásti atd., aby se zabránilo vniknutí vody při odstraňování rzi a čištění během parního čištění.

3.3.18. Ujistěte se, že všechny zvukové izolační materiály (například materiály skříně a vstupní a výstupní materiály vzduchového kompresoru) jsou neporušeny. Pokud dojde k poškození, měl by být vyměněn původním materiálem poskytnutým výrobcem, aby se zabránilo zvýšení hladiny akustického tlaku.

3.3.19. Nepoužívejte agresivní roztoky, které mohou poškodit vzduchovou síť (např. základnu Makrolon).

3.3.20 Při manipulaci s chladicí kapalinou věnujte zvláštní pozornost následujícím bezpečnostním opatřením:

3.3.20.1. Nevdechujte páry chladicí kapaliny. 1. Zkontrolujte, zda je pracovní prostor dobře větraný; V případě potřeby použijte ochranu dýchacích cest.

3.3.20.2. Vždy noste speciální brýle. Pokud se chladicí kapalina dostane do styku s kůží, omyjte vodou. Pokud se kapalná chladicí kapalina dotýká kůže přes oblečení, nesundávejte ani nesundávejte oblečení. Oblečení umyjte velkým množstvím vody, dokud nebude veškerá chladicí kapalina smyta. Pak vyhledejte lékařskou první pomoc.

3.3.21. Chraňte ruce před popálením v důsledku kontaktu s popálenými částmi stroje, například během vypouštění oleje.

4. Údržba během provozu

4.1 Programy prevence a rehabilitace

Před provedením údržby, opravy nebo úpravy se provádí následující operace:

- Zastavte provoz kompresoru.
- Stiskněte tlačítko nouzového zastavení.
- Zavřete ventil výstupu vzduchu a otevřete ruční ventil odvodnění kondenzátu
- V případě kompresorů vybavených elektrickým vypouštěním znečišťujících látek stiskněte tlačítko TEST v horní části elektrického vypouštění znečišťujících látek, dokud vzduchový systém mezi zásobníkem vzduchu a výstupním ventilem nebude zcela

- Odpojte napájení.
- Odpojovací spínač

4.1.1. Poznámky

- používat pouze součásti schválené a schválené výrobcem;
- Výrobce nenese záruční odpovědnost za poškození nebo selhání způsobené nepoužitím součástí schválených a schválených výrobcem;

4.1.2 Obecné informace

Všechny odstraněné podložky, O-kroužky a podložky by měly být vyměněny během údržby a údržby.

4.1.3. Program preventivní údržby

- 4.1.3.1. Zkontrolujte údaje na displeji v každé směně.
- 4.1.3.2. Před procesem nakládání zkontrolujte, zda je kondenzát vypouštěn.
- 4.1.3.3. Hladina oleje by měla být kontrolována v každé směně. Před spuštěním by měla být hladina oleje na červené čáře skla hladiny oleje.
- 4.1.3.4. Čištění kompresoru každé tři měsíce (500 hodin);
- 4.1.3.5. Kontrola možných úniků každé tři měsíce (500 hodin);
- 4.1.3.6. Kontrola chladiče každé tři měsíce (500 hodin); V případě potřeby umyjte.
- 4.1.3.7. Utahování všech obvodů každé tři měsíce (3000 hodin);
- 4.1.3.8. Proveďte údržbu podle zobrazeného plánu údržby, když je spotřební materiál alarmován.

4.2. Výměna oleje

4.2.1. Kompresor spust'ete, dokud nezíská teplo. Zastavte provoz kompresoru; Zavřete výstupní ventil vzduchu a vypněte napájení. Počkejte prosím pár minut. Poté uvolněte šroub olejového otvoru, abyste vypustili tlak systému a dosáhli účelu redukce tlaku.

4.2.2. Uvolněte koncový víček vypouštění oleje v horní části chladiče oleje.

4.2.3. Odstraňte olejovou zátku, abyste vypustili olej.

Následující součásti jsou vybaveny vypouštěcími zátkami:

- Zásobník plynu
- Olejový uzavírací ventil
- Jednosměrný ventil
- Převodovka
- Chladiče oleje
- Vodní chladiče

4.2.4. Utáhněte a zavřete vypouštěcí zátku nebo vypouštěcí ventil oleje a vyjměte šroub pro plnění oleje. Přidejte olej do olejové a plynové nádrže, dokud hladina oleje nedosáhne tří čtvrtin olejového zrcadla. Znovu nainstalujte a utáhněte zátku olejového otvoru. Vyjměte sestavu vzduchového filtru. Přidejte přiměřené množství chladicí kapaliny do přívodu vzduchu přívodního ventilu.

4.2.5. Načte a spust'ete kompresor několik minut (pokud je vybaven ventilem pro regulaci teploty, teplota musí dosáhnout 90 ° C) a poté zkontrolujte, zda hladina oleje během provozu není uprostřed druhé červené čáry.

4.2.6. Není-li hladina oleje dosažena, uvolněte šroub olejového otvoru a vypust'ete tlak systému, abyste snížili tlak systému. Odstraňte šroub zástrčky. Přidejte olej do olejové a plynové nádrže, dokud hladina oleje nedosáhne dvou třetin pozorovacího skla hladiny oleje. Utáhněte šrouby olejové zátky.

4.2.7 Po provedení veškeré údržby v příslušném „Plánu údržby“ prosím resetujte následujícím tlačítkem pro údržbu alarmu.

Zadejte Uživatelské parametry → Parametry údržby. Obnovte všechny vyměněné spotřební materiály na hodnotu "0".

Po první údržbě musí zadat přednastavené parametry pro maximální dobu použití a nastavit čas všech spotřebních materiálů na 2500H.

4.3. Výměna olejového filtru

4.3.1. Zastavte provoz kompresoru; Zavřete výstupní ventil vzduchu a vypněte napájení. Počkejte prosím pár minut. Poté uvolněte kruh šroubů v olejovém otvoru a vypust'ete tlak systému, abyste dosáhli účelu snížení tlaku.

4.3.2. Použijte přijímač oleje, abyste zabránili rozlití oleje. Uvolněte kruh olejového filtru a počkejte několik minut, aby olej z filtru vstoupil do nádrže na olej a plyn. Poté vyjměte olejový filtr.

4.3.3. Vyčistěte základnu multifiltru. Nalijte těsnění nového filtru olejem. Otočte filtr do příslušné polohy, dokud se těsnění nedotkne základny. Poté ručně utáhněte.

4.3.4. Utáhněte šrouby zátky.

4.4. Péče a údržba olejových filtrů

Vzduchové filtry jsou součástí, které odstraňují prach a znečišťující látky ze vzduchu. Filtrovaný čistý vzduch vstupuje do kompresní komory šroubového rotoru pro stlačení. Vnitřní mezery šroubového kompresoru umožňují filtrovat pouze částice do 15 μ . Pokud je vzduchový filtr zablokovaný a poškozen, velké množství částic větších než 15 μ vstoupí do vnitřní cirkulace šroubového kompresoru. To nejenže výrazně snižuje životnost motorového olejového filtru a filtru pro separaci olejových esencí, ale také vede k tomu, že velké množství částic vstupuje přímo do ložiskové komory. To urychlí opotřebení ložisek a rozšíří mezeru rotoru, což snižuje účinnost komprese a dokonce i rotor se stane tupým a zaseknutým.

4.4.1 Vzduchový filtr je nejlepší čistit jednou týdně. Odšroubujte matici vzduchového filtru a vyjměte vzduchový filtr. Prach a částice na povrchu vzduchového filtru od foukají ven z vnitřní komory vzduchového filtru pomocí stlačeného vzduchu o teplotě 0,2-0,4 MPa. Vnitřní stěnu vzduchového filtru vyčistěte čistým hadrem. Znovu nainstalujte vzduchový filtr. Všimněte si, že těsnicí kroužek na předním konci vzduchového filtru by měl být blízko koncové plochy vzduchového filtru. Údržba nasávacího filtru vznětového motoru se šroubovým kompresorem s naftou by měla být prováděna současně s údržbou vzduchového filtru vzduchového kompresoru.

4.4.2 Vzduchový filtr by měl být za normálních okolností vyměněn každých 1000-1500 hodin. Pro aplikace s drsným prostředím, jako jsou doly, keramické továrny a bavlněné mlýny, se doporučuje vyměnit vzduchový filtr každých 500 hodin.

4.4.3 Při čištění nebo výměně filtračního prvku musí být každá část kontrolována jeden po druhém, aby se zabránilo pádu cizích předmětů do nasávacího ventilu vzduchu.

4.4.4 Zkontrolujte, zda je nasávací expanzní trubka poškozena, obvykle nasává plochá, zkontrolujte, zda je spoj mezi expanzní trubicí a nasávacím ventilem vzduchového filtru uvolněný nebo uniká vzduch. Pokud je zjištěno, opravte a vyměňte včas.

5. Řešení problémů

5.1 Formulář pro řešení problémů

Projekty	Podmínky poruchy	Možné příčiny	Odstranit příčinu
(I)	Nelze spustit (proudová nerovnováha nebo fázová ztráta)	1. Zda je třífázové napětí vyvážené. 2. Zkontrolujte, zda je vzájemné indukční kabeláž špatné. 3. Odstraňte hlavní šňůru motoru. Při spuštění změřte výstupní napětí stykače multimetrem a zkontrolujte, zda odpovídá vstupní hodnotě. 4. Porucha motoru. 5. Došlo k problému s detekcí řadiče.	6. Údržební personál provádí opravy a výměnu. 7. Údržební personál provádí opravy a výměnu. 8. Údržební personál provádí opravy a výměnu. 9. Údržební personál provádí opravy a výměnu. 10. Zkontrolujte napájecí a připojovací body.
(II)	Příliš velký proud během provozu. Zpráva se nezdařila.	1. Napětí je příliš nízké. 2. Je to příliš tlak. 3. Odlučovač oleje a plynu je 4. Tělo kompresoru je vadné (elektromotor nebo hlava).	1. Požádejte personál údržby, aby provedl 2. Nastavení tlaku regulátoru. Pokud je nastavení příliš vysoké, je třeba jej nastavit. 3. Vyměňte separátor oleje a plynu. 4. Kontaktujte prosím servisní jednotku společnosti.
(III)	Teplota výfukových plynů je nižší než normální teplota (méně než 75 °C).	1. Teplota okolí je příliš nízká. 2. Teploměr výfukových plynů je nesprávný. 3. Porucha tepelného	1. Snižte plochu rozptylu tepla regulátoru. 2. Vyměňte měřič výfukových 3. Vyměňte tepelný regulační

		regulačního ventilu.	ventil.
(IV)	Pokud je teplota výfukového vzduchu příliš vysoká, vzduchový kompresor se automaticky vypne. Svítí se indikátor vysoké teploty výfukových plynů (nad nastavenou hodnotu 100 °C).	1. Nedostatek chladicí kapaliny. 2. Teplota okolí je příliš vysoká. 3. Specifikace mazacího oleje jsou nesprávné. 4. Porucha tepelného regulačního ventilu. 5. Vzduchový filtr není čistý. 6. Ucpaný olejový filtr. 7. Chladicí ventilátor selhal. 8. Vzduchový potrubí chladiče chlazeného vzduchem je 9. Chyba snímače teploty.	1. Zkontrolujte hladinu kapaliny a zastavte, pokud klesne pod "spodní červenou čárou". "Horní červená čára" přidejte mazací olej. 2. Zvýšit výfukový vzduch a snížit pokojovou 3. Zkontrolujte značku mazacího oleje a vyměňte kapalný produkt. 4. Zkontrolujte, zda je olej ochlazen pomocí chladiče oleje. Pokud tomu tak není, vyměňte tepelný regulační ventil. 5. Vzduchový filtr vyčistěte nízkotlakým 6. Vyměňte filtry. 7. Vyměňte chladicí ventilátor. 8. Vyčistěte chladič nízkotlakým vzduchem. 9. Vyměňte snímač teploty.
(V)	Vzduch má vysoký obsah oleje. Cyklus přidávání mazacího oleje je krátký. Pokud není zatížení, filtr bude kouřit.	1. Hladina kapaliny je příliš vysoká. 2. Mezní otvor vratného potrubí oleje je zablokován. 3. Nízký výfukový tlak. 4. Odlučovač oleje a plynu je	1. Zkontrolujte kapalinu a vypusťte ji, dokud se hladina kapaliny nedostane mezi "horní červenou čárou" a "dolní červenou čárou". 2. Demontáž a čištění. 3. Zvýšit výfukový tlak

		5. Udržovací ventil tlaku je únava.	(nastavit tlakový spínač na nastavenou hodnotu). 4. Výměna za nový produkt. 5. Vyměňte pružiny.
(VI)	Nelze běžet s plným zatížením.	1. Chyba snímače tlaku. 2. Nasávací ventil nefunguje správně. 3. Udržovací ventil tlaku nefunguje správně. 4. Ovládací trubka uniká.	1. Výměna za nový produkt. 2. Po demontáži přidejte mazivo k čištění. 3. Po demontáži zkontrolujte sedlo ventilu a desku zpětného ventilu, zda nejsou poškozeny. Pokud ano, vyměňte je. 4. Opravit nebo vyměnit v případě potřeby.
(VII)	Nemůže být nečinný. Během provozu bez zatížení udržuje manometrový tlak pracovní tlak nebo nadále stoupá. Pojistný ventil funguje.	11. Chyba snímače tlaku. 12. Nasávací ventil nefunguje správně. 13. Porucha odvodňovacího solenoidu (spálená cívka). 14. Deska pro nastavení objemu vzduchu je poškozena 15. Vybíjení je příliš malé. 16. Problém s počítačovou verzí.	1. Vyčistěte nebo vyměňte. 2. Po demontáži přidejte mazivo k čištění. 3. Opravit nebo vyměnit v případě potřeby. 4. Oprava nebo výměna 5. Regulujte průtok vypouštění. 6. Nahrazení
(VIII)	Výbuchová kapacita kompresoru je nižší než normální.	1. Chyba snímače tlaku. 2. Nasávací ventil nefunguje správně. 3. Udržovací ventil tlaku nefunguje správně. 4. Odlučovač oleje a plynu je 5. Vypouštěcí solenoidový ventil netěsí	1. Výměna za nový produkt. 2. Po demontáži přidejte mazivo k čištění. 3. Po demontáži zkontrolujte sedlo ventilu a desku zpětného ventilu, zda nejsou poškozeny. Pokud ano, vyměňte je. Pokud je pružina unavená, vyměňte

			ji. 4. Opravit nebo vyměnit v případě potřeby. 5. Opravit nebo vyměnit v případě potřeby.
(IX)	Časté zatížení a bez zatížení	1. Potrubí uniká. 2. Tlakový rozdíl mezi nakládkou a vykládkou je příliš malý. 3. Spotřeba vzduchu je nestabilní. 4. Prvek ventilu pro udržování tlaku není těsně utěsněn. Jaro je únava.	1. Zkontrolujte místo úniku a utáhněte. 2. Reset (rozdíl tlaku je 0,2 MPa) je průměrný. 3. Zvyšte kapacitu plynové nádrže. 4. Opravte nebo vyměňte vložku a pružinu.
(X)	Při vypnutí se z vzduchového filtru stříká olejová mlha.	1. Odvzduchový ventil selhal. 2. Zastavení se zatížením. 3. Něco je v pořádku s elektronickými obvody. 4. Únik ventilu udržování tlaku. 5. Vypouštěcí ventil nevypouští. 6. Odlučovač oleje a plynu je	1. Zkontrolujte, zda je přívodní ventil ucpaný. Pokud je zablokován, demontujte a vyčistěte, poté přidejte mazivo. 2. Vyhněte se odstávkám při zatížení. 3. Požádejte personál údržby, aby provedl opravu a výměnu 4. Opravit nebo vyměnit v případě potřeby. 5. Zkontrolujte vypouštěcí ventil a v případě potřeby jej vyměňte 6. Nahrazení

6. Obecný postup výměny mazacího oleje šroubového kompresoru

Když pracuje šroubový vzduchový kompresor, mazací olej a vnitřní vysokoteplotní a vysokotlaký vzduch jsou ve vysoce smíšeném stavu, což způsobí neustálou oxidaci mazacího oleje. Zároveň se v olejových a plynových nádržích může hromadit voda, emulgovat mazací olej a snížit životnost mazacího oleje. Proto je uživatel povinen vyměnit mazací olej uvnitř vzduchového kompresoru ve stanoveném čase. Kromě toho, když je aplikační prostředí stroje drsné, bude předepsaná životnost mazacího oleje odpovídajícím způsobem zkrácena. Cyklus výměny mazacího oleje, který jsme specifikovali, se týká životnosti při teplotě výfukových plynů nižší než 85 °C.

Před výměnou mazacího oleje, pokud hlavní výkonnostní ukazatele mazacího oleje uvnitř stroje nepřekročí mezní ukazatele mazacího oleje, lze mazací olej vyměnit podle následujícího postupu:

1. Spustíte kompresor a běžte asi hodinu normálně. Přestaň to. Mazací olej v stroji by měl být vypouštěn, dokud je horký (Poznámka: mazací olej v chladiči, olejovém filtru, hlavě stroje a systémovém potrubí by měl být co nejvíce vypouštěn).
2. Přidejte jednu třetinu normálního množství mazacího oleje. Po 20 minutách zahájení provozu (všimněte si, že teplota výfukových plynů musí být nižší než 95 °C) a poté zastavte. Mazací olej je zcela vypouštěn, dokud je horký (Poznámka: mazací olej v chladiči, olejovém filtru, hlavě stroje, potrubí systému by měl být co nejúplněji vypouštěn).
3. Vyměňte separátor oleje a plynu a olejový filtr.
4. Po přidání normálního množství mazacího oleje je výměna mazacího oleje stroje dokončena.

Děkujeme za použití našeho vzduchového kompresoru

www.vdcompresor.com

VIDES (Guangzhou) Technology Co, Ltd

Mobilní telefon/WeChat/Whatsapp: +86-13924170405

E-mail: sam@vdcompresor.com

Youtube: Verdes Compressor

Facebook: Verdes Compressor

Ins: Zelený kompresor