

使用手册

SAV + AI 系列

7.5-75 kW 永磁变频螺杆式空压机

Part No.: 7996283-1101580

日期: 2025.11.01 Rev. A

产品标准: JB/T 10972



目 录

第 1 章	安全警告	1
1.1	警告标识	2
1.2	相关警告等贴纸	3
1.3	安全相关的注意事项	5
第 2 章	螺杆式空压机通则及规范	9
2.1	微油螺杆式空压机简介	9
2.2	微油螺杆式空压机机体构造	9
2.3	螺杆式压缩机压缩原理	10
第 3 章	空压机收货与安装须知	11
3.1	收货	11
3.2	安装	11
3.3	配管、基础及冷却系统注意事项	12
3.4	电器一般规范及安全规范	13
第 4 章	系统流程	15
4.1	空气流程	15
4.2	润滑油流程	16
4.3	冷却系统	17
4.4	安全保护系统与警告装置	19
4.5	控制系统及电气线路	20
4.6	控制器简介	22
第 5 章	操作程序	28
5.1	试车	28
5.2	日常开机前检查	29
5.3	运转中注意事项	30
5.4	长期停机之处理方法	30
第 6 章	保养与检查	31
6.1	冷却液之规范及使用保养	31
6.2	压力系统之调整	33
6.3	耗品更换	33
6.4	保养与故障排除	35
6.5	电动机维护和保养	36

6.6	故障排除表.....	37
第 7 章	拆解与废弃处理.....	40
7.1	拆解与废弃处理安全须知.....	40
7.2	拆解.....	40
7.3	废弃处理.....	41

第1章 安全警告

在安全操作空压机前，请务必仔细阅读：

* * * * *

安全注意事项

- 1、 安装配管焊接时，需移开周围易燃物品，并注意防止焊接火花掉进空压机内，避免烧坏空压机某些部件；
- 2、 引到空压机的供电线必须与其功率匹配并安装空气开关等安全装置。为确保电器设备的可靠、安全，必须要有接地装置。必要时需安装避雷装置；
- 3、 新机调试必须由本公司指定或认可的调试人员进行；
- 4、 开机前应确认机组内无人，并检查是否有遗留物品和工具，关上机组门。开机时，应先通知机组周围人员注意安全。必须注意确保无人或工具碰触机内运动件；
- 5、 第一次开机或电源线变动时，必须注意机组转向是否按箭头指示方向运转；
- 6、 空压机不能在高于铭牌规定的排气压力下工作，否则会导致电机过载而烧坏；
- 7、 在空压机发生故障或有不安全因素存在时，切勿强行开机。此时应切断电源，并做出显著标记；
- 8、 压缩空气和电器都具有危险性，检修或维护保养时应确认电源已被切断，并在电源处挂“检修”或“禁止合闸”等警告标志，以防他人合闸送电造成伤害；
- 9、 停机维护时必须等待整部空压机冷却后及系统压缩空气安全释放，且维护人员尽可能避开空气压缩机系统中的任何排气口，关闭相应隔离阀；
- 10、 清洗机组零部件时，应采用无腐蚀性的安全溶剂，严禁使用易燃易爆、易挥发的清洗剂；
- 11、 空压机运行一段时间后，须定期检查安全阀等保护系统，确保其灵敏可靠，一般每年检验一次；
- 12、 空压机的零配件必须是正厂提供，其冷却液必须为本公司指定的螺杆空压机高级冷却液，并且不同品牌的冷却液严禁混用，否则会引起系统积焦造成重大事故；
- 13、 空压机组应由固定人员操作，操作人员应通读并理解本说明内容，遵循说明书的工作程序和安全注意事项及维护规范。
- 14、 警告贴纸应定期检查是否脱落，字体及图案应保持清晰。
- 15、 空压机长期停车再启动前，请在断电情况以手动方式确认机体运转是否顺畅。若发生无法转动，请通知复盛服务单位。
- 16、 所有的防护罩，警告标志等安全防护装置应定期检查，不合格时应更换。

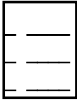
警告！

一切违反安全注意事项的行为，都可能会造成严重后果。

1.1 警告标识

下列说明事项、相关图形、警告标语内容请认真阅读并充分理解，将于此使用手册相关需注意部分标示提醒。请确实遵守，以避免人员伤亡及设备故障。

1. 警告标志

 危险	表示若机器操作错误时，可能会发生的危险状况；例如死亡或重伤，且指最紧急的状况(即最危险的状况)。
 警告	表示若机器操作错误时，可能会发生的危险状况；例如死亡或重伤。
 注意	表示若机器操作错误时，可能会发生的危险状况；例如轻伤或设备损害。
 参考資料	表示操作说明及保养方面的辅助性资料。

2. 图形内容

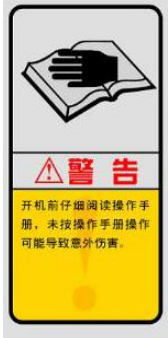
在图形内及其附近，以图面或文句指示具体之内容。

图形	图形之定义
	表示禁止之事项。 图形内及其附近，将以图面或文字指示其具体之内容。
	表示应该谨慎注意之事项。 图形内及其附近，将以图面或文字指示其具体之内容。

请务必严格遵守本说明书所记载的各注意事项。本说明书并非毫无遗漏地记载了有关安全方面的全部注意事项。除了已记载了的注意事项之外，敬请运行操作人员和维护保养人员自身细心注意，确保安全。

1.2 相关警告等贴纸

请确保警告等贴纸贴牢在机器上，且确实详读并遵守执行。若贴纸漏失或无法阅读时；请联络购买的经代销商或本公司。

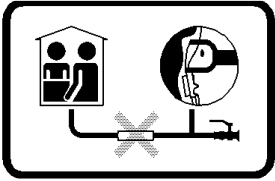
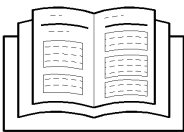
	开机之前仔细阅读操作手册，对于不熟悉手册所述内容者，机器管理员必须禁止其操作。
	注意直接使用压缩空气作呼吸将引起严重人身伤害，为涉及健康和安全，请勿直接作为呼吸用。
	注意控制盘、电气零件的电压，工作之前要关掉压缩机，并切断电源。
	旋转机械会引起人身伤害，所有防护和安全装置请不要拆卸。 在零件附近工作之前，要停止压缩机运转，并切断电源。

 危险 高压的空气和油会引起严重人身伤害，在拆下阀、螺帽、塞头、安装螺栓和过路阀之前关停压缩机并释放系统中所有压力。	高压的空气和油会引起严重人身伤害，不可将压缩空气出口指向人员。
 危险 电压危险！导致严重伤害，甚至死亡。 Hazardous Voltage. 维修检修前请先停机，并切断电源。 Disconnect power before servicing. Lock and tag out machine.	碰触诸如配电盘、电气箱、马达等电气设备可能会造成电击之危险，在进行上述设备的保养或施工时，应确定事先关闭压缩机并且确定切断电源。
 注意 运转前，请卸掉四个固定螺栓等固定装置。	运转前、试车前，请卸掉空压机内部机体与马达的运输用固定螺栓，有关新机试车可与特约经销商或复盛服务单位联络。
 注意 请加入复盛螺杆空压机高级冷却液，如加入其它油、液，将会损害机器的运转性能和寿命。	请使用复盛空压机专用油，严禁使用或混合其他牌润滑油，将会导致机器损坏。
 注意 机器安装定位后，请盖上所附叉车孔盖板。	机器安装定位以后，请将叉车孔盖板盖上，以防止动物钻进机器，造成机器损坏。
 注意 请定期挤压喷嘴，以排除灰尘。	请定期挤压空气滤清器上的喷嘴，以排除灰尘，以利于空压机运行和元器件的保养。
 注意 随机技术资料在机器内，请妥善保管！	随机技术资料放在机器内部，请妥善保管好，以利于机器保养。

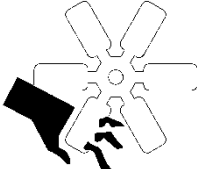
※ 请保持贴纸清洁。当标牌脱落、破损时，请联络购买的经经销商或本公司。

1.3 安全相关的注意事项

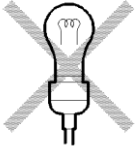
1.3.1 作业前注意事项

 危险 	● 本机在设计没有考虑诸如像潜水作业那样，用压缩空气向作业人员的工作室加压。万一压缩机发生故障而停止供应空气，将有可能导致死亡事故的发生。
 警告 	● 请认真阅读、理解本使用说明书以及本机上表示的各标牌，遵守所记载的指示内容。 ● 请不要随便对本机进行改造。否则将成为安全性受损、性能低下的原因。 ● 请不要把本机用来压缩空气以外的气体或者当作真空泵等使用。否则，将成为引发重大事故的原因。
 警告 	● 操作时请不要穿肥大制服以及袖口钮扣不扣、领带耷拉、戴围巾和其它服饰。有被机械部分挂住或被旋转部卷进去而受重伤的危险
 注意 	● 为了安全，请穿戴与作业内容相适应的安全帽、防护眼镜、耳塞、安全鞋、手套、防尘面具等安全用具。
 注意 	● 请备置救急箱以及灭火器等，以防伤害、火灾事故的万一发生。 ● 请备置好救护车、救急车、消防队的电话号码以及紧急联络地址，以便随时能够使用。
 警告	● 过度疲劳、饮酒等状态下操作机械，会因为走神或不注意而导致受伤或死亡事故的发生。 ● 请充分注意日常的健康管理。
 注意	● 本机启动之前，请务必进行启动前的检查。发现有异常时，必须修复以后方可实施运行。 ● 忽视启动前的检查、不及时发现异常的存在而草率运行，将是导致各部烧结、火灾等意外事故发生的原因。请务必实施启动前的检查。
 注意	● 请除去一切妨碍作业的东西，比如不要的作业机械、工具、橡胶管、蓬布、包装用木片等，以防绊倒而发生事故。 ● 请在作业现场的入口和作业区域内设置安全栏，以免儿童和一般人员进入作业现场

1.3.2 运行中的注意事项

 警告	 ● 绝对不可以在运行过程中以及刚停机后就打开油气桶注油口盖。由于存在内压，有吹起注油口盖，喷出高温压缩空气和螺杆油的危险。 ● 往油气桶加油时，请务必停机，在压力表的指度为 0MPa (0kgf/cm²)，并确认罐内无残余压力后，再慢慢地打开注油口盖进行压缩机润滑油的加注。
 警告	 H990431 ● 请不要在运行过程中将手接近冷却风扇，万一被卷进去，将有导致重伤事故发生的危险。 ● 在冷却风扇附近进行检查和维修保养时，务必在停机。
 警告	 ● 请不要在运行过程中将手接近旋转部和传动带。万一被卷进去，将有导致重伤事故发生的危险。 ● 调整传动带张力时，必须切断电源停机，并在电源开关处挂上“检查和维修保养中”的标牌后，再进行作业。
 警告	 ● 请不要将压缩空气对着人喷吹。由于压缩空气中的不纯物质、灰尘，或者异物的飞散，将有伤害皮肤和眼睛等，导致重大人身伤害事故发生的危险。 ● 禁止对食品等喷吹。
 注意	 H990432 ● 运行过程中请不要在机器的高温部附近工作。 ● 在运行过程中检查各部状态时，请务必注意不要接触高温部位。 ● 特别是排气支管、散热器、油冷却器、压缩机本体、油气桶、供气管等均处于高温状态，一旦接触会造成烫伤。 ● 螺杆油油同样处于高温状态，运行过程中请不要补充和检查。
 注意	 ● 即使停机，压力表的指度为 0MPa(0kgf/cm²)时，也务必请打开排气阀，安全排放出残余压缩空气后再进行作业。 ● 万一有残余压力，会使高压空气喷出，有导致重伤事故发生的危险
 注意	 ● 请不要将香烟、火柴等火种接近螺杆油，有引起火灾的危险，务必十分注意。

1.3.3 检查维护时的注意事项

 警告		● 在使用压缩空气清扫空气过滤器等各机件上积聚的灰尘时，请戴上保护眼镜。
 注意	 	● 光线不足看不见的地方，建议使用带有保护罩的安全操作灯。用手摸索或者凭着感觉操作机器，有导致意想不到的事故发生的危险。 ● 使用没有保护罩的一般照明灯，一旦破损有引发燃料起火的危险。
 注意		● 请切实进行压缩机润滑油、油分离器的定期检查。 ● 忽视定期检查，将有因为各部过热而导致火灾发生的危险
 注意		● 机器的废液中含有有害物质，请不要随便流放于地面、河流、湖泊和河岸，会污染环境。 ● 从机内排放废液时，请务必用容器接着。 ● 废油等有害物废弃时，请按照有关规定处理。

1.3.4 其他特别注意事项

 注意	● 请勿将此机器放置于屋外或半遮蔽场所。 ● 机器若放置于雨淋处或高湿度地下室等地方，将产生冷凝水，且导致机器生锈。 ● 机器若放置于密闭或通风不良场所时，请安装进、排气口，并于排气口处安装适当风量的排风扇。 ● 使用于铁粉、粉尘散布的环境中，将导致电子零件的短路及机体零件等损伤。
 注意	● 使用于含腐蚀性气体散布的环境中，将导致润滑油的劣化及零组件等腐蚀。 ● 使用于含可燃性粉尘散布的环境中，将有可能因电气火花而引发火灾或爆炸。请确实注意周围环境。

 注意	● 电气配线施工人员必须具备电气相关认证资格。 ● 请确实依机型不同及电流大小选择使用适合的电源线径，不得使用太小的线径，电源线可能因高温烧毁而发生危险。 ● 电线配线时（尤其是电源线），请勿使电线内芯裸露于外。进入启动盘的电线请通过配线孔，且装设保护圈盖等以保护电线。 ● 空压机最好单独使用一套电力系统，以避免与其它不同电力消耗系统并联使用。如并联使用时，可能会因过大的电压降或三相电流不平衡造成空压机过载跳机。大马力空压机对此项尤须注意。
 注意	● 马达或系统应确实架设接地线。接地线架设时不可直接接在空气输送管或冷却水管上，必须另架设一条接地线至接地系统，再将接地系统与地下相接，防止因漏电而造成危险或机器故障。 ● 漏电、绝缘劣化、过电流、短路、欠相运转、保护装置等不良现象，将可能导致配线、电气回路产生火花。 ● 去除、改造保护装置或变更设定值，将可能导致事故发生。请切勿去除、改造保护装置或变更设定值运转机器。
 警告	● 本机为空气压缩机，请不要用于压缩其它气体。 ● 请确实遵守规定的机器设定值。勿超过负荷使用。 ● 请确保进行机器的检查、日常保养以及擦拭，并定期维修保养，以防止机器故障损坏。保固期限可能因使用状况与环境而有所改变。若发现零件异常，请尽速更换。 ● 为防止触电，使用机器时请确保关闭隔音罩的门板及启动盘盖板。 ● 空压机周围，请勿放置易燃危险物品或进行会产生火花的施工。例如焊接的火花将有可能引起火灾。
 注意	● 请确实记录每日运转状况数据，并登记保存。以利日后其它相关作业进行时可快速确实执行。 ● 更换零件或耗材时，请使用复盛公司所提供的正厂零件。若非使用复盛公司所提供的正厂零件，因本公司无法确认其零件的规格及质量，保固承诺将无法履行，且可能导致机器损坏。 ● 进行机器的保养、检点或清洁后，请勿遗留工具等非机器应有物品。施工前、完成后确实清点工具等物品内容及数量。 高压空气或水喷出注意： ● 进行保养、检点或清洁时，请将关断阀与机器间的压力泄放； ● 若为水冷机，请将冷却水出入口阀门关闭，并将机器内水排放。 ● 安全阀是经过严密测试动作后装设。请勿自行分解或更换。若有异常或需求，请联络本公司服务单位。
 注意	● 空压机主电源 OFF 时，请将空气出口关断阀（球阀）关闭。 ● 停止使用机器时，请将空气出口关断阀（球阀）关闭，并打开泄水阀。 ● 请每周至少运转机器 10 分钟，以防止机器内部生锈或卡死。

第2章 螺杆式空压机通则及规范

2.1 微油螺杆式空压机简介

微油式螺杆空压机具有运转性能可靠、易损件少、震动小、噪音低、效率高的特点。其原理乃是利用自身运转后在系统内部形成的压力，在压缩过程中，不断向压缩室及轴承注入润滑油，这种设计有下列的特点：

- (1) 注入的润滑油可在转子之间形成油膜，副转子可直接由主转子带动，无需借助高精密度的同步齿轮，因此就制造成本而言，微油式要比无油式较经济。
- (2) 喷入的润滑油可以增加气密的作用。
- (3) 润滑油可减低因高频压缩所产生的噪音。
- (4) 润滑油可吸收大量的压缩热，因此单级压缩比即使高达 16 也可使排气温度不致过高，转子与机壳之间不会因热膨胀系数不同而产生摩擦。

2.2 微油螺杆式空压机机体构造

2.2.1 基本结构

本公司产制之微油螺杆式空压机，系一种双轴容积式 (Two shaft positive displacement) 回转型压缩机。进气口开于机壳 (Casing) 之上端，排气口开于下部，一对高精密度主 (阳)、副 (阴) 转子，水平且平行装于机壳内部，主 (阳) 转子有五个形齿，而副 (阴) 转子有六个形齿。主转子直径大，副转子直径较小。齿形呈螺旋状，环绕于转子外缘，两者齿形相互啮合。主、副转子二端分别由轴承支承，进气端各有一只滚柱轴承 (Roller Bearing)，排气端各有一只轴向推力轴承及一只滚柱轴承 (Roller Bearing) 支承。滚柱轴承负担径向力量，轴向推力轴承负担轴向推力。机体共分二种，一种为皮带传动式，另一种为弹性联轴器。弹性联轴器将电动机力源与主机体结合在一起，再经一组高精度增速齿轮将主转子转速提高。皮带传动式则没有增速齿轮，而由二个依速度比例制造的皮带轮将动力经由皮带传动。

2.2.2 啮合

电动机经联轴器 (Coupling) 或增速齿轮 (Increasing Gear) 或皮带 (Belt) 带动主转子。由于二转子相互啮合，主转子即直接带动副转子一同旋转。冷却润滑油由压缩机机壳下部经由喷嘴直接喷入转子间啮合部份，并与空气混合，带走因压缩而产生的热量，达到冷却效果。同时形成油膜，防止转子间金属与金属直接接触及封闭转子间和机壳间之间隙。喷入的润滑油亦可减少高速压缩所造成的噪音。由于排气压力的不同，喷油的重量约为空气重量的 5 - 10 倍。

2.3 螺杆式压缩机压缩原理

2.3.1 吸气过程：

螺杆式的进气侧吸气口，必须设计得使压缩是可以充分吸气，而螺杆式压缩机并无进气与排气阀组，进气只靠一调解阀的开启、关闭调节，当转子转动时，主副转子的齿沟空间在转至进气端壁开口时，其空间最大，此时转子的齿沟空间与进气口之自由空气相通，因在排气时齿沟之空气被全数排出，排气完了时，齿沟乃处于真空状态，当转至进气口时，外界空气即被吸入，沿轴向流入主副转子上的齿沟内。当空气充满整个齿沟时，转子之进气侧端面转离了机壳之进气口，在齿沟间的空气即被封闭，以上为「进气过程」。

2.3.2 封闭及运输过程：

主副转子在吸气终了时，其主副转子齿峰会与机壳封闭，此时空气在齿内封闭不再外流，即「封闭过程」。两转子继续转动，其齿峰与齿沟在吸气端吻合，吻合面逐渐向排气端移动，此即「输送过程」。

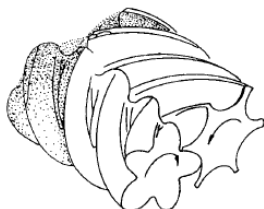
2.3.3 压缩及喷油过程：

在输送过程中，啮合面逐渐向排气端移动，亦即啮合面与排气口间的齿沟空间渐渐减小，齿沟内之气体逐渐被压缩，压力提高此即「压缩过程」。而压缩同时润滑油亦因压力差的作用而喷入压缩室内与空气混合。

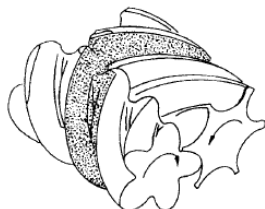
2.3.4 排气过程：

当转子的啮合端面转到与机壳排气口相通时，（此时压缩气体之压力最高）被压缩之气体开始排出，直至齿峰与齿沟的啮合面移至排气端面，此时两转子的啮合面与机壳排气口之齿沟空间为零，即完成「排气过程」，在此同时转子之啮合面与机壳进气口之间的齿沟长度又达到最长，其吸气过程又在进行。

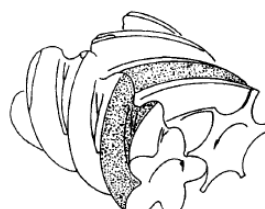
吸气过程



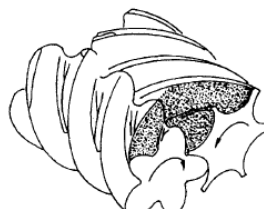
封闭及输送过程



压缩及喷油行程



排气行程



第3章 空压机收货与安装须知

3.1 收货

1. 请确认送达的机器与贵公司所订购的内容是否相符。
2. 根据随机所附的装箱清单所列项目，查点项目及数量是否相符。
3. 查点机器与相关附属零件是否有运送中的损伤发生。
4. 如有短缺或受损请将情况于装箱清单上注明，并立即联络购买的经代销商或本公司，将提供圆满的解决。

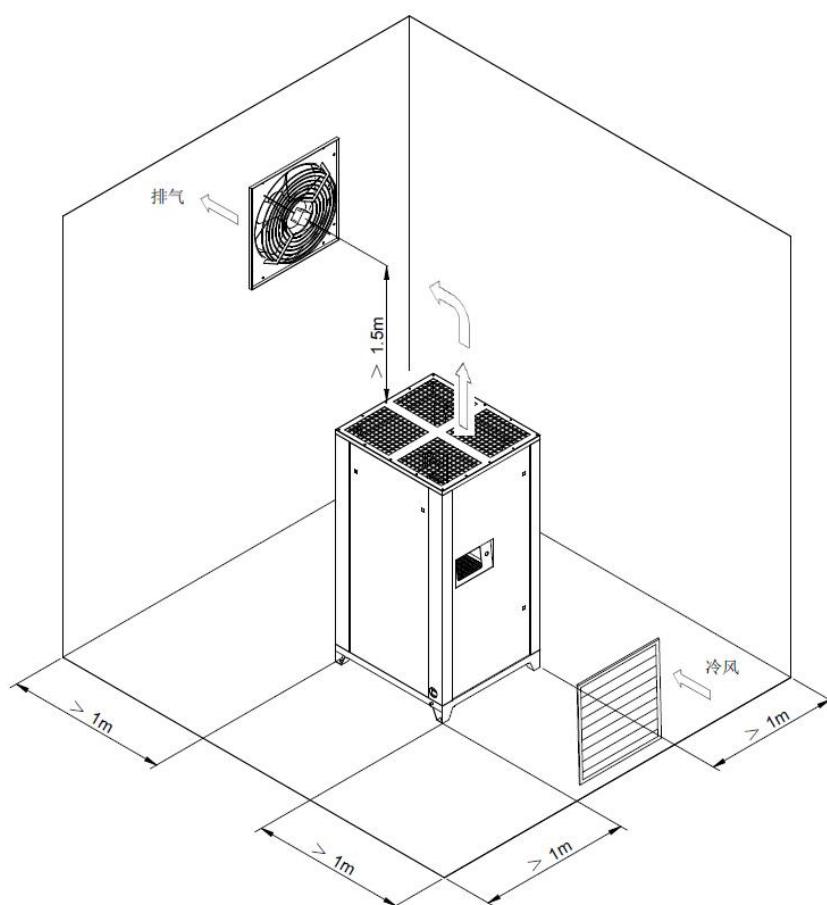
3.2 安装

安装场所之选定最为工作人员所疏忽。往往空压机购置后就随便找个位置安放，配管后立即使用，根本没有事前的规划。殊不知如此草率的结果，却形成日后空压机故障维修困难及压缩空气品质不良等的原因。所以选择良好的安装场所乃是正确使用空压机的先决条件。

1. 须宽阔采光良好的场所，以利操作与检修。
2. 空气之相对湿度宜低，灰尘少，空气清洁且通风良好。
3. 环境温度应低于 45℃，避免不必要的高温跳车，而且环境温度愈高，空压机的输出空气量愈少；另外环境温度必须高于 5℃，控制在水的凝点温度以上。
4. 如果工厂环境较差，灰尘多，应加装通风导管，将进气端引向空气比较干净的地方。或加装前置过滤设备，以维持空压机系统零件之使用寿命。
5. 空压机周围须预留保养空间及维修时足以让零部件出入的通道。空压机四周及顶部距墙需要至少有一米以上的距离。
6. 预留通路及装设天车或其它起重设备，以利维修保养。
7. 空压机为发热设备，尤其是风冷式，厂房通风十分重要。依外界风向来考虑加装抽排风设备是必需的。其抽风量须大于空压机循环风扇或冷却风扇的风量，冷却空气入口的面积须足够。也可在空压机顶部的排风扇出口处加装一导风罩，将空压机排出的热空气从导风管中抽走，以维持室温 5 ~ 45℃。

当使用排气导管时，须预留空间加装帆布活动接头以利维修（如清洗冷却器时，可有足够的活动空间拆除压缩机上盖板等零件）。

SAV+08-75AI 安装示意



3.3 配管、基础及冷却系统注意事项

3.3.1 空气管路之配管注意事项

- (1) 主管路配管时，管路须有 $1^{\circ} \sim 2^{\circ}$ 之倾斜度，以利管路中的凝结水排出。配管不当，有可能导致管路的冷凝水回流到机头，致使机头卡死。
- (2) 配管管路之压力降不得超过空压机设定压力之 5%，故配管时最好选用较大的管径。
- (3) 支线管路必须从主管路的顶端接出，避免管路中的凝结水下流至工作机器中或者回流至空压机内，空压机空气出口管路应有单向阀。
- (4) 几台空压机并联安装，须在主管路末端加装球阀或自动排水阀，以利冷凝水自动排放。
- (5) 主管路不要任意缩小，如果必须缩小或放大管径时须使用渐缩管，否则在接头处会有紊流情况发生，导致大的压力损失，同时对管路的寿命影响很大。
- (6) 空压机之后如果有储气罐及干燥机等净化缓冲设施，理想之配管应是空压机→储气罐→干燥机。如此储气罐可将部分的凝结水滤除，同时储气罐亦有降低气体温度之功能。较低温

度且含水量较少之空气再进入干燥机，可减轻干燥机之负荷。

- (7) 若系统之空气用量很大且时间很短，最好加装一个储气罐做为缓冲之用，如此可减少空压机空重车之次数，对空压机有很大的益处。
- (8) 系统压力在 1.5MPa 以下的压缩空气，其输送管内之流速应在 15m/sec 以下，以避免过大的压力降。
- (9) 管路中尽量减少使用弯头及各类阀门，以减少压力损失。
- (10) 理想的配管是主管线环绕整个厂房，如此在任何位置均可获得两个方向的压缩空气。如在某支线用气量突然大增时，可以减少压力降。且在环状主干线上配置适当之阀门，以便检修时的切断之用。

3.3.2 基础

- (1) 基础应建立在硬质土壤上，在安装前须将基础平面磨水平，以避免空压机产生振动而引起噪音大。
- (2) 空压机如装在楼上，须做好防振处理，以防止振动传至楼下，或产生共振，对空压机及大楼本身均有安全上的隐患。
- (3) 螺杆空压机所产生的振动很小，故不需做基础。但其所放置之地面须平坦，且地下不可为软性土壤，若加垫 5mm ~ 15mm 厚的橡胶减振垫，则效果更佳。

3.3.3 冷却系统

- (1) 此系列压缩机为风冷式，尤须注意其通风环境。不得将空压机放置于高温机械附近，或通风不良之密闭空间内，以免导致排气温度过高而形成压缩机跳机现象。如在一个封闭系统中使用，须加装抽、排风设备，以利空气循环，一般而言，其抽、排风的风量须大于空压机散热排风量。
- (2) 风冷式空压机每月须清洁换热器一次，以保持高效散热。

3.4 电器一般规范及安全规范

- (1) 依使用空压机之功率大小，选择正确之电源线径，不得使用太小的线径，否则电源线易因高温烧毁而发生危险。
- (2) 空压机最好单独使用一套电力系统，尤其要避免与其他不同电力消耗系统并联使用，如并联使用时，可能会因过大的电压降或三相电流不平衡形成空压机之过载而使保护装置动作跳机，大功率之空压机对此项尤须注意。

- (3) 按空压机功率大小配置相应的 NFB(无熔丝开关)以维护电力使用系统及维修保养之安全。
- (4) 空压机配电时须确认其电压之正确性。
- (5) 电动机或系统的接地线应确实架设，而且接地线不可直接接在空气输送管或冷却水管上。
- (6) 空压机必须可靠接地，防止因漏电而造成危险。
- (7) 若三相电源平衡时，电动机的三相空载电流中任何一相与三相平均值的偏差应不大于三相平衡平均值的 10%；若电源有电压波动，则电压偏差不得超出额定电压的 $\pm 5\%$ 。

第4章 系统流程

4.1 空气流程

空气由空气滤清器滤去尘埃之后，经由进气阀，进入主压缩室压缩，并与润滑油混合，与油混合之压缩空气进入油气桶，再经由油分离器，压力维持阀，后部冷却器，送入使用系统中。

4.1.1 主气源通路中各组件功能说明：

A 空气过滤器

空气过滤器为一干式纸质过滤器，通常每 500 小时应取下清除表面之尘埃，清除的方法是使用低压空气将尘埃由内向外吹除，空气过滤器的清洁或更换间隔与环境的清洁程度密切相关。

B 进气阀

当压缩机加载时，止回阀芯在压差作用下克服止回弹簧弹力向左移动，进气阀打开，压缩空气从进气口进入，经过止回阀芯、挡油环进入机修吸气腔；当压缩机停机时，止回阀芯在机头反冲压力和止回弹簧共同作用下，向右运动，进气阀关闭。

C 油气桶

油气桶桶侧装有观油镜，静态润滑油之油位应在观油镜的高油位线与低油位线之间，油桶下装有泄油阀，每次启动前应略为扭开泄油阀以排除油气桶内沉淀之凝结水。桶上开有加油口，可供加油用，由于油桶之宽大截面积，压缩空气可使螺杆油流速减小，油滴分离，此为第一段之除油。

D 油细分离器 详细内容请参阅后节说明

E 安全阀

当压力开关调节不当或失灵而使油气桶内之压力比设定排气压力高出为 0.1MPa 以上时，安全阀即会自动打开，使压力降至设定排气压力以下，安全阀于出厂前即已经过调整，请勿随意调节。

F 压力维持阀

只有在系统压力上升到设定压——0.45MPa 左右才会开启。压力维持阀的功能为：

- 启动时优先建立起润滑油所需之循环压力，确保机体的润滑。
- 于压力超过 0.45MPa 之后方行开启，可降低流过油细分离器的空气流速，除确保油细分离效果之外，并可保护油细分离器免因压差太大而受损。

G 后部冷却器

风冷式的冷却器，用冷却风扇将冷空气抽入，通过冷却器来冷却压缩空气。风冷式的空压机对环境温度条件密切相关，选择放置场所时，一般注意环境的通风条件。

4.2 润滑油流程

4.2.1 喷油流程说明

由于油气桶内之压力，将润滑油压入油冷却器，在冷却器中将润滑油加以冷却以后，经过油过滤器除去杂质颗粒，然后分成二路，一路由机体下端喷入压缩室，冷却压缩空气，另一路通到机体的两端，用来润滑轴承组，而后(各部之润滑油)再聚集于压缩室底部，随压缩空气排出。与油混合之压缩空气进入油气桶，分离大部分的油，其余的含油雾空气再经过油细分离器，滤去所余的油，经压力维持阀进入后部冷却器冷却，即可送至使用系统。

4.2.2 油路上各组件功能说明

A 油冷却器

油冷却器与空气后部冷却器的冷却方式相同，若环境状况不佳，则风冷式冷却器之翅片易受灰尘覆盖而影响冷却效果，排气温度会过高而致跳机。因此每间隔一段时间（视工作环境来定），即应用低压之压缩空气将翅片表面之灰尘吹掉，若无法吹干净则必须以溶剂来清洗，务必保持冷却器散热表面之干净。

B 油过滤器

油过滤器是一种纸质的过滤器，其功能乃是除去油中之杂质如金属微粒，油之劣化物等，过滤精度在 50 μ 以下，对轴承及转子有完善的保护作用，需每 2500 小时而更换，若油过滤器压差大而未更换，则可能导致进油量不足，而排气高温跳机，同时因油量不足会影响到轴承之寿命。

C 油细分离器

油细分离器之滤芯是多层细密的玻璃纤维制成，压缩空气中所含的雾状油气经过油细分离器后几乎可被完全滤去，低于 3PPM，正常运转下，润滑油的油品及周围环境的污染程度对其寿命影响甚大，如果环境污染甚为严重，可考虑加装前置空气过滤器；至于润滑油的选择，必须用本公司指定专用螺杆油。油细分离器出口装有安全阀，泄放阀及压力维持阀，压缩空气由此引出，通至后部冷却器。油细分离器所滤过的油集中于油细底座凹槽内，再由一回油管回流至机体轴承端，可避免已被过滤的润滑油再随空气排出。

一般而言，油细分离器是否损坏可由以下方法判断：

- a) 空气管路中所含有的油分增加。
- b) 油细分离器更换采用计时方式，使用时间接近上限值，应提前安排时间予以更换。
- c) 若油压 > 气压时，表示油细分离器阻塞严重，甚至会有过载保护现象发生。
- d) 检视油压是否偏高。
- e) 电流是否增加。

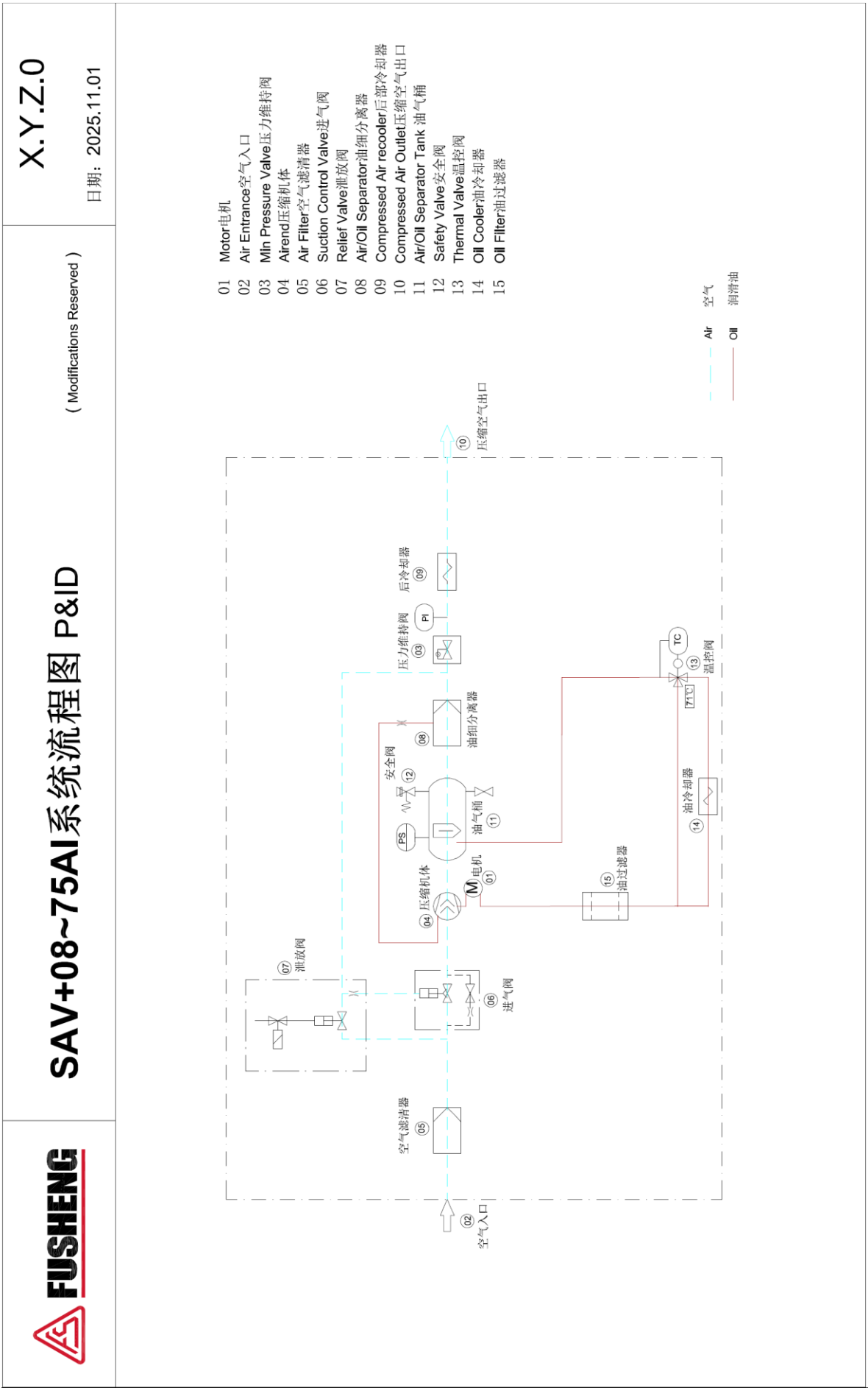
D 热控制阀

油冷却器前端有一热控制阀，其功能是维持排气温度在压力露点温度以上。刚开机时，润滑油温度低，此时热控制阀会自动把回流的回路打开，油则不经过油冷却器而进入机体内。若油温升高到 67°C 以上则阀慢慢打开，至 72°C 时全开，此时油会全部经过油冷却器冷却进入机体内。

4.3 冷却系统

4.3.1 风冷式机型

冷空气经由一轴流风扇抽入，吹过冷却器之散热翅片，与压缩空气及冷却液做热交换，达到冷却之效果。此冷却系统之最高允许环境温度为 45°C，若环境温度超过 45°C，则系统即有高温跳机之可能。



4.4 安全保护系统与警告装置

4.4.1 电动机超载保护

空压机系统内共有二个主要电动机，一为空压驱动主电动机，二为冷却风扇电动机，在一般正常状况下，当电动机运转电流超过电流保护装置所设定之上限时，过电流保护装置会自动切断强电控制，空压机停机时，此时除非重新设定，否则空压机无法启动，重新设定的方式系用手将设定开关下压即可。电流保护装置出厂前已设定好，它对于保护电动机的正常使用尤其重要，请勿随意修改设定。

- (1) 人为的操作失误：如自行提高排气压力，系统调整不当等。
- (2) 机械故障：如电动机内部损耗、电动机欠相运转、安全阀不动作、系统设定失效、油细分离器阻塞及进气阀没完全关闭造成带负荷启动等。

如果在运转中发现电动机有超载之情形，应即刻与制造厂商联络，派员前往检查，确实查明原因，否则电动机烧毁就得不偿失了。

4.4.2 排气温度过高保护

系统所设定之最高排气温度为 95℃，若超过 95℃显示盘开始闪烁报警，超过 100℃则系统自行切断电源。一般排气温度过高的原因很多，但最常见的原因系油冷却器失效。风冷式之油冷却器若散热翅片被灰尘堵塞，冷风无法自由通过冷却器则润滑油温会逐渐上升而导致高温停机。因此每隔一段时间即须利用低压空气清除散热翅片上灰尘，若翅片上堵塞物无法吹干净，最好用清洁液或溶剂清洗。

空压机设计之最高环境温度为 45℃，因此选择一个环境温度低且通风良好之场所放置空压机是必要的。当排气温度过高保护跳机以后，系统启动回路即被切断，此时无法再次启动系统，按复位钮复位后方可重新启动。

4.5 控制系统及电气线路

4.5.1 控制系统

(1) 电动机启动(变频启动)

在此期间，进气阀全闭，此时进气侧成高度真空，压缩室及轴承所需之润滑油，由压缩室之真空与油桶内的大气压力差所确保。

(2) 电动机运转

变频启动后空压机将以最低频运行 10 秒，此时空气桶中之压力逐渐升高，进气阀渐开，因此油桶内之压力迅速增高，以致进气全开，压缩机开始全负荷运转，当压力升至 0.45MPa，压力维持阀全开，空气输出。

(3) 停机

按下停机按钮后，延时 10 秒后停机，将油桶内之空气排至大气中，同时进气阀关闭，待油桶内的压力降至一定值时，电动机停转。

(4) 紧急停机

只有当机组在运行过程中出现异常紧急情况时，才允许按紧急停机按钮，否则可能会造成系统失灵和从进气口喷油。

(5) 自动停机系统

若当系统之使用空气量减少时，电机降频运转。当频率降至电机频率下限时，将维持在最低频率运转，此时系统压力上升，当压力上升至卸载压力，空压机会自动停机卸载。当系统的使用空气量增加，系统压力会降低客户可根据需要设定，空压机会自动启动，以补充空气量。

由于自动启动没有任何提示，在选用此项功能时务请注意安全，以免造成人身伤害事故。

切忌使电动机启动次数频繁致电动机烧毁!

4.5.2 电气线路

空压机之电气控制可分为二个系统，一个为控制器系统，另一个为变频器部分。

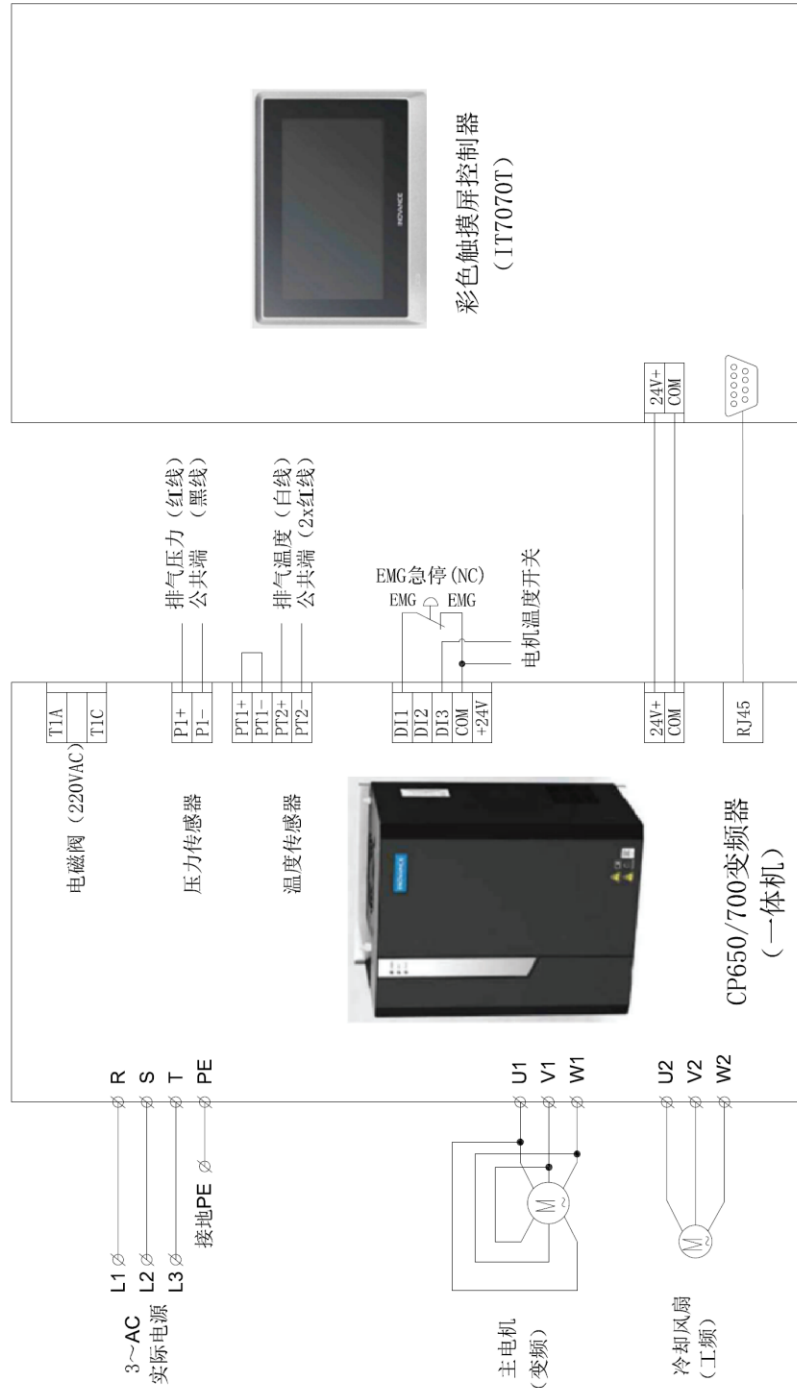
此机器采用变频启动。控制部分微型控制器控制。微型控制器控制由于内部线路及控制较复杂，在此章中不深入介绍，若有损坏或故障请直接与复盛各服务单位联络。



SAV+08~75AI永磁变频机型电气原理图
(CP650/700+IT7070T)

X.Y.Z.0

日期:2025.11.01



4.6 控制器简介



4.6.1 指示灯说明

CP650 系列空压机一体机自带 3 个 LED 显示灯，分别对电源、运行、故障三种状态进行即时显示。显示灯的位置如下：

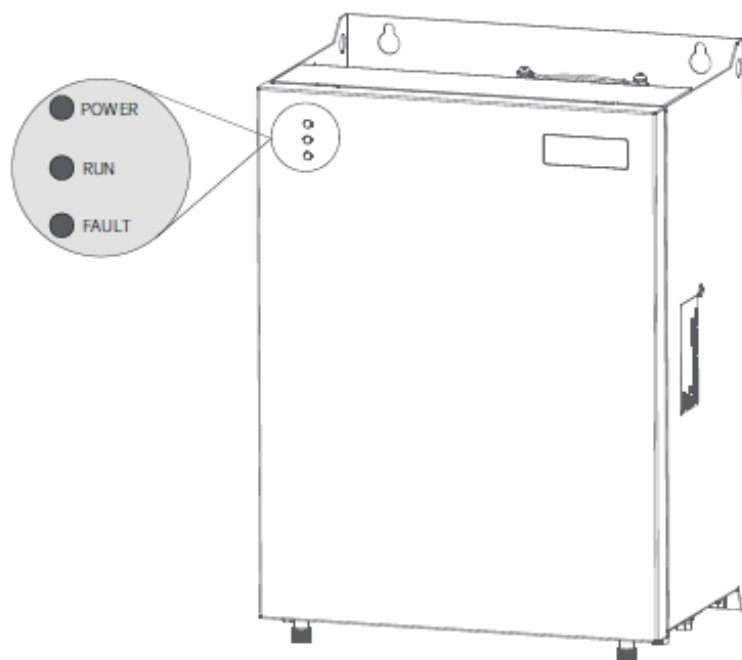
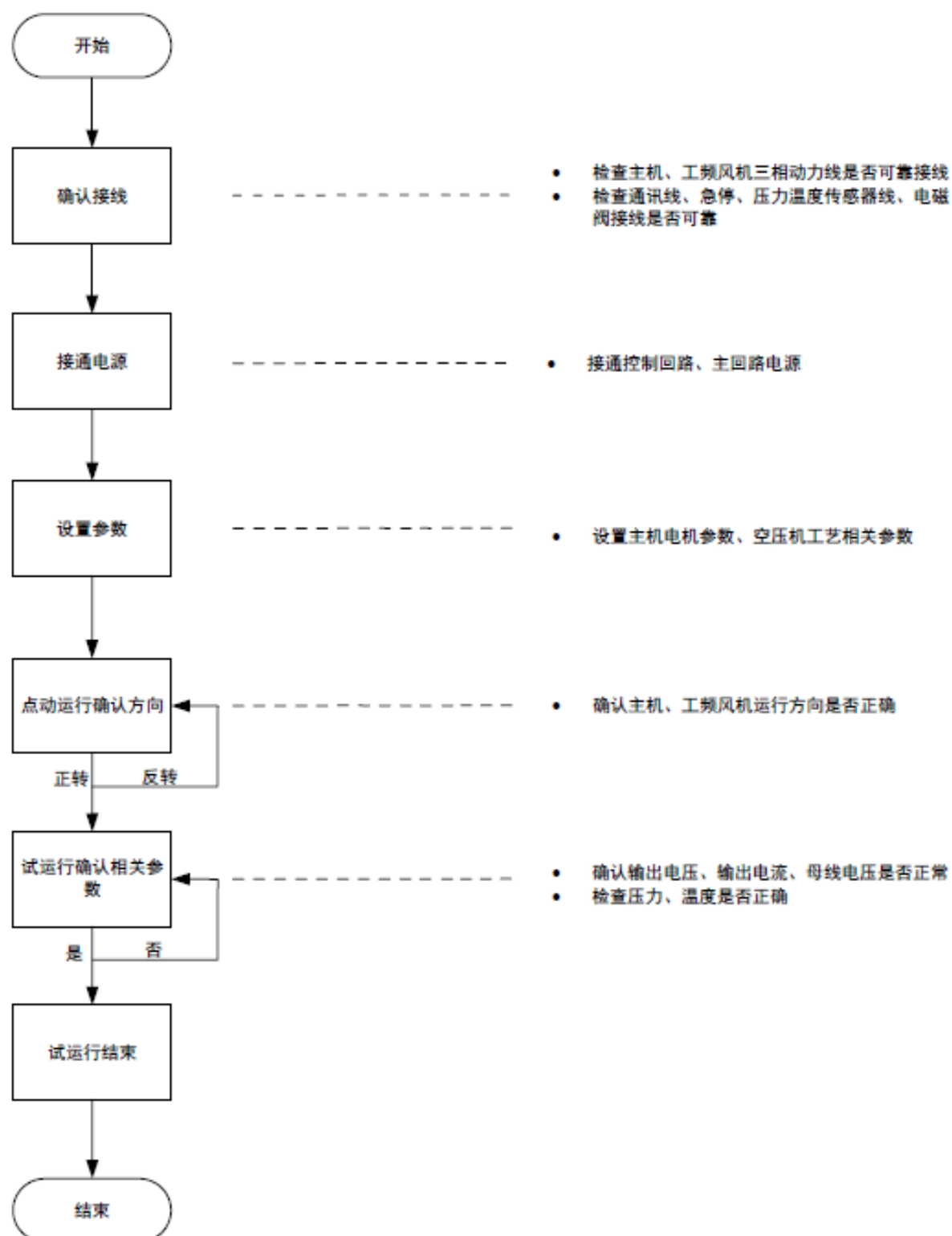


图 3-1 指示灯位置说明

指示灯状态		状态说明
电源指示灯 (绿色)	● POWER	灯灭：无电源
	☀ POWER	灯亮：有电源
运行指示灯 (绿色)	● RUN	灯灭：停机
	☀ RUN	灯亮：运行
故障指示灯 (红色)	● FAULT	灯灭：正常状态
	☀ FAULT	灯亮：故障状态

4.6.2 调试流程



4.6.3 系统调试、运行

1) 上电后，HMI 界面自动跳转到如下页面：

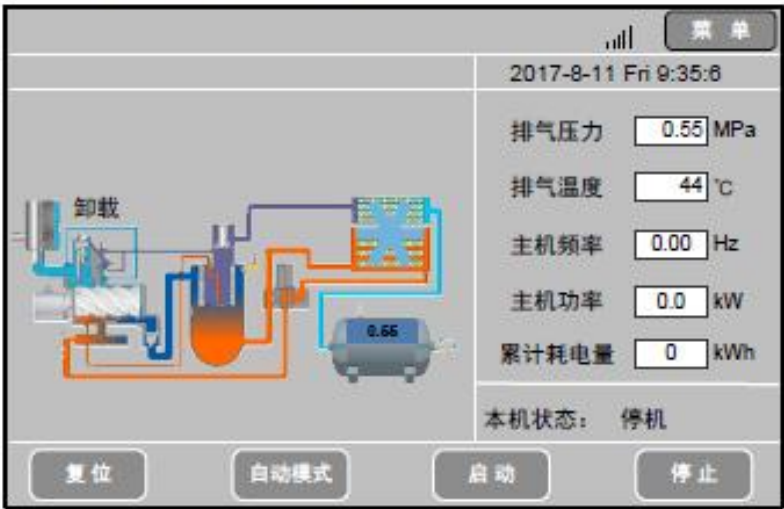


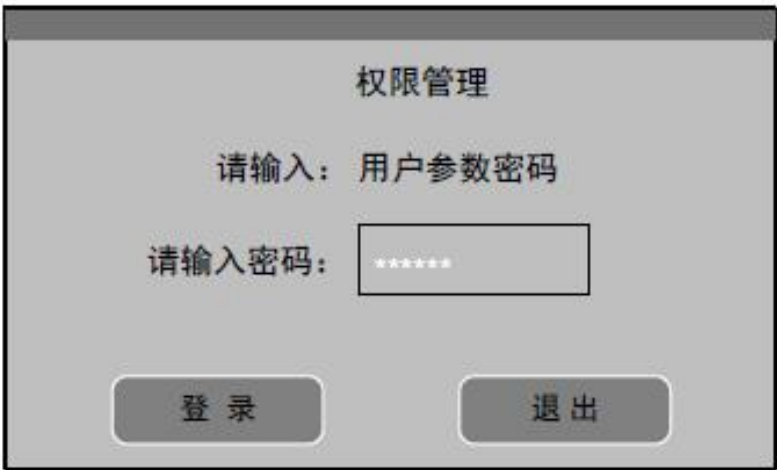
图 3-3 HMI 主页面（示意图）

2) 点击右上角的菜单按钮，进入图 3-4 界面，可以依次点击：主页、运行参数、用户数据、保养参数、保护参数，变频器参数、厂家参数、定时开关机、报警信息、厂家信息：



图 3-4 菜单选择页面（示意图）

3) 点击用户参数进入下图密码输入框；



在密码输入框图里面点击一下，进入图 3-6，输入密码；

Max	999999	Min	0
5			
7	8	9	-
4	5	6	CR
1	2	3	ES
.	0	ENT	

图 3-6 键盘输入密码页面（示意图）



NOTE

- 在图 3-6 中输入正确的密码后，点击 ENT 进入图 3-7，如果输入错误点击 CR，然后重新输入。

用户参数界面可以对主机和风机相关参数进行设置，如图 3-7 所示：

用户参数				菜单		
主机设置	排气压力	0.70	MPa	休眠压力	0.80	MPa
	过渡频率	60.00	Hz	休眠判断时间	20	s
	过渡时间	10	s	休眠唤醒压力	0.60	MPa
	主机延时停机	3	s	停机闭锁时间	3	s
	压力Kp	10.0		压力Ti	0.30	
风机设置	排气温度	80	℃	风机停止温度	75	℃
	风机启动温度	85	℃	温度Ti	2.00	
	温度Kp	20.0				
返回						

图 3-7 用户参数设置页面（示意图）

- 依次点击保养参数，保护参数，可以设置空压机相关参数；

保养参数				菜 单	
空气过滤器保养周期	2000	H	空气过滤器运行时间	6	H
润滑油过滤器保养周期	2000	H	润滑油过滤器运行时间	6	H
油气分离器保养周期	2000	H	油气分离器运行时间	6	H
润滑油保养周期	2000	H	润滑油运行时间	6	H
电机润滑脂保养周期	2000	H	电机润滑脂运行时间	6	H

图 3-8 保养参数设置页面（示意图）

保护参数				菜 单	
卸载压力		供气停机压力		预警压力	
0.80	MPa	0.90	MPa	0.85	MPa
加载延时		运行停机温度		预警温度	
8	s	110	℃	105	℃

图 3-9 保护参数设置页面（示意图）

- 5) 设置完空压机参数后，点击变频器参数菜单，对变频器参数进行设置：

变频器参数				菜单			
主 机 变 频 器	最大频率	100.00	Hz	工 频 风 机	电机额定功率	0.7	KW
	主机上限频率	100.00	Hz		电机额定电压	380	V
	主机下限频率	40.00	Hz		电机额定频率	50.00	Hz
	电机额定功率	13.2	KW		电机额定电流	0.21	A
	电机额定电压	380	V				
	电机额定频率	100.00	Hz				
	电机额定电流	23.3	A				
	电机额定转速	1800	rpm				
	反电势	343.3	V				
	加速时间	20.0	s				
	减速时间	20.0	s				
					主机点动	风机点动	

图 3-10 变频器参数设置页面（示意图）

- 6) 试运行，分别点击主机点动和风机点动，观察电机（包括主机、工频风机）运转方向，如果电机运转方向错误，请务必在断电后更改电机 RS 相线序，更改完成后再次选择点动，直到调整到电机运转方向正确。
- 7) 确认电机运转方向无误后，点击图 3-3 主页上的启动按钮，运行空压机。检查运行时的电流及温度是否在正常范围、电磁阀状态是否正确、压力及温度变化是否正常。
- 8) 关闭空压机，调试结束。

第5章 操作程序

5.1 试车

1、接上电源线及接地线，测试电压是否正确，三相电压是否平衡。

2、松开底座上防震台运输固定螺栓。



机器搬运时，需重新上紧运输固定螺栓，以防倾斜、震动等损坏防震垫，或造成防震垫移位，导致膨胀接头破裂。

3、检查油气桶内油位是否在观油镜两条线之间。

4、若交货很久才试车，应先从进气阀内加入约 0.5 公升润滑油，并用手转动空压机数转，防止启动时空压机内失油烧损，请特别注意不可让异物掉入压缩机体，以免损坏压缩机。



此时禁止送电至压缩机

5、送电至压缩机控制盘



如电源相位不符，相序异常指示灯会亮起

6、转向调试：按“启动”键，压缩机转动，立即按“紧急停止按钮”，确认压缩机转向。正确转向请按压缩机体上的箭头指示方向。如转向错误，更换电源线 R、S、T 中任意二相接线位置即可。冷却风扇亦需注意转向。



检修电气设备时，必须切断电源，严禁带电作业

虽然压缩机在生产过程中已测试过，转向测试仍然是新机试车的重要步骤



逆相保护是侦测电源相位，电动机检修后必须重作转向测试

- 7、起动：按“启动”键起动压缩机运转。



此机型为变频启动，主机加速时间 30 秒

- 8、观察液晶显示屏及指示灯是否正常，如有异常声音、振动、泄漏、立即按下“紧急停止按钮”，停机检修。

- 9、停止：按“停机”键，压缩机自动停止。



当“停机”键按过后，压缩机的泄放阀排气卸荷，泄放延时停机开始计时，约 15 秒电动机停止



正常情况下请勿使用“紧急停止按钮”停机

5.2 日常开机前检查

日常开机前检查是压缩机正常运转的必要工作，请确实执行。

- 1、油气桶泄水：慢慢打开油气桶之泄油阀，将停机时的凝结水排出，直到有润滑油流出时，立刻关闭。



打开油气桶泄油阀前，务必先确认油气桶内无压力

- 2、检查油位：必要时添加至油位计的上下限中间。



**请使用复盛螺杆空压机高级冷却液，不可混合其它厂牌或不同牌号润滑油
补充润滑油时需确定系统内无压力**

观察油位应在停机后十分钟为之，在运转中油位可能较停机时之油位稍低。

- 3、周边设备准备：送电，冷却水塔、水泵、打开压缩机出口阀，运转压缩空气干燥机。
4、起动压缩机。

5.3 运转中注意事项

- (1) 当运转中有异音及不正常振动时应立即停机。
- (2) 运转中管路及容器内均有压力，不可松开管路螺塞，以及打开不必要之阀门。
- (3) 在长期运转中若发现油位计上的油看不见，且油温逐渐上升时，应立即停机，停机十分钟后观察油位，若不足时待系统内部没压力时再补充润滑油。
- (4) 后部冷却器内会有凝结水，每天关机后，确认系统无压力后，放净凝结水否则再开机时水分会被带到系统中。
- (5) 运转中每 2 小时检查仪表记录电压，电流、气压、排气温度、油位等，供日后检修参考。

5.4 长期停机之处理方法

长期停机时，应仔细依下列方法处理，特别是在高湿度的季节或地区。

1、停机 3 星期以上

- (1) 电动机、控制器等电气设备，须用塑胶纸或油纸包好，以防湿气侵入。
- (2) 将油冷却器，后冷却器内的水完全排放干净。
- (3) 若有任何故障，应先排除，以利将来使用。
- (4) 几天后再将油气桶、油冷却器、后冷却器之凝结水排出。

2、停机 2 个月以上

- (1) 将所有开口封闭，以防湿气，灰尘进入。
- (2) 将安全阀、控制器等用油纸或类似纸包好，以防锈蚀。
- (3) 停用前将冷却液换新，并运转三十分钟，两三天后排出油气桶及油冷却器之冷凝水。
- (4) 将冷却水完全排出。
- (5) 尽可能将机器迁移到灰尘少，且干燥处存放。

3、重新开机程序

- (1) 除去机台上塑胶纸或油纸。
- (2) 测量电动机的绝缘，应在 $1\text{M}\Omega$ 以上。
- (3) 其他程序如试车所述步骤。

第6章 保养与检查

请依照使用说明书规定实施正确的操作与维护，维护时确认使用正厂零件，如未使用正厂零件或本公司指定用油导致发生故障机械损坏时，本公司不负保修责任，如有疑问请与服务单位联络。

6.1 冷却液之规范及使用保养

6.1.1 冷却液对螺杆式空压机的性能具有决定性的影响，由于螺杆空压机工作时，其内部的冷却液与高温高压的空气一直处于高度混合状态，会造成冷却液不断氧化；同时油气桶内部也可能积有水份，使冷却液乳化，降低冷却液的使用寿命。所以要求客户在规定的时间内必须更换空压机内部的冷却液。并且，当机器的使用环境较差时，其冷却液的规定寿命将相应缩短。若冷却液使用不当或错误，则会导致压缩机体的严重损坏，甚至可能引发火灾，因此必须使用复盛螺杆空压机高级冷却液。我们规定的换冷却液周期一般是指机体排气温度 85℃以下时的寿命。

6.1.2 影响更换冷却液时间的因素

- (1) 通风不良，环境温度太高和排气温度太高。
- (2) 高湿度环境或雨季。
- (3) 灰尘多的环境。
- (4) 环境中一些化学气体（如：O₂、CL₂ 等）含量较高。

6.1.3 更换冷却液步骤

- (1) 启动压缩机,正常运转一小时左右后, 然后按 “停机” 钮停止运转;
- (2) 当油气桶存有 0.1 ~ 0.2MPa 压力时, 打开泄油阀, 趁热将系统内冷却液放尽(注意要将冷却器、油过滤器、机头、系统管路各处存冷却液尽可能放尽); 由于有压力, 泄油速度很快, 但容易喷出, 应慢慢打开, 以免冷却液四溅;
- (3) 一般加入正常冷却液使用量的 1/3 左右, 开机运行 20 分钟后 (请留意排气温度须在 95℃以下), 停机, 趁热将系统内冷却液放尽; 这主要是将机器残留的旧的冷却液清洗干净, 保证和延长新冷却液的性能和使用寿命;
- (4) 关闭泄油阀, 打开加油口盖注入正常用量的新冷却液。

6.1.4 冷却液使用之注意事项

- (1) 在正常情况下, 每 2500 小时左右更换一次冷却液。(指在正常环境下, 机器排气温度在 85°C 以下时的正常使用寿命) 但机器的运行环境较差时, 例如温度较高, 灰尘较多, 应注意适当缩短换冷却液的周期。
- (2) 切忌让冷却液超过冷却液之使用寿命, 冷却液应按时更换, 否则冷却液之品质下降, 润滑性能不佳, 容易造成因高温停机及积炭现象, 同时因为冷却液之燃点 下降, 也易形成冷却液自燃而发生空压机烧毁之事件。
- (3) 更换冷却液时, 最好能同时更换复盛专用油过滤器和分离器, 避免油过滤器和分离器残留的旧冷却液影响新冷却液的性能和使用寿命。
- (4) 空压机在使用二年后, 最好用冷却液做一次油“系统清洗”工作, 其做法系当更换新冷却液后, 让空压机运转 6~8 小时, 立即再次更换冷却液, 使原本系统中残存的各种有机成分, 可以被清洗干净, 再次更换之冷却液可有较佳之性能和使用寿命, 我们建议如下:
 - A: 启动压缩机, 在正常温度下运行 1 小时后关机;
 - B: 打开泄油阀, 趁热将系统内冷却液放尽(注意要将冷却器、油过滤器、机头、系统管路各处存冷却液尽可能放尽);
 - C: 更换油过滤器
 - D: 加入冷却液至油气桶容积的 50%~60%;
 - E: 启动压缩机在正常温度下运行 1 小时; 在此期间, 每隔 15 分钟, 打开及关闭排气阀一次, 使压缩机循环工作在全载和空载状态下。这是一般在油气桶内会有泡沫产生;
 - F: 观察分离器的压差, 如有报警则需要随后更换;
 - G: 停机, 趁热将系统内冷却液放尽; 检查空气滤清器是否有浸液, 有需要随后更换; 如系统清洁不理想, 可以重复 4~6 的步骤;
 - H: 更换油过滤器, 加入正常使用量的冷却液;
 - I: 启动压缩机, 检查温度和液位;
 - J: 停机, 更换完毕; 这时油位镜内可能有泡沫, 需要 2 分钟左右才能消除, 属正常现象。

6.2 压力系统之调整

1、系统压力调整

首先进入控制器的参数画面（进入该画面要求先输入密码），之后进入控制画面，然后选择压力设定，此时即可更改加载/卸载压力。首先设定加载压力，要求此时卸载压力低于加载压力的设定值，触摸屏控制更改当前加载压力设定值。之后进行卸载压力值的设定。加载和卸载参数设定完毕，加载/卸载之间的压差即确定（加载与卸载之间的压差可以视现场之使用状况而加以调整，最小压差不小于 0.15MPa）。参数设定完毕，退出参数画面，此时要求再次输入密码才能进入上述画面并对各值进行设定。此时进入控制查询画面，即可对当前设定的加载/卸载压力进行查询，但不可修改。

6.3 耗品更换

1、空气滤清器

压缩机运转 2500 小时后或采用计时方式显示“空滤使用时间到”时，油滤必须更换，环境较差更换的时间也会缩短。。

2、复盛专用油过滤器

压缩机运转 2500 小时后或采用计时方式显示“油滤使用时间到”时，油滤必须更换，环境较差更换的时间也会缩短。

3、复盛专用油细分离器

当油压力比气压高时须检查油细分离器，或采用计时方式显示“油细分离器使用时间到”时，油细分离器必须更换。一般更换时间为 2500 小时左右，如环境较差时其时间会缩短。

油细分离器之更换步骤为：

- (1) 空压机停机后，确认系统已无压力后，将空气出口关闭。
- (2) 旋拧油细分离器。
- (3) 取下油细分离器换上新油细分离器。



更换油细分离器时，须防止不洁物掉入组合阀与油气桶内，以免影响空压机之运转

- (4) 将新油细分离器旋拧紧后即可。

4、冷却液

压缩机运转 2500 小时更换（排气温度在 85℃以下）。如环境状况较差，排气温度较高则须缩短更换周期。

附表：SAV+AI系列螺杆式空压机冷却液更换量

机型		冷却液量 (L)
机型	SAV+08AI	10
	SAV+11AI	10
	SAV+15AI	10
	SAV+18AI	12
	SAV+22AI	12
	SAV+30AI	18
	SAV+37AI	18
	SAV+45AI	30
	SAV+55AI	60
	SAV+75AI	60

6.4 保养与故障排除

- 1、每日或每次运转前；如开机前之检查。(请参照前节)
- 2、运转 1000 小时：
 - (1)检查进气阀动作及活动部位，并加注油脂。
 - (2)清洁空气滤清器。
 - (3)检视管接头紧固螺栓及紧固电线端子螺丝。
- 3、运转 2500 小时或 6 个月
 - (1)检查各部管路。
 - (2)补充电机的润滑脂。
 - (3)更换空气滤芯。
 - (4)更换油过滤器。
 - (5)更换油细分离器。
- 4、运转 5000 小时或一年：
 - (1)检查进气阀动作情况及阀板是否关严。
 - (2)检查各保护压差开关是否动作正常。
 - (3)更换复盛螺杆空压机冷却液（排气温度在 85 度以下的更换周期）。
 - (4)检查压力维持阀。
 - (5)清洗冷却器，更换 O 型环。
 - (6)更换空气滤芯、油滤芯。
 - (7)检查起动机之动作。
- 5、每 6000 小时：
 - (1)清洗冷却液路系统
- 6、每 20000 小时或 4 年：
 - (1) 更换机体轴承、各油封，调整间隙。
 - (2) 测量电动机绝缘，应在 1MΩ以上。

注：

空压机在吸气温度为 40℃，最终排气压力为额定压力条件下，其机体排气压缩空气温度最高不应超过 100℃，润滑油温度不应超过 100℃。机体最低排气温度不得低于压力露点温度。

空压机机体排气温度：排气压力（含）10barg 以下

环境温度 28℃（含）以下为 70℃~85℃

环境温度 28℃以上为 70℃~环境温度+57℃以下

6.5 电动机维护和保养

维护和保养：

使用环境应经常保持干燥，电动机表面应保持清洁，进风口不应受尘土、纤维等杂物的阻碍。

当电动机的热保护及短路保护连续发生动作时，应检查故障来自电动机，还是超负荷，或保护装置整定值太低，清除故障后，方可投入运行。

6.6 故障排除表

各种故障发生时，除面板故障指示灯亮之外，在显示屏上也有具体的故障提示，可依据其提示进行相关的维护操作。当显示屏没有给出详细的故障原因时，请参照下表进行维护和故障排除：

项目	故障情形	可能发生原因	排除方法
(1)	无法启动	变频器保险丝烧毁	请电气人员检修更换
		电压太低	请电气人员检修供电系统
		电动机故障	请电气人员检修更换
		机体故障	手动机体，若无法转动时，请联络复盛公司服务单位
		变频器故障 IO	检测变频器是否报故障；检测变频器故障输出端子是否断开
(2)	运转电流高，压缩机自行停机	电压太低	请电气人员检修供电系统
		排气压力太高	查看压力显示值，如超过设定压力，调整压力设定参数
		冷却液规格不正确	使用复盛高级冷却液
		油细分离器堵塞 (冷却液压力高)	更换油细分离器
		压缩机本体故障	手动机体，若无法转动时，请联络复盛公司服务单位
		电路接点接触不良	检修
(3)	运转电流低于正常值	空气消耗量太大 (压力在设定值以下运转)	检查消耗量，必要时增加压缩机
		空气滤清器堵塞	清洁或更换
		进气阀动作不良	检查调整
		压力设定不当	重新设定调整
(4)	排气温度低于正常值（低于70℃）	冷却水量太大	调整冷却水之出口阀。
		环境温度低	调整冷却水之出口阀，如系风冷式冷却器可将热风排至室内。
		温度传感器故障	更换温度传感器
		热控制阀故障	更换热控制阀

项目	故障情形	可能发生原因	排除方法
(5)	排气温度高，空压机自行停机 (超过设定值100℃)	冷却液量不足	检查油面若低于“L”时请停车加油至“L~H”之间
		冷却水量不足	检查进出口水管温度
		冷却水温度高	检查进水温度
		环境温度高	增加排风，降低室温
		油冷却器堵塞	检查进出口水管温差，正常温差约为5℃~8℃，如大于9℃，可能油冷却器阻塞，联络复盛服务单位。
		冷却液规格不正确	使用复盛高级冷却液
		热控阀故障	检查冷却液是否经过油冷却器冷却，若无则更换热控阀
		空气滤清器不清洁	以低压空气清洁空气滤清器
		油过滤器阻塞	更换油过滤器
		冷却风扇故障	更换冷却风扇
		风冷冷却器风道阻塞	用低压空气清洁冷却器
		温度传感器故障	更换
(6)	空气含油份高，冷却液添加周期减短，无负荷时空气滤清器冒烟	油面太高	检查油面并排放至“H”与“L”之间
		回油管限流孔阻塞	拆卸清洁
		排气压力低	提高排气压力(调整压力上下限至设定值)
		油细分离器破损	更换新品
		压力维持阀弹簧疲劳	更新弹簧
		使用非复盛专用分离器	使用复盛专用分离器
		使用非复盛高级冷却液	使用复盛高级冷却液
(7)	无法全载运转	压力变送器故障	更换新品
		延时时间设置错误	请电气人员检修更换
		进气阀动作不良	检查调整
		压力维持阀动作不良	拆卸后检查阀座及止回阀片是否磨损，如磨损更换
		控制管路泄漏	查泄漏位置并锁紧

项目	故障情形	可能发生原因	排除方法
(8)	压缩机风量 低于正常值	进气过滤器堵塞	清洁或更换
		进气阀动作不良	拆开检查
		压力维持阀动作不良	拆卸后检查阀座及止回阀阀片是否磨损，如磨损更换，如弹簧疲劳更换之
		油细分离器堵塞	检修，必要时更换
(9)	空重车频繁	管路泄漏	检查泄漏位置并锁紧
		压力上下限压差设定较小	重新设定(一般压差为 0.2MPa)
		压力维持阀阀芯封不严，弹簧疲劳	检修或更换阀芯，弹簧
(10)	停机时油雾 从空气过滤器 冒出	重车停机	检查进气阀是否关严
		电气线路错误	请电气人员检修更换
		压力维持阀泄漏	检修，必要时更换
		油细分离器破损	更换

第7章 拆解与废弃处理

在使用寿命结束后，必须依照环保法规将设备拆解并妥善处理。

7.1 拆解与废弃处理安全须知

电气系统



危险！

电击可能会造成生命危险！

若接触到通电部件时，可能会有生命危险。碰触诸如启动盘、电控箱、电机等电气设备可能会造成电击危险。

- 作业前请先切断电源，并确认电源不会再开启。

不当拆卸



警告！

不当拆卸会造成受伤危险！

在设备上或工具上的残余电荷、尖锐零件、边角与锋利边缘可能会造成受伤。

- 开始工作之前请确保有足够的空间。
- 请小心处理外露且具有锋利边缘的零件。
- 请确保组立区域的环境整洁。
- 在拆卸零件时，请注意有些零件可能很重，必要时请使用起重机。
- 请将零件固定好以免掉落或倾倒。

7.2 拆解

拆解前请遵守以下步骤：

- 关闭电源以免空压机重新启动。
- 等待残余的电荷充分放电。
- 取下各项耗材、辅助材料与其他制程材料，并依照环保法规处理。

接着确实清理各组立与零件，并依照适用于当地安全与环保法规进行拆解。

7.3 废弃处理

请将拆解下来的零组件交由资源回收处理。

- 金属请回收
- 塑料组件请回收
- 其他组件请依照其材料成份进行分类处理



注意

不当的弃置会危害环境

- 废电料、电子组件、冷却液与其他辅助材料必须按照地方主管机关，或专业废弃物处理办法处理。

螺杆式空气压缩机运转记录

项目	月										
	时间										
(1)油气桶液面											
(2)空气滤清器											
(3)油过滤器											
(4)油细分离器											
(5)运转电流(A)											
(6)运转电压(V)											
(7)排气压力(MPa)											
(8)排气温度(°C)											
(9)冷却液压力(MPa)											
(10)运转时数(HOUR)											
记录人											
备注											

注：①1-4 项正常在栏位内打“√”，不正常打“×”（须设法排除）

②5-10 项以数字记录之。



服 务 热 线：4000-588-600

华东销售部

地址：上海市松江区新桥镇
民益路 28 号

邮编：201612

电话：021-6270 4880

传真：021-6270 4878

华北销售部

地址：北京市昌平区回龙观
国际信息产业基地立
业路 15 号 1-5 幢

邮编：102206

电话：010-6973 2555

传真：010-6973 2299

华南销售部

地址：广东省中山市火炬
开发区火炬路 12 号
A 栋

邮编：528437

电话：0760-8559 1551

传真：0760-8559 1552

复盛公司对该手册保留最终解释权

A 版