

1011-K601 螺杆压缩机检修技术总结

一、 故障现象及原因分析

- 1、开机运行时螺杆压缩机出现喘振，运行 30 分钟左右，工艺未调整好，振动噪音仍然存在，突然二级压缩机主动轴平衡活塞油压 0.4Mpa 左右波动，压缩机停机检查轴瓦。
- 2、盘不动车。

原因分析

- (1) 工艺操作不当，喘振。推力瓦锁紧螺母松动。
- (2) 排气余隙间隙小，进入杂质。

二、 工作中发现的问题并提出针对的改进方法

- 1、排气余隙间隙小，调整排气余隙。
- 2、油封泄漏，预制管线，技改把泄漏的润滑油引流至油箱。

三、 完善改进措施

- 1、拆卸下来的零部件要妥善保管，敞口的管路要及时封口。
- 2、行车使用时要注意起吊的吊点，人员的配合。
- 3、及时清理污油，防滑防摔。

四、针对以上问题大家同一意见，班组形成技术交流。