

浙江先进压缩机推荐厂家

发布日期：2025-09-19 | 阅读量：21

BLT16Bar高压系列激光切割

-阿特拉斯·科普柯16bar高压主机□SKF重载轴承，超长使用寿命

-针对激光切割应用，三滤采用全进口材质，优化油气分离系统，确保含油量-整机油分桶及管路按20bar运行工况设计，安全可靠，运行无忧-全系采用8000小时全合成润滑油

-TMDD□集成储气罐、冷干机、三级过滤器及气水分离器，结构紧凑，即插即用

BLTL系列低压

-阿特拉斯·科普柯低压主机，为3.5-5.5bar工况设计□SKF重载轴承

-集团定制的新款低压进气阀集成了单向阀和断油阀，优化了进气效率,提升整机能效-超大油分桶及油分芯设计，保证超高的油分离效率，排气含油量 $\leq 2\text{ppm}$ -变频器，响应速度 $\square 20\text{ms}$ □完全匹配客户气量变化-集团自主设计的4.3英寸触摸屏智能控制器，集成智能连接系统，可远程监控-加设预过滤网罩，防止如纺织行业等棉絮进入箱体内部，保持箱体内部清洁，延长维护保养寿命。博莱特以客户为宗旨，为成为中国喷油螺杆压缩机品牌和整机生产制造商不懈努力。浙江先进压缩机推荐厂家



压缩空气是次于电力的第二大动力能源，又是具有多种用途的工艺气源。不理想的是压缩空气中含有相当数量的杂质，主要有：固体微粒——在一个典型的大城市环境中每立方米大气中约含有1亿4千万个微粒，其中大约80%在尺寸上小于 $2\mu\text{m}$ 空压机吸气过滤器无力消除。

此外，空压机系统内部也会不断产生磨屑、锈渣和油的碳化物，它们将加速用气设备的磨损，导致密封失效；水分——大气中相对湿度一般高达65%以上，经压缩冷凝后，即成为湿饱和空气，并夹带大量的液态水滴，它们是设备、管道和阀门锈蚀的根本原因，冬天结冰还会阻塞气动系统中的小孔通道。甘肃质量可靠压缩机博莱特空压机控制器, 获得CSA及UL双重认证，全触摸式彩色屏, 内部集成云端连接系统。



140余年的历史传承和技术经验

- 添锐系列空气压缩机参照欧洲集团在空压机领域的丰富经验，并结合中国用户的使用工况进行设计的集团测试标准，使每台添锐系列空气压缩机得到可靠的质量保证。
- 多项自我诊断功能，保障空气的稳定供应和空气压缩机的安全运行。
- 整机模块化设计，布局合理、坚固耐久。易于检修，无论日常维护或故障维修，一个人就可轻松完成。可靠：采用钕铁硼磁钢，耐温达 180°C ；

整机强化高温环境对策，轻松应对恶劣工况。智能：人性化智能控制系统；完善的自我诊断和保护功能；故障信息存储，日常管理简易。易维护：特有应对较恶劣环境的预过滤保护，且可重复使用；

采用冷却器和风扇分离设计，清洁简易方便门就可以完成所有的常规保养，实现简单和安全的保障。

安全安全是采矿业需关注的重中之重，选购的压缩机需提供安全方面的设计，如温度传感器、压

力传感器和安全阀等，以保护人员和投资安全。

坚固压缩机需在苛刻的采矿环境中长期运行，坚固、耐用、稳定是必不可少的条件之一。也是选购压缩机时，需要重点考虑的。

节能由于采矿耗时长，设备的节能也尤为重要，我们建议使用高效率的压缩机。

博莱特在采矿业有着丰富的行业经验，一直在为行业提供安全、坚固和节能的空气压缩机，帮助企业大限度地提高运行效率和利润。在这个项目中，博莱特的压缩空气解决方案，在工具安全方面：为采矿用的气动工具提供安全动力源；在人身安全方面：为井下采矿工人提供安全和清洁的空气源；在生产安全方面：通过对压缩空气的分离，向井下输送氮气，降低井底空气中的瓦斯浓度，确保生产的安全。博莱特助力水泥行业，共筑美好生活。



螺杆空气压缩机对于传统加工制造行业是生产必须设备，也是能耗大户，对于这个能耗大户，博莱特压缩机余热回收装置，突破“资源-产品-废物”的单向生产方式，实现“资源-产品-废物-再生资源-再生产品”的深层次循环式生产方式，空压机消耗电能的同时，不但产生了压缩空气，也产生了源源不断的热水。

博莱特压缩机余热回收装置特点如下：

1. 进油口配置机械式油温控阀，保证空压机运行油温在合理范围
 2. 配置丹弗斯板式换热器，换热效率高，使用寿命长
 3. 配置智能控制系统，可以控制水泵的启停和水箱液位
 4. 配置7寸液晶显示屏，精细显示出水温度，水箱液位，水泵运行状态。
- 在各行业使用永磁空压机由于磁钢退磁引发的永磁空压机功能失效的案例很多. 天津质量可靠压缩机排名靠前

在博莱特，肩负社会和环境责任已成为一种生活方式。我们重视雇主品牌的建设，定期举办种类丰富的员工活动。浙江先进压缩机推荐厂家

博莱特安排部署了相关的现场服务预案，为国内多家口罩、防护服和熔喷布生产企业提供压缩空气解决方案和现场快速装机服务。博莱特BLW无油系列空压机，整机通过TÜV检测机构的零级无油认证。

适用于医疗、制药对空气质量及生产工艺要求严苛的行业。博莱特作为阿特拉斯·科普柯集团成员，一直秉承可持续发展理念，致力于让我们的产品更好地为污水处理及水资源安全服务。多年来，博莱特压缩机助力多家污水处理工厂，产品应用于污水处理：仪表、气动阀门、吹扫污泥及曝气池潜水曝气等多项环节。此外，博莱特每年积极参与集团“共享水资源”活动，员工和员工家属纷纷通过捐款、绘画、定制环保袋等形式呼吁保护水资源，关注水资源。浙江先进压缩机推荐厂家

博莱特（上海）压缩机有限公司目前已成为一家集产品研发、生产、销售相结合的贸易型企业。公司成立于2016-01-06，自成立以来一直秉承自我研发与技术引进相结合的科技发展战略。本公司主要从事空气压缩机，螺杆机，节能空压机，永磁变频空压机领域内的空气压缩机，螺杆机，节能空压机，永磁变频空压机等产品的研究开发。拥有一支研发能力强、成果丰硕的技术队伍。公司先后与行业上游与下游企业建立了长期合作的关系。博莱特,BOLAITE,TIHAWK以符合行业标准的产品质量为目标，并始终如一地坚守这一原则，正是这种高标准的自我要求，产品获得市场及消费者的高度认可。博莱特（上海）压缩机有限公司通过多年的深耕细作，企业已通过机械及行业设备质量体系认证，确保公司各类产品以高技术、高性能、高精密度服务于广大客户。欢迎各界朋友莅临参观、指导和业务洽谈。