



機械性油位控制器 (OLC) 安裝說明  
20-590 型號可調節產品、25-590 型號非可調產品

我們提供兩類機械性油位控制器 (OLC)，分別為可調節產品和非可調產品。油位控制器適用於多工機架/捆包系統。它們經過設計，可讓流向壓縮機的油流保持恒定，並且將曲軸箱保持在特定水準。Temprite 920R 系列分離器的絕大多數使用者會將 A-7 減壓閥調節到所需的壓力水準，從而監控回到油位控制器的油流。請留意您的系統要求。

1. 切斷壓縮機電源。
2. 將壓縮機和油分離器流入端與系統隔離開來。
3. 回收或迴圈利用壓縮機的製冷劑。
4. **確保壓縮機已減壓。**
5. 從壓縮機的恰當側面拆下視鏡。保存好螺栓和 O 型環。
6. 用此前拆下來的螺栓和 O 型環安裝油位控制器。
7. 清潔視鏡，使用所提供的一 (1) 個 O 型環、1 套四件 O 型環、螺栓和螺母，沿著朝向油位控制器法蘭的 O 型環凹槽進行安裝。
8. 從分離器或儲油器嵌入回油管。在油位控制器入油口安裝截流閥。
9. 油流等化器接頭可讓油位控制器進行互連，可在一系列壓縮機之間進行油轉移。有時候，由於吸入管路回油造成油位突然提升，就必須進行這種轉移。
10. 排空壓縮機和互連管線。
11. 打開所有的隔離閥。
12. 啟動壓縮機，將油位調節到壓縮機廠商指導的水準。
13. 油位控制器在發貨時的出廠設定油位在 30 PSI 壓差下約為視鏡的 1/2 (一半)。對於可調節型產品 (20-590)，每將調節螺釘轉一圈 (360 度)，就會使油位變動約 0.050" 或 1.27 毫米。此螺釘可從頭至底轉動約 9.5 圈 (9 圈半)。請不要超出此限值強擰螺釘。對於非可調型產品 (25-590)，請調節壓差。
14. 在進行油位調節之後，請等待系統中的油位達到正常水準。油位正常化所需時間視系統的規模和壓差而定。一般來說，壓差越低，所需時間越長。

如有問題，請致電 1-800-552-9300 或 630.293.5910，或給我們發電子郵件 [temprite@temprite.com](mailto:temprite@temprite.com)