

4. Подготовка трубы

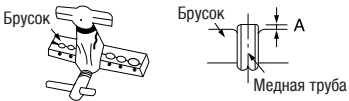
- Для резки труб используйте труборез.



ВНИМАНИЕ

- Зазубренные края могут послужить причиной утечки хладагента.
- Трубу при торцевании направляйте вниз, чтобы избежать попадания в нее медной крошки.

- Вальцовка допускается только с накидной гайкой.



- Используйте высококачественный инструмент.

Наружный диаметр (Ø)	А (мм)	
	Инструмент для развальцовки в брит. ад.	Жесткий инструмент для развальцовки
6,35 (¼")	0 – 0,5 мм	1,0 мм
9,52 (¾")	0 – 0,5 мм	1,0 мм
12,7 (½")	0 – 0,5 мм	1,0 мм

5. Соединение труб

5.1 Соединение труб

Соединение трубы с наружным блоком

- Снимите накидную гайку и уплотнительную крышку рабочего клапана.
- Необходимо смазать рабочий клапан и развальцованную часть трубы специальным охлаждающим маслом.
- Плотно затяните гаечным ключом.

Затянуть до конца вручную.

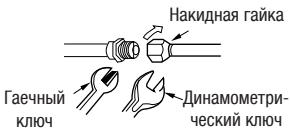
Не производите затяжку сразу, а затягивайте по мере вставления расширенной части в трубу.



ВНИМАНИЕ

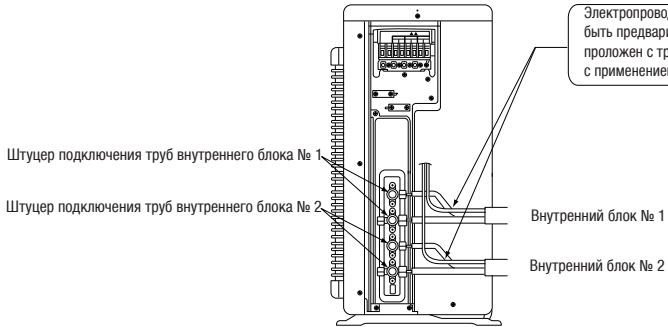
- При разъединении труб хладагента внутреннего блока сначала снимайте накидную гайку трубы меньшего диаметра, иначе будет сорвана герметичная крышка трубы большего диаметра.
- При выполнении работ не допускайте попадания воды в трубы.
- Перед подключением отключите воду.
- Затягивать накидную гайку допускается только динамометрическим ключом с предписанным крутящим моментом. Перетянутая накидная гайка может треснуть, вызывая утечку хладагента.

- Будьте осторожны при гибке медных труб.
- Сначала затяните резьбу рукой, обеспечивая центровку. Затем полностью затяните резьбу гаечным ключом.



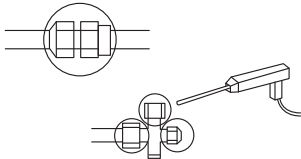
		Наружный диаметр трубы (Ø)	Крутящий момент, Н·м (кгс·см)
Труба меньшего Ø		6,35 (¼")	13,7–18,6 (140–190)
Труба большего Ø		9,52 (¾")	34,3–44,1 (350–450)
		12,7 (½")	44,1–53,9 (450–550)
Колпачок головки клапана	Труба меньшего Ø	6,35 (¼")	19,6–24,5 (200–250)
	Труба большего Ø	9,52 (¾")	19,6–24,5 (200–250)
		12,7 (½")	29,4–34,3 (300–350)
Колпачок золотникового клапана			12,3–15,7 (125–160)

- Блок следует устанавливать в устойчивом месте, чтобы свести к минимуму вибрацию или шум.
- После размещения шнуров и труб необходимо закрепить их на месте.



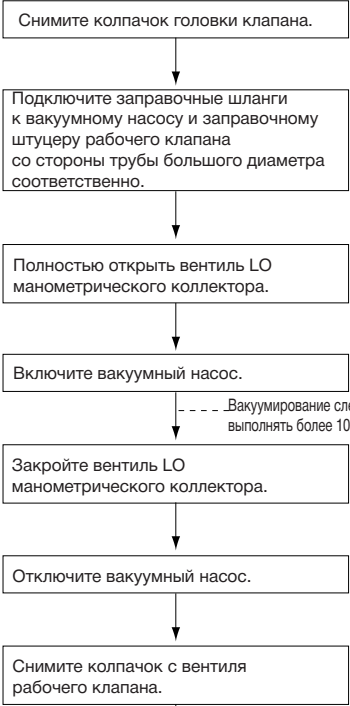
Выявление утечек газа

Используйте течеискатель для выявления утечки газа в месте соединения накидной гайки, как показано справа. При обнаружении утечки затяните немного гайку. (Пользуйтесь течеискателем для R410A).



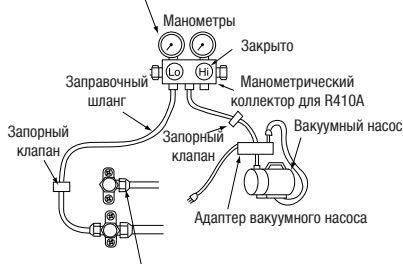
6. Вакуумирование трубы. Выявление утечек газа. Контроль

6.1.Продувка воздухом с применением вакуумного насоса



Продувка воздухом с применением вакуумного насоса

После достижения на манометре значения –101 кПа (-76 см рт. ст.) при перекачке полностью затяните золотник.



После начала вакуумирования немного ослабьте накидную гайку для проверки подсоса воздуха. Затем гайку затяните.

Убедитесь в том, что запорный клапан постоянно полностью открыт.

Рис. 6–1

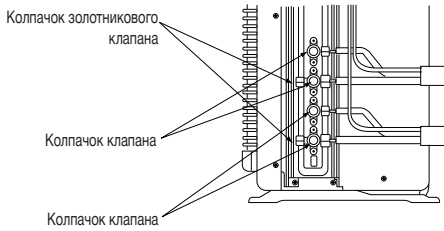
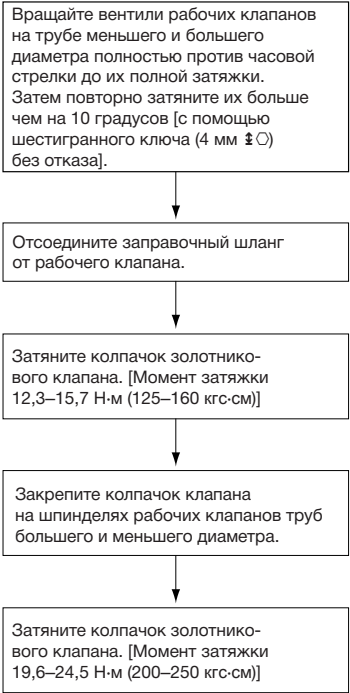


Рис. 6–2

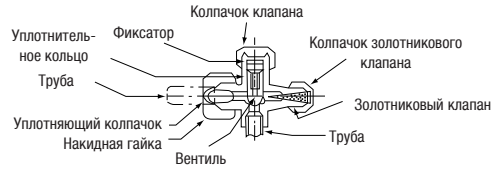


Рис. 6–3

Канал хладагента открывается таким образом, что хладагент поступает из наружного блока во внутренний блок.

7. Проверка работоспособности

- Во время проверки работоспособности убедитесь в том, что агрегат находится в нормальном рабочем состоянии.
- Объясните пользователю, как правильно использовать агрегат в соответствии с руководством по эксплуатации.
- Если внутренний блок не работает, проверьте правильность подключений.

ВНИМАНИЕ

Пробный запуск должен проводиться только на одном из блоков для проверки правильности прокладки соединительного шнура.