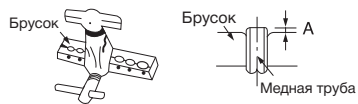


4. Подготовка трубы

- Для резки труб используйте труборез.



- Вальцовка допускается только с накидной гайкой.



- Используйте высококачественный инструмент.

ВНИМАНИЕ

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

Наружный диаметр (Ø)	A (мм)	
	Инструмент для развальцовки в брит. ед.	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

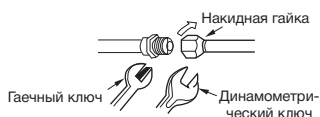
Соединение трубы с наружным блоком

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

ВНИМАНИЕ

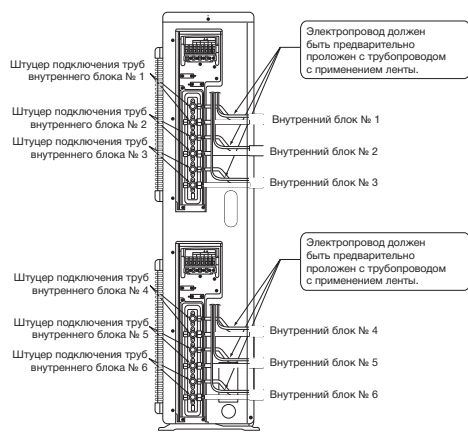
- При разъединении труб хладагента внутреннего блока сначала снимайте накидную гайку трубы меньшего диаметра, иначе будет сорвана герметичная крышка трубы большего диаметра. При выполнении работ не допускайте попадания воды в трубы.
- Перед подключением отключите воду.
- Затягивать накидную гайку допускается 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.



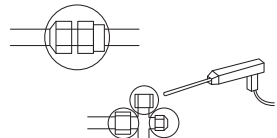
		Наружный диаметр трубы (Ø)	Крутящий момент, Н·м (кгс·см)
Труба меньшего Ø		6,35 (¼")	13,7–18,6 (140–190)
Труба большего Ø		9,52 (¾")	34,3–44,1 (350–450)
		12,7 (½")	44,1–53,9 (450–550)
Колпачок головки клапана	Труба меньшего Ø	6,35 (¼")	19,6–24,5 (200–250)
	Труба большего Ø	9,52 (¾")	19,6–24,5 (200–250)
		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 ниже. При обнаружении утечки затяните немного гайку. (Пользуйтесь течеискателем для R410A).



6. Вакуумирование трубы. Выявление утечек газа.

6.1 Продувка воздухом с применением вакуумного насоса

- Снимите колпачок головки клапана.
- Подключите заправочные шланги к вакуумному насосу и заправочному штуцеру рабочего клапана со стороны трубы большего диаметра соответственно.
- Полностью открыть вентиль LO манометрического коллектора.
- Включите вакуумный насос.
- Вакуумирование следует выполнять более 10 мин.
- Закройте вентиль LO манометрического коллектора.
- Отключите вакуумный насос.
- Снимите колпачок с вентиля рабочего клапана.
- Вращайте вентили рабочих клапанов на трубе меньшего и большего диаметра полностью против часовой стрелки до их полной затяжки. Затем повторно затяните их больше чем на 10 градусов [с помощью шестигранного ключа (ВД 4 мм) без отказа].
- Отсоедините заправочный шланг от рабочего клапана.
- Затяните колпачок золотникового клапана. [Момент затяжки 12,3–15,7 Н·м (125–160 кгс·см)]
- Закрепите колпачок клапана на штифтах рабочих клапанов труб большего и меньшего диаметра.
- Затяните колпачок золотникового клапана. [Момент затяжки 19,6–24,5 Н·м (200–250 кгс·см)]

Продувка воздухом с применением вакуумного насоса

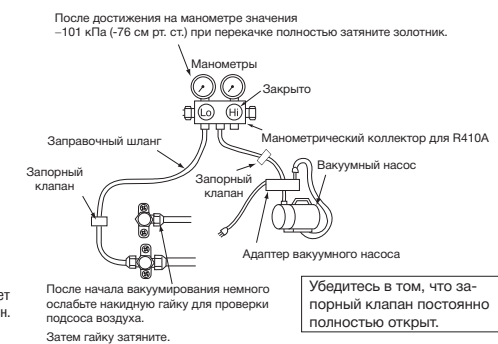


Рис. 6-1

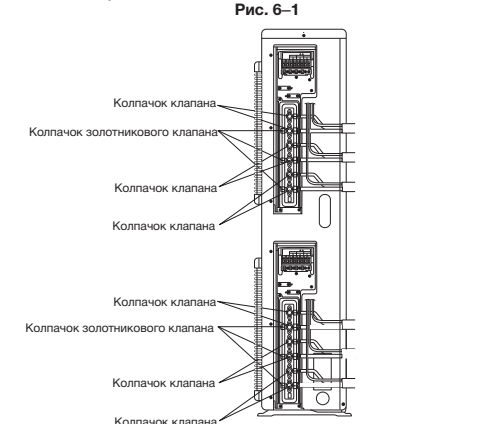


Рис. 6-2

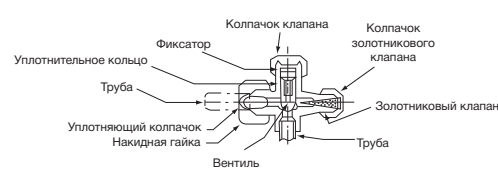


Рис. 6-3

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.