

Монтаж

2.1 Транспортировка, хранение и монтаж

2.1.1 Транспортировка и хранение



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Риск падения! Личные повреждения! Перемещение компрессоров только при помощи соответствующего их весу механического или ручного оборудования. Только в вертикальном положении. Штабелирование при хранении и перевозке с верхним ярусом не более 300 кг. Не ставьте одиночные коробки друг на друга. Держите упаковку всегда сухой.

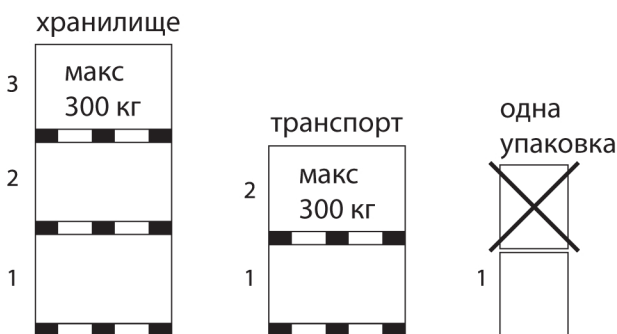
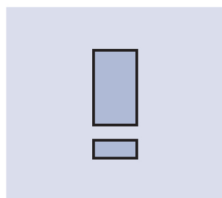


Рис 1

2.1.2 Подъем и перемещение



ВАЖНО

Повреждение при перемещении! Поломка компрессора! Использовать для перемещения компрессоров только рэм-скобы. Использование для перемещения всасывающего или нагнетательного патрубков может повредить компрессор или привести к утечке.

Первой должна быть удалена заглушка нагнетательного патрубка, чтобы сбросить избыточное давление сухого воздуха внутри компрессора. Указанная последовательность удаления заглушек позволит избежать возможного замасливания всасывающего патрубка, что может затруднить процесс пайки. Омедненный стальной всасывающий патрубок перед пайкой очистить. Никакие объекты нельзя вставлять во всасывающий патрубок больше, чем на 51 мм., поскольку это может повредить всасывающий фильтр или электродвигатель.

2.1.3 Монтаж и размещение компрессора

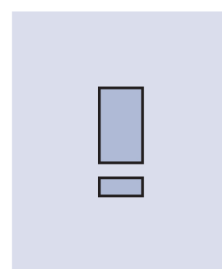
Убедитесь, что компрессор установлен на твердое основание.

2.1.4 Вибропоглощающие опоры

С каждым компрессором поставляются в комплекте четыре вибропоглощающие опоры. Они поглощают пусковой момент, уменьшают шум и передачу вибрации на раму компрессора при работе. Металлическая втулка внутри служит для фиксации вибропоглощающей опоры. Эта втулка не предназначена для «разгрузки» опоры и чрезмерная затяжка может повредить ее. Ее внутренний диаметр приблизительно 8,5 мм. Под болт M8. Момент затяжки 13 ± 1 Нм. Еще раз обращаем внимание на то, что втулку нельзя деформировать.

ВНИМАНИЕ: Для получения дополнительной информации о монтажных опорах смотрите документ «Техническая информация о монтажных опорах спиральных компрессоров C7.11.2», который доступен на сайте www.emersonclimate.eu.

2.2 Процедура пайки



ВАЖНО

Блокирование! Повреждение компрессора! При пайке пропускайте азот низкого давления по трубопроводам. Азот вытеснит кислород и предотвратит образование окислов меди в системе. Если позволяет конфигурация системы, окислы меди могут быть удалены при помощи картриджей фильтров, защищающих капиллярные трубки, TRV и возвратные патрубки маслоотделителей.

Влага и грязь! Повреждение подшипников! Не удаляйте заглушки до установки компрессора в систему. Это минимизирует попадание внутрь влаги и загрязнений.

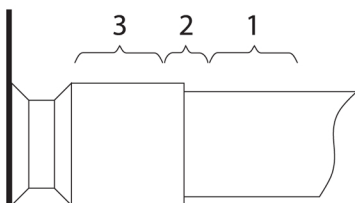


Рис 2: Пайка всасывающего патрубка

Компрессоры Copeland Scroll™ имеют омедненные всасывающие и нагнетательные патрубки. Эти патрубки более прочные и менее подвержены утечкам. Из-за различных тепловых свойств стали и меди, нужно будет изменить обычную процедуру пайки.

На **Рис 2** показана процедура пайки всасывающего и нагнетательного патрубков спирального компрессора.

- Процесс пайки омедненных стальных патрубков спиральных компрессоров такой же, как пайка медных патрубков. Рекомендуемые материалы для пайки: любые серебрясодержащие припои (минимум 5% серебра). Однако, допустимо и 0%.
- Проверьте чистоту соединяемых патрубков.
- Используйте специальную двойную конструкцию горелки для равномерного нагрева области 1.
- Нагрев до необходимой температуры область 1, передвиньте пламя на область 2.
- Нагрев область 2 до необходимой температуры, передвигайте факел вверх-вниз и вокруг трубы для обеспечения равномерного нагрева. Припой добавляйте при перемещении факела вокруг шва, чтобы он равномерно растекался.
- После этого начинайте греть область 3, чтобы припой лучше заполнил пустоты шва. Время на нагрев области 3 – минимальное.
- Перегрев может оказать вредное воздействие на конечный результат.

Распайка:

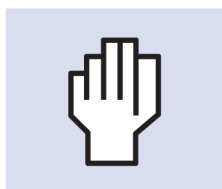
- Медленно и однородно нагревайте области 2 и 3, пока припой не размягчится и трубу можно будет вынуть из фитинга.

Перепайка:

- Рекомендуемые материалы для пайки: любые серебрясодержащие припои (мин.5% серебра). Эти патрубки более надежны, чем медные патрубки, используемые на других компрессорах. Из-за различных тепловых свойств стали и меди, нужно будет изменить обычную процедуру пайки.

ВНИМАНИЕ: Поскольку в нагнетательном патрубке установлен обратный клапан, его нельзя перегревать при пайке.

2.3 Запорные вентили и адаптеры



ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

Утечка из системы! Поломка системы! Настоятельно рекомендуется периодически подтягивать все резьбовые соединения после ввода системы в эксплуатацию.

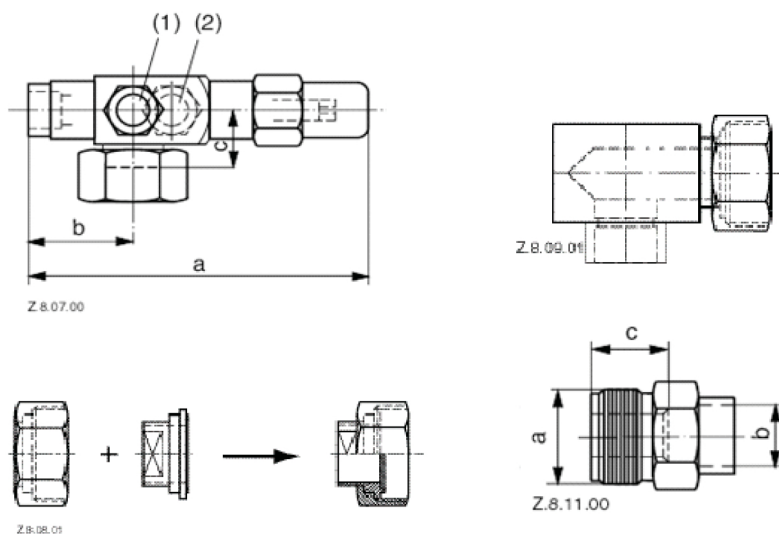


Рис 3

Компрессоры Copeland Scroll™ поставляются с патрубками «под пайку» или с резьбовыми соединениями. Существуют варианты использования вентиля или адаптеров Rotalock.

	Затяжка [Нм]
Rotalock 3/4"-16UNF	40-50
Rotalock 1"-14UNF	70-80
Rotalock 1 1/4"-12UNF	110-135
Rotalock 1 3/4"-12UNF	135-160
Rotalock 2 1/4"-12UNF	165-190

ВНИМАНИЕ: Более подробную информацию по адаптерам и вентилям смотрите в каталоге запасных частей.

Таблица 2: Соответствующий момент затяжки