

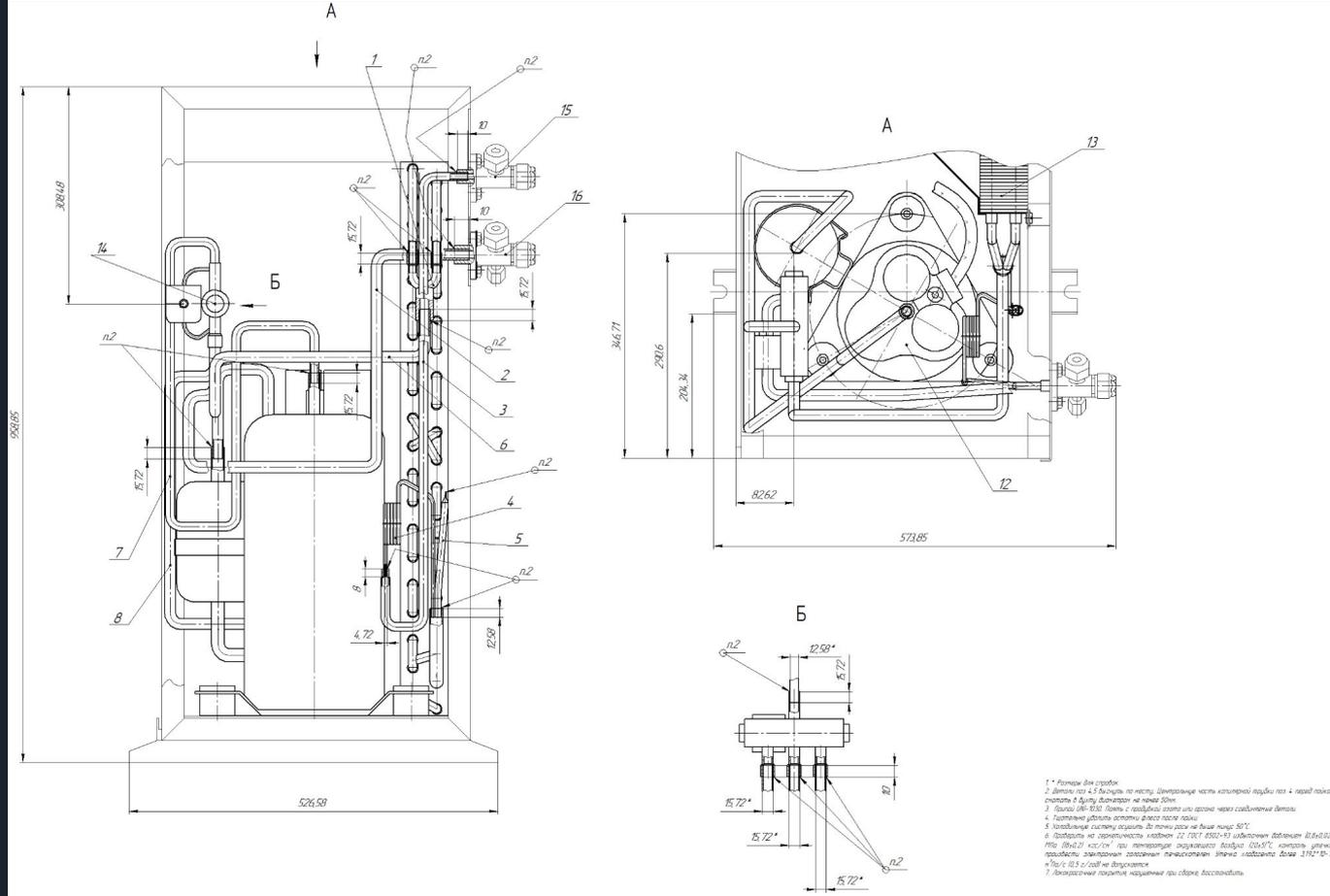


Выпускная квалификационная
работа на тему:
“Проект совершенствования
технологии ремонта сплит-систем”

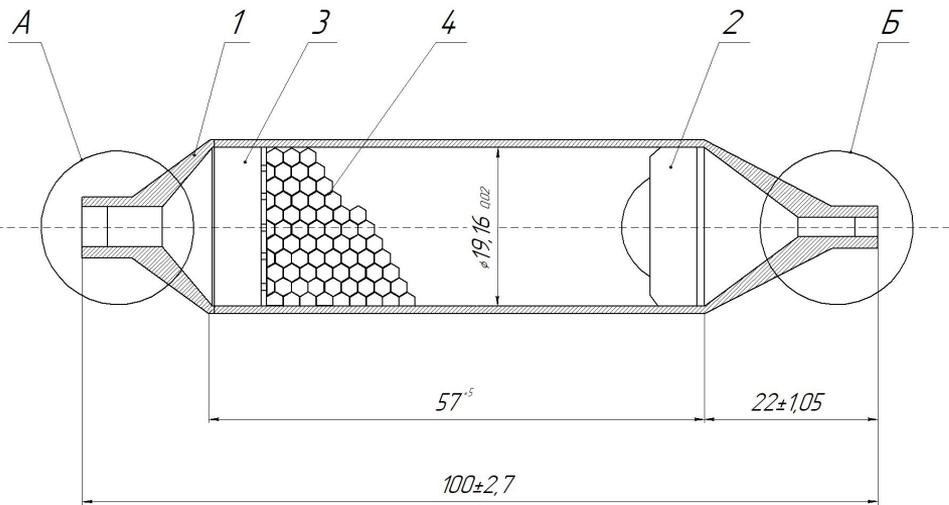
Выполнил студент группы
ТМО-Тб41 Мишин А.Б

Руководитель ВКР Кожемяченко А.В.

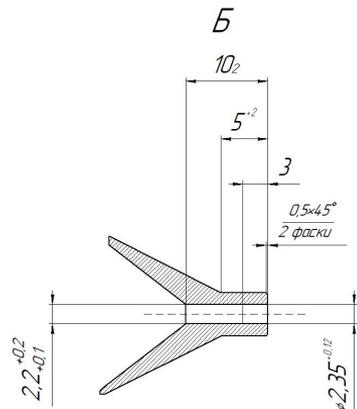
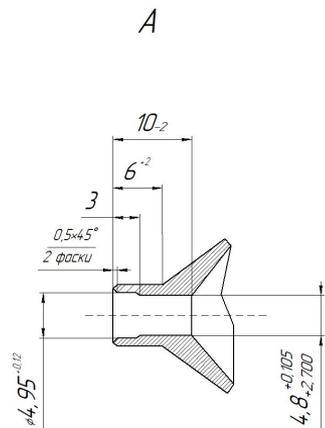
Холодильная система компрессорно-конденсаторного блока сплит-системы

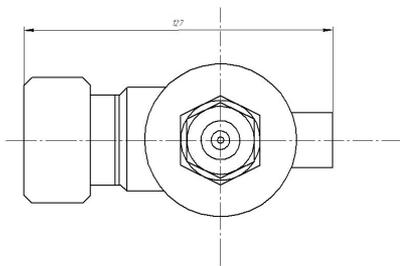
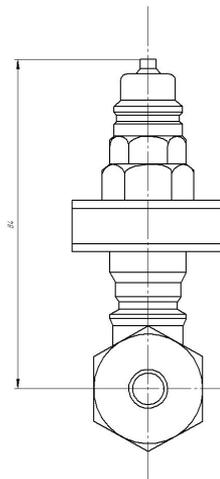
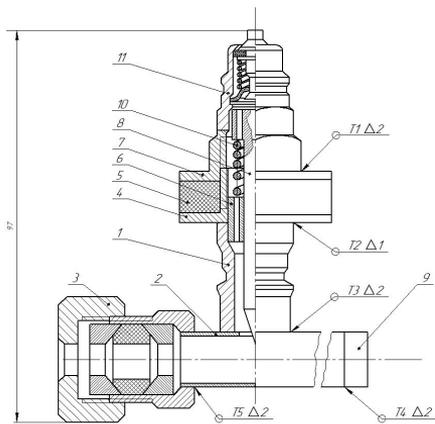


- 1 * Размеры для справок.
- 2 Деталь по 4.5. Выкрутить по месту. Диаметры части корпуса пайки по 4. перед пайкой системы в длину. Диаметр не менее 50мм.
- 3 Провод Ø6-10(1). Провод - проводка этого или другого через соединительные детали.
- 4 Газовый улитка отпаять до конца пайки.
- 5 Холодильную систему опустить до точки росы не выше плюс 50°С.
- 6 Проверить на герметичность в течение 24.00Т. 5000-9) вальцовочный баллончик В.540.021 Р10 (В.540.021) или/или при температуре окружающей среды (20-35°С) контроль герметичности электронным газонаполненным манометром. Утечка газа должна быть 3.192"0-9" и/или 0.03 кг/сут не допускается.
- 7. Допускается пайка при сборке, в соответствии.



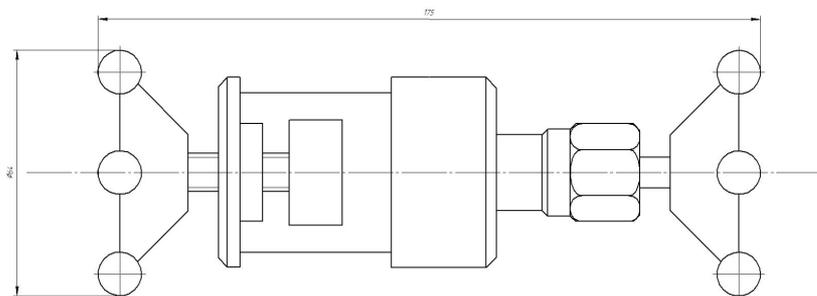
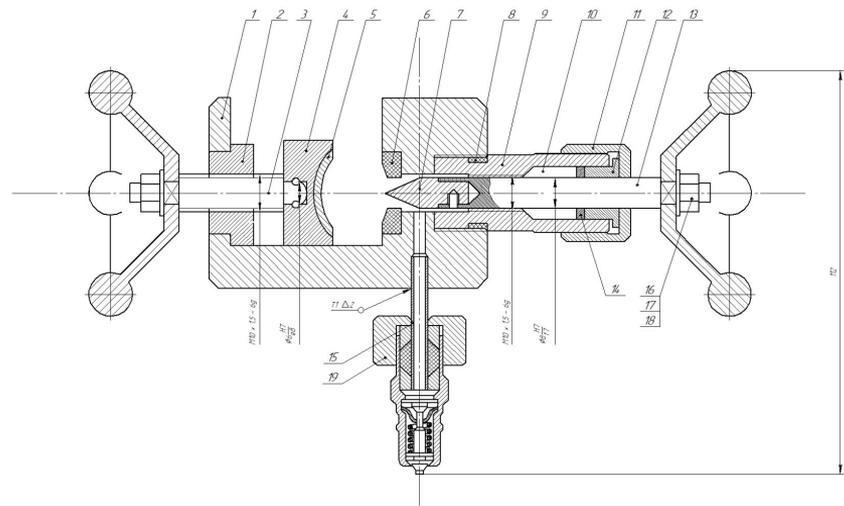
Фильтр-осушитель





Устройство для прокола технологического патрубка

*Неуказанные предельные отклонения
размеров Н14, н14
Сварные швы по ГОСТ 5264 – 79.*



Устройство для прокола фильтр - осушителя

Неуказанные предельные отклонения
размеров НЧ, п 14.
Сварной шов по ГОСТ 5264 - 79

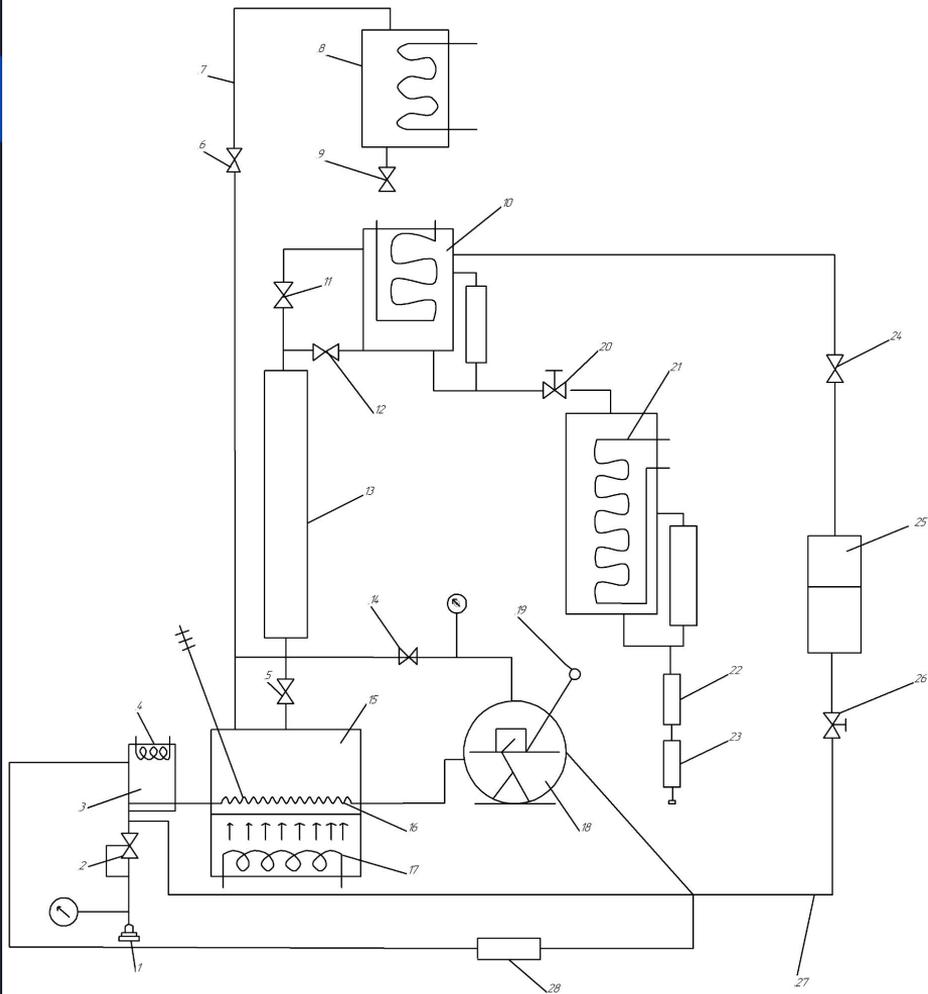


Схема для сбора и регенерации

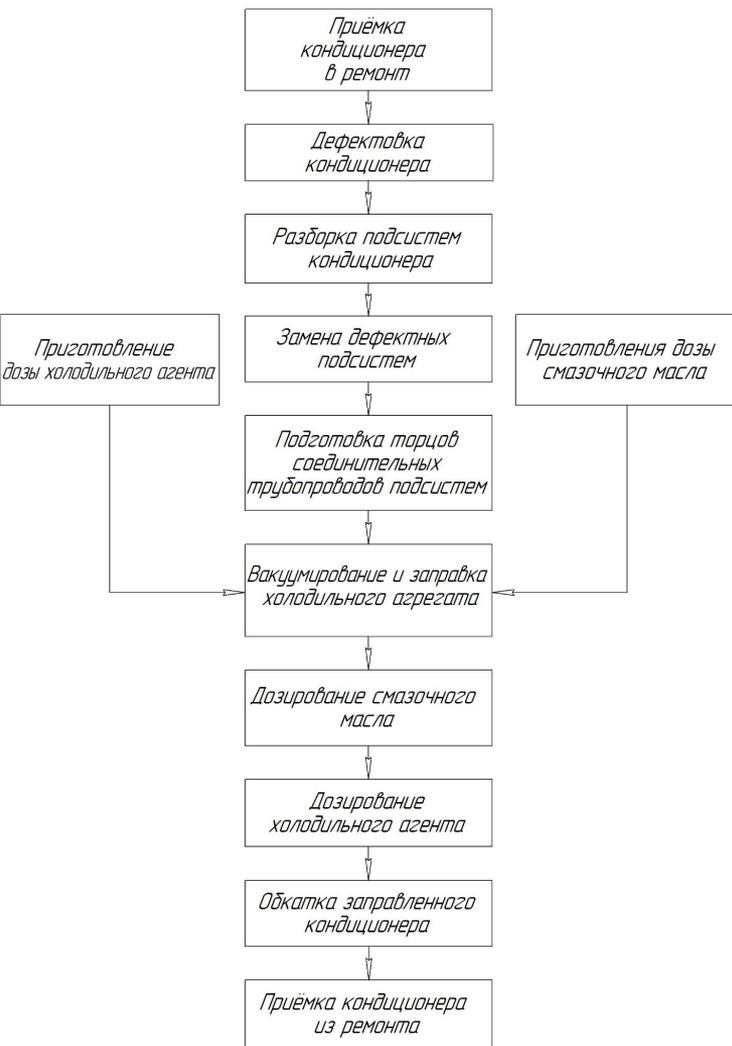


Схема технологического процесса заправки бытовых кондиционеров, работающих на хладагенте R407C



Доклад окончен.