

# MITSUBISHI

三菱電機コンデンシングユニット

(全密閉形レシプロ圧縮機搭載)

## 据付工事説明書 (販売店・工事店さま用)

冷媒 R22  
冷凍機油 SUNISO 3GSD

M7W-04LATC  
M7W-06LATC  
M7W-08LATC  
M7W-11LATC

### もくじ

ページ

安全のために必ず守ること	1
1. 使用範囲・使用条件	2
2. ユニット施工上のお願い	3
3. 各部名称・付属品	3
4. 製品運搬と開梱時のお願い	3
5. ユニットの据付	4
6. 冷媒配管工事	5
7. 気密試験・真空引き乾燥	7
8. 冷媒充填時のお願い	7
9. 電気配線工事	8
10. 試運転時のお願い	10
11. 故障した場合の処置	11
12. お客様への説明	12
13. ユニットの保証条件	13
14. 警報装置のおすすめ	13
15. 冷媒回路	14
16. 仕様表	15

ご使用の前にこの「据付工事説明書」をよくお読み  
いただき、正しくお使いください。また、お読みにな  
ったあとは大切に保管してください。

# 安全のために必ず守ること

- ご使用前にこの「安全のために必ず守ること」をよくお読みのうえ据付けてください。
- ここに示した注意事項は、安全に関する重大な内容を記載していますので、必ず守ってください。

<b>警告</b>	誤った取扱いをしたときに、死亡や重傷等の重大な結果に結びつく可能性が大きいもの。
<b>注意</b>	誤った取扱いをしたときに、状況によっては重大な結果に結びつく可能性があるもの。

- お読みになったあとは、取扱説明書とともにいつでも見られる場所に必ず保管し、移設時に読み直してください。
- お使いになる方は、いつでも見られる所に大切に保管し、移設・修理の時は、工事をされる方にお渡しください。また、お使いになる方が代わる場合は、新しくお使いになる方にお渡しください。

## 警告

### 据付けは、工事説明書にしたがって確実にを行う。

- 据付に不備があると、冷媒漏れや火災・感電・水漏れの原因になります。

### 電気工事者によるD種(第3種)接地工事を行う。

- D種(第3種)接地工事が不完全な場合は感電事故の原因になります。

### 配線は、所定の配線を使用して確実に接続し、端子台接続部に接続電線の外力が、伝わらないように確実に固定する。

- 接続や固定に不備があると発熱・火災の原因になります。

### 台風等の強風、地震に備え、所定の据付工事を行う。

- 据付工事に不備があると、転倒等による事故の原因になることがあります。

### 安全装置・保護装置の設定値は変更しない。

- 設定値を変えると、ユニットの破裂・発火の原因になります。

### 気密試験は確実にを行う。

- 冷媒が漏れると、酸素欠乏の原因になります。

### 冷媒漏れ時の限界濃度対策は確実にを行う。

- 屋内や冷蔵庫へ据付ける場合は万一冷媒が漏れても限界濃度を超えない対策が必要です。そのような場所に入る場合は、換気を十分に確認してから、入室してください。限界濃度を超えない対策については、弊社代理店と相談して据付けてください。万一冷媒が漏洩して限界濃度を超えると酸素事故の原因になります。ガス漏れ検知器の設置をおすすめします。

### 水のかかるおそれのある場所には据付けない。

- 水がかかると、発火や感電の原因になります。

### 据付けは、重量に十分に耐えうる所に確実にを行う。

- 強度の不十分な所に据付けると、ユニットの転倒落下により、ケガの原因になります。

### 電気工事は「電気設備に関する技術基準」・「内線規程」を遵守し、工事説明書に従って施工し、必ず専用回路を使用する。

- 電源回路容量不足や施工不備があると、端子接続部の発熱・火災や感電の原因になります。

### ユニットの端子台カバー(パネル)を確実に取付ける。

- 端子台カバー(パネル)の取付けに不備があると、端子接続部の発熱・火災や感電の原因になります。

### 冷凍サイクル内に指定冷媒以外の冷媒や空気などを混入させない。

- 混入すると冷凍サイクルが異常高温となり破裂・ケガの原因になります。

### 冷媒回路サービス時は、換気を十分に行う。

- 作業中に冷媒ガスが漏れた場合は換気してください。冷媒ガスが火気に触れると、有毒ガスが発生する原因になります。

### 冷媒ガスの漏れチェックは確実にを行う。

- 設置工事終了後、冷媒ガスが漏れていないことを確認してください。冷媒ガスが機械室内や冷蔵庫内に漏れ火気に触れると、有毒ガスが発生する原因になります。

### 保護装置を短絡して、強制的な運転をさせない。

- 短絡して強制的な運転を行うと、ユニットの火災爆発の原因になることがあります。

### ユニットに手を触れないように安全カバーを取付ける。

- 手を触れるとケガの原因になります。

## 注意

### 漏電遮断器を取付ける。

- 漏電遮断器が付けられていないと、感電の原因になることがあります。漏電遮断器は、ユニット1台につき1個設置してください。

### 換気を行う。

- 万一冷媒が漏れると、酸素欠乏の原因になることがあります。

### 仕様の範囲内で冷凍サイクルを製作する。

- 仕様を逸脱して冷凍サイクルを作ると、破裂・発煙・発火・漏電の原因になることがあります。

### 給排水工事を確実にを行う。

- 給排水工事に不備があると屋内に浸水し、周囲を濡らす原因になることがあります。

### 冷媒回路内にガスを封入した状態で加熱しない。

- 冷媒や出荷時の封入ガスが入った状態で加熱すると破裂・爆発の原因になります。

### ヒューズ交換時は、指定容量のヒューズを使用する。

- 針金や銅線を使用すると火災の原因になることがあります。

### 可燃性ガスの漏れるおそれのある場所に据付けない。

- 万一ガスが漏れてユニットの周囲にたまると、発火の原因になることがあります。

### サービスバルブ操作時は、冷媒噴出に注意する。

- サービスバルブ操作時は、冷媒が噴出します。この時、冷媒を浴びて凍傷をおこしたり、裸火に冷媒ガスが触れると、有毒ガス発生の原因になります。

### 輸送用止具は確実に取外す。

- 取外しを行わないと冷媒漏れによる酸素欠乏の原因になることがあります。

### ユニットの廃棄は専門業者に依頼する。

- ユニット内に油や冷媒を充填した状態で廃棄すると火災・爆発・環境汚染の原因になることがあります。

# 1. 使用範囲・使用条件

## 1. 使用範囲

本ユニットの使用範囲は表1-1の通りです。

表1-1 ユニットの使用範囲

形名		M7W-04,06,08LATC	M7W-11LATC
種類		水冷式屋内設置形	
冷媒		R22	
圧縮機		AA型	GC型
冷凍機油		SUNISO 3GSD	
蒸発温度	℃	-30~-5	-20~-5
吸入圧力	MPa	0.06~0.32	0.15~0.32
凝縮温度	℃	20~50	
吐出圧力	MPa	0.80~1.84	
吐出ガス温度	℃	125以下	
吸入ガス過熱度	K	5~20	
周囲温度	℃	+5~+40	
電源電圧		定格電圧の±10%以内 (三相200V 50/60Hz)	
電圧不平衡率	%	定格電圧の2%以内	
接続配管長さ (液・吸入配管)	m	10以下	

## 2. 使用条件

次の環境では使用しないでください。

- ①他の熱源から直接ふく射熱を受ける所。
- ②ユニットから発生する騒音が隣家の迷惑になる所。
- ③本体の質量に充分耐えられない強度のない所。
- ④本工事説明書記載のサービススペースが充分確保できない所。
- ⑤可燃性ガスの発生・流入・滞留・漏れの恐れのある所。
- ⑥酸性の溶液や特殊なスプレー(イオウ系)を頻繁に使用する所。
- ⑦油・蒸気・硫化ガスの多い特殊環境。(煙突の排気口の近くも含まれます。)
- ⑧車両や船舶のように常に振動している所。
- ⑨特殊環境(温泉・化学薬品を使用する場所)
- ⑩屋内設置機器のため、雨水や直射日光の当たらない場所に設置してください。
- ⑪当社のVK形サーモバンクユニット以外のホットガスデフロスト(単純デフロスト、他社サーモバンクユニットの組合せ等)は使用できません。但し、小形コンデンシングユニット(2.2kW以下)では、ホットガスデフロスト自身を禁止します。
- ⑫付属冷凍としては使用できませんのでご注意ください。

# 2. ユニット施工上のお願い

## 1. 圧縮機は異物に注意

圧縮機は、精密な部分で構成されているため、配管施工工事時の銅粉・砂等の異物の混入などないように十分ご注意ください。

## 2. 自力真空引禁止

自力で真空引きを行ったり、吸入操作弁を閉めたままで強制運転（電磁開閉器の手動投入ボタンを押すなど）をしないでください。（気密試験・真空引きの項を参照ください。）

## 3. 異種冷媒の使用禁止

本ユニットは、R22専用機なので、R404A等の異種冷媒は使用しないでください。

## 4. 冷却器ファン強制停止の禁止

デフロスト直後の短時間を除いて、冷却器のファンを停止したままでのユニットを運転させないでください。冷却器のファン停止する場合は、必ず液電磁弁を閉にしてユニットも停止させてください

## 5. 冷媒充填

- ①冷媒充填はまずはじめに高圧側液出口操作弁のサービスポートから行なってください。
- ②充填量は許容封入冷媒量を越えないようにしてください。（冷媒充填時の注意の項を参照ください。）

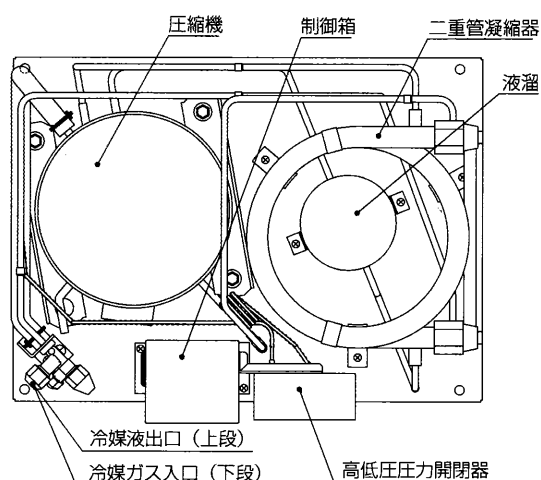
## 6. 圧縮機は全体が高温

運転中及び停止後は高温になっていますので、特に保守・サービス時にはご注意ください。

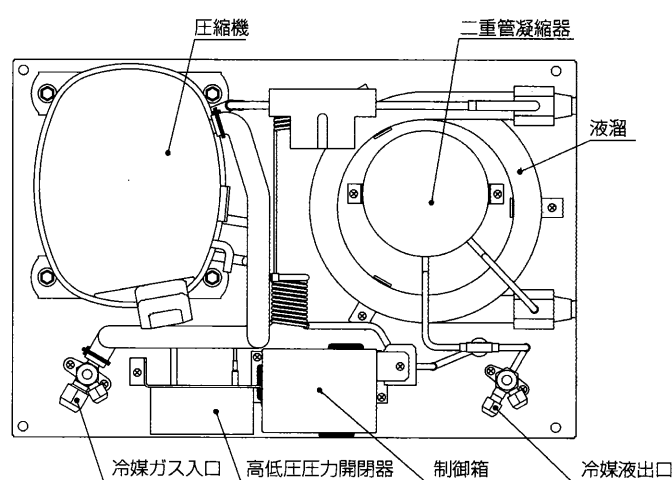
# 3. 各部の名称・付属品

## 1. 各部の名称

<M7W-04,06,08LATC>



<M7W-11LATC>



## 2. 付属品

<M7W-08LATC>

M7W-08LATCには右記部品が付属されていますのでご確認ください。

ソケット PT3/4×PT1/2	2個
------------------	----

# 4. 製品運搬と開梱時のお願い

## 1. 製品運搬時の注意

ユニットは垂直に、搬入してください。

## 2. 製品質量

表4-1.製品質量

形名	M7W-04LATC	M7W-06LATC	M7W-08LATC	M7W-11LATC
質量(kg)	26	28	28	43

# 5. ユニットの据付

据付にあたり、使用範囲・使用条件の項を厳守してください。

## 1. 据付場所の選定

- 周囲温度が+5～+40℃の範囲で、かつ通風が良好な場所を選んでください。
- 屋内設置専用機です。雨・水や直射日光の当たらない場所に設置してください。
- 運転操作・及びサービスが容易に行えるようサービススペースが十分確保できる場所を選んでください。
- 騒音や振動の影響が少ない場所を選んでください。
- 冷凍装置(ユニット、電気機器)の近くには可燃物を絶対に置かないでください。(発泡スチロール、ダンボールなど)
- ユニットを据付ける場所や機械室には一般の人が容易に出入りしないような処置をしてください。

## 2. 基礎工事

ユニットの基礎は、コンクリート又は鉄骨アングル等で構成し、水平で強固としてください。基礎が平坦でない場合や弱い場合は異常振動や異常騒音の発生原因となりますのでご注意ください。強固な基礎の目安として、製品の約3倍以上の質量を有する基礎としてください。もしくは、強固な構造物と直接連結してください。

- 製品が水平となるようにしてください。(傾き勾配1.5°以内)

## 3. 輸送用部材の取り外し

据付後、輸送の為の保護部材、梱包部材は確実に取り外して、処分してください。

## 4. 防振工事

据付条件によっては、振動が据付部から伝搬し、床や壁面から、騒音や振動が発生する場合がありますので、必要に応じ十分な防振工事(防振パッド、防振架台など)を行ってください。(図5-1参照)

- 本ユニットは異常振動しないよう、強固な架台のうえに据付け、ボルトで固定してください。架台はユニットのベース全周を支持するようにしてください。
- ベースと架台の間には、防振ゴムを取付けてください。

防振パッドの大きさは100×100として  
ユニットの下まで敷いてください。  
(推奨品 フリジストン製P-1003)

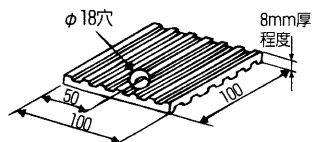


図5-1.防振パッド(例)

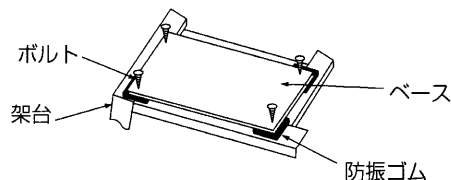


図5-2.ユニットの据付例

## 5. コンデensingユニットと冷却器の高低差

- 冷却器をユニットより上方に設置する場合、高低差は3m以内としてください。高低差が大きいと液冷媒のヘッド差による圧力降下のため、フラッシュガスが発生する場合があります。

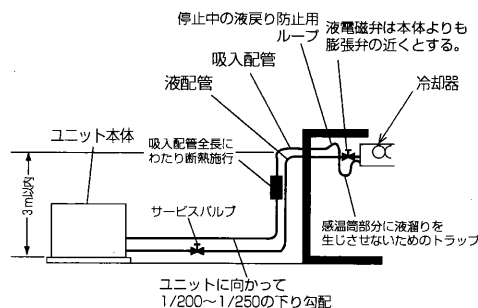


図5-3.冷却器が上の例

- 冷却器をユニットより下方に設置する場合、高低差は、3m以内としてください。高低差が大きいと、圧縮機への油戻りが悪くなり故障の原因となります。

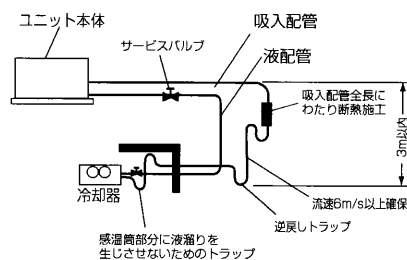


図5-4.冷却器が下の例

## 6. 換気

ユニットを機械室に設置した時に、周囲温度が使用範囲になるよう、換気を十分にしてください。換気量の目安は、冷凍トン当たり2.0m<sup>3</sup>/分です。

■換気の悪いところで万一ガス漏れ等を起こしますと酸素欠乏になることが考えられますのでユニット周囲の空気は常に換気してください。

## 7. 据付スペース

機器の据付には、保守、メンテナンスのためのサービススペースと、機器の放熱、凝縮熱の放熱のために一定の空間が必要です。必要な空間が確保できない場合、冷凍能力が低下したり、最悪、運転に支障をきたします。

# 6. 冷媒配管工事

### ⚠警告

火気使用中に冷媒ガス（R22）を漏らさないように注意する。

冷媒ガスがガスコンロ等の火に触れると分解して、有毒ガスを発生させガス中毒の原因になります。溶接作業は密閉された部屋で実施しないでください。また冷媒配管工事完了後、ガス漏れ検査を実施してください。

## 1. 一般事項

冷媒配管工事の設計・施工の良否が、冷凍装置の性能や寿命及びトラブル発生に大きな影響を与えますので、高圧ガス保安法及び関係基準によるほか、以下に示す項目に従って設計・施工してください。

注1) 工場出荷時、ユニット本体には冷媒ガスを封入してありますので、配管接続時にはユニット操作弁が閉じていることを確認してください。（冷媒を大気放出しないでください。）

2) 本体を高所に設置される場合、試運転時やサービス時に冷媒ポンプ等重量物の運搬を考慮した搬入路の確保や、接続配管中、最もサービスしやすい位置にサービスバルブを設ける等の配慮した施工を行ってください。

## 2. 吸入配管

■配管サイズは、油戻りと圧力損失を考慮してください。通常は冷凍機接続口の銅パイプ径に合わせてください。

■吸入配管は必ず断熱を施してください。目安としては表6-1を参考にしてください。また吸入管と液管は熱交換しないでください。

## 3. 液配管

液配管サイズは、通常は配管接続口の出口径に合わせてください。

■複数台の冷却器を使用するとき

冷媒が各々の冷却器に均等に流れるように各配管回路の圧力損失を均等にしてください。また、分岐は必ず配管の下から分岐してください。上から分岐すると、液冷媒が分岐回路に十分供給されず冷却不良になることがあります。

■高温場所を通るとき

液管が他の熱源の影響を受け、加熱されると、フラッシュガスが発生し、不冷トラブルの原因になります。液管は、できるだけ温度の低い部分を通してください。万一高温場所を通る場合は、液管を断熱してください。

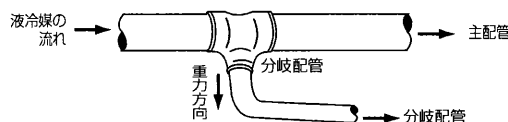


図6-1.液配管の分岐

## 4. 断熱施工

■吸入配管は必ず断熱を施してください。目安としては表6-1を参考にしてください。

表6-1.断熱材の厚さ

用途	ビット配管	天井配管
冷蔵	25mm以上	50mm以上
冷凍	50mm以上	75mm以上

断熱材料としては、発泡ポリウレタン・スチロール材を使用してください。

## 5. その他、配管工事上のご注意

- 配管内部にごみ、水分等がないよう、十分洗浄されたリン脱酸銅管を使用してください。  
また、ロウ付時には、酸化スケールが生成しないように、乾燥窒素ガス等の不活性ガスを配管に通しながら行ってください。

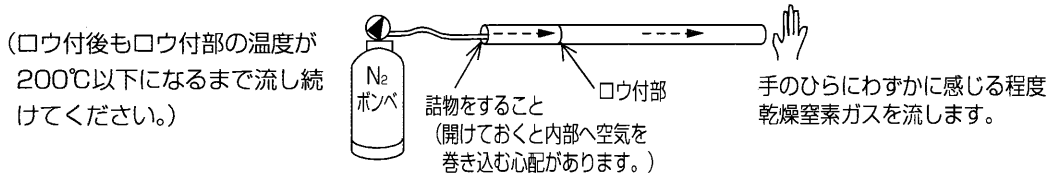
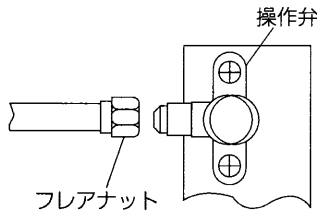


図6-2.無酸化ロウ付けの例

- 水平配管は必ず下り勾配（1/200以上）となるようにしてください。
- フレア接続面には傷を付けないようにご注意ください。
- 配管は適当な間隔を置いて支持するとともに、温度変化による配管伸縮を吸収させるための曲管、迂回管（水平ループ）などを設けてください。
- 操作弁へ配管を接続する際は、下表の締付トルクで締付けてください。

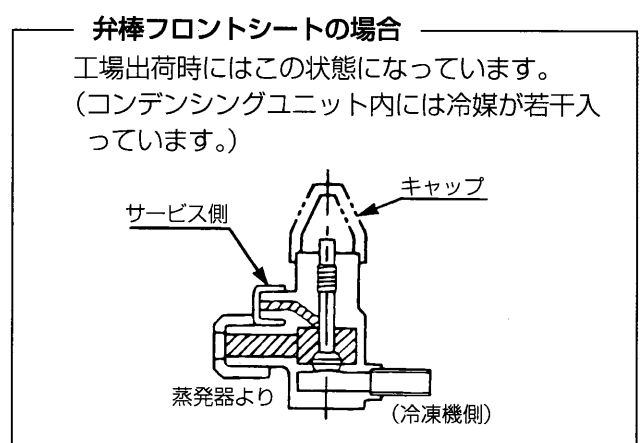
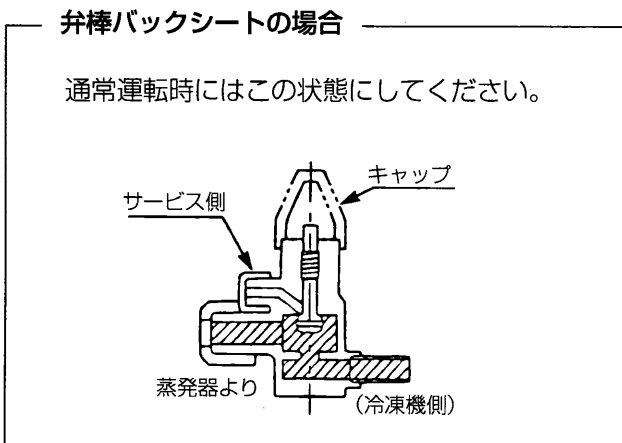


フレアナットの締付トルク	
φ12.7	44.1N-m
φ9.52	29.4N-m
φ6.35	11.8N-m

図6-3.締付トルク

## 6. サービスバルブ操作の仕方

- サービスバルブは主回路を開閉させる働きをします。



## 7. 禁止事項

次の事項は絶対にしないでください。

- (1) 冷凍機油の追加充填及び、他冷凍機油との混合は避けてください。
- (2) ホットガスの取出しはできません。
- (3) キャピラリーチューブは使用できません。必ず自動膨張弁を使用してください。

# 7. 気密試験・真空引き乾燥

## 1. 気密試験

冷凍サイクルが完成したら、配管に断熱を施す前に「高圧ガス保安法」に基づき、装置全体の気密試験を実施してください。

気密試験圧力は、設計圧力又は許容圧力のいずれか低い圧力以上の圧力としなければなりません。

本機の設計圧力は、表7-1の通りです。

表7-1 設計圧力

高圧側	低圧側
2.2MPa	1.3MPa

## 2. 真空引き

■工場出荷時、本ユニットには冷媒（R22）が封入されている為、ユニットの真空引きは不要です。

■装置内の真空引きは必ず真空ポンプを用いてください。尚、自力真空引きは絶対に行わないでください。

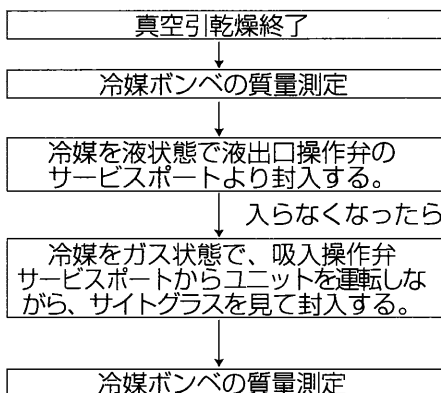
■真空引きは、-0.101MPaまで引いてから、更に数時間行ってください。

■内部に残留する水分を十分に乾燥させてください。

# 8. 冷媒充填時のお願い

## 1. 冷媒の充填

冷媒充填は下記の手順で行ってください。



本ユニットには冷媒（R22）が封入されており、封入量は定格メイバン等に記載されておりますのでご確認ください。  
冷媒の封入に際し、R22以外の冷媒や、空気などを混入させないでください。混入すると冷凍サイクルが異常高圧、高温になり破裂・発火の原因になります。

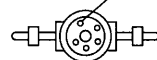
## 2. 冷媒充填量

冷媒充填量が少な過ぎたり、ガス漏れにより冷媒ガスが不足すると、低圧圧力が下がり冷えや油戻りが悪くなります。また過熱運転にもなります。

最小必要冷媒量は、庫内温度を所定の温度まで下げ、凝縮温度をできるだけ下げた状態（定常状態）で、液管サイトグラスからフラッシュガス（気泡）が消える冷媒量です。実際の充填では運転時の過渡現象等を考慮してさらに5～10%程度の冷媒を追加しておく必要があります。

$$\text{最適冷媒充填量} = \text{最小必要冷媒量} \times (1.05 \sim 1.1)$$

白い気泡が見える



冷媒不足

液のみが流れる



冷媒充てん良好

封入した冷媒量および冷媒封入業者名を、本製品に貼付している冷媒封入ラベルに、容易に消えない方法で記載してください。

●フロン回収破壊法の施工に伴い、記載を怠った業者は法律に従って罰せられます。

## 3. 許容冷媒充填量

最大吸入配管長の場合の冷媒充填量は、表8-1の許容冷媒充填量と同一となります。最大でも許容冷媒充填量を越えないようにしてください。過充填されますと、高圧カット・始動不良等のトラブルが発生する恐れがあります。

表8-1 許容冷媒充填量

形名	M7W-04LATC	M7W-06LATC	M7W-08LATC	M7W-11LATC
許容冷媒充填量(g)	1500	1600	1900	2500



# 9. 電気配線工事

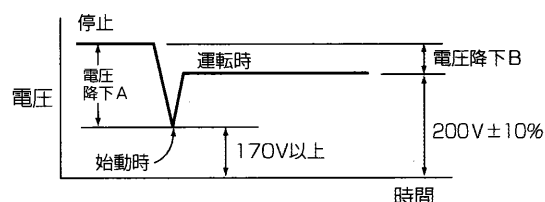
## 1. 配線作業時の注意

- D種（第3種）接地工事を行なってください。
- 漏電遮断器を設置してください。詳細は電気設備技術基準15条（地絡に対する保護対策）、電気設備の技術基準解釈40条（地絡遮断装置等の施設）、内線規定1375節（漏電遮断器など）に記載されていますのでそれに従ってください。なお、ショーケースを始めとして、冷凍装置の場合必ず漏電遮断器を取付けなければならないと考えてください。
- 電線は高温部（圧縮機、凝縮器、吐出配管）およびエッジ部分に接触しないようにしてください。
- 配線作業時は、軍手等で手・腕が露出しないようお願いいたします。
- 電線類は過熱防止のため、配管等の断熱材の中を通さないでください。
- 配線施工は必ず内線規定に基づき行ってください。また、吸入部で露落ち等のおそれのある箇所での配線は避けてください。

## 2. 配線容量

本機の許容電圧は右図の通りです。

配線容量は、電気設備技術基準及び内線規程に従うほか、この許容電圧の範囲に入るよう、次の電気特性を参照の上、決定してください。



注) 始動時の電圧は瞬時のため、テスターなどでは測定できませんが、始動時の電圧降下(電圧降下A)は、停止時と運転時の電圧の差(電圧降下B)の約5倍であり、始動時の電圧の概略値は、停止時の電圧から、始動時の電圧降下を差し引いて求めることができる。

$$(\text{電圧降下A}) \div 5 \times (\text{電圧降下B})$$

## 3. 電気特性

表9-1.電気特性

項目		形名	M7W-04LATC	M7W-06LATC	M7W-08LATC	M7W-11LATC		
電気特性	電源		三相 200V					
	ユニット	※消費電力	kW	0.40/0.43	0.56/0.73	0.74/0.86	1.09/1.28	
		※運転電流	A	1.5/1.6	1.8/2.3	2.9/2.9	4.2/4.4	
		始動電流	A	10/9	14/13	19/16	24/20	
	圧縮機用電動機	定格出力	kW	0.4	0.6	0.75	1.1	
回転数		min <sup>-1</sup>	2855/3428	2853/3414	2847/3412	2900/3500		
電気工事	クランクケースヒータ	W	-			62		
	ユニット	電線太さ	mm <sup>2</sup>	2.0				
		過電流保護器	手元	A	15			20
			分岐	A	15			20
		開閉器容量	手元	A	15			30
分岐	A		15			30		
制御回路配線太さ	mm <sup>2</sup>	2.0						
接地線太さ	mm <sup>2</sup>	2.0						
進相コンデンサ(圧縮機)	容量	μF	20/15	30/20		40/30		
		kVA	0.25/0.23	0.38/0.20		0.50/0.45		
	電線太さ	mm <sup>2</sup>	2.0					

※消費電力、運転電流は、凝縮器温度35℃、蒸発温度-10℃の場合です。  
配線要領は内線規定<JEAC8001-1995>によってください。

## 4. 進相コンデンサの設置上の注意

- 圧縮機用進相コンデンサを設置する場合  
表9-1の電気特性一覧表を参照して、現地に於て手配の上、図9-1の通り、圧縮機用電磁接触器(52C)の2次側に接続してください。

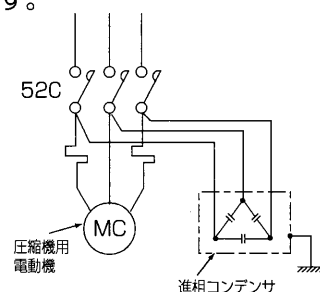
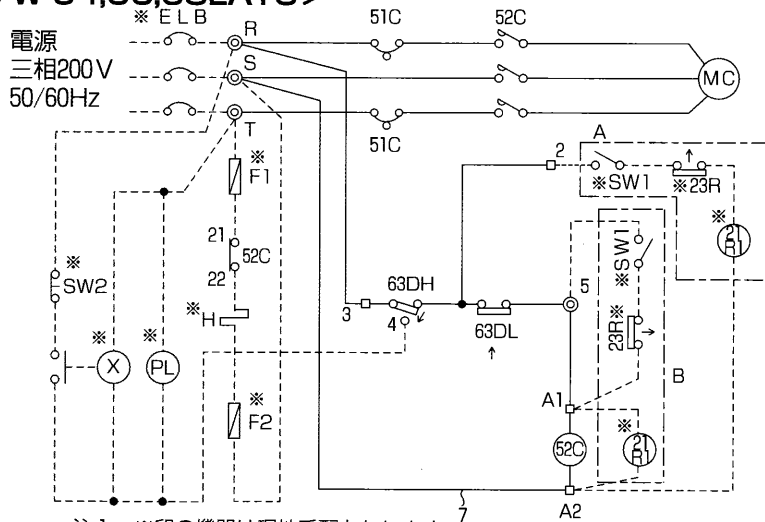


図9-1.進相コンデンサの接続

## 5. 電気配線図

### <M7W-04,06,08LATC>

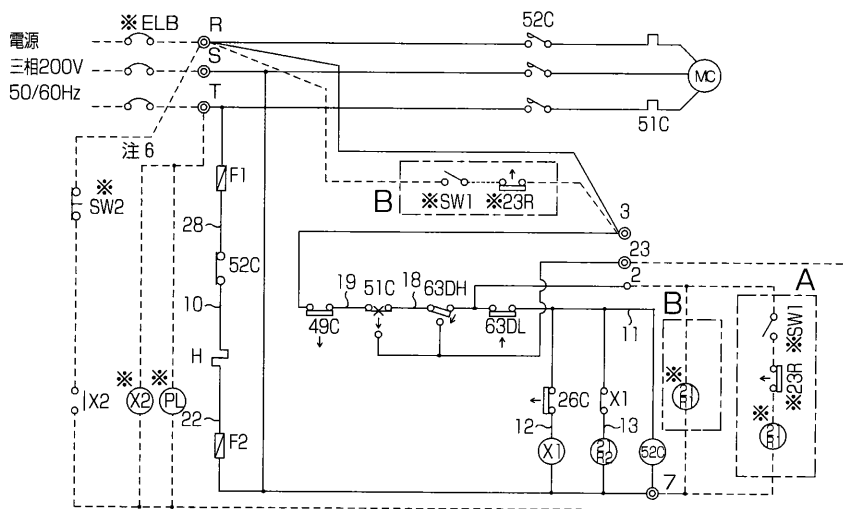


記号	名称
MC	圧縮機用電動機
51C	モータプロテクタ
52C	電磁接触器 (圧縮機)
63DH	圧力開閉器 (高圧)
63DL	圧力開閉器 (低圧)
※F1/F2	ヒューズ (5 A)
※ELB	漏電ブレーカ
※SW1	スイッチ
※21R1	電磁弁 (液管)
※23R	温度調節器 (庫内)
※X	補助リレー
※PL	警報ランプ
※SW2	リセットスイッチ
※H	クランクケースヒータ (別売)

- 注 1. ※印の機器は現地手配となります。  
 2. --- 線は現地配線となります。  
 3. 接点部の矢印は圧力・温度が上昇した場合の接点の動作方向を示します。  
 4. ポンプダウン運転の場合は、A回路、直切り回路の場合は、B回路の結線を行ってください。但し、直切り回路の場合は、端子 5 と電磁接触器 A 1 間の配線を取外してください。  
 5. 高低圧圧力スイッチは自動復帰型を使用しています。高圧スイッチ作動時に警報の自己保持回路をとる場合は補助リレー(X)、警報ランプ(PL)、リセットスイッチ(SW2)を点線のように配線してください。  
 6. クランクケースヒータを取付ける場合は、ヒューズ (F1、F2) 及びクランクケースヒータ(H)を点線のように配線してください。尚、クランクケースヒータは別売部品として用意しています。

(注)冷媒充填量が多い場合 (最大許容冷媒量の8割以上)、600W、750Wについては、クランクケースヒータの取付けをおすすめします。クランクケースヒータを取付ける場合は上記電気配線図を参照ください。尚、クランクケースヒータは別売部品として用意していますので、弊社代理店等にお問い合わせください。

### <M7W-11LATC>



記号	名称
F1/F2	ヒューズ <5 A>
H	電熱器 (クランクケース)
MC	圧縮機用電動機
49C	温度開閉器 (吐出管)
26C	温度開閉器 (インゲイション)
51C	過電流継電器
52C	電磁接触器 (圧縮機)
63DH	圧力開閉器 (高圧)
63DL	圧力開閉器 (低圧)
21R2	電磁弁 (インゲイション)
X1	補助継電器 (200V用)
※ELB	漏電ブレーカ
※SW1	スイッチ
※21R1	電磁弁 (液管)
※23R	温度調節器 (庫内)
※X2	補助継電器
※PL	警報ランプ
※SW2	リセットスイッチ

- 注 1. ※印の機器は現地手配となります。  
 2. - - - 線は現地配線となります。  
 3. 接点部の矢印は圧力・温度が上昇した場合の接点の動作方向を示します。  
 4. ポンプダウン運転の場合は、A回路の結線を行ってください。  
 5. 直切り回路の場合は、B回路の結線を行ってください。但しB回路の場合は端子 R - 3 間の配線を必ず取り外してください。  
 6. 高圧圧力スイッチは自動復帰型を使用しています。高圧スイッチ作動時に警報の自己保持回路をとる場合は補助リレー (X2)、警報ランプ (PL)、リセットスイッチ (SW2) を点線のように配線してください。

# 10. 試運転時のお願い

## 1. 試運転時の確認事項

### (1) 試運転前の確認

- 誤配線がないことを確認してください。
- 配線施行の後、必ず電路と大地間及び電線相互間について絶縁抵抗を測定し、1MΩ以上あることを確認してください。
- 操作弁を全開にしてください。

### (2) 試運転中の確認

#### ショートサイクル運転の確認

圧縮機の運転時間・停止時間のサイクルが15分未満である場合はショートサイクル運転です。この場合、ショートサイクル運転の原因を取り除いてください。(ショートサイクル運転の防止の項を参照ください)

#### ユニット運転状態の確認

- ①高圧が異常に高くないか確認してください。  
冷凍使用の場合は冷却水入口温度+8K、冷蔵使用の場合は冷却水入口温度+15K程度の凝縮温度が目安です。異常に高い場合は、冷媒の過充填がないかや冷却水量が正常かなどを確認願います。
- ②ユニット吸入ガス温度が異常に高くないか確認してください。  
吸入ガス温度が20℃を越える場合は改善が必要です。冷媒量が不足していないか吸入管の断熱は十分かなどを確認願います。
- ③液バック運転をしていないか確認してください。  
ユニット吸入ガスの過熱度が10K以上あることを確認してください。常に圧縮機の吸入配管に着霜している場合は、液バック運転となっていますので、膨張弁の開度調整、感温筒の取付け位置・状態、冷却ファンの運転(停止していないか、回転数が少なくなっていないか)などを点検し、液バックさせないようにしてください。

## 2. 高低圧圧力開閉器の設定

圧力開閉器は下表の様にセットして出荷していますが、現地で再調整する場合は下記に注意願います。

#### 【注意点】

- (1) 高圧カット値は、調整しないでください。(本ユニットはR22専用機ですので調整不要です。自動復帰です。)
- (2) M7W-11LATCは低圧カット切値が-20℃(0.15MPa)以下にならないように調整してください。その他の機種は、低圧カット値の切値が-30℃(0.07MPa)以下にならない様に調整してください。  
(上記の設定値以下に設定されますと、安全器が作動して停止する場合があります。またユニットの保証範囲外となります。)  
<低圧カット値調整方法> 下図を参照ください。
- (3) 設定値の調整を行った時は、ネジロック・シリコンパテ等を使用してネジが緩まないようにしてください。
- (4) 工場出荷値は下表のとおりです。

表10-1.高低圧圧力開閉器の工場出荷値 (単位:MPa)

低 圧 側			高 圧 側
入 値	入 切 差	切 値	切 値
0.32	0.25	0.07	2.16

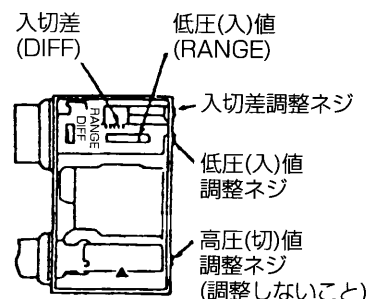


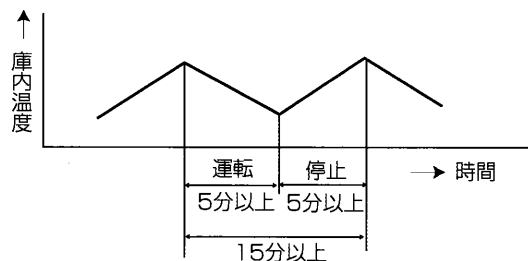
図10-1.高低圧圧力開閉器

### 3. ショートサイクル運転の防止

#### (1) ショートサイクル運転の防止

ショートサイクル運転を防止するためには最低限右図の運転パターンになるように設定することが必要です。

ショートサイクル運転（頻繁な始動、停止の繰り返し運転）を行うと始動時の油上り量過多により潤滑油不足の原因となります。さらに内蔵している電動機に繰り返し始動時の大電流が流れ電動機の温度上昇を起し巻線の焼損に至ることがあります。



ショートサイクル運転の主な原因としては、以下のことが考えられます。

① 低圧圧力開閉器の設定不良

低圧カット入切差が0.05MPa未満になっているなど。

② 吸入ストレーナの詰り

③ ユニットの冷凍能力に対し、負荷が著しく小さい場合や小さな負荷が複数台接続されている場合などのアンバランス  
※ショーケースやクーラなどを複数台接続する場合は、最も負荷の小さいケースの負荷（最小負荷）を冷凍機能力の40%以上となるようにしてください。

最小負荷が40%未満になると低圧圧力が低下し、電磁弁が開いたまま低圧カット停止と起動を繰り返します。複数台の負荷をまとめて1個の液電磁弁で温度制御できる場合は、最小負荷を大きくすることができます。

（ただしまとめる負荷は庫内温度同一に限る）最小負荷が40%未満になることが避けられない場合は、遅延タイマを設定して必ずショートサイクル運転を防止してください。

④ ユニットクーラ使用時の場合、上記原因の他に、庫内温度調節器の感温筒の取付位置不良（冷却器吹出し冷気が直接感温筒に当たる）が考えられますので感温筒取付位置も見直してください。

⑤ インジェクション回路の漏れ・クーラ側の液電磁弁の漏れなど装置の故障や異物による漏れがある場合。

#### 4. 凝縮器冷却水量

冷却水入口温度との差を8～15Kとなる様な冷却水量としてください。

なお、目安として右表を参考にしてください。

形名		M7W-04LATC	M7W-06LATC	M7W-08LATC	M7W-11LATC
標準冷却水量 (ℓ/min)	50Hz	2.4	4.0	4.3	5.7
	60Hz	2.8	4.6	5.6	6.5
最大冷却水量 (ℓ/min)※1		10.8		19.8	
最少冷却水量 (ℓ/min)※2		1			

[条件] 冷媒: R22 凝縮温度: 45℃ 蒸発温度: -5℃ 冷却水入口温度: 32℃

※1. 流速の限界値です。これ以上流しますと、ガス漏れになります。

※2. これ以下の水量ですと高圧が上昇し、オイルクーラー不足の原因になります。

#### 5. 冬季の高圧維持

冬季になると水温が下がりすぎて適正な高圧圧力(凝縮圧力)を維持できなくなり、冷却不良などの事故の原因となります。適正な高圧圧力(凝縮圧力)を自動的に維持する手段として節水弁の使用、またはクーリングタワーのファン制御をおすすめします。

# 11. 故障した場合の処置

#### 1. 故障時の注意

万一何らかの原因により、ユニットおよび冷媒回路部品が故障した場合は、故障再発防止のため次の点に注意してください。

- 同じ故障を繰り返さないよう故障診断を確実にし、故障箇所と故障原因を必ず突き止めてください。
- 配管溶接部からのガス漏れを修理する場合は冷媒を必ず回収し、窒素ガスを通しながら溶接を行ってください。
- 部品（圧縮機を含む）故障の場合はユニット全体を交換するのではなく、不良部品のみ交換してください。
- ユニットの廃棄する場合は必ず冷媒を回収してから行ってください。故障原因が不明の場合は、ユニットの形名・製造番号および故障原因を調査の上、担当サービス会社へご連絡ください。

# 12. お客様への説明

次のことをお客様に説明ください。

## 1. 保守のおすすめ

適正な運転調整を行なってください。

工事されたかたは装置を安全にかつ、事故なく長持ちさせるため、顧客と保守契約を結び、点検を実施するようお願いいたします。

## 2. 連続液バック防止のご注意

デフロスト後の温風吹出し防止のための短時間を除いて、常に圧縮機の吸入配管に着霜している場合は連続液バック運転になっていますので、膨張弁の開度調整、感温筒の取付け位置・状態・冷却ファンの運転（停止していないか、回転数が少なくなっていないか）などを点検し、連続液バックさせないようにしてください。

## 3. 運転状態の定期的な確認

適正な運転調整を行なった場合の各部温度の目安を次に示します。

表12-1 各部温度の目安

<M7W-04,06,08LATC>

使用冷媒	R22	
蒸発温度 (°C)	-5	-30
各温度		
①吸入ガス温度 (°C)	5~15	-10~-5
②圧縮機底部温度 (°C)	50~60	55~65
③吐出管温度 (°C)	90~110	80~100

[条件] 電源：三相200V 50/60Hz 凝縮温度：45°C

<M7W-11LATC>

使用冷媒	R22	
蒸発温度 (°C)	-5	-20
各温度		
①吸入ガス温度 (°C)	※-10~-5/10~20	-20~-10
②圧縮機底部温度 (°C)	55~65	55~65
③吐出管温度 (°C)	110~120	110~120

[条件] 電源：三相200V 50/60Hz 凝縮温度：45°C ※インジェクションON/OFF時

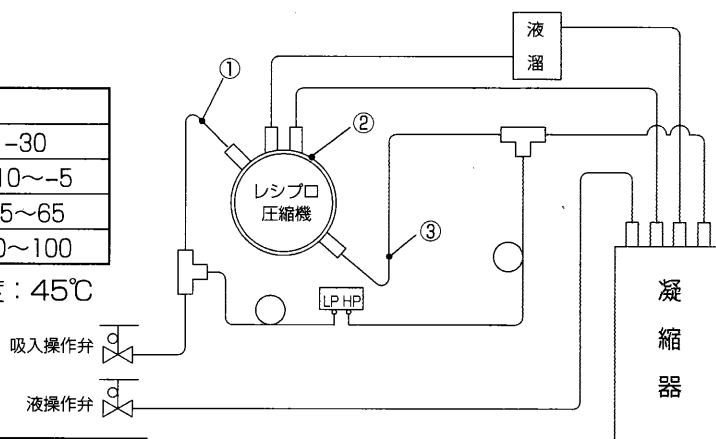


図12-1 運転状態測定位置  
(回路構成が異なる機種もあります)

## 4. パネルの清掃

中性洗剤を柔らかな布に含ませて拭き、最後に乾いた布で洗剤が残らないように拭きとります。ベンジン・シンナー・磨き粉の使用は避けてください。ベンジン・シンナーを使用すると塗膜をいため、錆が発生することがあります。

## 5. 冷媒回路部品の点検

■吸入操作弁を閉め放しにしていますか？

→この場合、ショートサイクル運転（ON-OFF運転）し、不冷運転または圧縮機故障に至る場合があります。

■操作弁のキャップ外れ・ゆるみ状態になっていませんか？

→この場合、空気が混入し、高圧異常になり大変危険です。

■凝縮器内が汚れていませんか？

→この場合、高圧及び吐出ガス温度異常になり大変危険です。

■液操作弁を閉める場合、液封になっていませんか？

→液電磁弁（蒸発器側）や液管途中のバルブ（現地取付）と液操作弁に挟まれる回路は液封を生じ危険です。液操作弁でポンプダウンして液封を防止してください。

■液管ドライヤ詰りになっていませんか？

→この場合、冷媒不足で不冷に至ります。

# 13. ユニットの保証条件

## 1. 無償保証期間及び範囲

据付けた当日を含め1年間が無償保証期間です。対象は、故障した当該部品または弊社が交換を認めた圧縮機及びコンデンシングユニットであり、代品を支給します。ただし、下記使用法による故障については、保証期間中であっても有償となります。

## 2. 保証できない範囲

### (a) 機種選定、冷凍装置設計に不具合がある場合

本据付工事説明書に記載事項及び注意事項を遵守せずに工事を行ったり、冷却負荷に対して明らかに過大過少の能力を持つユニット選定し、故障に至ったと弊社が判断する場合。

(例 膨張弁の選定ミス・取付ミス・電磁弁なき場合、ユニットに指定外の冷媒を封入した場合、充填冷媒の種類を表示なき場合など)

### (b) 弊社の製品仕様を据付に当たって改造した場合、または弊社製品付属の保護機器を使用せずに事故となった場合。

### (c) 本工事説明書に指定した蒸発温度、凝縮温度、使用外気温度の範囲を守らなかったことによる事故の場合、規定の電圧以外の条件による事故の場合。

### (d) 運転、調整、保守が不備なことによる事故

- ・凝縮器の凍結パンク
- ・冷却水の水質不良
- ・塩害による事故
- ・据付場所による事故（腐食性雰囲気、化学薬品等の特殊環境条件）
- ・調整ミスによる事故（膨張弁のスーパーヒート、SPRの設定値、圧力開閉器の低圧設定）
- ・ショートサイクル運転による事故（運転一停止おのおの5分以下をショートサイクルと称す）
- ・メンテナンス不備（油交換なき場合、ガス漏れを気づかなかった場合）
- ・修理作業ミス（部品違い、欠品、技術不良、製品仕様と著しく相違する場合）
- ・冷媒過充填、冷媒不足に起因する事故（始動不良、電動機冷却不良）
- ・アイススタックによる事故
- ・ガス漏れ等により空気、水分を吸い込んだと判断される場合。

### (e) 天災、火災による事故

### (f) 据付工事に不具合がある場合

- ・据付工事中取扱不良のため損傷、破損した場合
- ・弊社関係者が工事上の不備を指摘したにもかかわらず改善されなかった場合
- ・振動が大きく、もしくは運転音が大きいのを承知で運転した場合
- ・軟弱な基礎、軟弱な台枠が原因で起こした事故の場合

### (g) 自動車、鉄道、車両、船舶等に搭載した場合

### (h) その他、ユニット据付、運転、調整、保安上常識になっている内容を逸脱した工事および使用方法での事故は一切保証できません。また、ユニット事故に起因した冷却物、営業補償等の2次補償は原則としていたしませんので、損害保険に加入されることをお勧めします。

# 14. 警報装置設置のおすすめ

保護回路が作動して運転が停止したときに信号を出力する端子を設けていますので警報装置を接続するようにしてください。万一、運転が停止した場合に処置が早くできます。

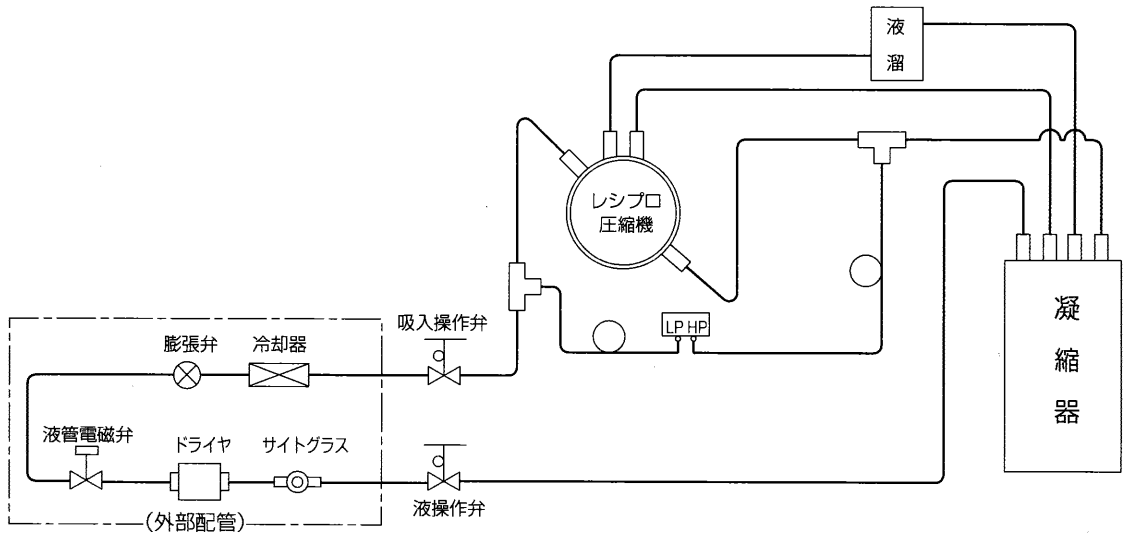
## 警報装置の設置について

本ユニットには、安全確保のため、種々の保護装置が取り付けられています。万一、漏電ブレーカや保護回路が作動した場合に、警報装置がないと、長時間にわたりユニットが停止したままになり、貯蔵品の損傷につながります。

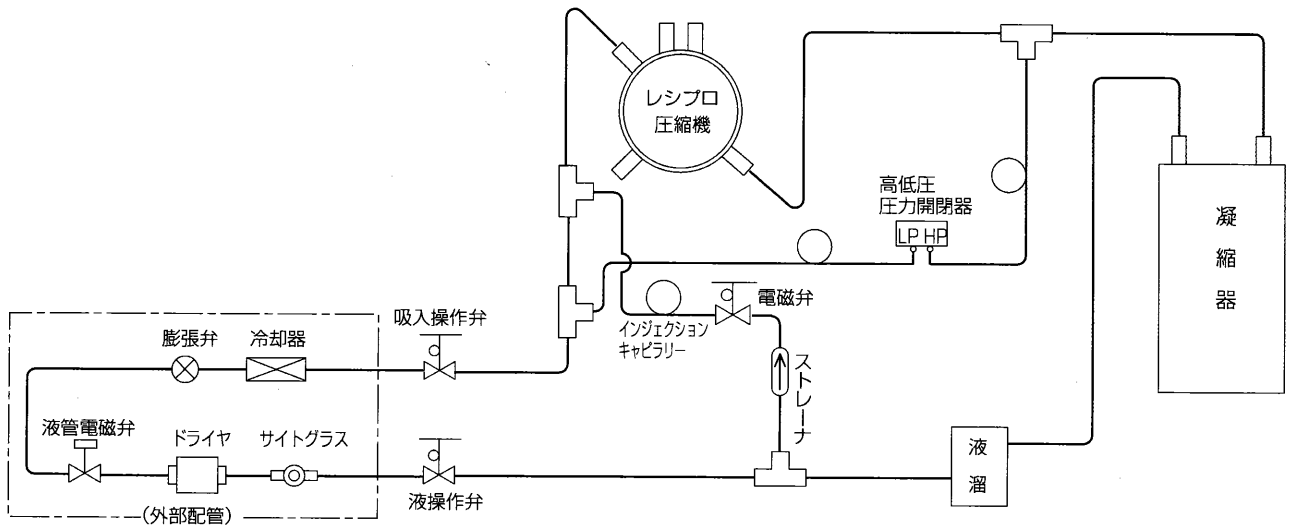
適切な処置がすぐできるよう、警報装置の設置や、温度管理システムの確立を計画時点でご配慮くださるようお願いいたします。

# 15. 冷媒回路

<M7W-04,06,08LATC>



<M7W-11LATC>



# 16. 仕様表

項目		形名	M7W-04LATC	M7W-06LATC	M7W-08LATC	M7W-11LATC
圧縮機	形名		AA93B33MAM0	AA134B46MA	AA168B56MA	GC360TEC
	定格出力	kW	0.4	0.6	0.75	1.1
	吐出量	m <sup>3</sup> /h	1.63/1.96	2.29/2.74	2.87/3.44	5.6/5.7
	法定トン	トン	0.19/0.22	0.27/0.32	0.35/0.40	0.66/0.79
冷凍機油	種類		SUNISO 3GSD			
	圧縮機充填量	ℓ	1.0			
電気特性	※消費電力	kW	0.40/0.43	0.56/0.73	0.74/0.86	1.09/1.28
	※運転電流	A	1.5/1.6	1.8/2.3	2.9/2.9	4.2/4.4
	※力率	%	77/78	90/92	74/86	75/84
	始動電流	A	10/9	14/13	19/16	24/20

※印は、電源：三相200V 50/60Hz、凝縮器温度35℃、蒸発温度-10℃、吸込ガス温度18℃、サブクール5Kの場合です。

## 据付後のチェックシート

据付工事が終わりましたら次の項目を確認のうえ試運転を行ってください。

点検項目	点検内容	点検結果
設置・据付	冷凍機の設置回りは、必要な空間寸法が守られていますか	
冷媒配管	ガス漏れチェックは行いましたか？	
	操作弁は全開にしていますか？	
電気回路	端子部などに緩みがないか確認していますか	
	漏電ブレーカを使用していますか	

試運転	騒音・振動	異常音、異常振動がないですか	
	冷媒漏れ	流出漏れ音がないですか	
		サイトグラスにフラッシュがないですか	
	運転圧力	異常な圧力(高圧・低圧)でないですか	
	電気系統	チャタリングがないですか(ON-OFF時)	
ON-OFFサイクル	ショートサイクル運転していませんか		



## 三菱電機冷熱相談センター

0120-39-2224(フリーダイヤル)/073-427-2224(携帯電話対応)

FAX(365日・24時間受付)

0120(64)2229(フリーダイヤル)・073(428)-2229(通常FAX)

 **三菱電機株式会社**

〒105-0005 東京都千代田区丸の内2-2-3(三菱電機ビル)

WT03040X03