

安装指南

# 电动调节阀

## 类型 CCMT 2 – CCMT 8 / CCMT 16 – CCMT 42

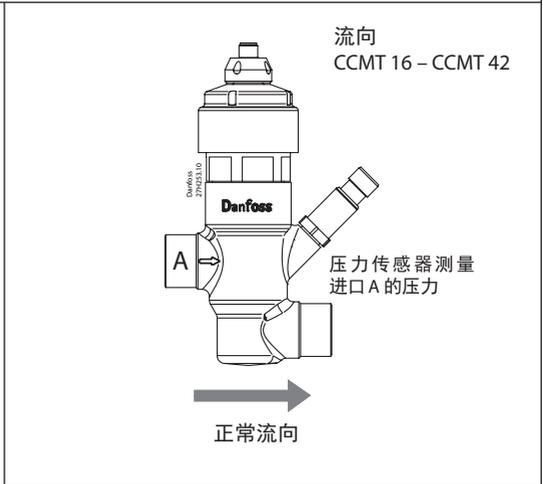
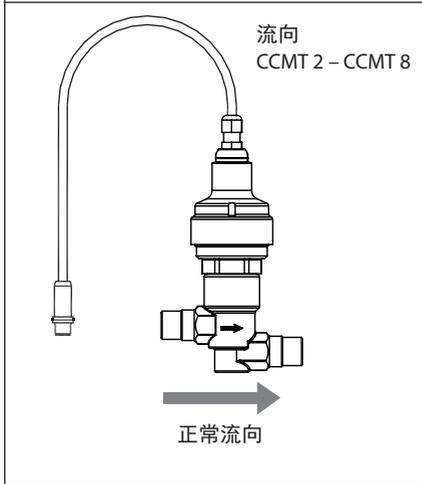
制冷剂: R744 如需使用其他制冷剂, 请联系丹佛斯。	环境温度: 最小值 -40°C / -40°F 最大值 60°C / 140°F	流体温度: 最小值 -40°C / -40°F 最大值 60°C / 140°F
步进电机类型: 双极	最大工作压力: 140 BAR / 2030 PSIG	总步数 CCMT 2 – CCMT 8: 1100 CCMT 16: 800 CCMT 24: 1400 CCMT 30: 2300 CCMT 42: 2200
相电流: CCMT 2 – CCMT 8: 100 mA RMS CCMT 16 – CCMT 42: 300 mA RMS	线圈电阻: CCMT 2 – CCMT 8: 52 Ohm CCMT 16 – CCMT 42: 29 Ohm	

**⚠ 注意!**

- CCMT 阀在交付时处在开启位置, 以便进行钎焊。
- 对于 CCMT 2 – CCMT 8, 建议在进口安装最大目数为 100µm 的过滤器, 可以阻挡 100µm 以上颗粒的进入。

CCMT 16 – CCMT 42。  
压力传感器, MBS 8250 型  
连接 : round packard metripack  
电源电压 : 5V DC ± 0.5V  
输出信号 : 供电电压的 10 – 90%。  
压力范围 : 1 – 159 bar (表压) / 14.5 – 2306 psi

**⚠ 警告!** 请勿直接连接至 AC/DC 电源。仅可将阀门与合适的控制器/驱动器连接。在组装或分解时, 请勿操作阀门。

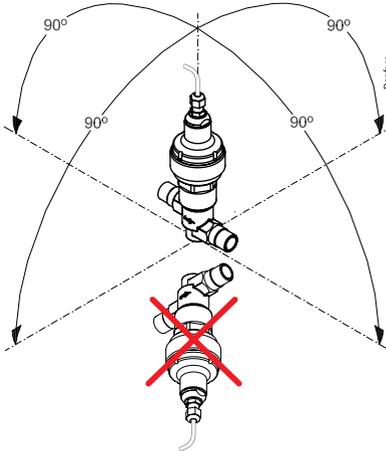


有关语言选项和阀的详细信息, 请参考网站内容。

[cmt.danfoss.com](http://cmt.danfoss.com)

### 安装方向 CCMT 2 - CCMT 42

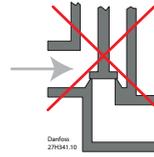
1



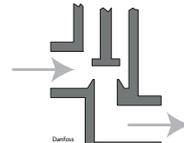
警告!

2

- 在钎焊或焊接之前, 请勿拆卸阀门。
- 在钎焊和焊接过程中, 阀必须处于打开状态。



完全关闭

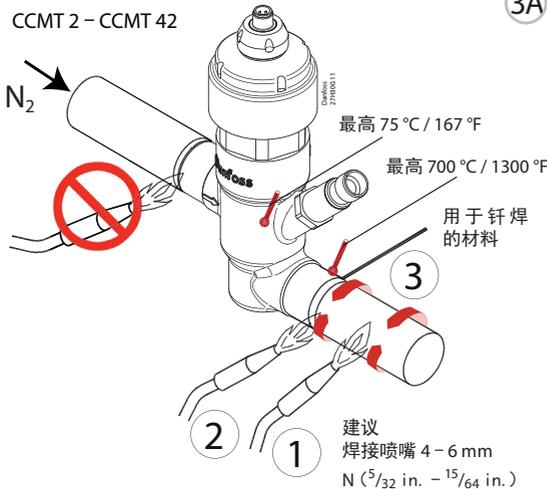


打开

### 钎焊

CCMT 2 - CCMT 42

3A



关于 CCMT 2 - CCMT 42

用于钎焊的材料:

- 助焊剂: 5 号金属韧性粉末或钎焊技术专用导热膏
- 填充物: Silver-Flo 55 (BS:AG 14/ DIN L-Ag55Sn) 或 Silver-Flo 56 (AWS B Ag-7)。



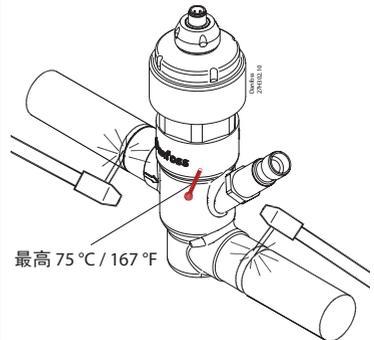
警告!

严禁使用含磷填充金属, 即 BS: CP 1/ DIN L-Ag 15P 或 BS: CP 3/ DIN L-Ag P7。

### 焊接

CCMT 2 - CCMT 42

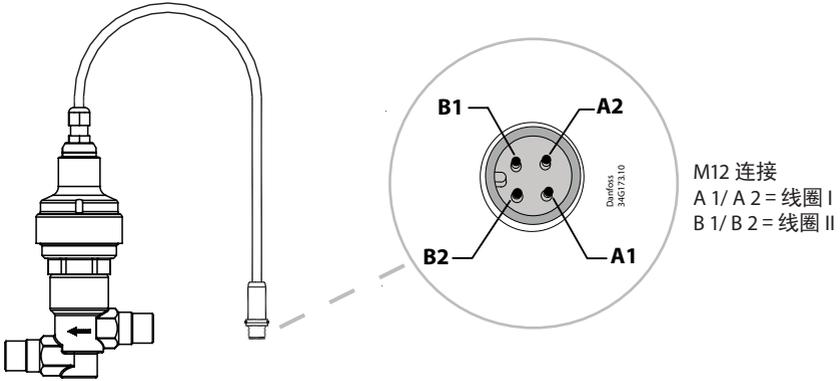
3B



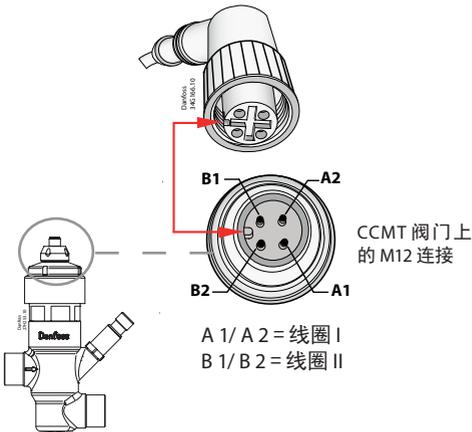
TIG 焊接建议

- 电流约为 60 A。
- 使用保护气体充注 - 氩气。
- 焊接材料 - 约 2 毫米厚的不锈钢合金。

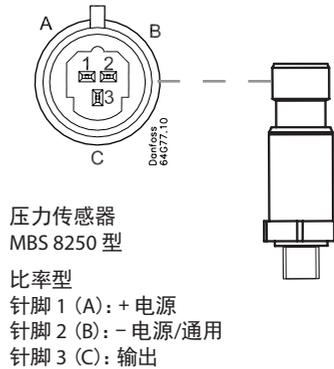
用于 CCMT 2 - CCMT 8 的电气连接



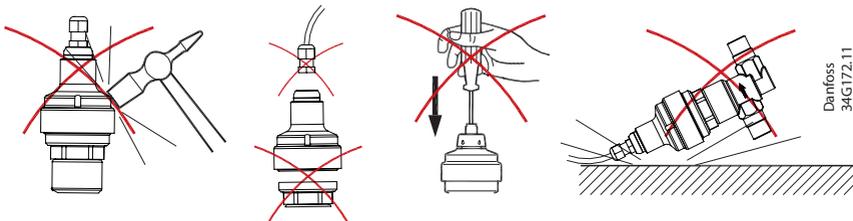
电气连接  
CCMT 16 - CCMT 22



压力传感器连接  
CCMT 16 - CCMT 42



 警告



维修专用

CCMT 2 – CCMT 8

① ② ③

使用压缩空气  
去除灰尘

更换 O 型圈  
套件产品编号: 027H7230

最大扭矩:  
130 Nm/ 95.9 ft-lbf

CCMT 16 – CCMT 42

① ② ③ ④ ⑤

用压缩空气将灰尘  
从过滤器内部吹出

更换 O 型圈  
套件产品编号: 027H7230

最大扭矩:  
130 Nm/ 95.9 ft-lbf

① ② ③

更换 O 型圈  
套件产品编号: 027H7230

最大扭矩: 30–35 Nm