

D **GB** **RU**

SICHERHEITSHINWEISE
Achtung! Kältemittelverdichter sind druckbeaufschlagte Maschinen und erfordern besondere Vorsicht und Sorgfalt in der Handhabung.

- Reparaturen sind nur durch Fachpersonal zulässig.
- Die nationalen Sicherheitsbestimmungen, Unfallverhütungsvorschriften, technischen Regeln sowie weitere gültige Vorschriften müssen beachtet werden.
- Der Verdichter darf nur in Kälteanlagen und nur mit von GEA Bock freigegebenen Kältemitteln betrieben werden.
- Der maximal zulässige Betriebsüberdruck darf auch zu Prüfzwecken nicht überschritten werden.
- Zur Sicherung gegen Drucküberschreitung sind Druckschalter erforderlich.
- Neuverdichter sind ab Werk mit einer Schutzgasfüllung (ca. 3 bar Stickstoff) versehen. Vor Anschluß an das Kältesystem den Verdichter druckentlasten.
- Vor dem Start des Verdichters müssen das Druckabsperrenteil und das Saugabsperrenteil geöffnet werden.
- Vor Inbetriebnahme prüfen, ob alle vom Anwender montierten Bauteile fachgerecht angebracht und druckfest mit dem Verdichter verbunden sind (z.B. ersetzte Bauteile usw.).
- Bei Inbetriebnahme Verdichter nicht im Vakuum starten. Verdichter nur bei befüllter Anlage betreiben.
- Entsprechend den Einsatzbedingungen können Oberflächentemperaturen von über 60 °C auf der Druckseite bzw. unter 0 °C auf der Saugseite erreicht werden.

SAFETY INSTRUCTIONS
Caution! Refrigerating compressors are pressurised machines and therefore require particularly careful and meticulous handling.

- Only qualified staff are allowed to perform repairs.
- National safety regulations, accident prevention regulations, technical rules and other valid specifications must be observed.
- The compressor may only be operated in refrigerating systems, and only with refrigerants approved by GEA Bock.
- The maximum tolerable operating overpressure may not be exceeded (not even for test purposes).
- Pressure switches are required to safeguard the machine from excess pressures.
- New compressors are provided with an overpressure filling ex works (inert gas, approx. 3 bar nitrogen). Before connecting up the refrigerating system, the pressure in the compressor must be relieved.
- Before starting the compressor, the discharge shut-off valve and suction shut-off valve are to be opened.
- Before starting up, check that all components mounted by the user have been properly mounted and are connected pressure-tight with the compressor (e.g. replaced parts, etc.)
- When starting up, do not start the compressor in a vacuum. Only operate the compressor when the whole system has been filled.
- Surface temperatures of more than 60°C are possible on the pressure side respectively under 0°C on the suction side, depending on the operating conditions.

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ
Внимание! Холодильные компрессоры в рабочем состоянии находятся под давлением, поэтому при эксплуатации компрессоров необходимо быть предельно внимательным и осторожным.

- Ремонтные работы разрешается выполнять только квалифицированному персоналу.
- При эксплуатации компрессоров необходимо учитывать правила техники безопасности страны использования, положения о профилактике производственного травматизма, технические правила, а также все действующие инструкции.
- Компрессор можно эксплуатировать только в холодильных установках и с использованием хладагентов, разрешенных фирмой GEA Bock.
- Избыточное рабочее давление не должно превышать максимально допустимое значение даже в целях проверки.
- Чтобы избежать превышения допустимого значения давления, необходимо использовать переключатель, работающий от давления.
- При поставке в заводском исполнении новый компрессор наполнен защитным газом (примерно 3 бар азота). Перед подключением компрессора к холодильной установке необходимо снизить давление!
- Оба запорных вентиля – всасывания и нагнетания давления – должны быть открыты перед пуском компрессора!
- Также перед вводом в эксплуатацию следует удостовериться, что все необходимые детали (например, замененные детали и т. д.) установлены в соответствии с техническими требованиями и прочно на давление подсоединены к компрессору.
- При вводе в эксплуатацию нельзя запускать компрессор в разреженном состоянии. Компрессор можно эксплуатировать только при заполненной газом установке.
- В соответствии с условиями эксплуатации температура поверхности может достигать выше 60 °C на стороне нагнетания и ниже 0 °C на стороне всасывания.

Lieferumfang Bausatz / Scope of supply set / Объем поставок набора

Position / Позиция	Anzahl / pieces / Количество	Bezeichnung / Description / Наименование
1	1	Ventilplatte / valve plate / Клапанная доска
2	1	Dichtung Ventilplatte oben / gasket valve plate above / Верхняя прокладка клапанной доски
3	1	Dichtung Ventilplatte unten / gasket valve plate below / Нижняя прокладка клапанной доски
4	1	Druckentlastungsventil / Pressure relief valve / Клапан сброса давления
5	1	Dichtring / Seal ring / Уплотнительное кольцо
6	1	Verschlussstopfen / Plug / Заглушки закрывающие
7	1	Impedanzrohr / Impedance pipe / Импедансная трубка
8	1	Druckschrift für Anzugsdrehmomente / Publication for torques / Инструкция о моментах затяжки
9	1	Montageanleitung für Bausatz mexxFlow Ventilplatte / Assembly instructions for set mexxFlow valve plate / Инструкция по монтажу к набору клапанной доски mexxFlow
10	1	Druckschrift Wichtige Hinweise / important information / Инструкция о важных указаниях

D **GB** **RU**

- 1. Schrauben lösen Zylinderdeckel**
 Zuerst 2 Schrauben M8 (Pos. 1 + 2) mit Dichtringen, dann 13 Schrauben M10 entfernen (siehe Abb. 1)

Ein eventuell vorhandener Leistungsregler kann am Zylinderdeckel verbleiben.

- 1. Release screws, cylinder cover**
 First remove 2 screws M8 (Pos. 1 + 2) with sealing rings, than remove 13 screws M10 (see fig. 1)
 A possible capacity regulator can remain on the cylinder cover.

- 1. Ослабьте винты на крышке цилиндра**
 2 винта М8 (поз. 1 + 2), с уплотнительными кольцами, затем удалите 13 винта М10 (см. рис. 1)
 Регулятор производительности (при наличии) можно оставить на крышке цилиндра.

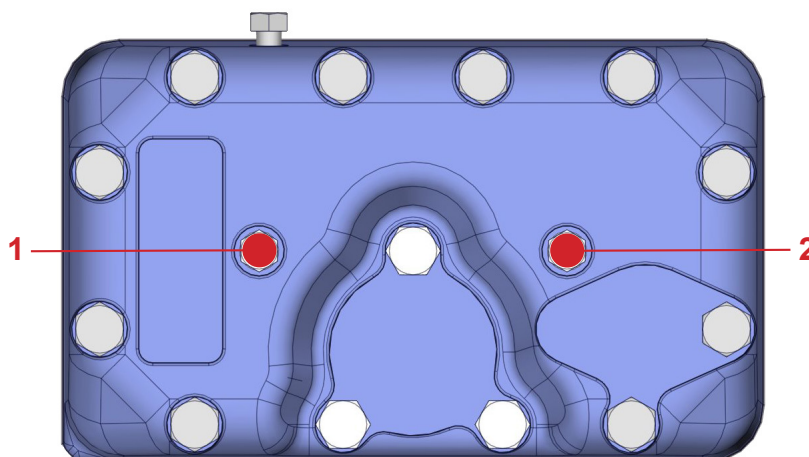


Abb. 1 / Fig. 1 / Рис. 1

- 2. Demontage Zylinderdeckel**
 Zylinderdeckel, Dichtungen und Ventilplatte abnehmen.

- 2. Dismounting cylinder cover**
 Remove cylinder cover, gaskets and valve plate.

- 2. Демонтаж крышки цилиндра**
 Снимите крышку цилиндра, прокладку и клапанную доску

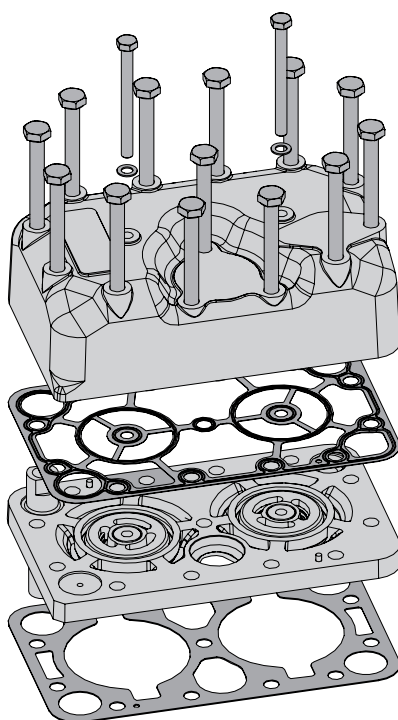


Abb. 2 / Fig. 2 / Рис. 2
 Beispiel F76 / example F76 / пример F76

D **GB** **RU**

3. Montage Zylinderdeckel und Ventilplatte
 Vor der Montage der neuen Teile die Dichtung (3) beidseitig mit Kältemaschinenöl leicht benetzen.
 Beim Einbau die Dichtung (3) aus dem Bausatz verwenden.
 Es wird empfohlen, die losen Sauglamellen vor der Montage mit Kältemaschinenöl zu benetzen. Dadurch wird verhindert, dass die Sauglamellen während der Montage verrutschen und an ihrer Position verbleiben.

3. Mounting cylinder cover and valve plate
 Befor mounting the new parts lightly moist the gaskets (3) on both sides with refrigerating machine oil.
 During the assembly, use the seal (3) of the construction kit.
 It is recommended to dampen the loose suction fins with refrigerating machine oil before the start of the assembly.
 Thus, it is avoided that the suction fins do not get out of place during the assembly and remain in a fixed position.

3. Монтаж крышки цилиндра и клапанной доски
 Перед сборкой новых деталей необходимо слегка смазать прокладку (3) рефрижераторным маслом с обеих сторон.
 При установке следует использовать прокладку (3) из набора.
 Перед сборкой рекомендуется смазать свободные ламели при всасывании рефрижераторным маслом. Это позволяет предотвратить сползание ламелей при всасывании во время сборки и их последующее застревание на месте.

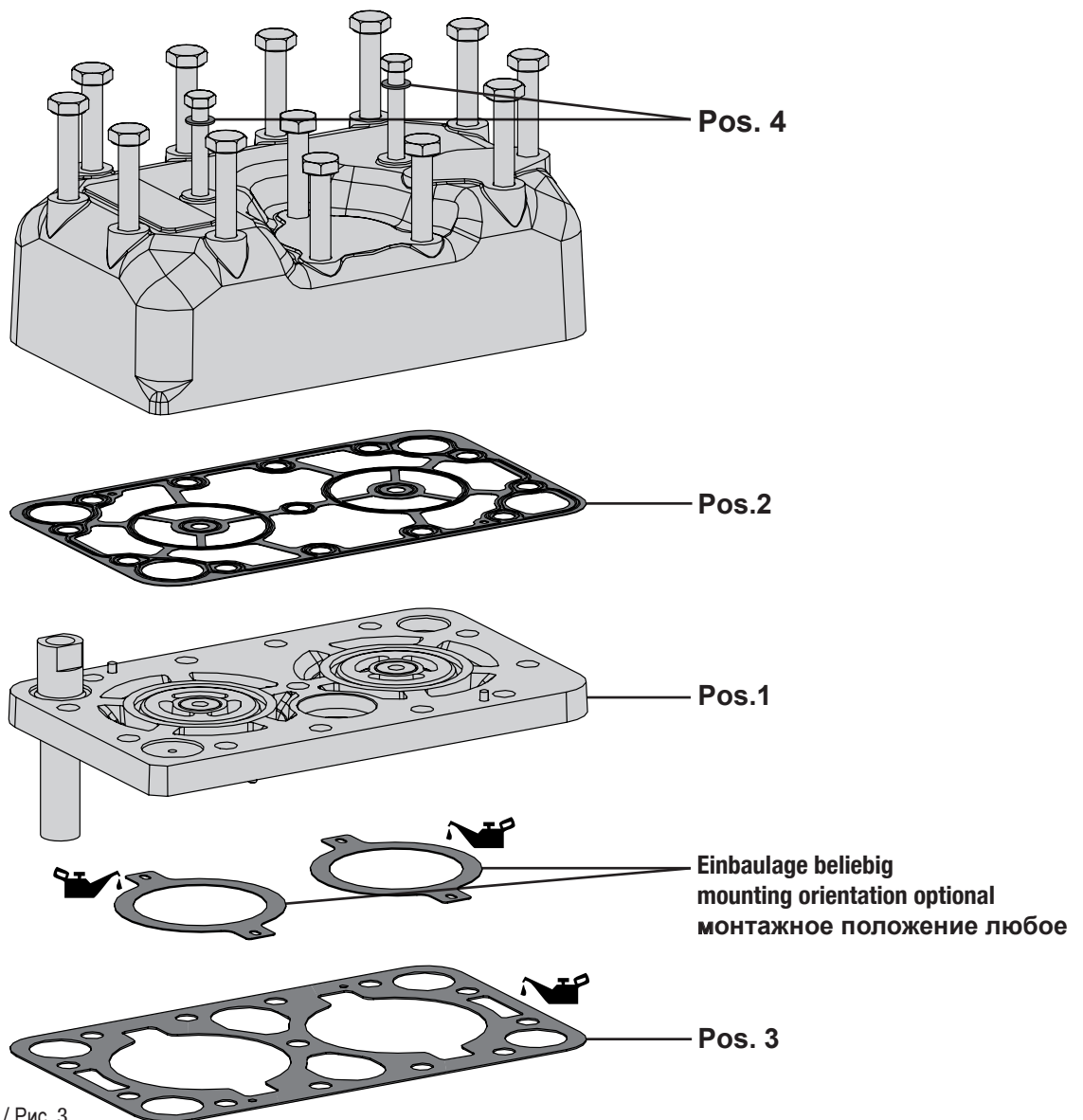


Abb. 3 / Fig. 3 / Рис. 3
 Beispiel F76 / example F76 /
 пример F76

D **GB** **RU**

4. Montage Zylinderdeckel und Ventilplatte
 2 Schrauben M8 (Pos. 1 + 2) mit Dichtringen,
 13 Schrauben M10 (Pos. 3 - 15).

Wichtig! Die Reihenfolge zur Montage der Schrauben muss unbedingt eingehalten werden, um Beschädigungen an der Ventilplatte zu vermeiden, siehe Nummerierung in Abb. 4 + 5.

1. Durchgang:
M8 : von Hand anlegen,
M10: 45 Nm

4. Mounting cylinder cover and valve plate
 2 screws M8 (Pos. 1 + 2) sealing rings,
 13 screws M10 (Pos. 3 - 15).

Important! The order for mounting of the screws must absolutely be observed to avoid damage to the valve plate, see numbering in fig. 4 + 5.

1. round:
M8: tighten by hand,
M10: 45 Nm

4. Монтаж крышки цилиндра и клапанной доски

2 винта М8 (поз. 1 + 2) с уплотнительными кольцами,
 13 винтов М10 (поз. 3 - 15).

Важно! При монтажу винтов следует безусловный соблюдать последовательность во избежание повреждений клапанной доски, см. нумерацию на рис. 4+5.

1-й этап:
М8: установить вручную,
М10: 45 Нм

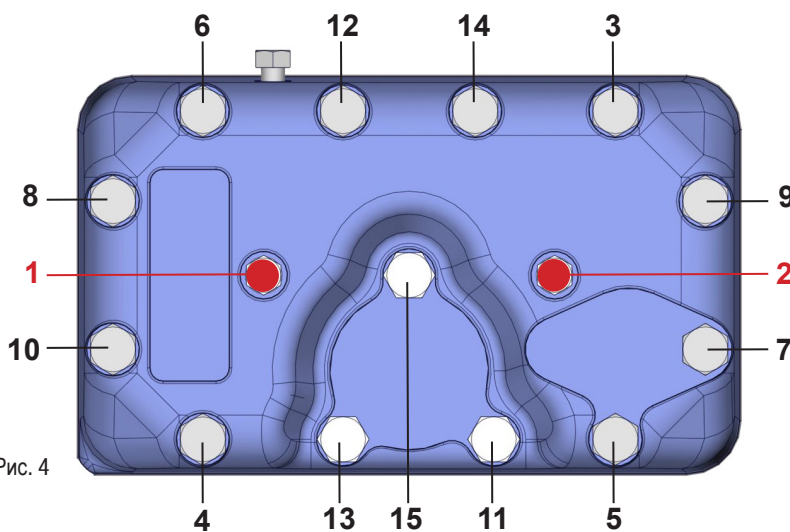


Abb. 4 / Fig. 4 / Рис. 4

2. Durchgang:
Wichtig! Reihenfolge einhalten, siehe Nummerierung.

M10: 75 Nm,
M8: 29 Nm

2. round:
Important! Observe sequence as listed in numbering.

M10: 75 Nm,
M8: 29 Nm

2-й этап:
Важно! Соблюдайте последовательность, см. нумерацию.

M10: 75 Nm,
M8: 29 Nm

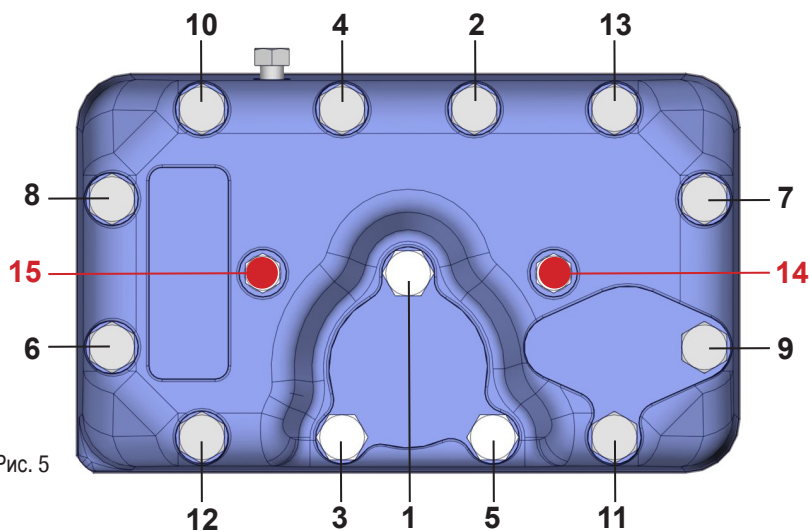


Abb. 5 / Fig. 5 / Рис. 5