

**D** **GB**



**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.

**Lieferumfang Bausatz**

**Scope of supply set**

Position	Anzahl / pieces	Bezeichnung / Description
1	1	Ventilplatte / valve plate
2	1	Dichtung Ventilplatte oben / gasket valve plate above
3	1	Dichtung Ventilplatte unten (1 mm dick) / gasket valve plate below (1 mm thickness)
4	2	U-Scheibe / washer
5	1	Druckschrift für Anzugsdrehmomente / Publication for torques
6	1	Druckschrift Wichtige Hinweise / important information
7	1	Montageanleitung Bausatz Ventilplatte mexxFlow / Assembly Instructions for set valve plate mexxFlow

**D**

**GB**

**1. Schrauben lösen Zylinderdeckel**

Zuerst 2 Schrauben M8 x 70 (Pos. 1 + 2), mit U-Scheiben dann 13 Schrauben M10 x 90 entfernen (siehe Abb. 1)

Ein eventuell vorhandener Leistungsregler kann am Zylinderdeckel verbleiben.

**1. Release screws, cylinder cover**

First remove 2 screws M8 x 70 (Pos. 1 + 2), with washers than remove 13 screws M10 x 90 (see fig. 1)

A possible capacity regulator can remain on the cylinder cover.

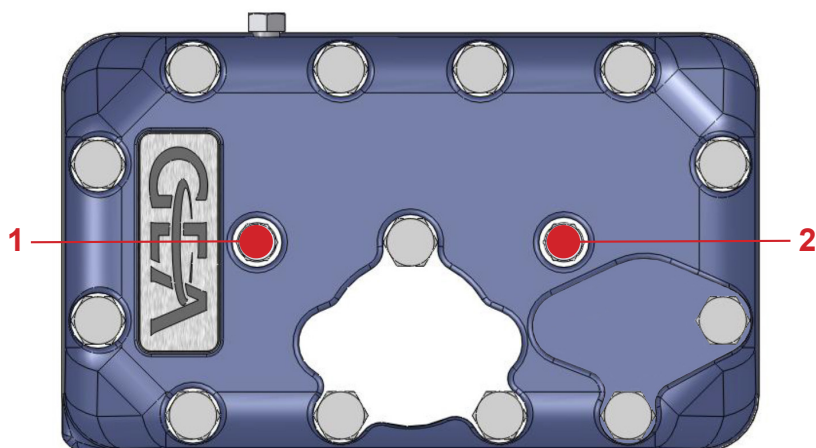


Abb. 1 / Fig. 1

**2. Demontage Zylinderdeckel**

Zylinderdeckel, Dichtungen und Ventilplatte abnehmen.

**2. Dismounting cylinder cover**

Remove cylinder cover, gaskets and valve plate.

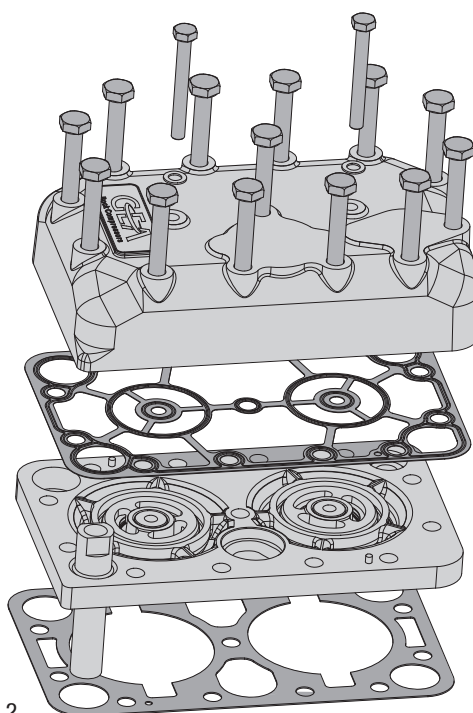


Abb. 2 / Fig. 2  
Beispiel F18 / example F18

**D** **GB**

**3. Montage Zylinderdeckel und Ventilplatte**

Vor der Montage der neuen Teile die Dichtung (3) beidseitig mit Kältemaschinenöl leicht benetzen.  
 Beim Einbau die Dichtung (3) mit 1 mm Dicke 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 nicht verrutschen und an ihrer Position verbleiben.

**3. Mounting cylinder cover and valve plate**

Before mounting the new parts lightly moist the gaskets (3) on both sides with refrigerating machine oil.  
 During the assembly, use the seal (3) with 1 mm size 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.

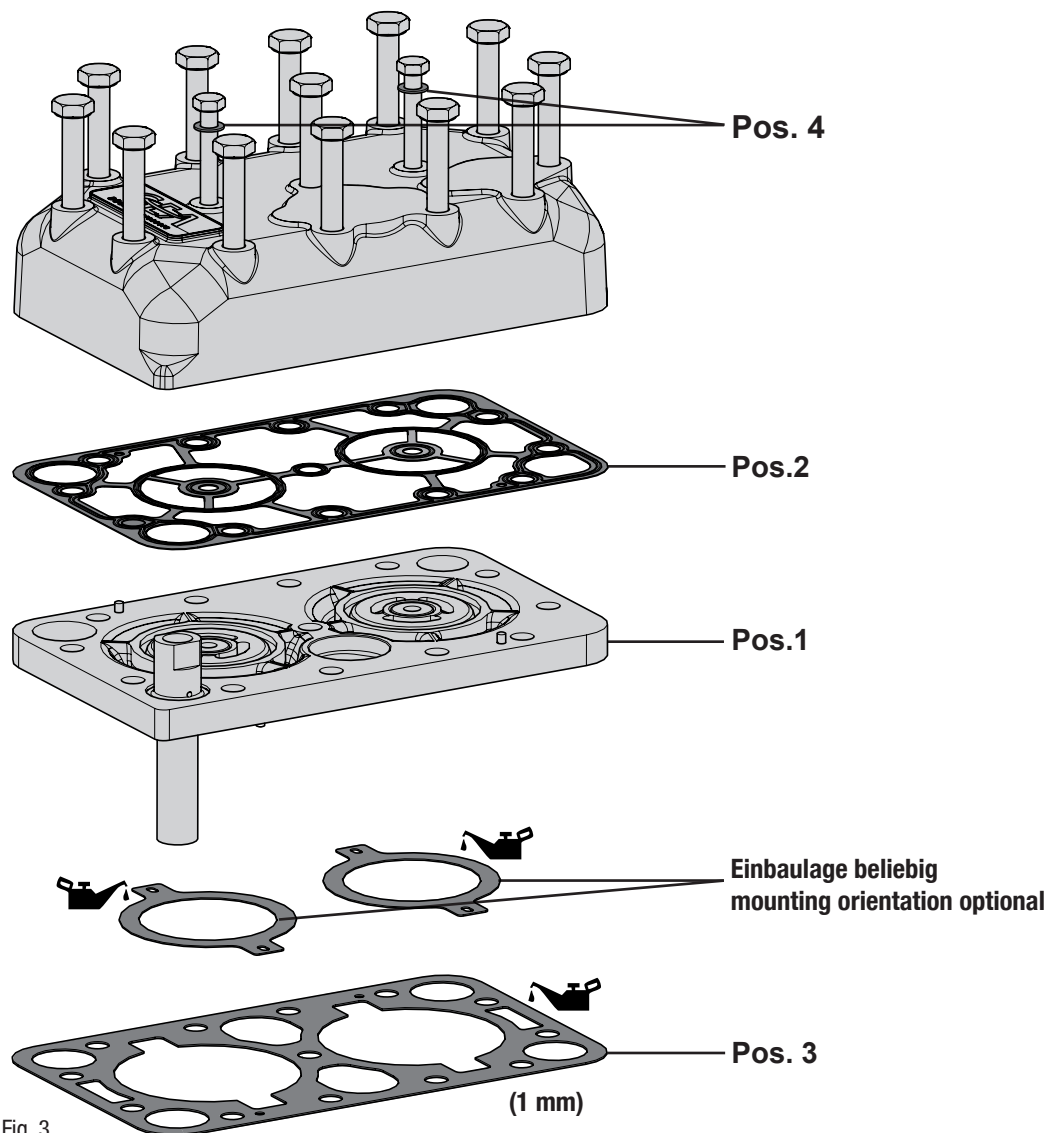


Abb. 3 / Fig. 3  
 Beispiel F18 / example F18

**D** **GB**

**4. Montage Zylinderdeckel und Ventilplatte**

2 Schrauben M8 x 70 (Pos. 1 + 2), mit U-Scheiben

13 Schrauben M10 x 90 (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 x 70: von Hand anlegen,**  
**M10 x 90: 45 Nm**

**4. Mounting cylinder cover and valve plate**

2 screws M8 x 70 (Pos. 1 + 2), with washers

13 screws M10 x 90 (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 x 70: tighten by hand,**  
**M10 x 90: 45 Nm**

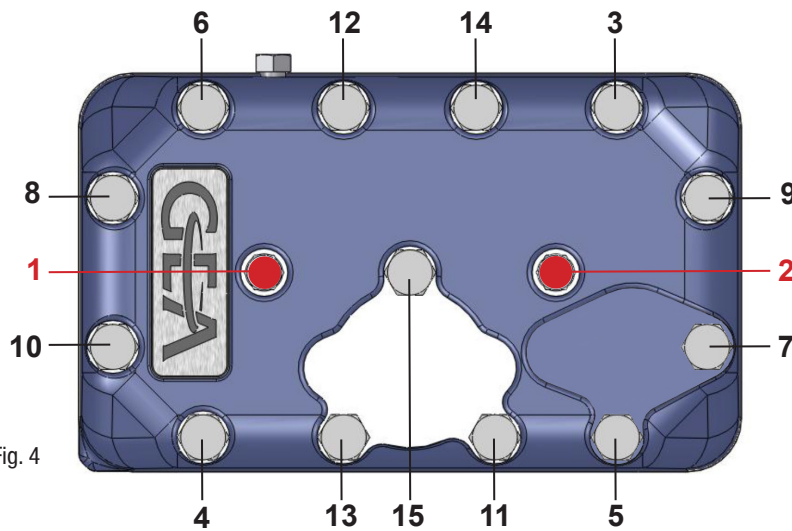


Abb. 4 / Fig. 4

**2. Durchgang:**

**Wichtig!** Reihenfolge einhalten, siehe Nummerierung.

**M10 x 90: 75 Nm,**  
**M8 x 70: 29 Nm**

**2. round:**

**Important!** Observe sequence as listed in numbering.

**M10 x 90: 75 Nm,**  
**M8 x 70: 29 Nm**

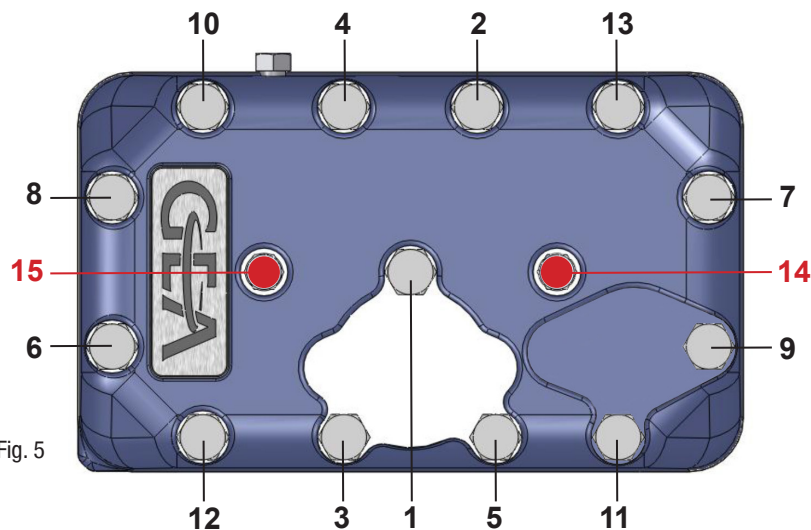


Abb. 5 / Fig. 5