

D **GB** **F**

1. Allgemeines

Die vorliegende Montageanweisung beschreibt wesentliche Arbeitsschritte für die Montage der Lagerbuchsen am Hauptlager/Ölpumpe bei halbhermetischen Bock Verdichtern.

2. Demontage

Schrauben (Pos. 10) herausdrehen und Lagerflansch hinten (Pos. 20) mit Dichtung (Pos. 60) vom Verdichtergehäuse (Pos. 30) abnehmen.

Anlaufscheiben (Pos. 40) und Sicherungsring (Pos. 80) entfernen (falls vorhanden).

Lagerbuchsen (Pos. 50) und Dichtscheibe (Pos. 70) mit geeignetem Werkzeug (z. B. Abziehvorrichtung) auspressen.

1. General

These assembly instruction describes the main procedure involved for installation the bearing bushes to the main bearing/oil pump in semi-hermetic Bock compressors.

2. Disassembly

Remove screws (pos. 10) and take off rear bearing flange (pos. 20) with seal (pos. 60) from compressor housing (pos. 30).

Remove thrust washer (pos. 40) and circlip (pos. 80) (if available).

Press out bearing bushes (Pos. 50) and seal disc (pos. 70) with suitable tool (e.g. extracting tool).

1. Généralités

Les présentes instructions de montage décrivent des opérations importantes pour le montage des bagues sur les paliers principaux/pompe à huile des compresseurs Bock.

2. Démontage

Retirer les vis (pos. 10) et démonter la flasque de palier arrière (pos. 20) avec joint (pos. 60) du carter du compresseur pos. 30).

Enlever la rondelle butée (pos. 40) et le circlip (pos. 80) (si existant).

Presser les bagues de palier (Pos. 50) et le disque d'étanchéité (pos. 70) avec l'outil adapté (ex. douille d'extraction).

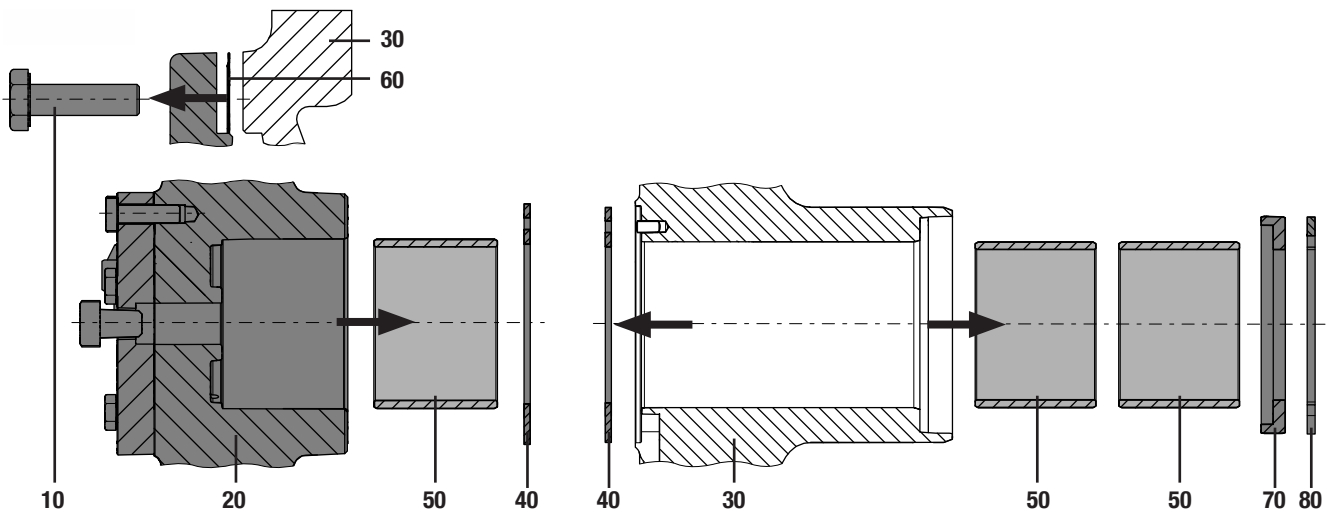


Abb. 1
Fig. 1

3. Montage - Schritt 1

Lagerbuchsen (Pos. 50) auf dem Umfang mit Öl benetzen. Auf Einbaulage der Stoßfugen achten! (Abb. 3).

3. Assembly - step 1

Wet the bushings (pos. 50) around the circumference with oil. Pay attention to the installation location of the butt joint! (fig. 3).

3. Montage - étape 1

Huiler l'extérieur de la bague (pos. 50). Attention à la position de la rainure de la bague ! (fig. 3).

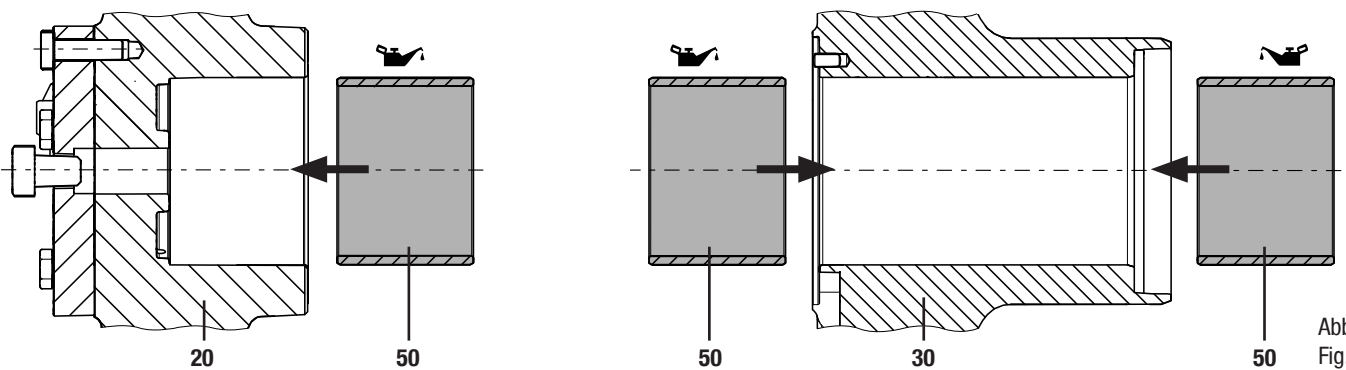


Abb. 2
Fig. 2

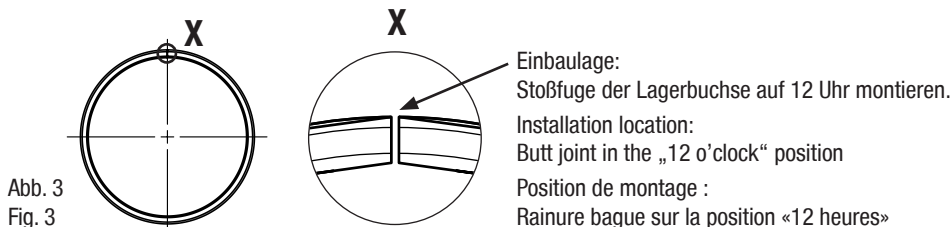


Abb. 3
Fig. 3

D **GB** **F**

3. Montage - Schritt 2

Lagerbuchsen (Pos. 50) gleichmäßig, mit einem geeigneten Werkzeug (z. B. Hilfsdorn) auf Abmaße einpressen, siehe Tabellen.

3. Assembly - step 2

Press-in the bearing bushes (pos. 50) evenly, with suitable tool (e.g. auxiliary mandrel) on dimensions, see tables.

3. Montage - étape 2

Presser la bague de palier (pos. 50) précautionneusement, avec un outil adapté (ex. mandrin de montage) pour cotes, voir tables.

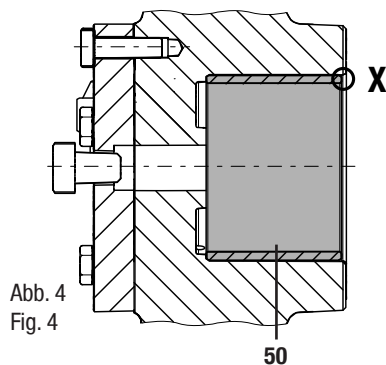


Abb. 4
Fig. 4

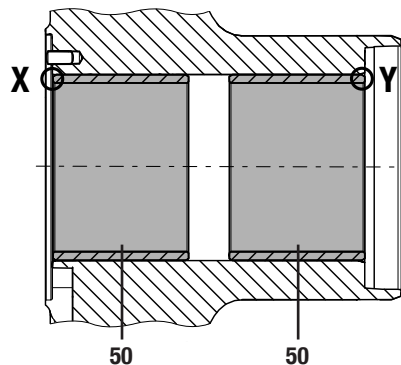
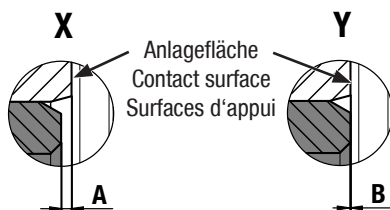


Abb. 5
Fig. 5

Verdichter / Compressor / Compresseur	Maße (Abb.4) / Dimensions (fig. 4)	
	A	
HG(HA)12	0,3 mm	
HG(HA)22	0,3 mm	
HG(HA)34	0,3 mm	
HG(HA)44e	0,5 mm	
HG56e	0,5 mm	
HG66e	0,5 mm	
HG88e	0,3 mm	
HG(HA)X2 CO ₂ T	- 1)	
HGX34 CO ₂ T	0,5 mm	
HGX46 CO ₂ T	0,5 mm	

1) Lagerbuchse nicht vorhanden
Bearing bush not available
Bague de palier non existante

Verdichter / Compressor / Compresseur	Maße (Abb.5) / Dimensions (fig. 5)	
	A	B
HG(HA)12	0 mm ²⁾	0 mm ²⁾
HG(HA)22	0 mm ²⁾	0 mm ²⁾
HG(HA)34	0 mm ²⁾	0 mm ²⁾
HG(HA)44e	0,5 mm	0 mm ²⁾
HG56e	0,5 mm	- 1)
HG66e	0,5 mm	0 mm ²⁾
HG88e	0 mm ²⁾	0 mm ²⁾
HG(HA)X2 CO ₂ T	1 mm	1 mm
HGX34 CO ₂ T	0,5 mm	0 mm ²⁾
HGX46 CO ₂ T	0,5 mm	0 mm ²⁾

2) Bündig zur Anlagefläche
Flush with the contact surface
Bout de la bague affleurant

D **GB** **F**

3. Montage - Schritt 3

Anlaufscheiben (Pos. 40) einsetzen (falls vorhanden). Auf richtige Einbaulage achten, beschichtete Seite in Richtung Kurbelwelle!

Dichtscheibe (Pos. 70) bündig einpressen und mit 4 Kugeln verstemmen (siehe Abb. 7) oder Sicherungsring (Pos. 80) einbauen (falls vorhanden).

Verwenden Sie zur Montage des Lagerflanschs eine **neue Dichtung** (Pos. 60). Weichstoffdichtungen mit Öl benetzen. Stahldichtungen ohne Öl montieren.

Lagerflansch hinten (Pos. 20) und neue Dichtung (Pos. 60), mit Schrauben (Pos. 10) am Verdichtergehäuse (Pos. 30) über Kreuz festschrauben.

Anzugsdrehmomente einhalten!

Siehe Dokument 09997 „Anzugsdrehmomente für Schraubverbindungen“.

3. Assembly - step 3

Install thrust washer (pos. 40) (if available). Pay attention to the correct installation location, coated surface in direction of crankshaft!

Press-in seal disc (pos. 70) in flush and caulk with four balls (see fig. 7) or install circlip (pos. 80) (if available).

For installation the bearing flange use a **new seal** (pos. 60). Wet the soft material seal with oil. Install the steel seal without oil.

Screw rear bearing flange (pos. 20) and new seal (pos. 60), with screws (pos. 10) at compressor housing (pos. 30) crosswise.

Observe the tightening torques!

See document 09997 “Torques for screwed connections”.

3. Montage - étape 3

Installer la rondelle butée (pos. 40) (si existante). Attention à la position de la bague !, surface peinte in direction du vilebrequin !

Presser le disque d'étanchéité (pos. 70) à fleur et bloquer par rivetage (voir fig. 7) ou installer le circlip (pos. 80) (si existant).

Pour le remontage de la flasque de palier utiliser un **joint neuf** (pos. 60). Huiler les joints souples. Monter les joints métalliques sans huile.

Visser la flasque de palier (pos. 20) et le nouveau joint (pos. 60), avec les vis (pos. 10) sur le carter du compresseur (pos. 30) en croix.

Observer les couples de serrage !

Voir document 09997 «Couples de serrage pour assemblages par vis».

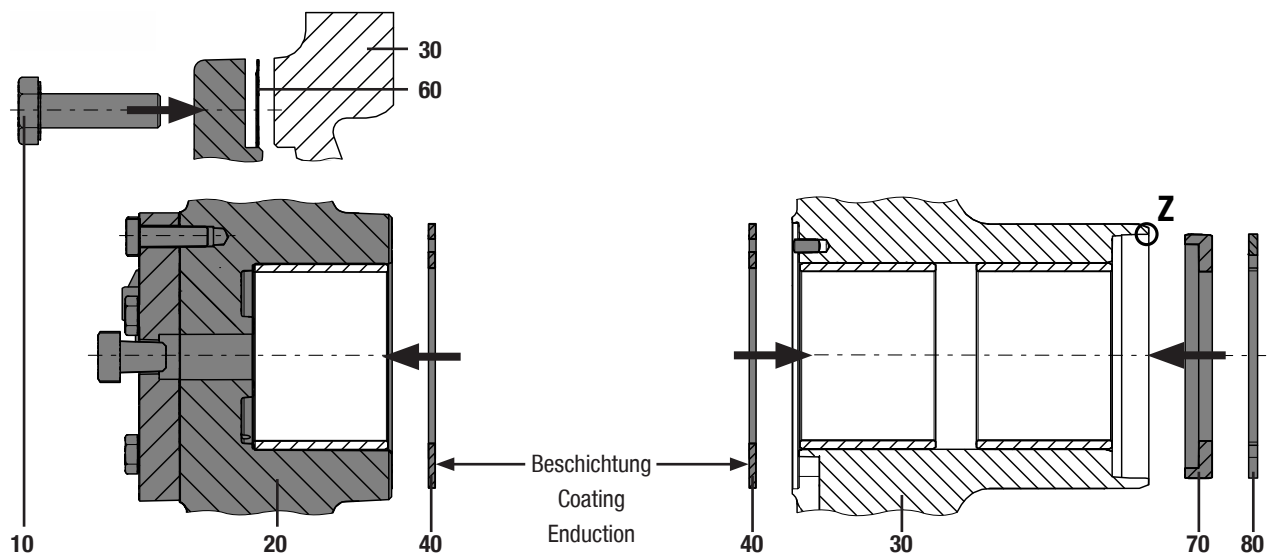
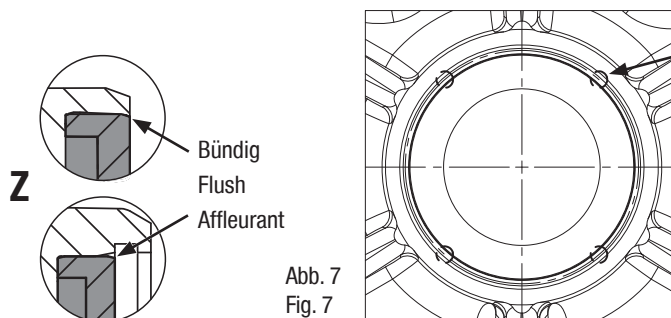


Abb. 6
Fig. 6



4x mit Kugeln Ø 5,3 im Winkel von 90° verstemmt.
 4x caulked with ball Ø 5,3, partitioned 90°.
 4x rivetage avec bille Ø 5,3, réparties à 90°.

Abb. 7
Fig. 7



Danfoss A/S

Climate Solutions • danfoss.com • +45 7488 2222

Any information, including, but not limited to information on selection of product, its application or use, product design, weight, dimensions, capacity or any other technical data in product manuals, catalogues descriptions, advertisements, etc. and whether made available in writing, orally, electronically, online or via download, shall be considered informative, and is only binding if and to the extent, explicit reference is made in a quotation or order confirmation. Danfoss cannot accept any responsibility for possible errors in catalogues, brochures, videos and other material. Danfoss reserves the right to alter its products without notice. This also applies to products ordered but not delivered provided that such alterations can be made without changes to form, fit or function of the product.

All trademarks in this material are property of Danfoss A/S or Danfoss group companies. Danfoss and the Danfoss logo are trademarks of Danfoss A/S. All rights reserved.
