



THE HEART OF FRESHNESS

# MAINTENANCE INSTRUCTIONS

WARTUNGSANLEITUNG

ИНСТРУКЦИЯ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ

KW-100-5 RUS

## Anzugsmomente für Schraub-Verbindungen bei Hubkolbenverdichtern

## Tightening Torques for Screw Fixings of Reciprocating Compressors

## Моменты затяжки резьбовых соединений для поршневых компрессоров

### Inhalt

- 1 Normale Schraub-Verbindungen
- 2 Spezielle Schraub-Verbindungen

### Content

- 1 Normal screw fixings
- 2 Special screw fixings

### Содержание

- 1 Нормальные резьбовые соединения
- 2 Специальные резьбовые соединения

### 1 Normale Schraub-Verbindungen

### 1 Normal screw fixings

### 1 Нормальные резьбовые соединения

	M5	M6	M8	M10	M12	M16
Ohne Flachdichtung Without flat gasket Без прокладки	7 Nm	9 Nm	23 Nm	42 Nm	80 Nm	150 Nm
Mit Dichtung & Schraubenqualität 10.9 With gasket and screw quality 10.9 С прокладкой и винтом с кл. пр. 10.9	—	16 Nm	40 Nm	80 Nm	125 Nm	220 Nm

### Hinweise

- Ausschließlich neue Dichtungen verwenden!
- Dichtungen mit Öl benetzen. Metallträger- und Teflon-Dichtungen jedoch nicht einölen!
- Schrauben über Kreuz und in mindestens zwei Schritten (50/100%) anziehen.

### Notes

- Use new gaskets only!
- Moisten gaskets with oil. Do not oil gaskets with metallic support or teflon gaskets!
- Tighten screws crosswise and at least in two steps (50/100%).

### Примечания

- Используйте только новые прокладки!
- Смочите прокладки маслом. Не смазывайте прокладки с металлической подложкой или фторопластовые прокладки!
- Затягивайте винты крест-накрест и как минимум в два приема (50/100%).

Anzugsmomente für Aluminium-Gehäuse siehe KW-550

Tightening torques for alumina housings see KW-550

Моменты затяжки для алюминиевых корпусов см. в KW-550

### 2 Spezielle Schraub-Verbindungen

### 2 Special screw fixings

### 2 Специальные резьбовые соединения

Verschluss-Stopfen	Sealing plug			Уплотняющая пробка	
	1/8"-27 NPTF	1/4"-18 NPTF	3/8"-18 NPTF	1/2"-14 NPTF	3/4"-14 NPTF
Stahl / Steel / Сталь	15 .. 20 Nm	30 .. 35 Nm	50 .. 55 Nm	60 .. 65 Nm	80 .. 85 Nm
Messing / Brass / Латунь	35 .. 40 Nm	50 .. 55 Nm	85 .. 90 Nm	95 .. 100 Nm	120 .. 125 Nm

Gewinde sorgfältig reinigen und Stopfen mit Teflonband umwickeln.

Clean thread carefully and wrap plug with Teflon tape.

Тщательно очистите резьбу и обмотайте тефлоновой лентой.

Ölablass	Oil drain	Слив масла
M22 Al		90 Nm
M22 Cu		135 .. 155 Nm
M22 Al		90 Nm
M22 Cu		135 .. 155 Nm
Schauglas-Befestigung ①	Sight glass fixing ①	Крепление смотрового стекла ①
M6 (8.8)		8 Nm
M6 (10.9)		10 Nm
Schraub-Schauglas	Screwed sight glass	Резьбовое смотровое стекло
1 1/8"-18 UNEF (SW 36) ②		50 .. 60 Nm
Absperrventil, Gegenflansch und Ovalflansch	Shut-off valve, companion flange and oval flange	Запорный клапан, ответный фланец и овальный фланец
M8 (8.8)	25 Nm	M16 (8.8) 150 Nm
M10 (8.8)	50 Nm	M18 (8.8) 200 Nm
M10 (8.8)	100 Nm	
Verschraubung für elektrischen Anschluss (Stromdurchf.) bei 20°C	Screwed joint for electrical connection (terminal plate) at 20°C	Резьбовые соединения для эл. подключения (клеммная доска) при 20 °C
Handfest anziehen. Als Richtwerte gelten:	Screw hand-tight. Recommended torques:	Затягивайте от руки. Рекомендуемые моменты:
M4		2 Nm
M6		6 Nm
M8		10 Nm
Rotor-Schrauben ③	Rotor screws ③	Винты ротора ③
M10 (10.9)		20 Nm
M12 (10.9)		40 Nm
M16 (10.9)		60 Nm
Pleuel-Schrauben	Connecting rod screws	Винты шатунов
M6 (10.9)		16 Nm
M8 (8.8)		25.5 Nm
Ölpumpe	Oil pump	Масляный насос
M8		23 Nm
Ölzentrifuge	Oil centrifuge	Масляный диск
M6		16 Nm
M8		23 Nm

① mit O-Ring

② Dichtfläche, Gewinde und Schauglas reinigen und prüfen.

Schrauben über Kreuz mit Drehmomentschlüssel anziehen.  
Nach Abpressen erneut mit Drehmomentschlüssel anziehen.

③ mit klebender Beschichtung DIN267-27

① with O-ring

② Clean and inspect the sealing surface, threads and sight glass.

Tighten screws crosswise with a torque spanner.  
After pressurizing tighten the screws again with the torque spanner.

③ with adhesive coating (DIN 267-27)

① с кольцевым уплотнением

② Очистите и осмотрите уплотнения, резьбы и смотровое стекло.

Затягивайте винты крест-накрест динамометрическим ключом.  
После опрессовки снова затяните винты динамометрическим ключом.

③ с адгезивным покрытием (DIN 267-27)

**BITZER Kühlmaschinenbau GmbH**

Eschenbrunnlestraße 15 // 71065 Sindelfingen // Germany

Tel +49 (0)70 31 932-0 // Fax +49 (0)70 31 932-147

bitzer@bitzer.de // www.bitzer.de