

[EN] Service instruction

A/W semi monobloc, small chassis – Noise reduction kit

Page 2

[DE] Service Anweisung

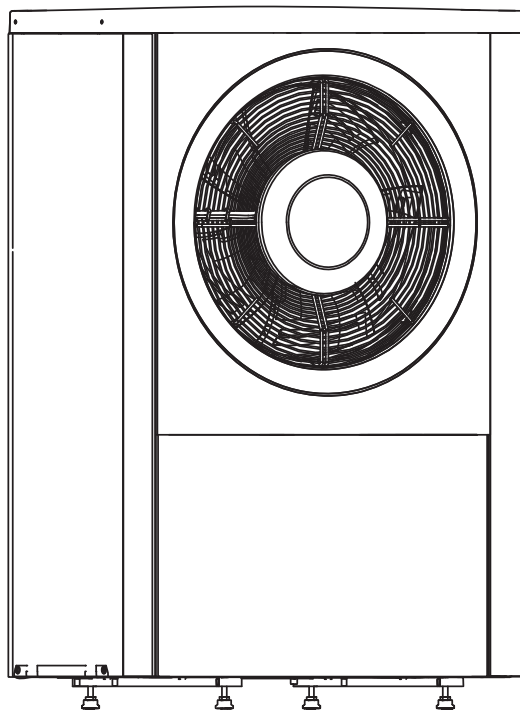
A/W semi monobloc, kleines Chassis – Geräuschreduzierungsset

Seite 9

[FR] Instruction de service

A/W semi monobloc, petit chassis – Kit de réduction de niveau sonore

Page 16



Introduction

The sound reduction measures described in this instruction were implemented in the production line mid-December 2017 for the small chassis (< 10 kW) A/W compact heat pumps. This means that units with FD code > 760 are guaranteed to include the improvements and that the kit is only applicable for older units. The FD code, underlined in the example below, is a part of the serial number, which is found on the appliance's type plate.

Serial no.: XXXX-XXX-XXXXXX-XXXXXXXXXX

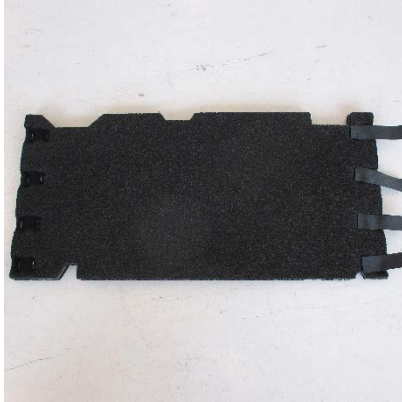
Required tools

Screwdriver, Torx TX25

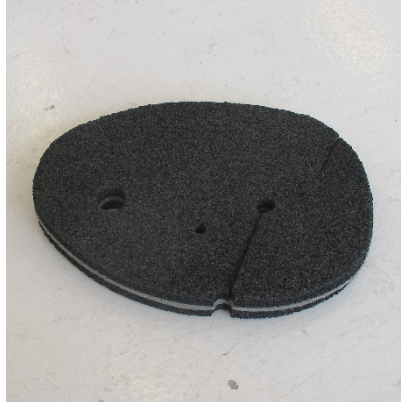
Service instruction

A/W semi monobloc, small chassis – Noise reduction kit

Included material



Compressor jacket (x1)



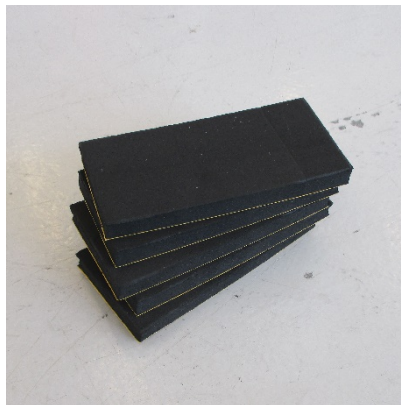
Compressor top insulation (x1)



Right inner side insulation (x1)



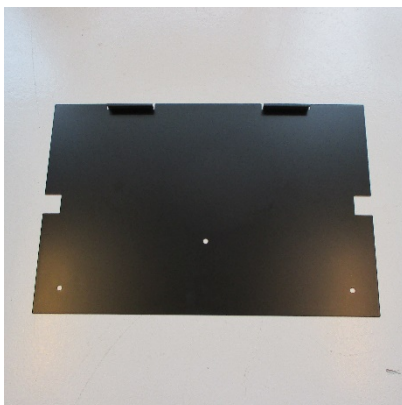
Ref. roof insulation (x1)



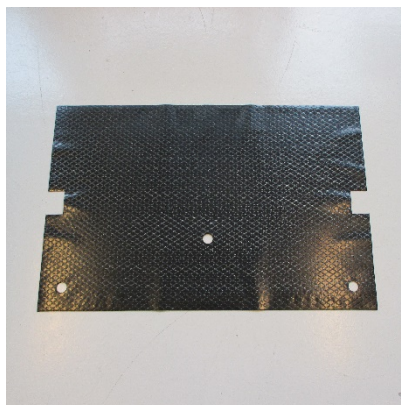
Pads (x5)



Bitumen heavy layer (x3)



Steel plate (x1)



Bitumen insulation (x1)



EPP screws (x3)

Service instruction

A/W semi monobloc, small chassis – Noise reduction kit

Work instruction



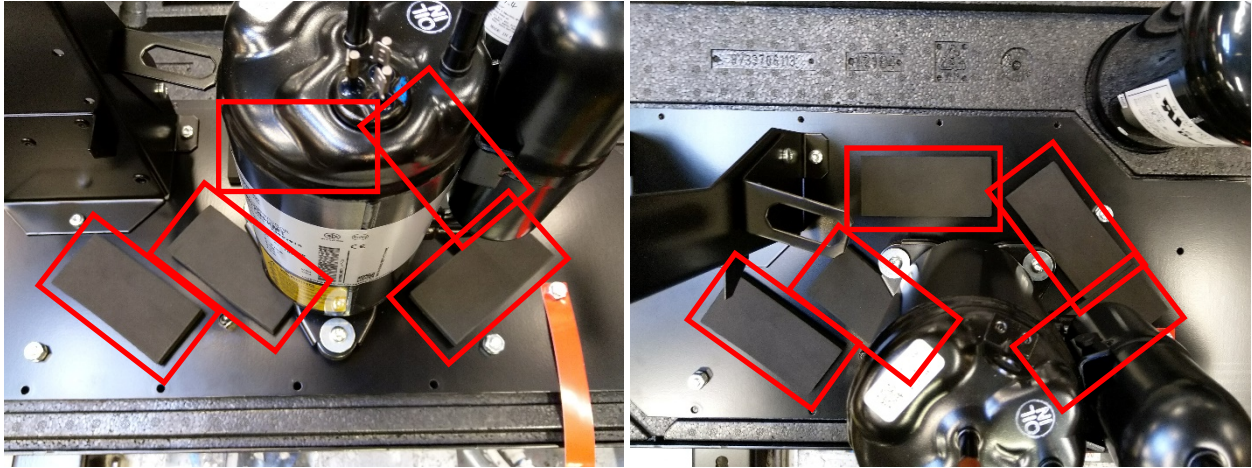
1. Remove roof and attach one piece of bitumen heavy layer on the inside.



2. Remove the front plate and both side panels. Attach one piece of bitumen heavy layer to the inside of each side plate.

Service instruction

A/W semi monobloc, small chassis – Noise reduction kit



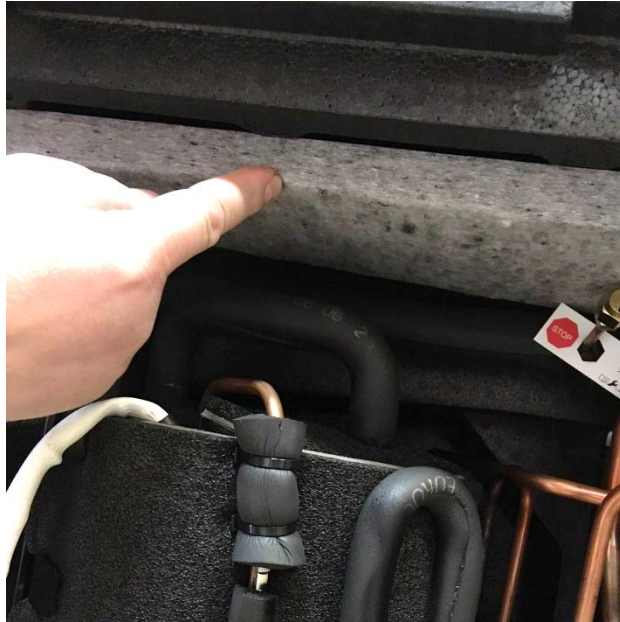
3. Remove the service hatch. Attach five pads to the bottom plate, in the configuration depicted above. (The photos were taken from a production sample for better visibility.) The pads serve to absorb vibrations that could otherwise be transferred to the compressor plate. The pad furthest to the left will act as support for the power cable between the inverter and compressor. The other four pads will support the compressor jacket.



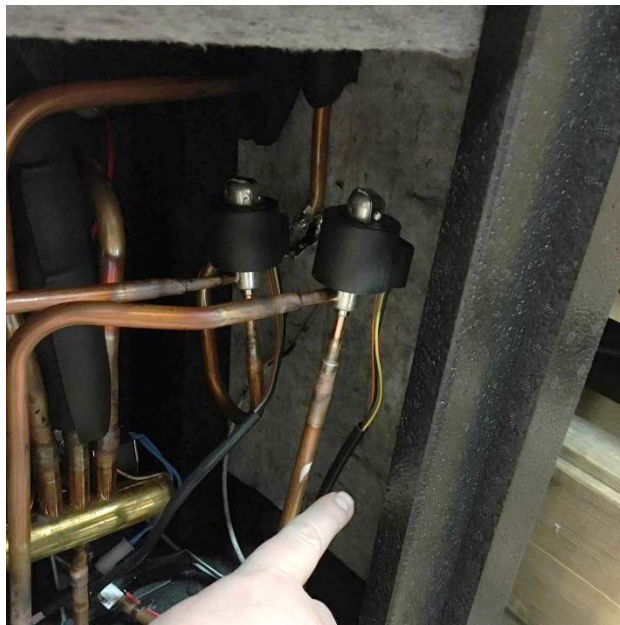
4. Fit the compressor jacket and the top insulation.

Service instruction

A/W semi monobloc, small chassis – Noise reduction kit



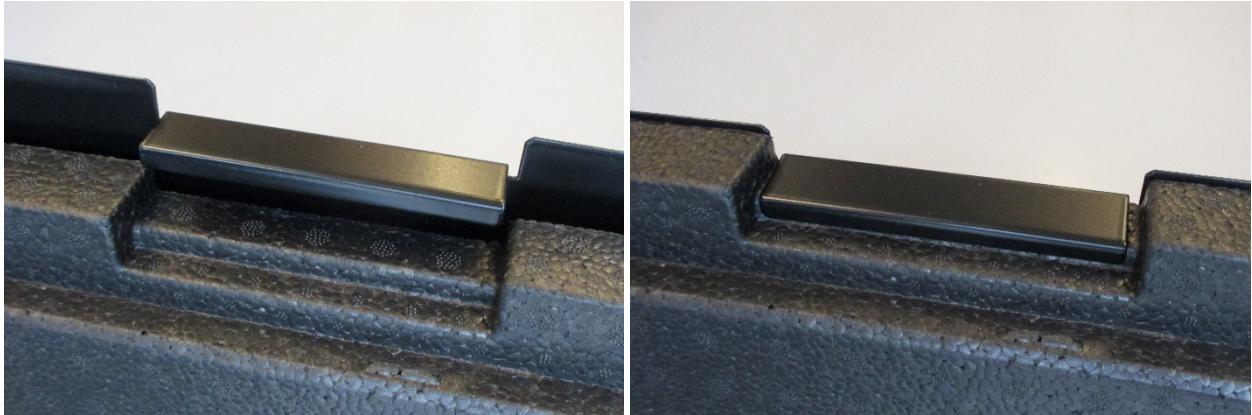
5. Attach ref. roof insulation to the top of the refrigerant circuit compartment, above the compressor.



6. Attach the thinner insulation piece the right inner side of the refrigerant circuit compartment.

Service instruction

A/W semi monobloc, small chassis – Noise reduction kit



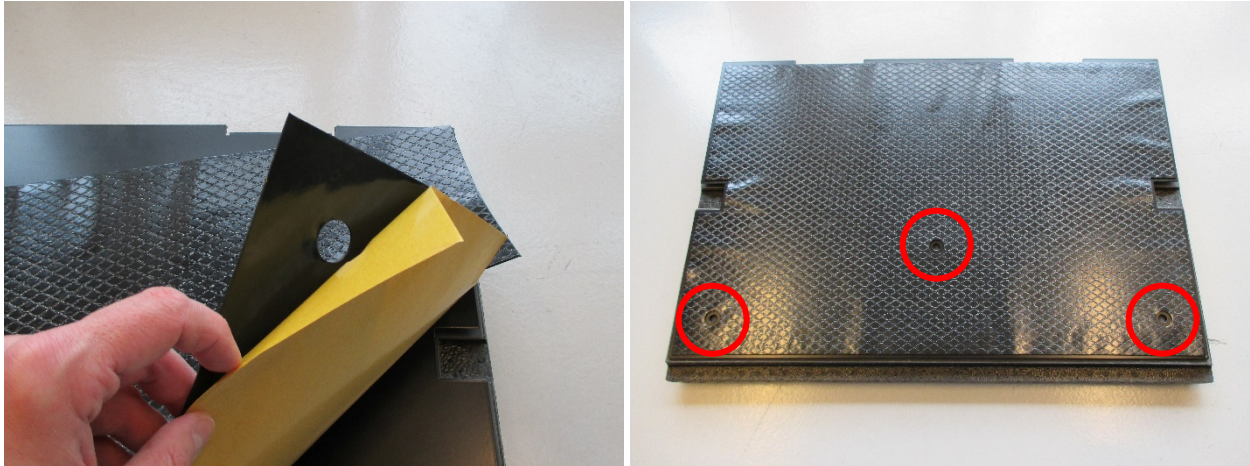
7. Put the steel plate on the service hatch. The close-up photos are taken from the inside of the service hatch and show how the steel plate is folded to be seated over the EPP.



8. The service hatch lying on its back, with the steel plate on.

Service instruction

A/W semi monobloc, small chassis – Noise reduction kit



9. Remove the protective film from the adhesive bitumen insulation. Align the holes of the bitumen insulation with the holes of the steel plate before attaching the insulation to the steel plate.



10. Secure the insulated steel plate to the service hatch with the three EPP screws, one for each hole.
11. Re-assemble the service hatch, side plates, front plate and roof. Done.

Einführung

Die Geräusch Optimierungsmaßnahmen die in dieser Anleitung für die Leistungsstufen bis 9/8 KW (A/W Kompakt < 10 KW) beschrieben werden sind bereits werkseitig in der Fertigung seit Mitte Dezember 2017 beinhaltet. Das bedeutet, dass die Geräte mit einem Fertigungsdatum (FD Code) > 760 garantiert die Optimierungen beinhalten und der Service Kit nur für ältere Ausführungen gilt.

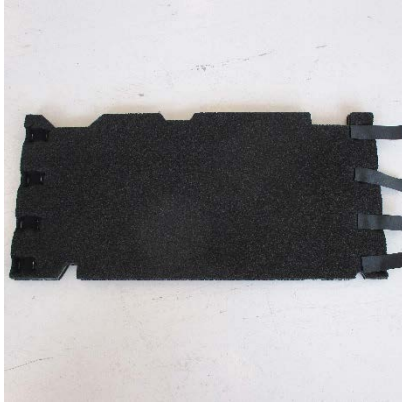
Der im folgenden Beispiel unterstrichene FD Code ist Teil der Seriennummer der auf dem Typenschild des Gerätes zu finden ist.

Seriennummer: XXXX-XXX-XXXXXX-XXXXXXXXXX

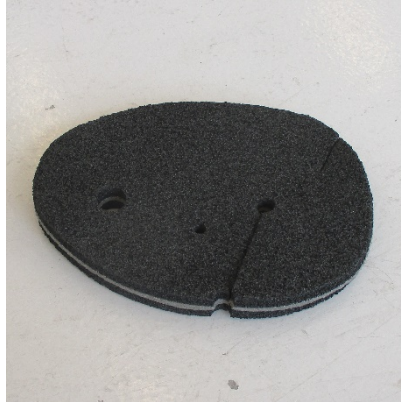
Benötigtes Werkzeug

Schraubendreher, Torx TX25

Enthaltenes Material



Ummantelung Kompressor (x1)



Isolierung Kompressor Deckel (x1)



Isolierung rechte Innenseite
Kühlmittelkreislaufkammer (x1)



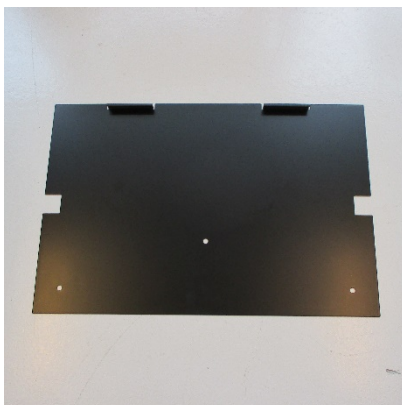
Isolierung Decke
Kühlmittelkreislaufkammer (x1)



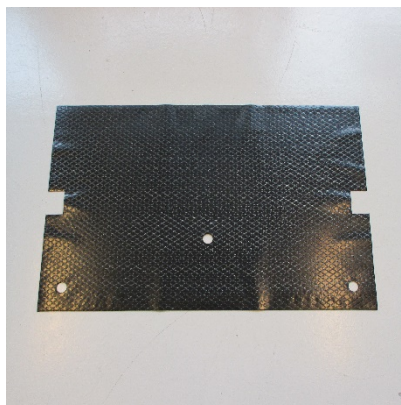
Polster (x5)



Dicke Schicht Bitumenmatte



Stahlplatte (x1)



Bitumenisolierung (x1)



EPP Schrauben (x3)

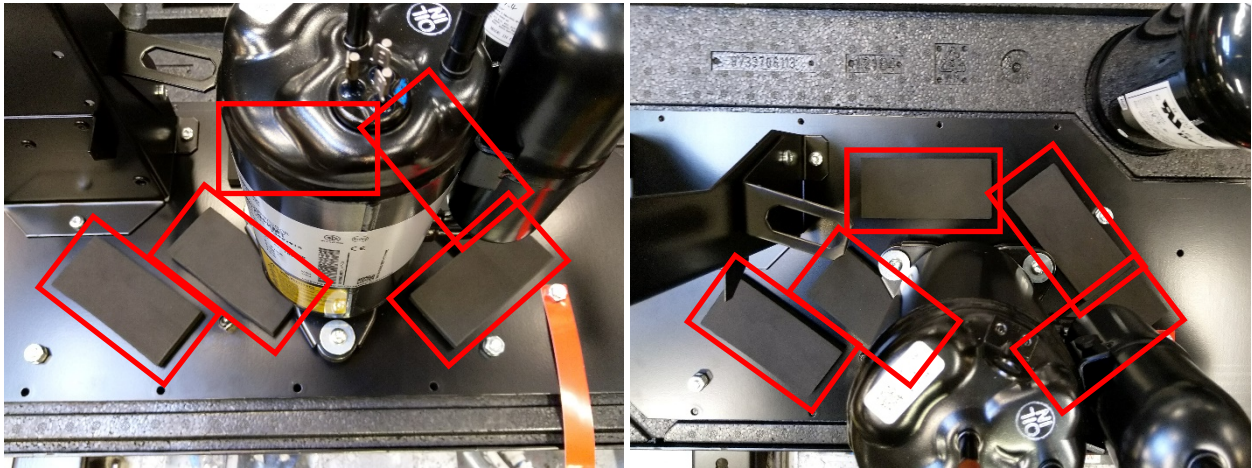
Arbeitsanweisung



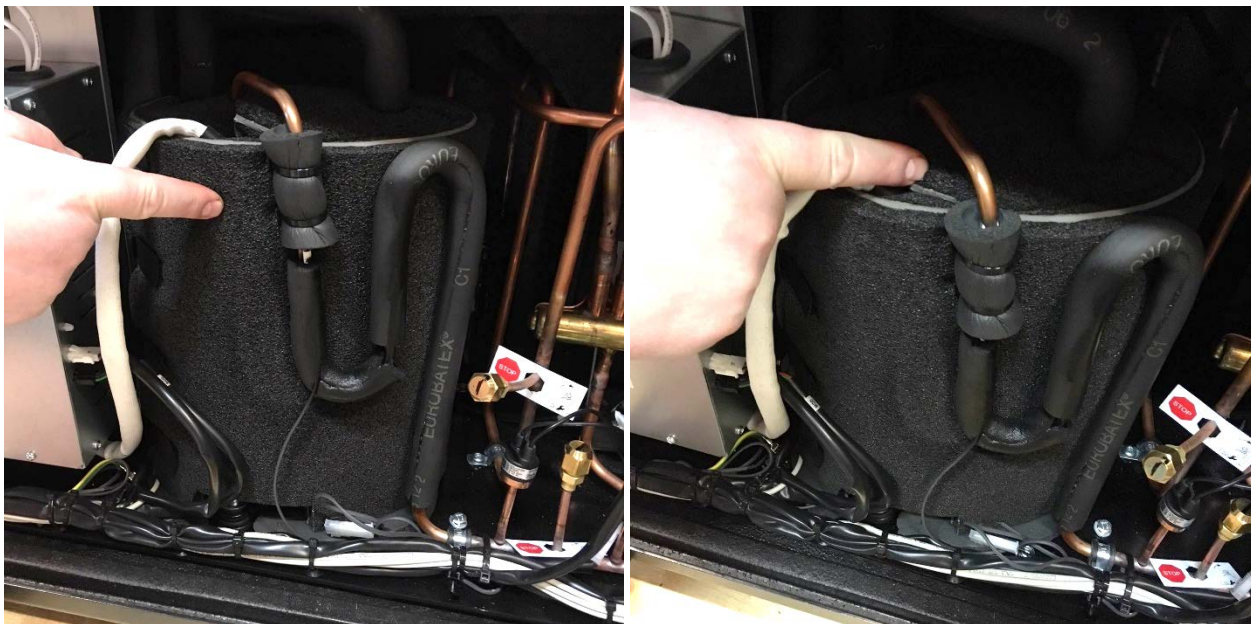
1. Das Dach entfernen und ein Stück Bitumenmatte auf der Innenseite anbringen.



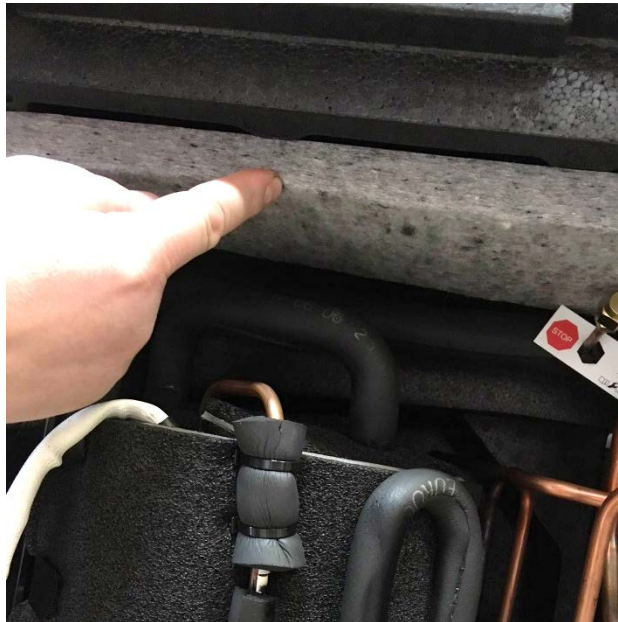
2. Entfernen Sie die Frontplatte und beide Seitenplatten. Bringen Sie an der Innenseite jeder Seitenplatte ein Stück Bitumenmatte an.



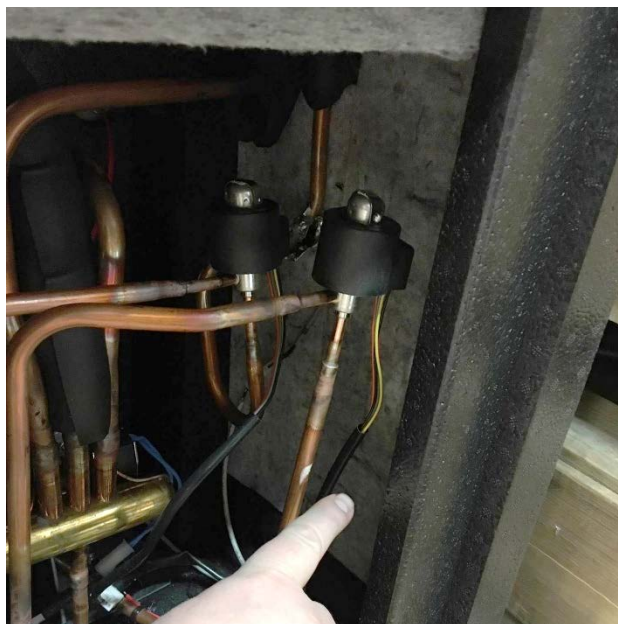
3. Entfernen Sie die Wartungsluke. Bringen Sie fünf Polster in der oben dargestellten Konfiguration der Bodenplatte an. (Die Fotos wurden zur besseren Sichtbarkeit einem Produktionsmuster entnommen.) Die Polster dienen zur Absorption von Schwingungen, die sonst auf die Kompressorplatte übertragen werden könnten. Das am weitesten links befindliche Polster dient als Stütze für das Stromkabel zwischen dem Inverter und dem Verdichter. Die anderen vier Polster stützen den Verdichtermantel.



4. Bringen Sie den Kompressormantel und die obere Isolierung an.



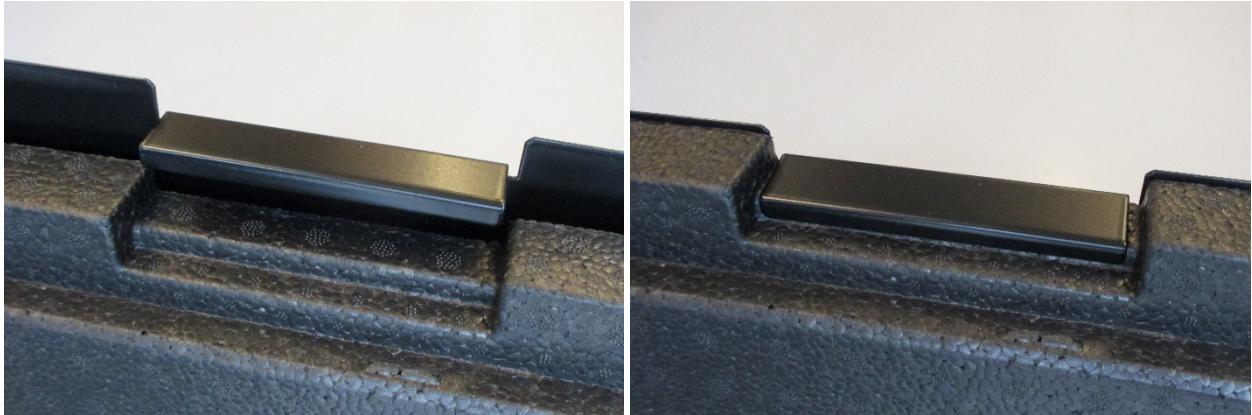
5. Bringen Sie die Dachisolierung an der Oberseite des Kältemittelkreislaufs über dem Verdichter an.



6. Befestigen Sie das dünnere Isolierstück an der rechten Innenseite des Regranulierkreislaufs.

Service Anweisung

A/W semi monobloc, kleines Chassis – Geräuschreduzierungsset



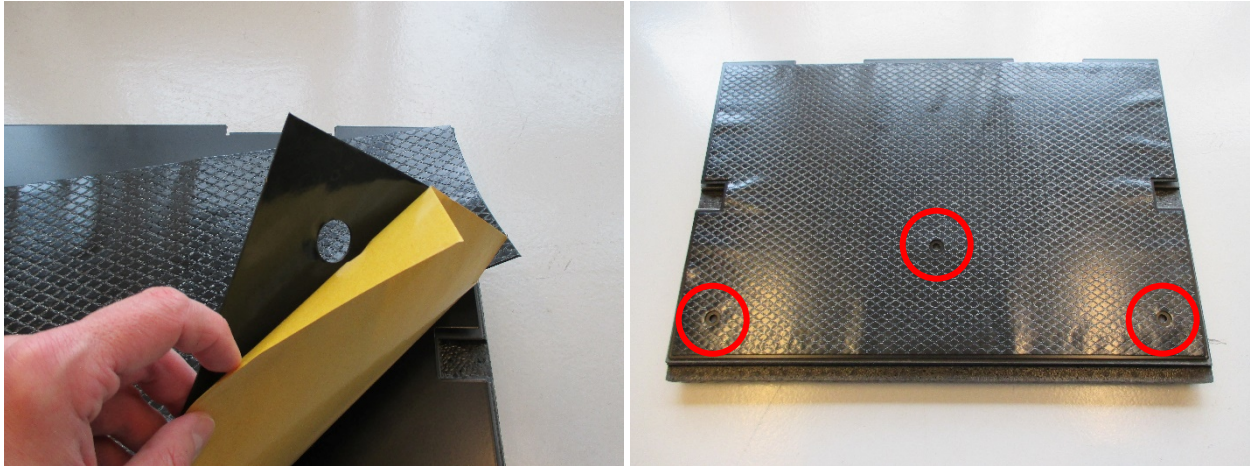
7. Legen Sie die Stahlplatte auf die Wartungsluke. Die Nahaufnahmen sind von der Innenseite der Serviceluke aufgenommen und zeigen, wie die Stahlplatte gefaltet wird, um über der EPP zu sitzen.



8. Die Serviceluke liegt auf der Rückseite mit der Stahlplatte darauf.

Service Anweisung

A/W semi monobloc, kleines Chassis – Geräuschreduzierungsset



9. Entfernen Sie die Schutzfolie von der klebenden Bitumenisolierung. Richten Sie die Löcher der Bitumenisolierung mit den Löchern der Stahlplatte aus, bevor Sie die Isolierung an der Stahlplatte anbringen.



10. Befestigen Sie die isolierte Stahlplatte an der Serviceluke mit den drei EPP-Schrauben, eine für jedes Loch.
11. Bauen Sie die Serviceluke, die Seitenplatten, die Frontplatte und das Dach wieder zusammen. Fertig.

Introduction

Les mesures d'atténuation du son décrites dans cette instruction ont été mises en oeuvre dans la ligne de production à la mi-décembre 2017 pour les pompes à chaleur A / W compactes de petit châssis (<10 kW). Cela signifie que les unités dont le code FD est supérieur à 760 incluent les améliorations et que le kit ne s'applique qu'aux unités plus anciennes. Le code FD, souligné dans l'exemple ci-dessous, fait partie du numéro de série indiqué sur la plaque signalétique de l'appareil.

N° de série.: XXXX-XXX-XXXXXX-XXXXXXXXXX

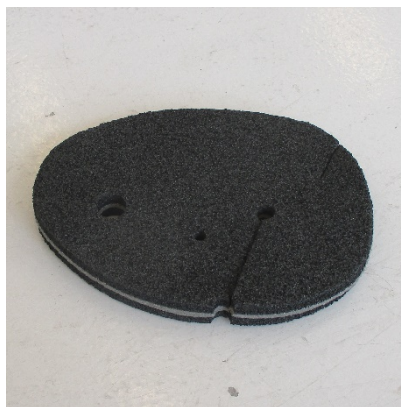
Outillage nécessaire

Tournevis torsx TX25

Matériel contenu



House de compresseur (x1)



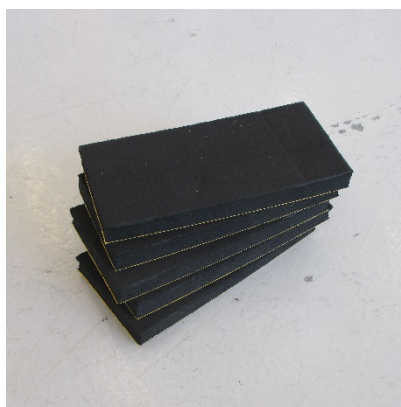
Isolation de la tête de compresseur (x1)



Isolation intérieure à droite (x1)



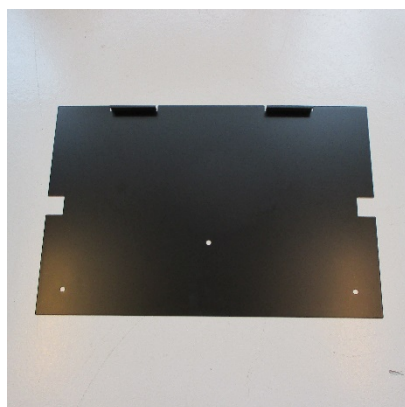
Isolation du capot supérieur (x1)



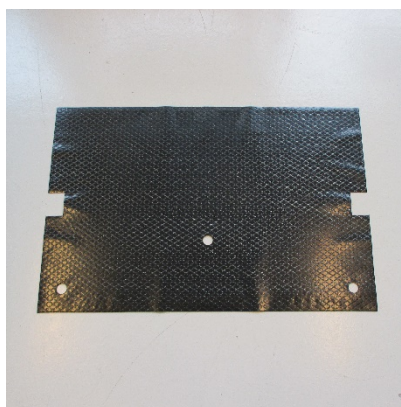
Coussinets (x5)



Plaques goudronnées (x3)



Tôle d'acier (x1)



Isolation au bitume (x1)



Vis du EPP (x3)

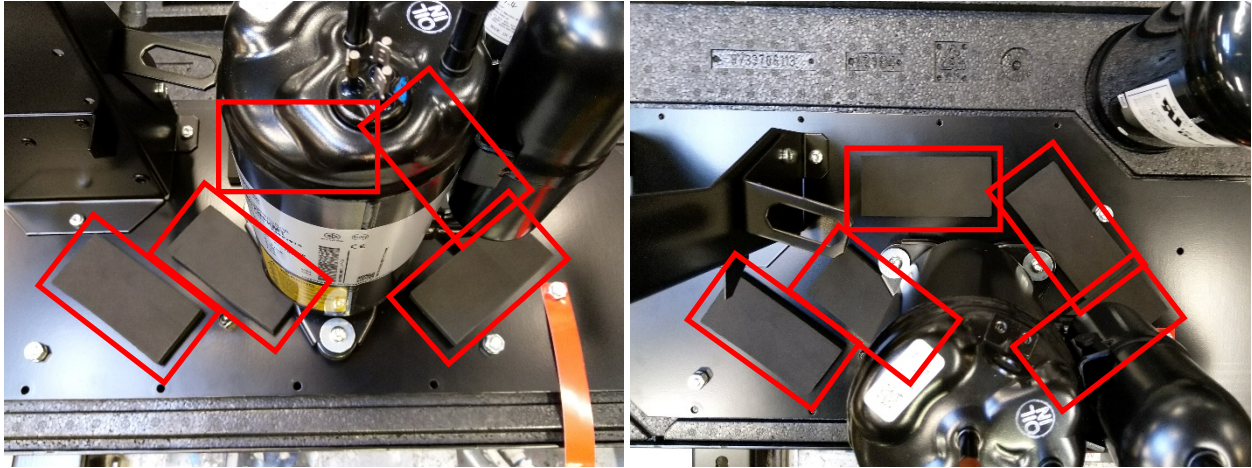
Instruction de travail



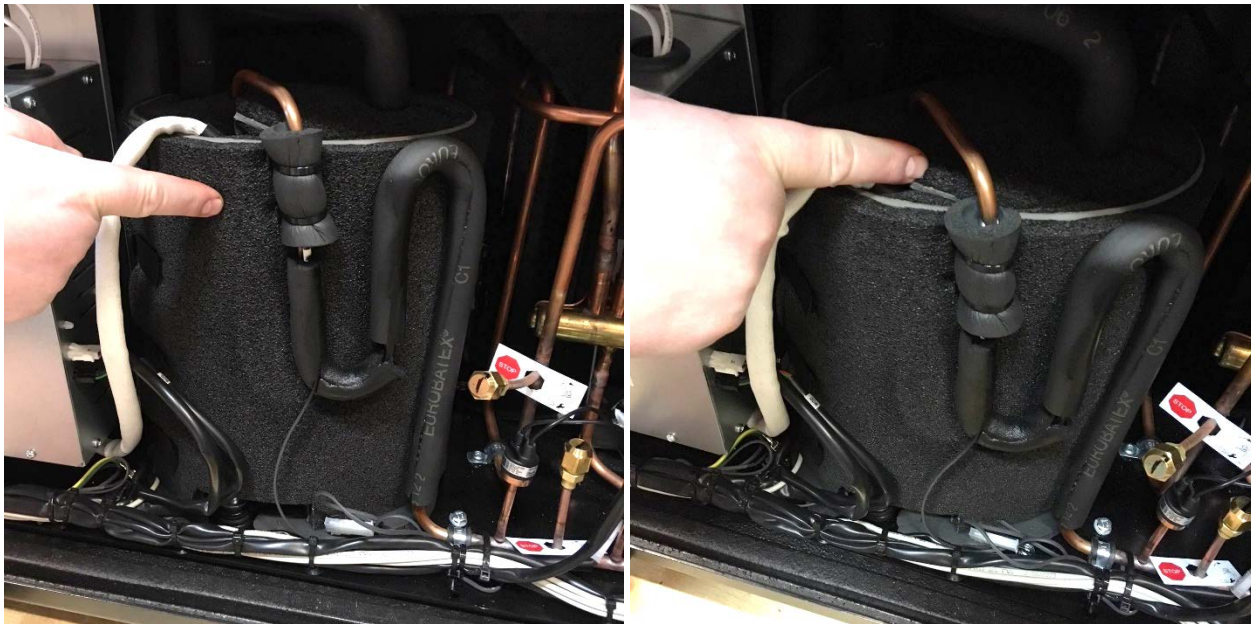
1. Enlever le capot supérieur et appliquer un morceau de couche de bitume résistant à l'intérieur.



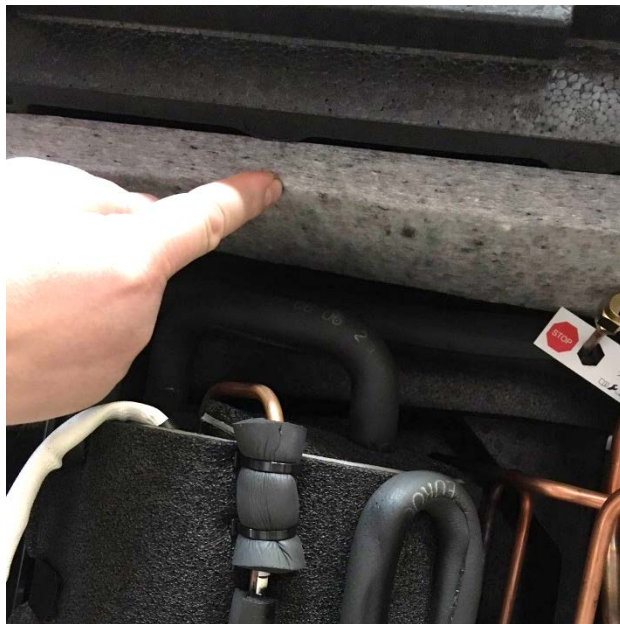
2. Retirer le panneau frontal et les deux panneaux latéraux Appliquez un morceau de film épais debitume à l'intérieur de chaque panneau latéral.



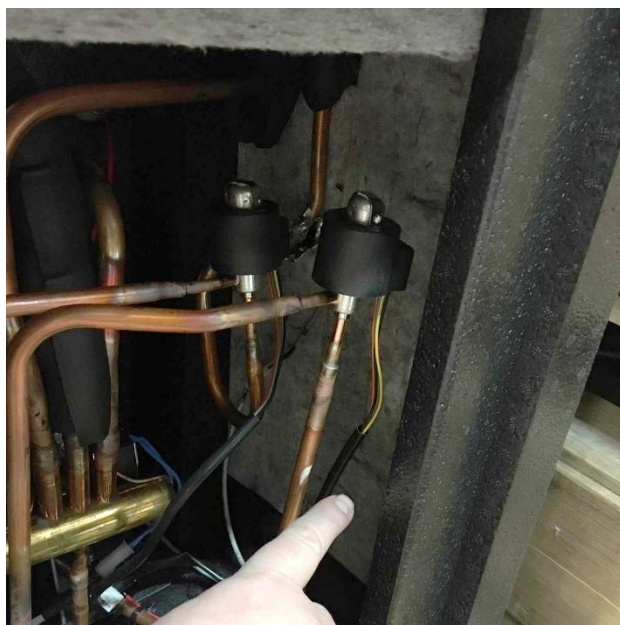
3. Retirer la trappe de maintenance. Fixez cinq tampons sur la plaque de base dans la configuration indiquée ci-dessus. (Les photos ont été prises à partir d'un échantillon de production pour une meilleure visibilité). Les tampons sont conçus pour absorber les vibrations qui pourraient être transmises au plateau du compresseur. Le coussin le plus à gauche sert de support au câble électrique entre l'onduleur et le compresseur. Les quatre autres coussins soutiennent la housse du compresseur.



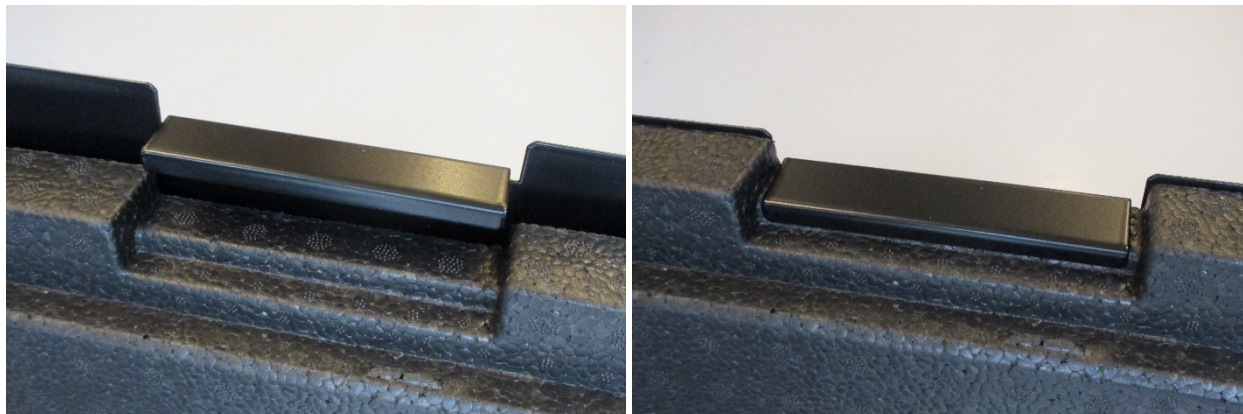
4. Installer l'enveloppe du compresseur et l'isolation supérieure.



5. Installer l'isolation sur le dessus du circuit frigorifique au-dessus du compresseur.



6. Fixer la pièce d'isolation plus fine sur le côté intérieur à droite du circuit frigorifique.



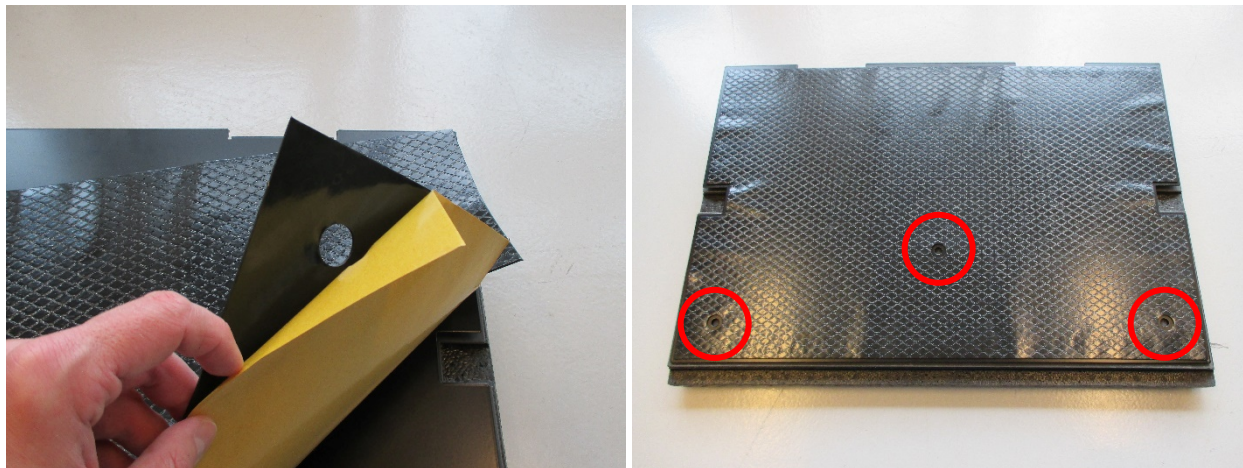
7. Placer la plaque d'acier sur la trappe de service. Les photos sont prises de l'intérieur de la trappe de service et montrent comment la plaque d'acier est pliée pour reposer sur le PPE.



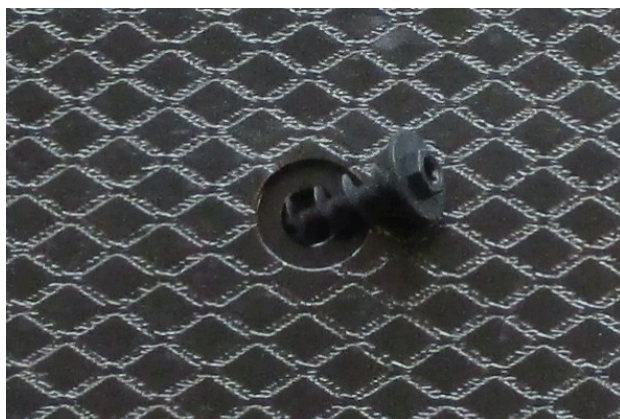
8. La trappe de service est située à l'arrière, avec la plaque d'acier au-dessus.

Instruction de service

A/W semi monobloc, petit chassis – Kit de réduction de niveau sonore



9. Retirer le film protecteur de l'isolation bitumée adhésive. Alignez les trous de l'isolation au bitume avec les trous de la plaque d'acier avant de fixer l'isolation à la plaque d'acier.



10. Fixer la plaque d'acier isolée à la trappe de service avec les trois vis EPP, une pour chaque trou.
11. Remontez la trappe de service, les panneaux latéraux, le panneau avant et le capot supérieur. C'est fait.

Bosch Thermotechnik GmbH
Junkersstrasse 20-24
D-73249 Wernau

www.bosch-thermotechnology.com