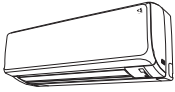
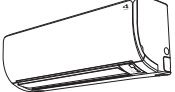
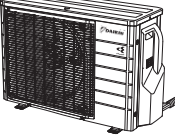
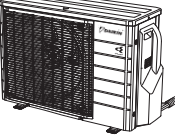


1 取外要領索引

室内ユニット

区分	シリーズ		
		S-HX	S-KX
取外内容	クラス (kW)	2.2～5.6	2.2～2.8
エアフィルター・ストリーマユニットの取外要領		—	2019 K X サル ハ壁ビーム シ掛スエア リ形ガコン ーズイド (SDB18033) 112 ページ以降を ご覧ください。
水平羽根・垂直羽根の取外要領		—	
前面パネルの取外要領		134	
フィルターの取外要領		136	
ダストボックスの取外要領		138	
連絡電線の取外要領		140	
前面グリルの取外要領		142	
電装品箱の取外要領		—	
お掃除ユニットの取外要領		144	
プリント基板の取外要領		148	
水平羽根スイング電動機・垂直羽根の取外要領		159	
垂直羽根用スイング電動機の取外要領		163	
熱交換器の取外要領		164	
ファンロータ・ファン電動機の取外要領		167	
ドレンホースの取替要領		—	

室外ユニット

区分	シリーズ		
		S-HX	S-KX
取外内容	クラス (kW)	2.2～5.6	2.2～2.8
外板関係の取外要領		170	2019 K X サル ハ壁ビーム シ掛スエア リ形ガコン ーズイド (SDB18033) 136 ページ以降を ご覧ください。
プロペラファン・ファン電動機の取外要領		172	
ドレンパンヒーターの取外要領		174	
右側板の取外要領		176	
電装品箱の取外要領		177	
プリント基板の取外要領		181	
リアクタ・サーミスタ組立品の取外要領		184	
圧縮機防音材の取外要領		187	
四路切換弁・電動弁の取外要領		188	
圧縮機の取外要領		190	

2 S-HXシリーズ室内ユニット

前面パネルの取外要領

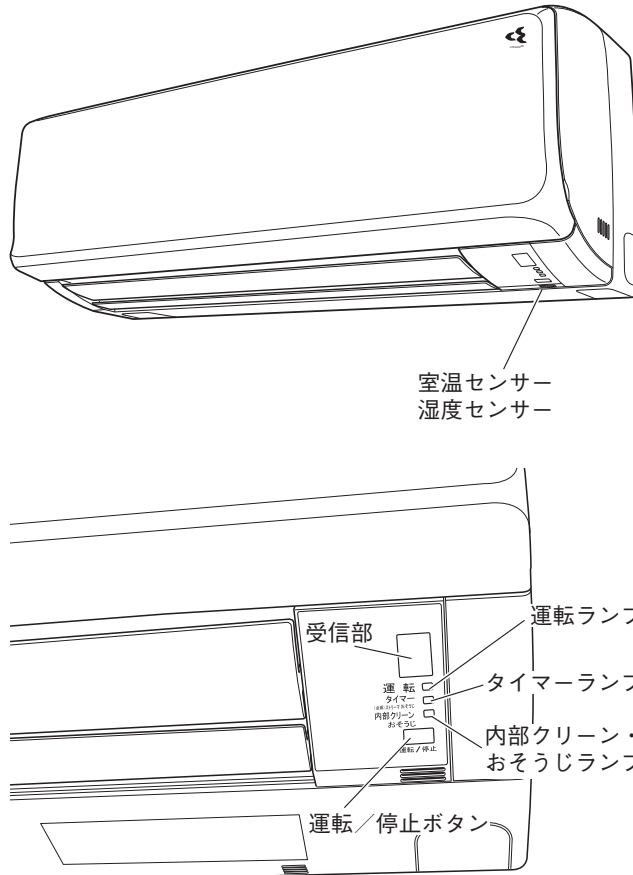
警告

分解作業を行うときは、すべての電源を遮断後、10分以上経過したのちに行ってください。

作業手順

ポイント

1. 外観上の特長



警告

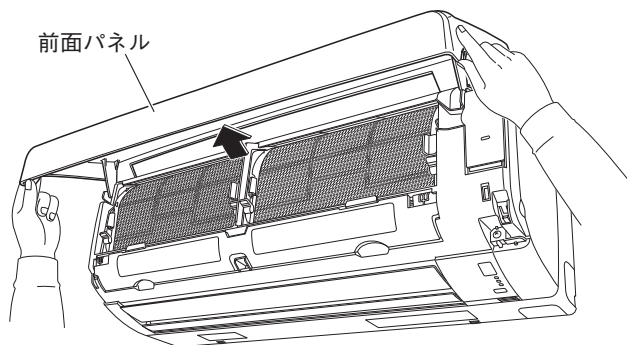
危険 感電注意
本製品の電気回路には、サーミスタ部を含めすべて電源電圧がかかっています。

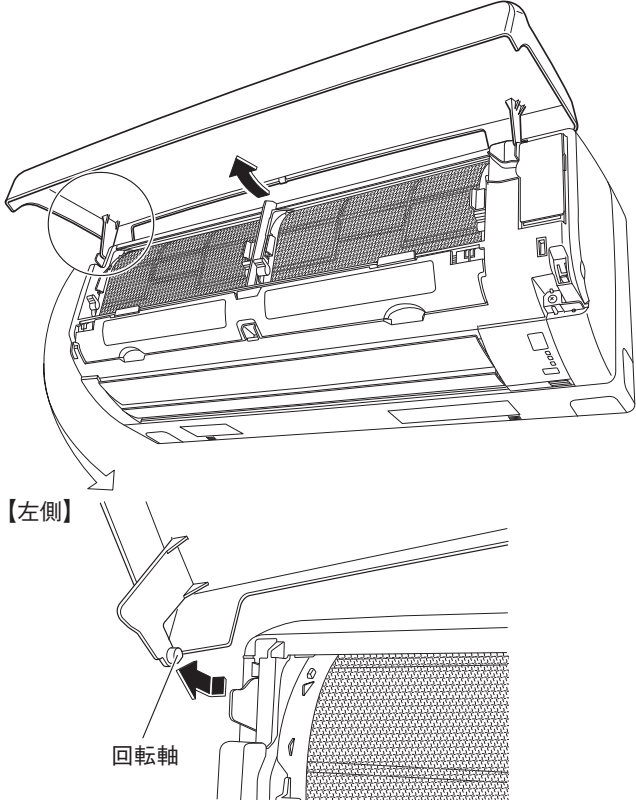
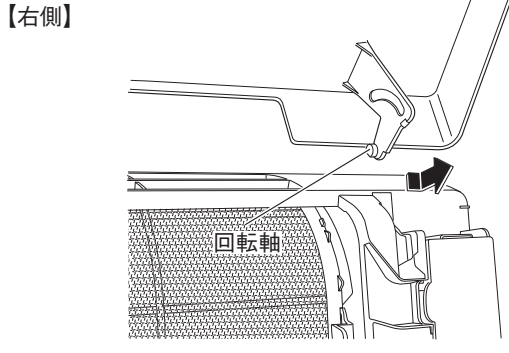
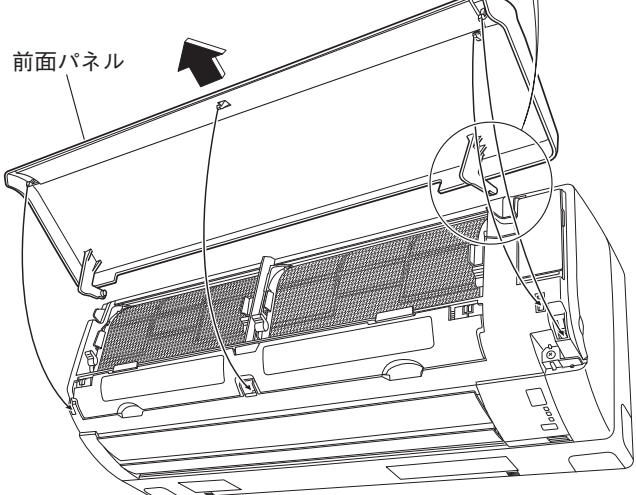
★リモコンからの信号を受けると、受信音と同時に運転ランプが点滅し、受信を確認します。

★運転/停止ボタンを5秒以上押し続けると約15分間の強制冷房運転を行います。

2. 前面パネルを外す

- ① 前面パネルを開き止まる位置より上に開きます。



作業手順	ポイント
②左側の回転軸を外側へ押しながら前面パネルを上方へ押し上げます。	
③右側の回転軸を外側へ押しながら前面パネルを上方へ押し上げます。	
④前面パネルを取り外します。	

取付時の注意事項

★前面パネル取付時は、ツメ4ヵ所を前面グリルに必ず引っ掛けてください。

フィルターの取外要領



警告

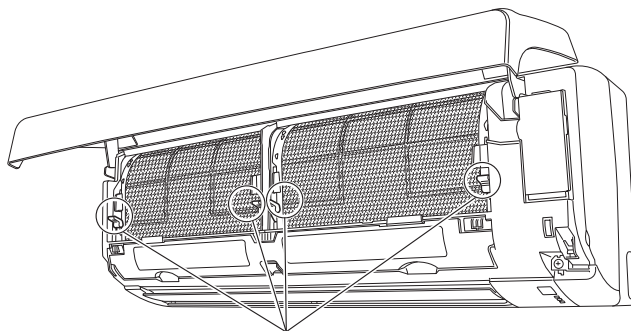
分解作業を行うときは、すべての電源を遮断後、10分以上経過したのちに行ってください。

作業手順

ポイント

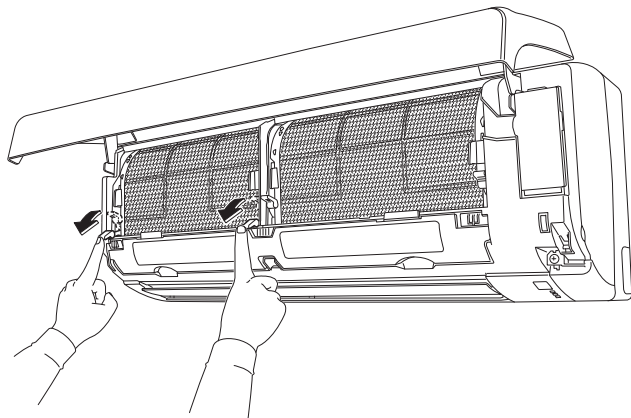
1. エアフィルターを外す

① フィルターロック(黄色)は4カ所あります。

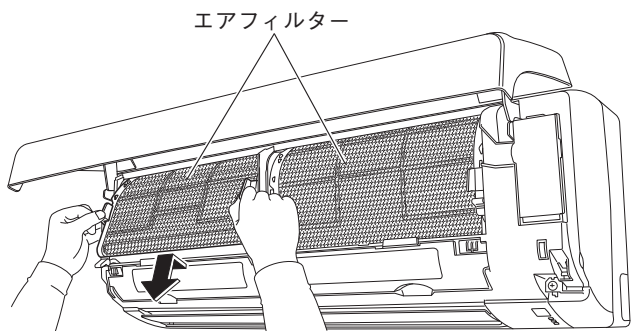


フィルターロック(黄色)

② フィルターロック(黄色)を引き下げます。

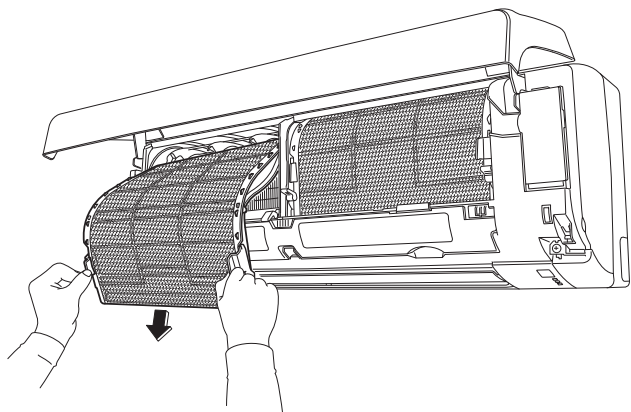


③ エアフィルターは左右のどつて(青色)を持ち、少し手前に持ち上げます。



エアフィルター

④ 下方方向に引き出し取り外します。

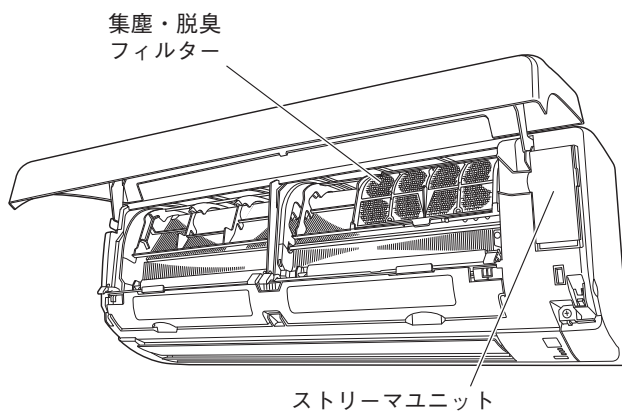


作業手順

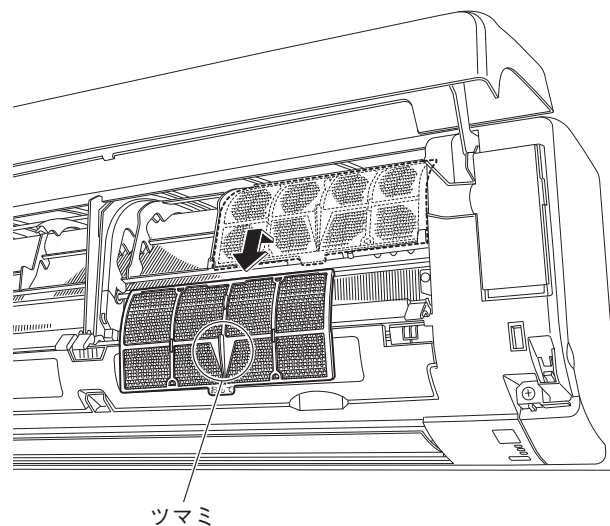
ポイント

2.集塵・脱臭フィルターを外す

- ①集塵・脱臭フィルターは右側に1枚あります。

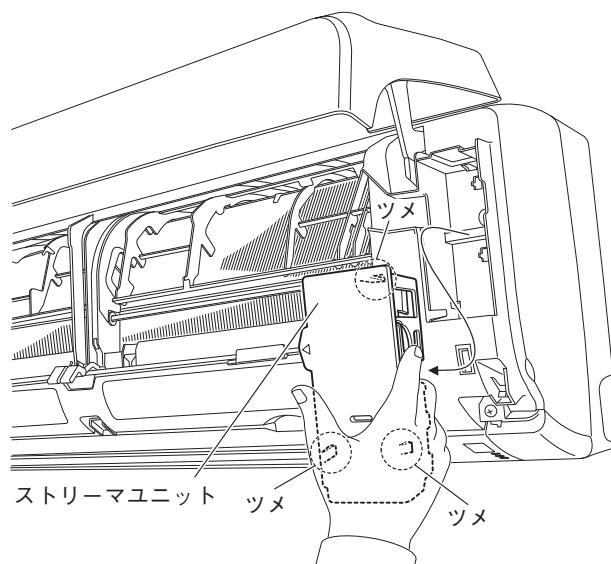


- ②集塵・脱臭フィルターは、ツマミを持ち、取り外します。



3.ストリーマユニットを外す

- ①ストリーマユニットの両端をつかんで、本体より引き抜きます。



ダストボックスの取外要領



警告

分解作業を行うときは、すべての電源を遮断後、10分以上経過したのちに行ってください。

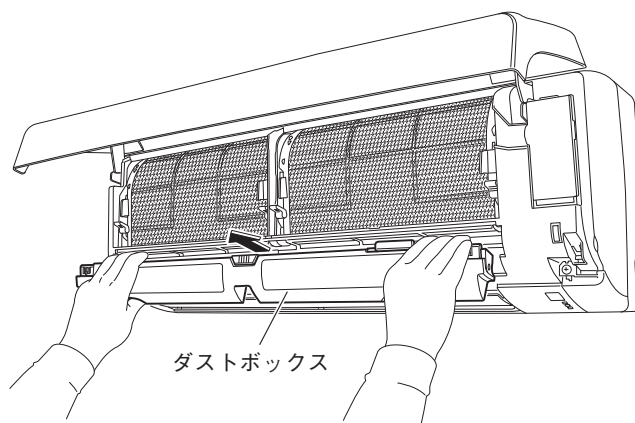
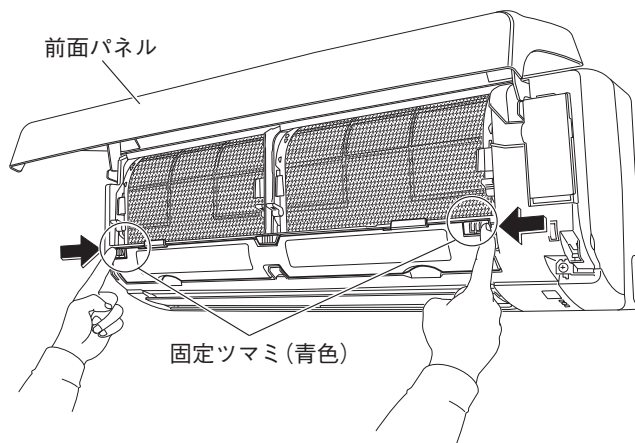
作業手順

ポイント

1.ダストボックスを外す

①前面パネルを開けます。

②左右2ヵ所の固定ツマミ(青色)を解除側にし、ダストボックスを両手でゆっくり引き出します。

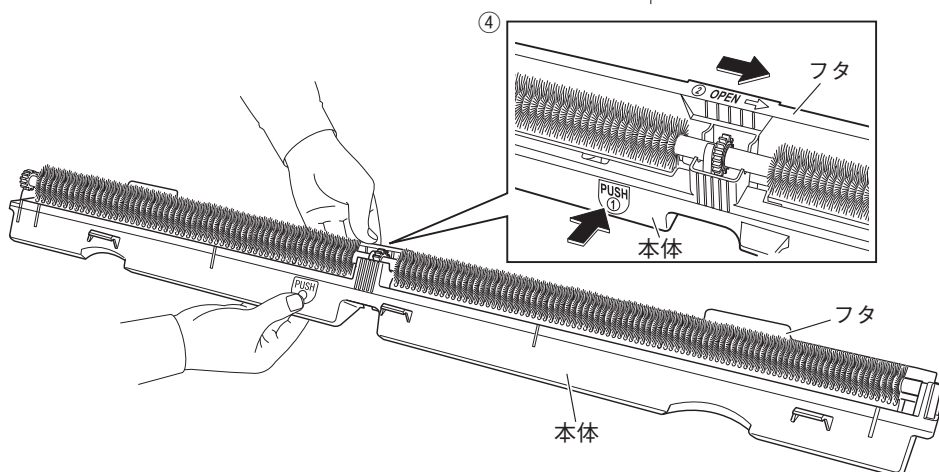


取付時の注意事項

★取付後は必ず固定ツマミが「ロック」側になっているかを確認してください。

③ダストボックスの裏側にある「PUSH」が手前になるように持ち替えます。

④「PUSH」を押しながらフタを矢印の方向へスライドさせ、本体とフタを分解します。

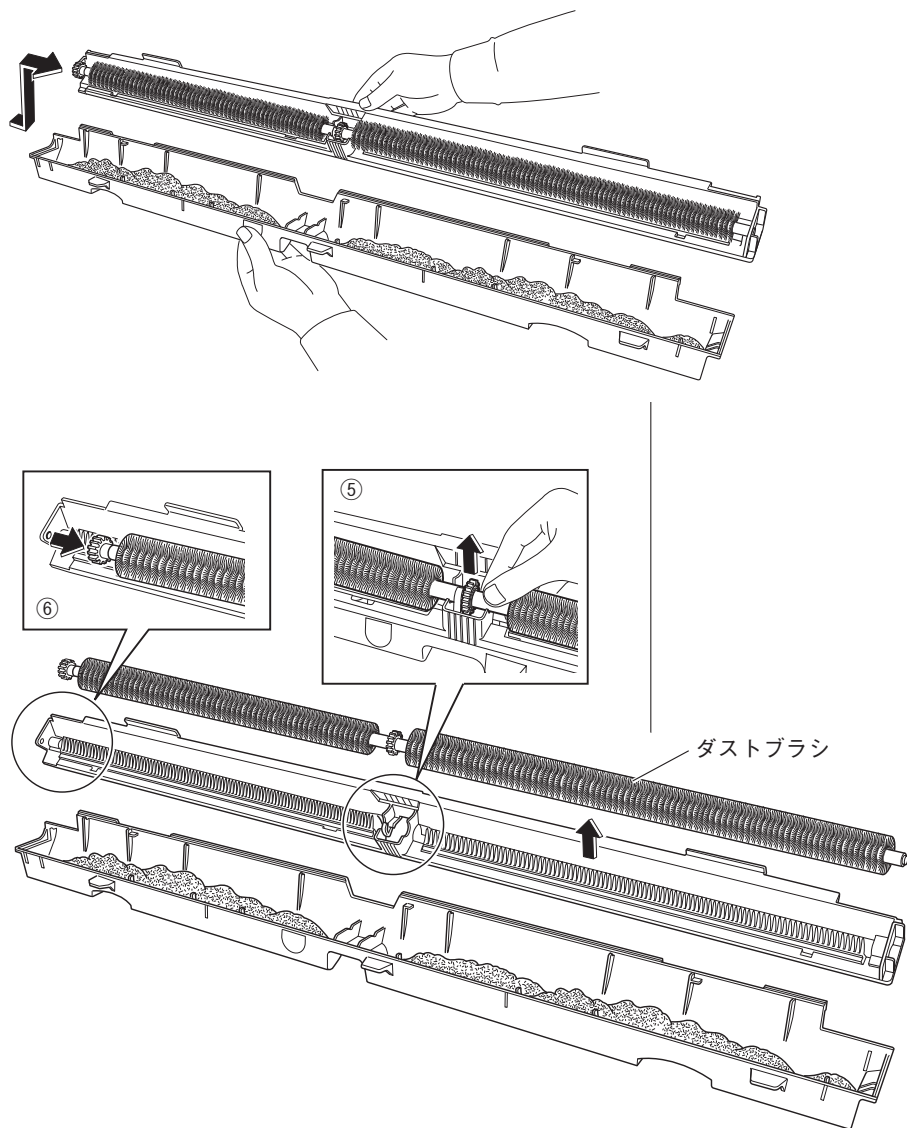


作業手順

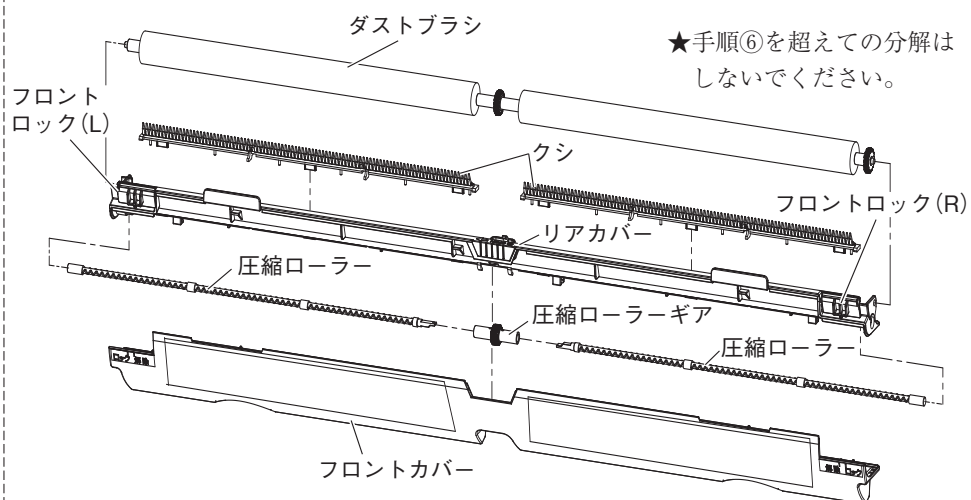
ポイント

⑤ダストブラシの中央の軸を引き上げます。

⑥左右の軸穴からダストブラシを外し、取り出します。



●ダストボックス組立品の部品構成と名称です。



連絡電線の取外要領



警告

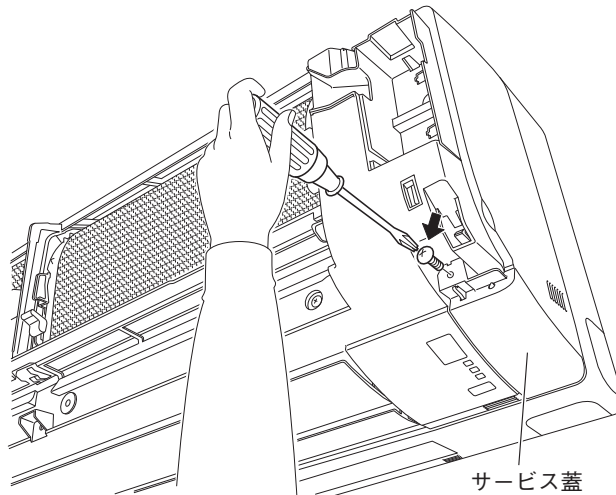
分解作業を行うときは、すべての電源を遮断後、10分以上経過したのちに行ってください。

作業手順

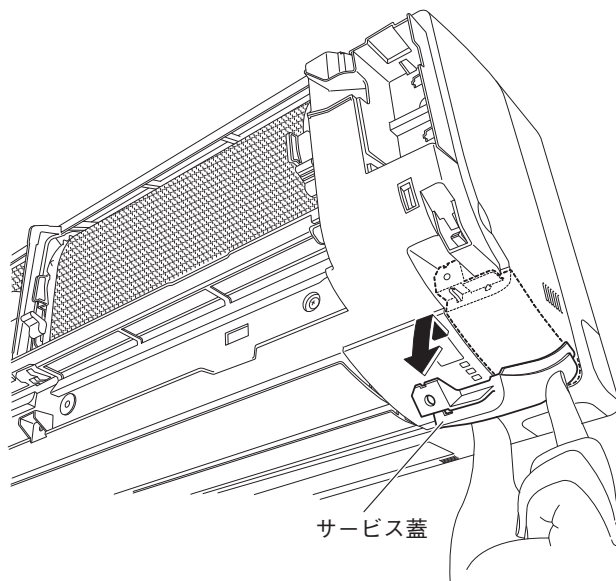
ポイント

1. サービス蓋を外す

- ① サービス蓋のネジ1本を外します。

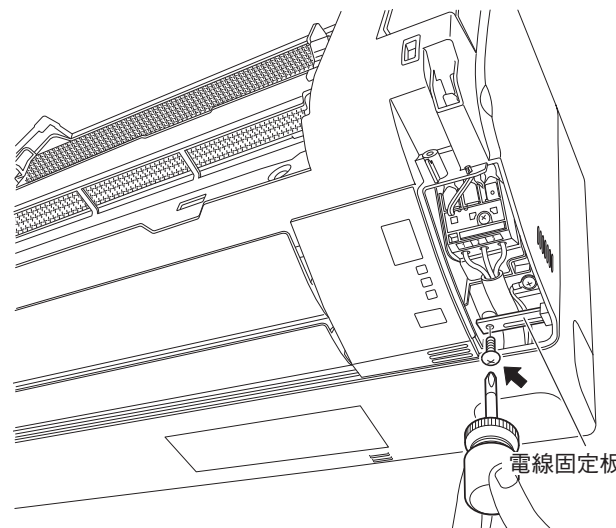


- ② サービス蓋を外します。



2. 連絡電線を外す

- ① 電線固定板のネジ1本を外します。

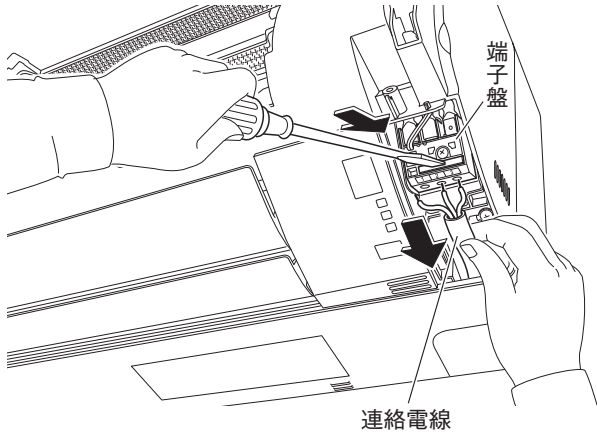


事前準備

- ◎ 前面パネルの取外要領にしたがって

前面パネル

- を取り外します。

作業手順		ポイント
②端子盤の白い部分を押さえながら、連絡電線を外します。		

前面グリルの取外要領



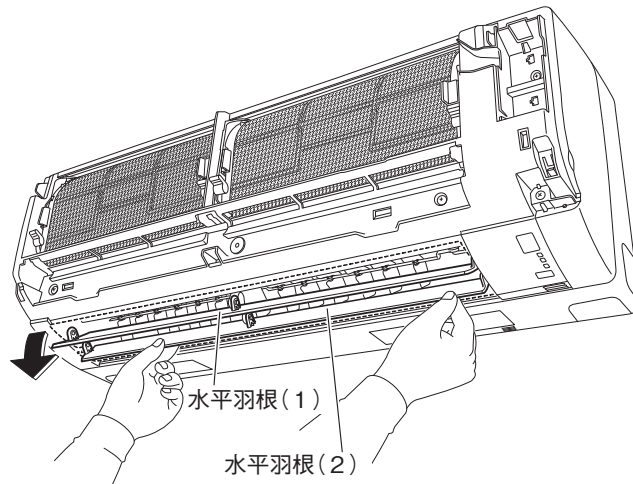
警告

分解作業を行うときは、すべての電源を遮断後、10分以上経過したのちに行ってください。

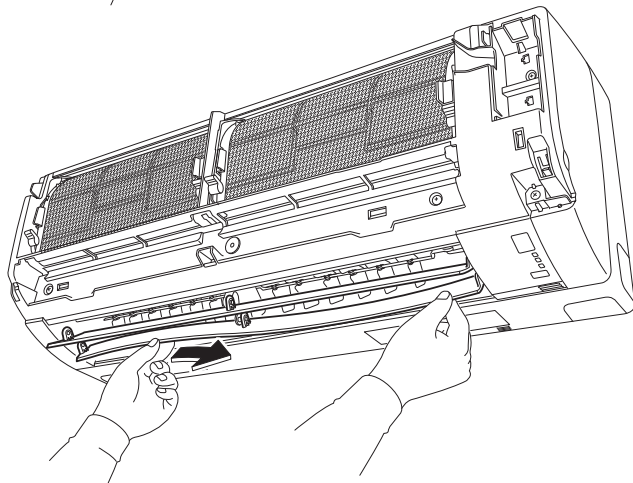
作業手順

1. 水平羽根(2)を外す

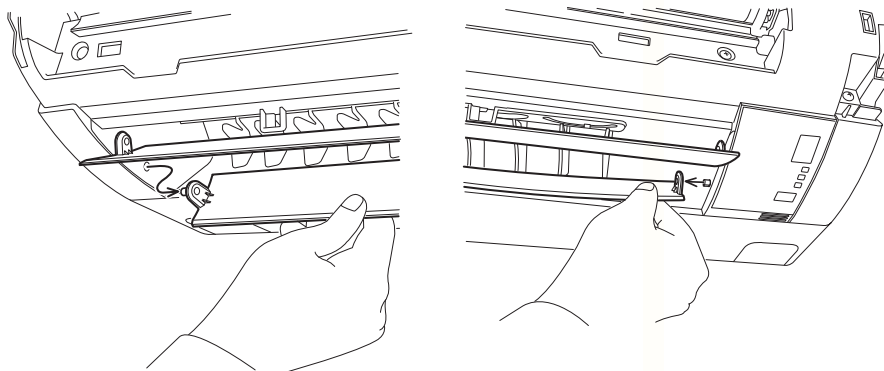
① 水平羽根(1)(2)を開きます。



② 水平羽根(2)をわん曲させ、中央の固定軸を外します。

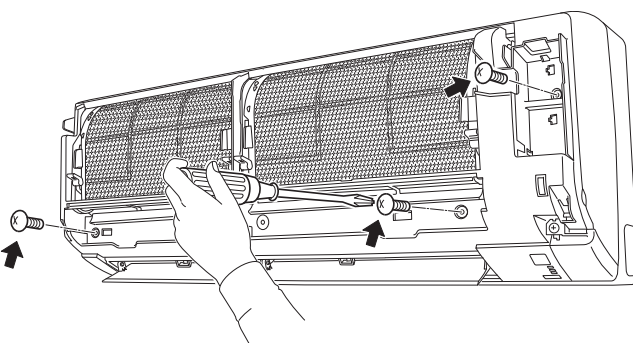


③ 左右の軸を外します。



2. 前面グリルを外す

① ネジ3本を外します。



ポイント

事前準備

◎ 前面パネルの取外要領にしたがって

前面パネル

を取り外します。

◎ フィルターの取外要領にしたがって

ストリーマユニット

を取り外します。

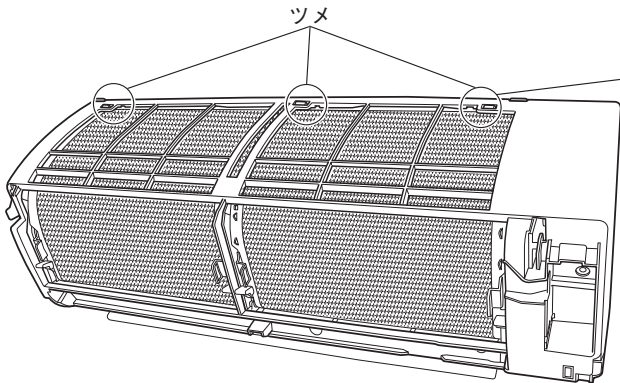
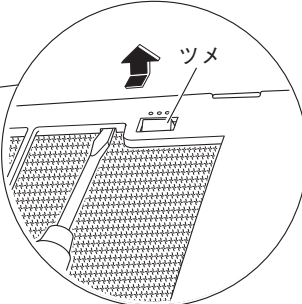
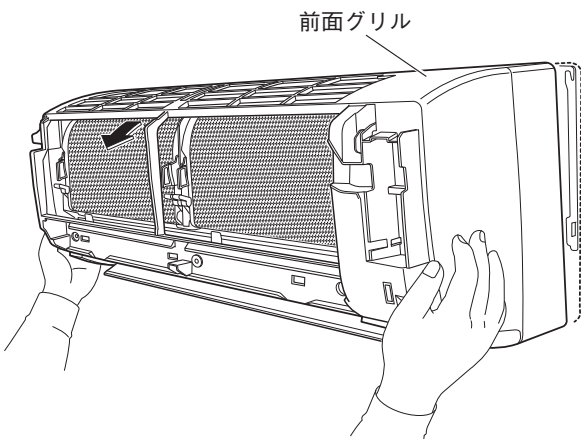
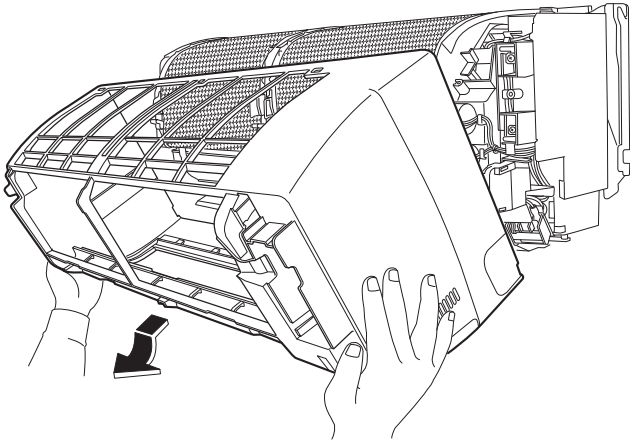
◎ ダストボックスの取外要領にしたがって

ダストボックス

を取り外します。

取付時の注意事項

★ 水平羽根の右側の軸はキー形状になっていますので、取付時には形状に合わせて取り付けてください。

作業手順		ポイント
②上部のツメ3ヵ所を外し 手前にスライドさせます。		
③前面グリルは、いったん上部を前に傾けます。		
④前面グリルを手前に 引き出し、取り外します。		

お掃除ユニットの取外要領



警告

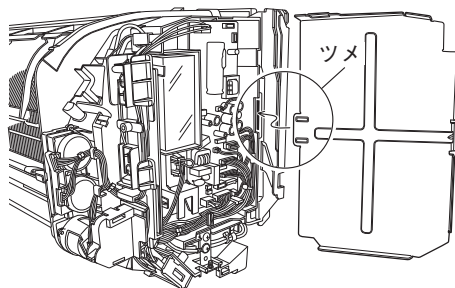
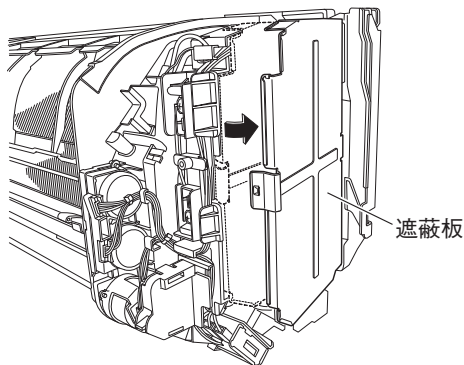
分解作業を行うときは、すべての電源を遮断後、10分以上経過したのちに行ってください。

作業手順

ポイント

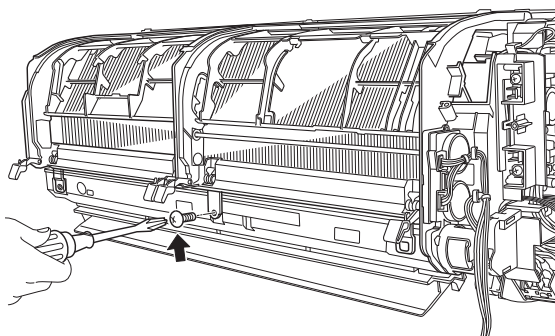
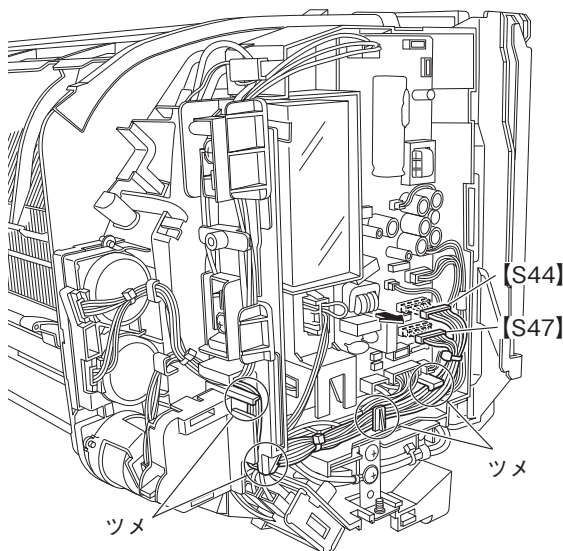
1. 遮蔽板を外す

- ①遮蔽板は
ツメ1ヵ所を外します。



2. お掃除ユニットを外す

- ①コネクタ【S44】【S47】を外します。
- ②電装品箱のツメ4ヵ所からハーネスを外します。
- ③ネジ1本を外します。



事前準備

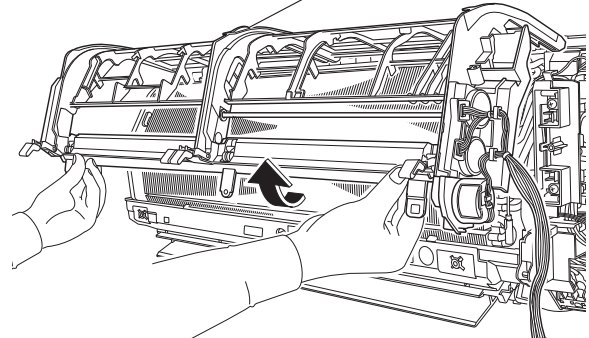
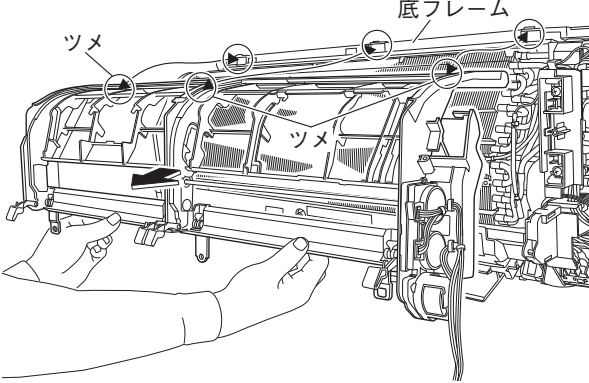
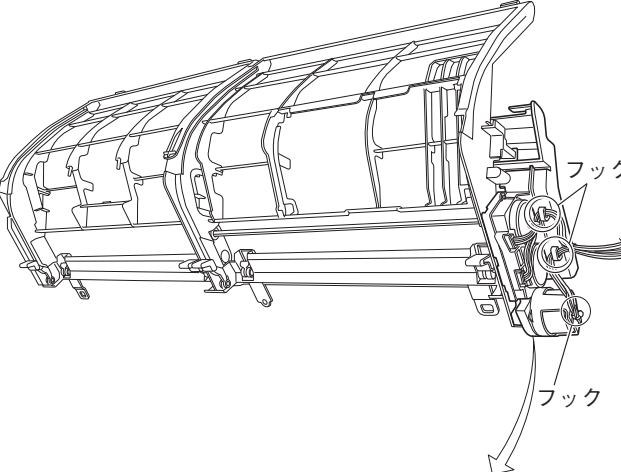
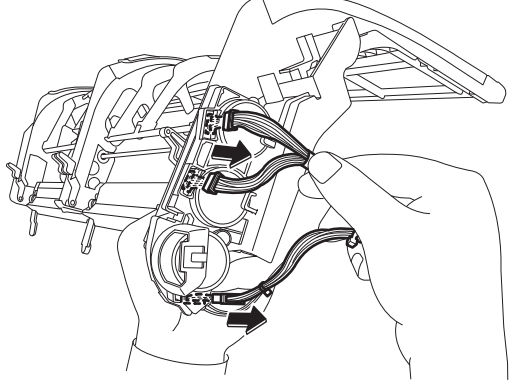
- ◎前面グリルの取外要領にしたがって

前面グリル

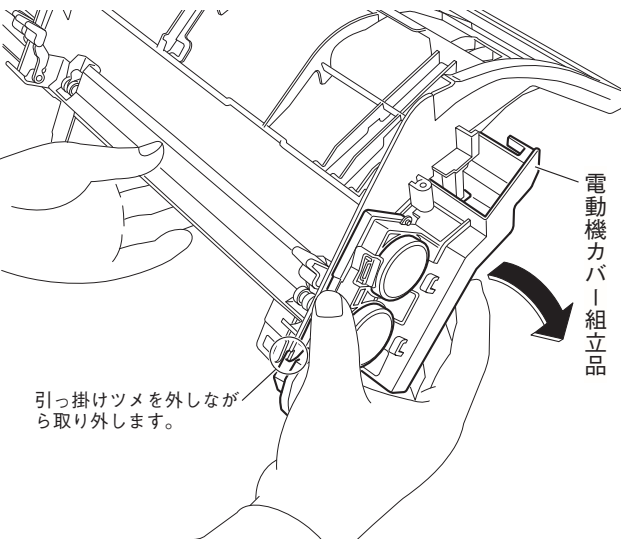
を取り外します。

- ★取付時は、ツメ1ヵ所を電装品箱の穴に差し込みます。

- 【S44】：ブラシ電動機
フィルター電動機(右)
- 【S47】：フィルター電動機(左)

作業手順	ポイント
④お掃除ユニットを取り外します。	お掃除ユニット  底フレーム ツメ 
3.電動機を外す ①フック3カ所からハーネスを外します。 ②電動機のコネクタ3カ所を外します。	取付時の注意事項 ★お掃除ユニット取付時は、ツメ3カ所を底フレームの穴に差し込みます。  フック  フック

作	業	手	順	ポ	イ	ン	ト
③ネジ1本を外し、電動機カバー3のツメを外します。							
④ブラシ電動機を取り外します。							
⑤リミットスイッチを外します。							
⑥カムギアを外します。							
⑦お掃除ユニットを裏返し、電動機カバー組立品のネジ1本を外します。							
⑧ネジ1本を外し、ギア組立品とドライブシャフトを外します。							

作業手順	ポイント
⑨表に返して、お掃除ユニットから電動機カバー組立品を取り外します。	 電動機カバー組立品 引っ掛けツメを外しながら取り外します。

プリント基板の取外要領



警告

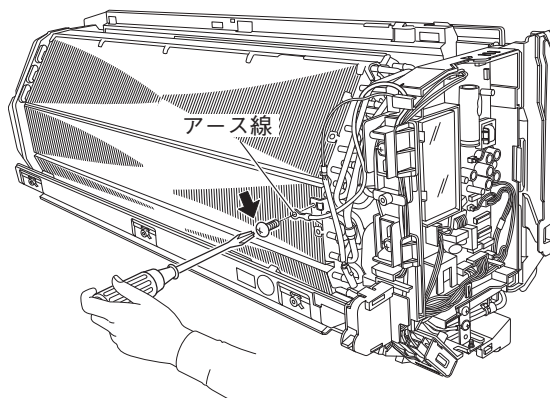
分解作業を行うときは、すべての電源を遮断後、10分以上経過したのちに行ってください。

作業手順

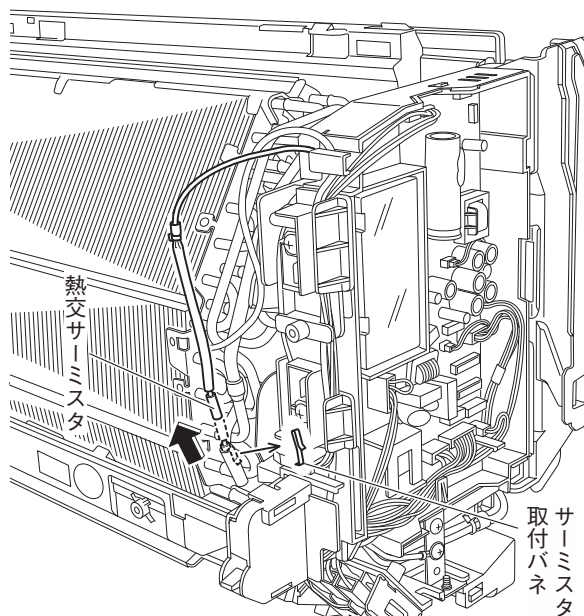
ポイント

1. 電装品箱を外す

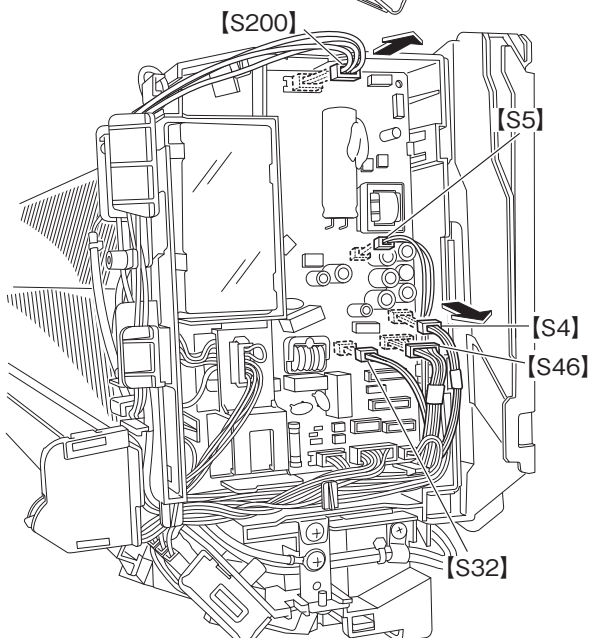
①アースネジを外します。



②熱交サーミスタを取り外します。



③コネクタ
【S4】【S5】【S32】【S46】
【S200】
を外します。



事前準備

◎お掃除ユニットの取外要領にしたがって

お掃除ユニット

を取り外します。

★サーミスタの位置は能力クラスによって変わります。

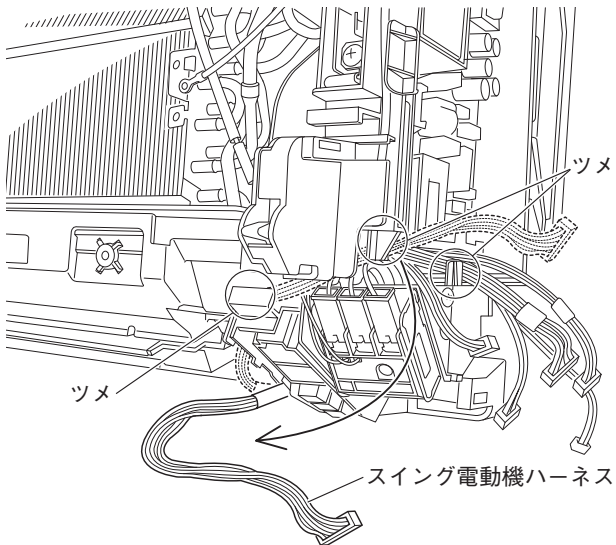
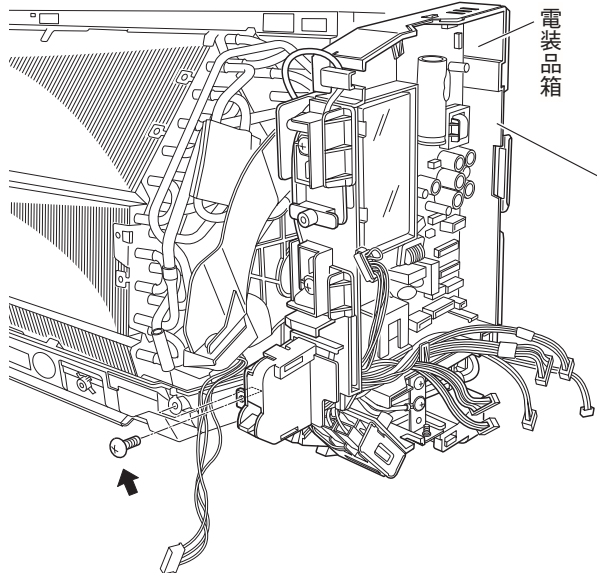
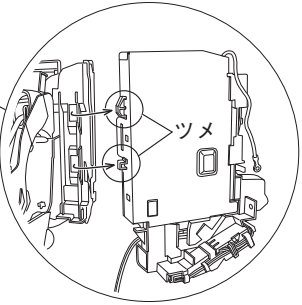


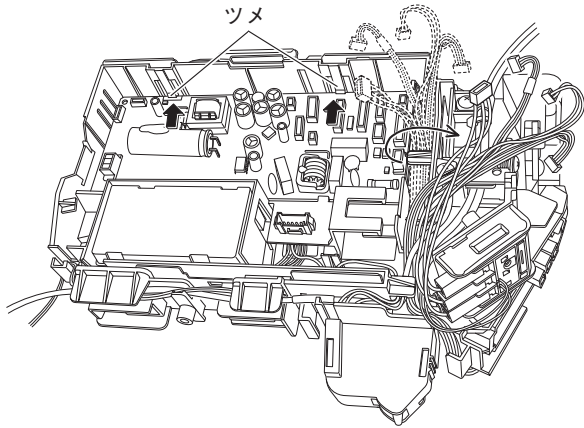
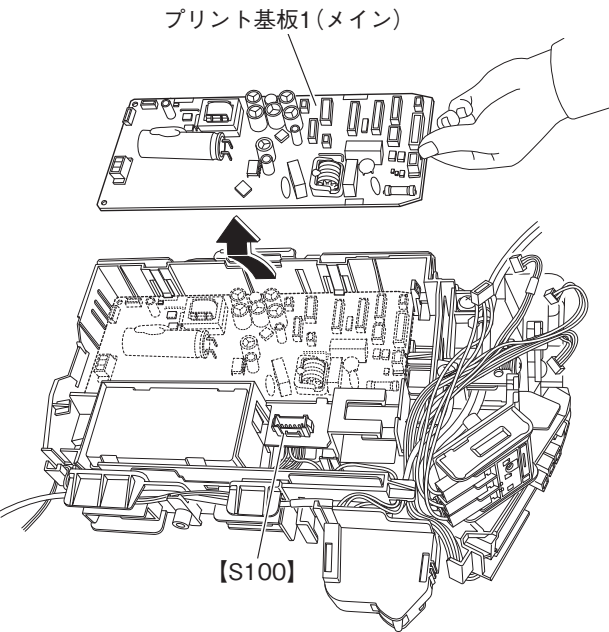
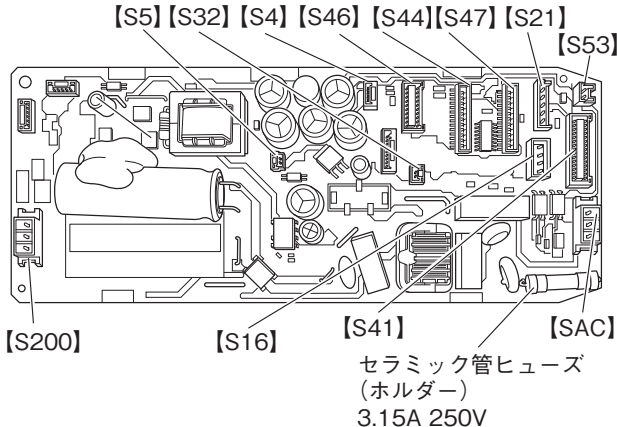
警告

危険 感電注意
本製品の電気回路には、サーミスタ部を含めすべて電源電圧がかかっています。

【S4】：湿度センサー
【S5】：温度ヒューズ
【S32】：熱交サーミスタ
【S46】：プリント基板2(表示
【S56】へ
【S200】：ファン電動機

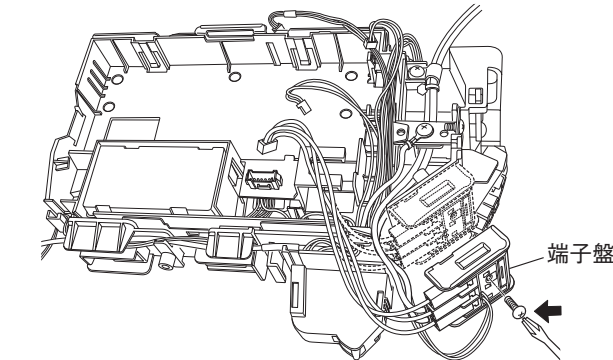
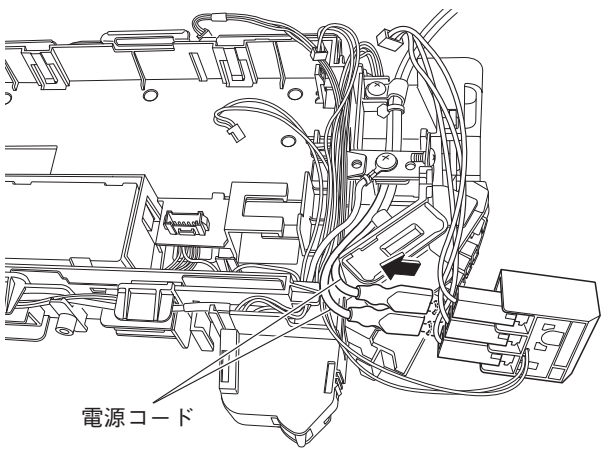
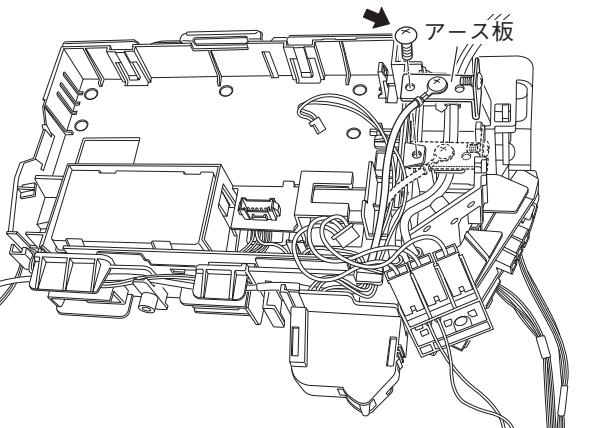
作業手順		ポイント
④コネクタ 【S41】【S53】【S100】 【SAC】 を外します。		【S41】：スイング電動機 【S53】：リミットスイッチ 【S100】：中継コネクタ 【SAC】：電源
⑤ファン電動機ハーネスを ツメから外します。		

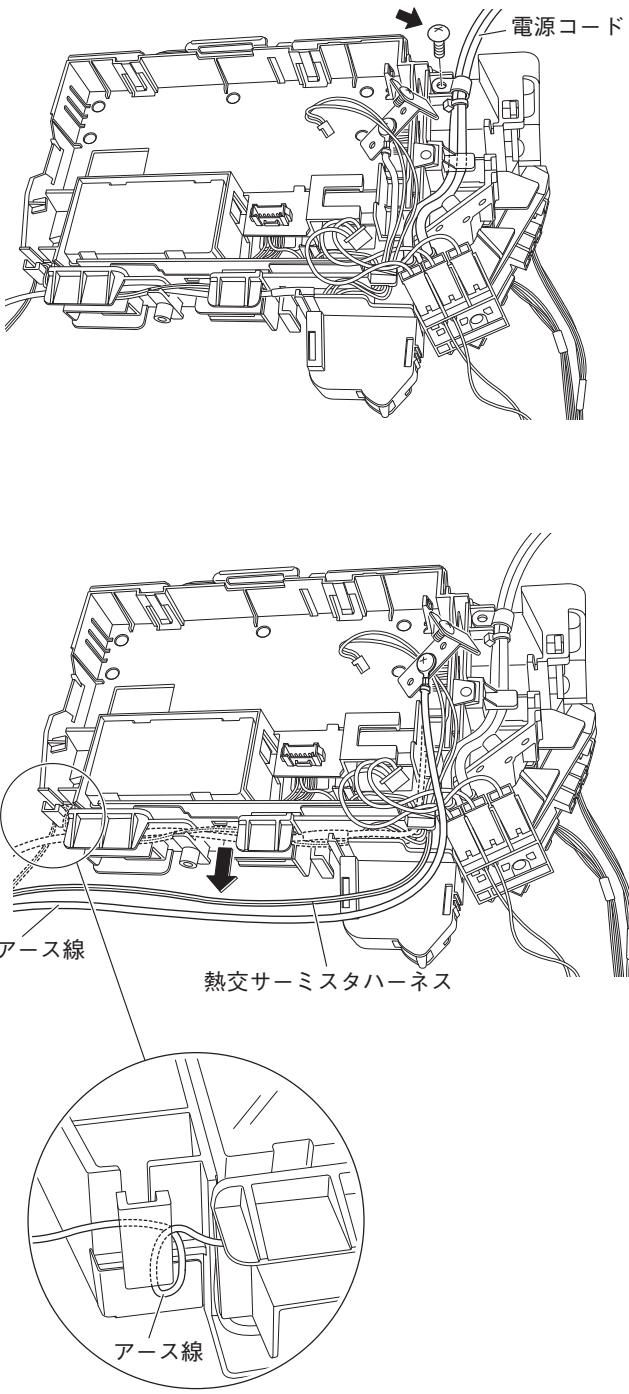
作	業	手	順	ポ	イ	ン	ト
⑥スイング電動機ハーネスをツメから外します。							
⑦ネジ1本を外し電装品箱を取り外します。		★電装品箱の裏側にはツメ2カ所があります。 					

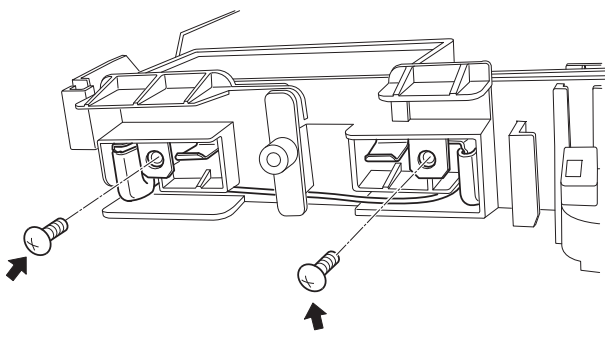
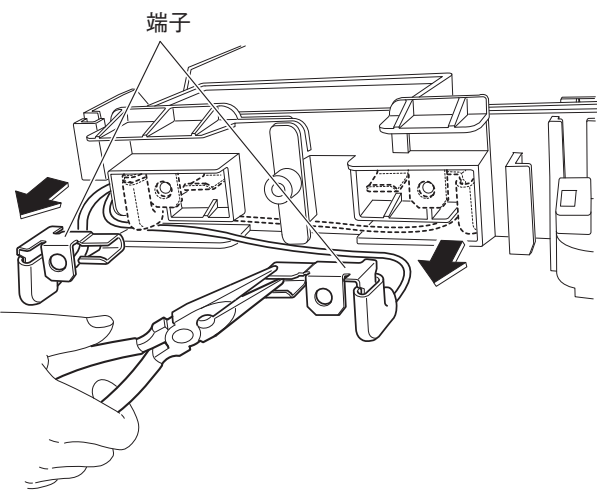
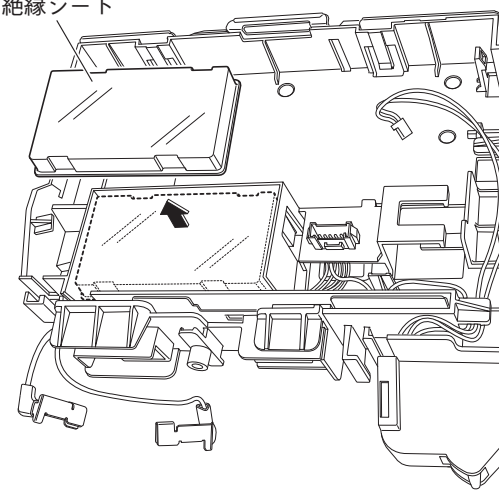
作業手順	ポイント
2. プリント基板 1 (メイン)を外す ①各ハーネスの引回しを外します。 ②ツメ2ヵ所を外します。 ③プリント基板1(メイン)を取り外します。	  

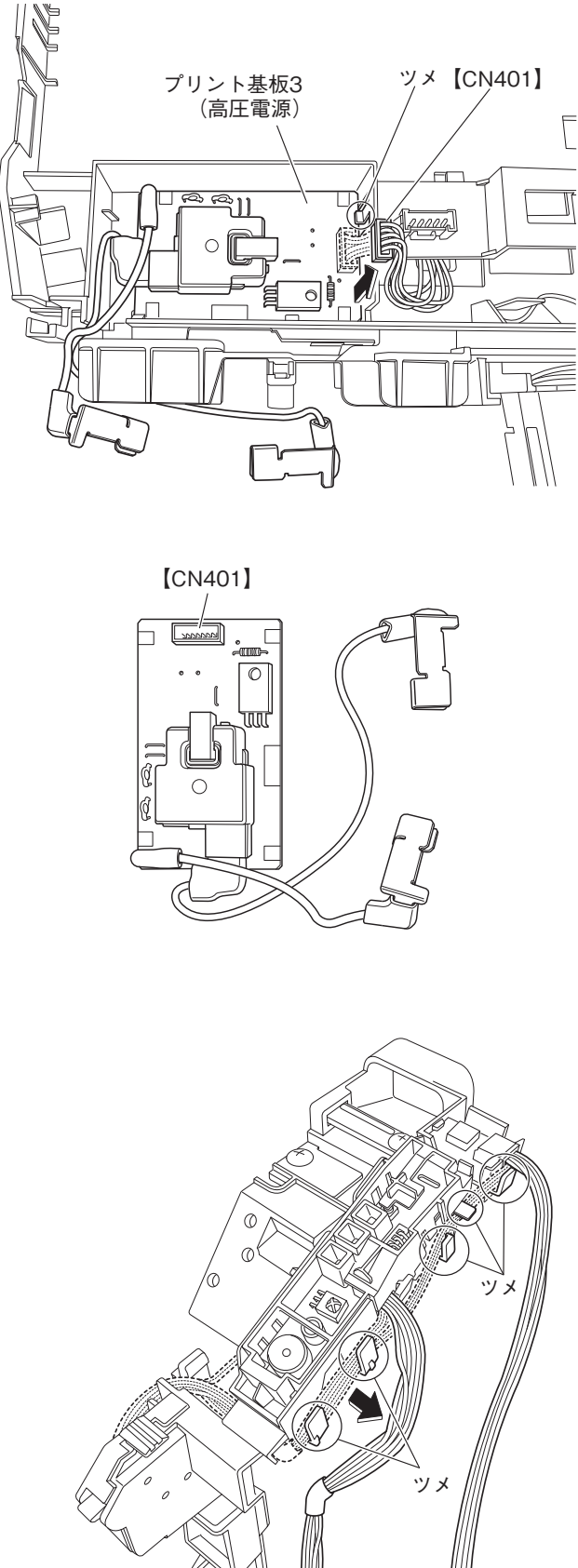
取
外
要
領

- 【S4】：湿度センサー
- 【S5】：温度ヒューズ
- 【S16】：HA JEM-A
- 【S21】：集中制御用端子
- 【S32】：熱交サーミスタ
- 【S41】：スイング電動機
- 【S44】：ブラシ電動機
- フィルター電動機(右)
- リミットスイッチ
- 【S46】：プリント基板2(表示
- 【S56】へ
- 【S47】：フィルター電動機(左)
- 【S53】：リミットスイッチ
- 【S100】：中継コネクタ
- 【SAC】：電源
- 【S200】：ファン電動機

作業手順	ポイント
3. 端子盤・アース板を外す ①ネジ1本を外し、端子盤を外します。 ②電源コードを外します。 ③ネジ1本を外し、アース板を外します。	   取付時の注意事項 ★端子接続時は、接続間違いのないよう注意してください。 1 黒：スリーブ青 2 白：スリーブ透明 3 赤：端子なし

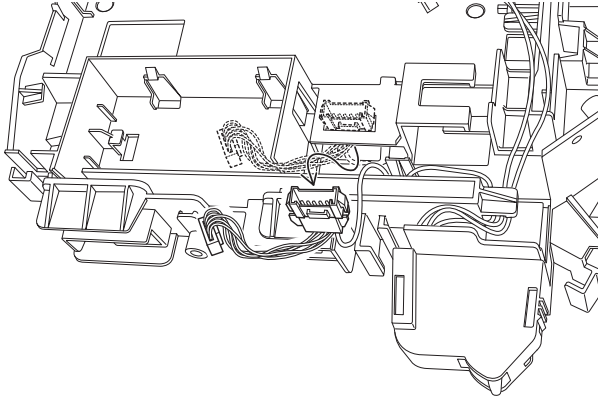
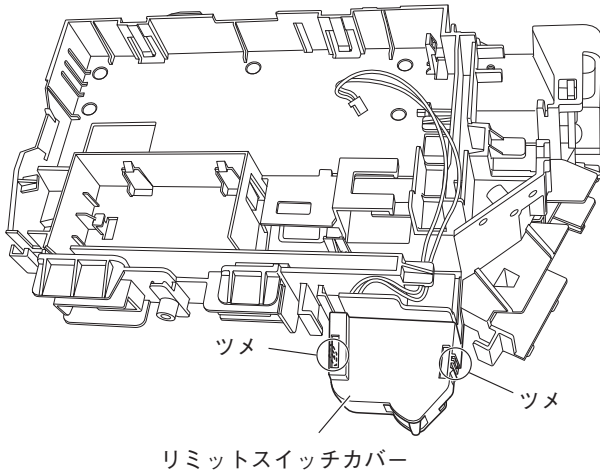
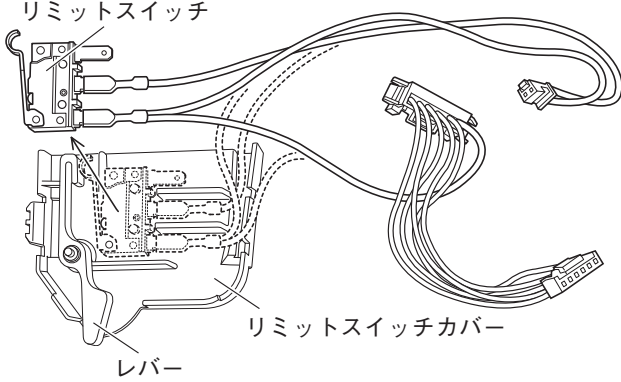
作業手順		ポイント
④ネジ1本を外し、 電源コードを外します。 4.プリント基板3 (高圧電源)を外す ①熱交サーミスタハーネスを ツメから外します。 ②熱交サーミスタハーネスと アース線をツメから外しま す。	 電源コード アース線 熱交サーミスタハーネス アース線	

作	業	手	順	ポ
イ	ン	ト		
③電装品箱側面の ネジ2本を外します。				
④端子をラジオペンチで取り 外します。				
⑤絶縁シートを外します。				

作業手順	ポイント
⑥コネクタ【CN401】を外します。 ⑦ツメ1ヵ所を外し プリント基板3(高圧電源) を取り外します。 5.プリント基板2(表示) を外す ①ハーネスをツメから外します。	 【CN401】：中継コネクタ 【S100】へ

作業手順	ポイント
② ツメ3カ所を外し、ランプカバー組立品を外します。	【S56】：プリント基板1 (メイン)【S46】へ

作業手順	ポイント
6.プリント基板4 (湿度センサー)を外す ①ツメ1ヵ所を外し、プリント基板4(湿度センサー)を取り外します。 7.リミットスイッチを外す ①ツメ6ヵ所を外し、防災板を外します。 ②中継コネクタ【S100】のツメ2ヵ所を外します。	

作業手順	ポイント
③中継コネクタをいったん電装品箱の裏側へ落とし込み、その後、引き出します。 ④リミットスイッチカバーのツメ2カ所を外します。 ⑤リミットスイッチカバーからリミットスイッチを取り外します。	  リミットスイッチカバー  リミットスイッチ リミットスイッチカバー レバー 取付時の注意事項 ★レバー取付時は、向きに注意してください。

水平羽根スイング電動機
垂直羽根) の取外要領



警告

分解作業を行うときは、すべての電源を遮断後、10分以上経過したのちに行ってください。

作業手順

ポイント

1. 水平羽根(1)を外す

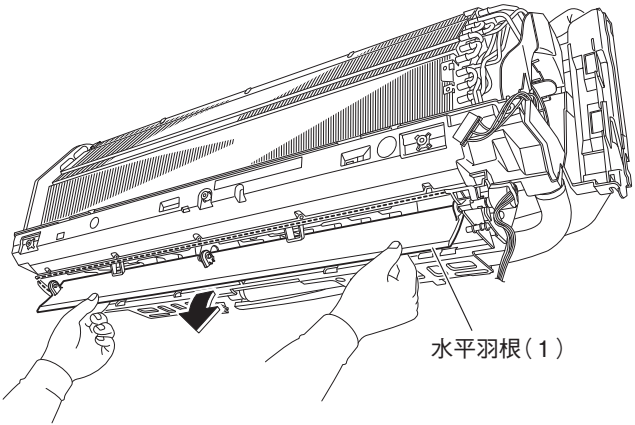
事前準備

① 水平羽根(1)を開きます。

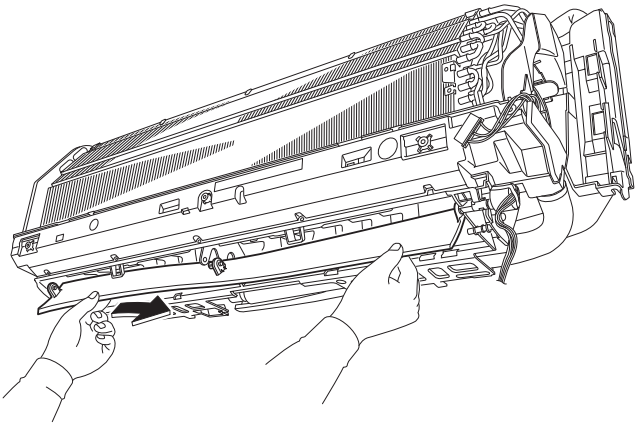
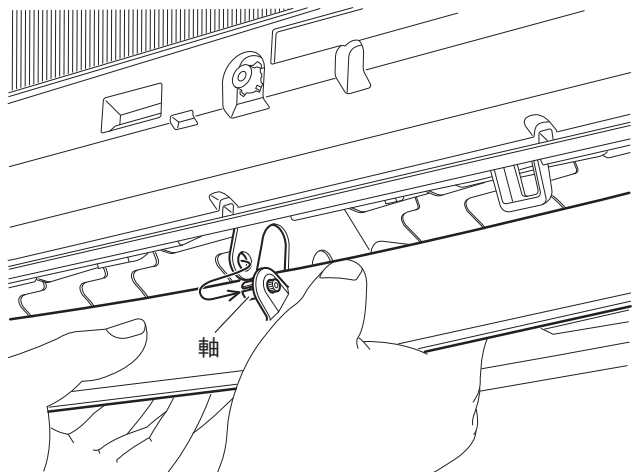
◎ 前面グリルの取外要領にしたがって

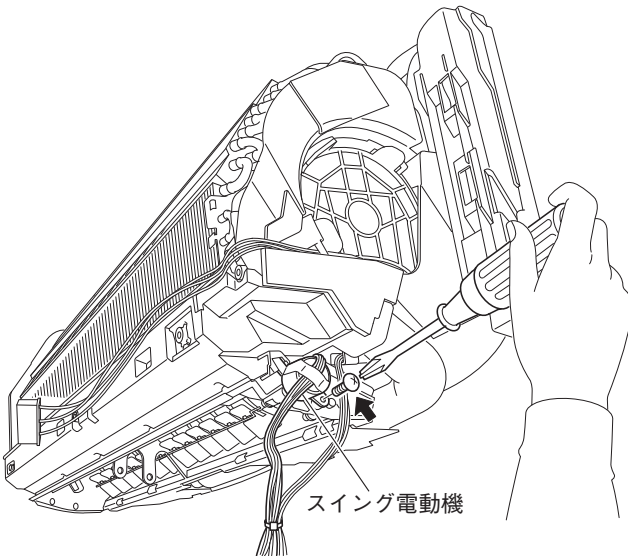
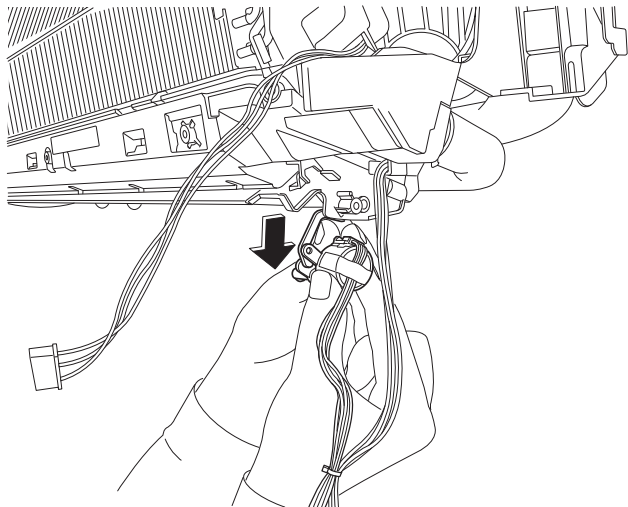
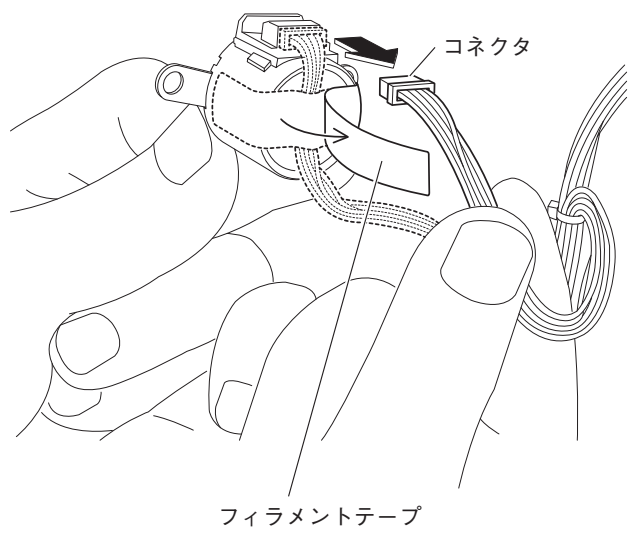
前面グリル

を取り外します。



② 中央の軸を外し、水平羽根(1)を外します。

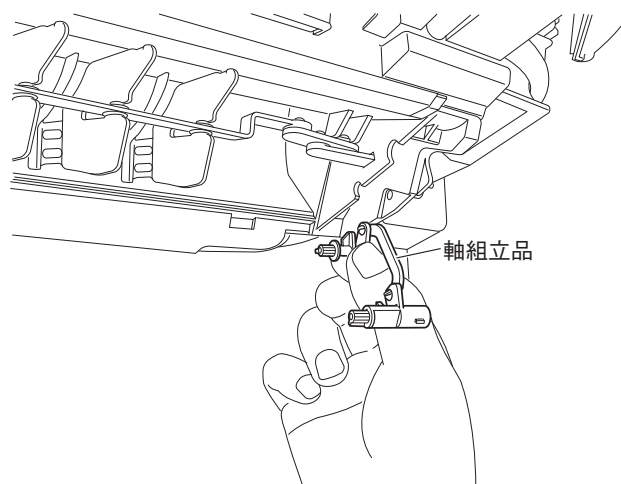


作業手順	ポイント
2.スイング電動機を外す ①ネジ1本を外し、スイング電動機を外します。 ②フィラメントテープをはがし、コネクタを抜きます。	  

作業手順

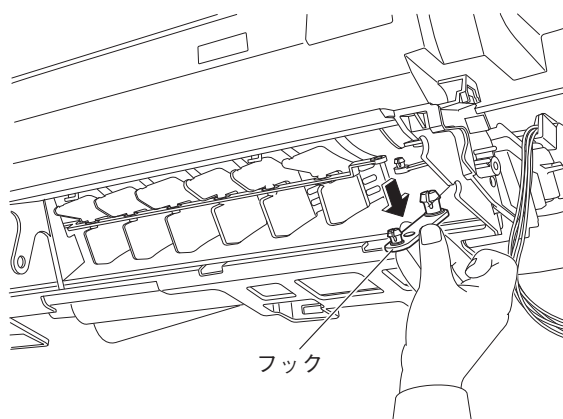
ポイント

③軸組立品を外します。

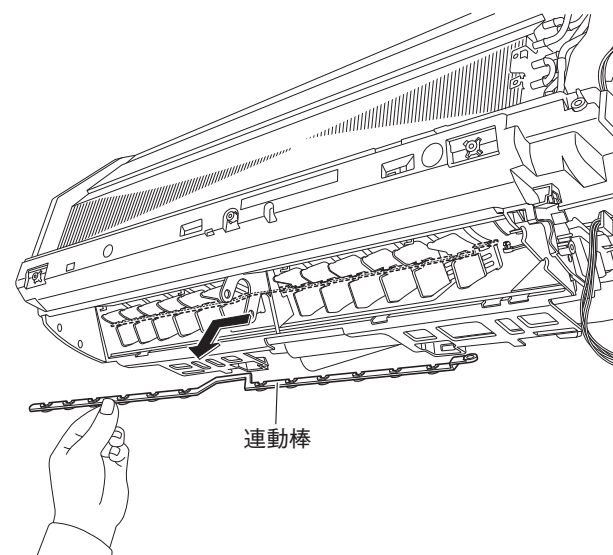


3.垂直羽根を外す

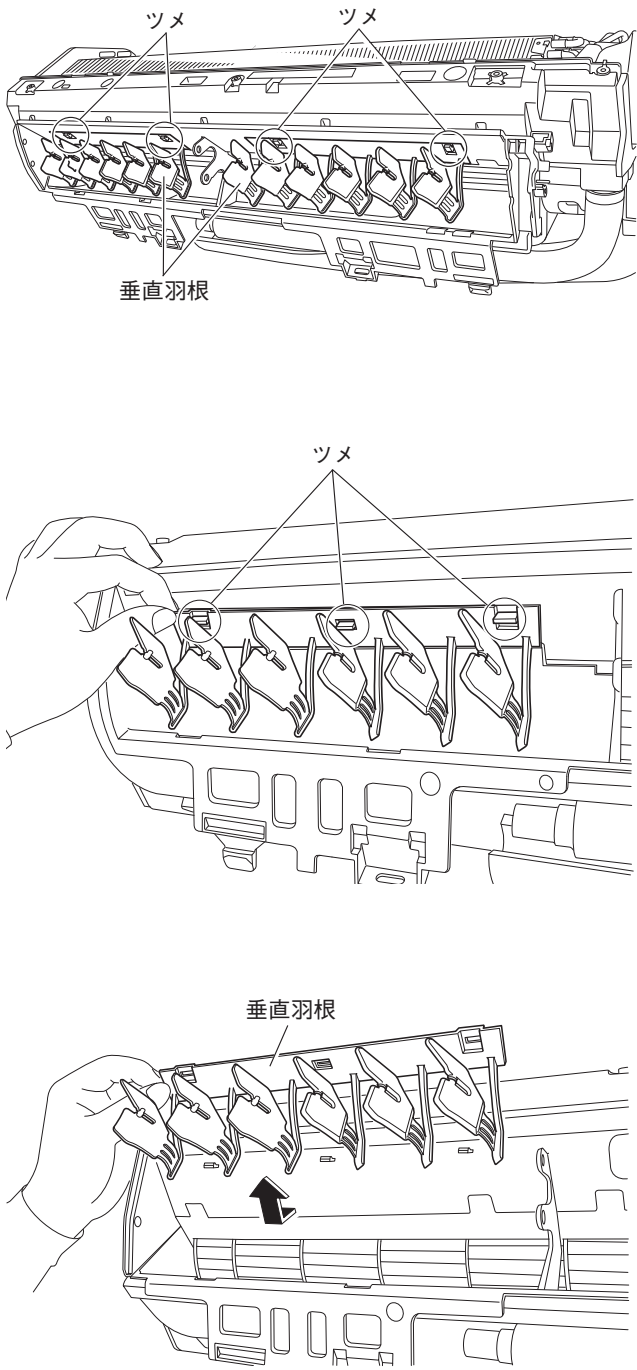
①フックを取り外します。



②連動棒を取り外します。



★左側も同様に取り外します。

作	業 手 順	ポ イ ン ト
③垂直羽根のツメ各2ヵ所を外します。 ④ツメ3ヵ所を外し、垂直羽根を取り外します。		★右側も同様に取り外します。 ★垂直羽根に左右の違いはありません。

垂直羽根用スイング電動機の外取要領



警告

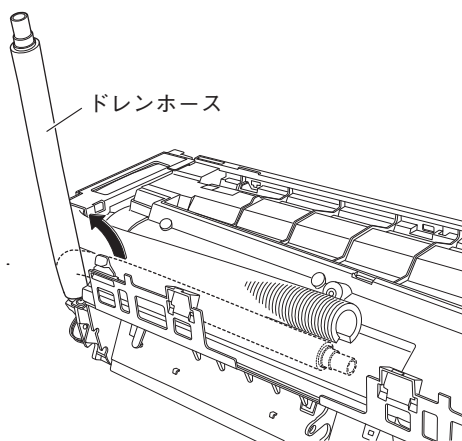
分解作業を行うときは、すべての電源を遮断後、10分以上経過したのちに行ってください。

作業手順

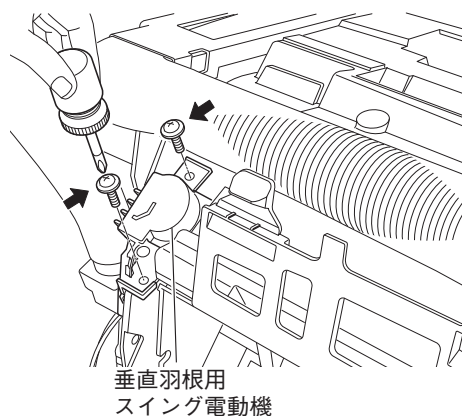
ポイント

1. 垂直羽根用スイング電動機を外す

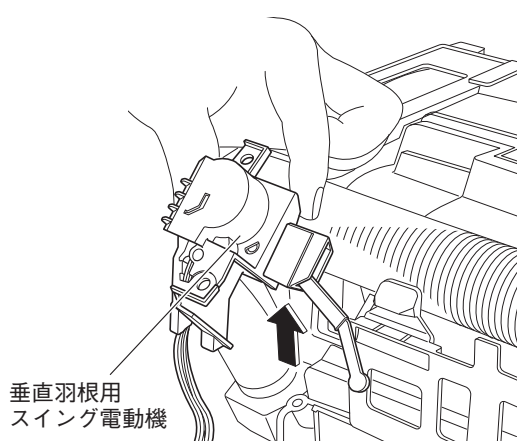
① ドレンホースを垂直に起こします。



② 垂直羽根用スイング電動機のネジ2本を外します。

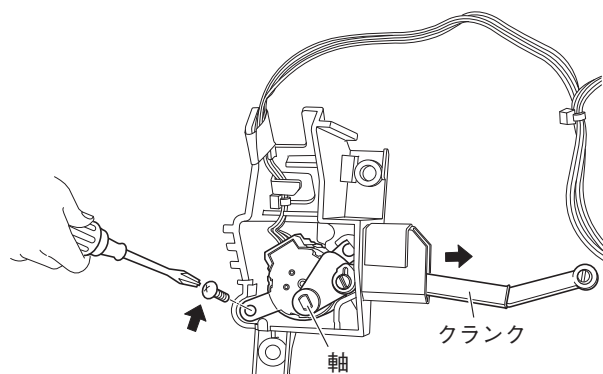


③ 垂直羽根用スイング電動機を持ち上げ、引き出します。



④ 垂直羽根用スイング電動機より、クランクと軸を外します。

⑤ 垂直羽根用スイング電動機は、ネジ1本を外します。



事前準備

◎ 水平羽根スイング電動機の外取要領にしたがって

スイング電動機

連動棒

フック

を取り外します。

◎ 室内ユニット本体を据付板より外します。

熱交換器の取外要領

⚠ 警告

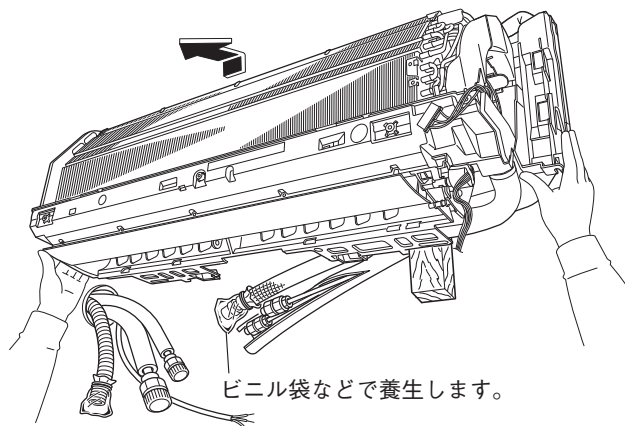
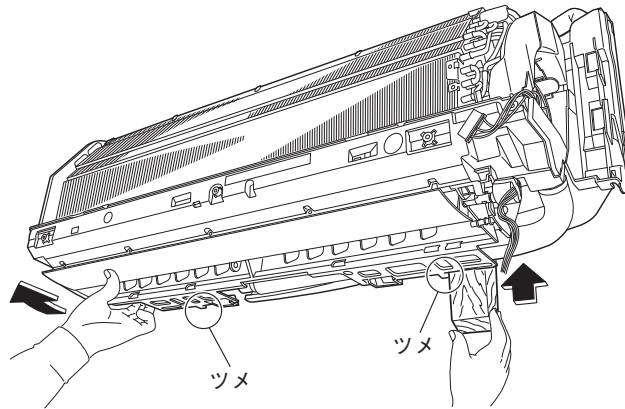
分解作業を行うときは、すべての電源を遮断後、10分以上経過したのちに行ってください。

作 業 手 順

ポ イ ン ト

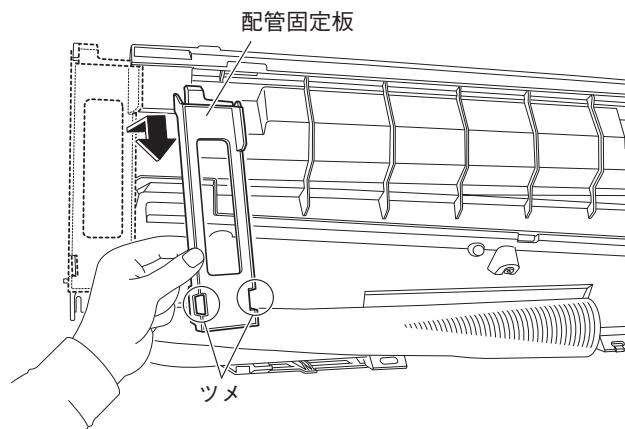
1. 室内ユニットを外す

- ①底フレームと据付板の固定ツメ2ヵ所を外します。
- ②木台などで室内ユニットを浮かします。
- ③ドレンホースを養生し、ガス管、液管を外します。
- ④室内ユニットを据付板より、取り外します。



2. 熱交換器を外す

- ①配管固定板のツメ2ヵ所を外します。

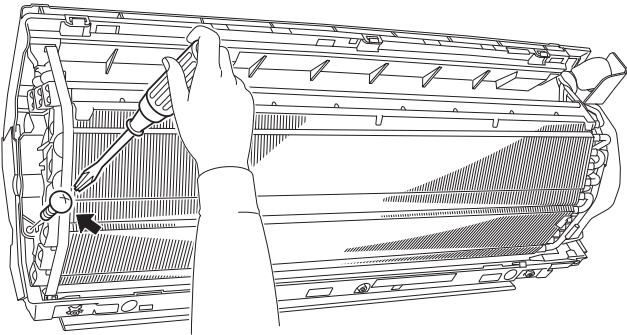
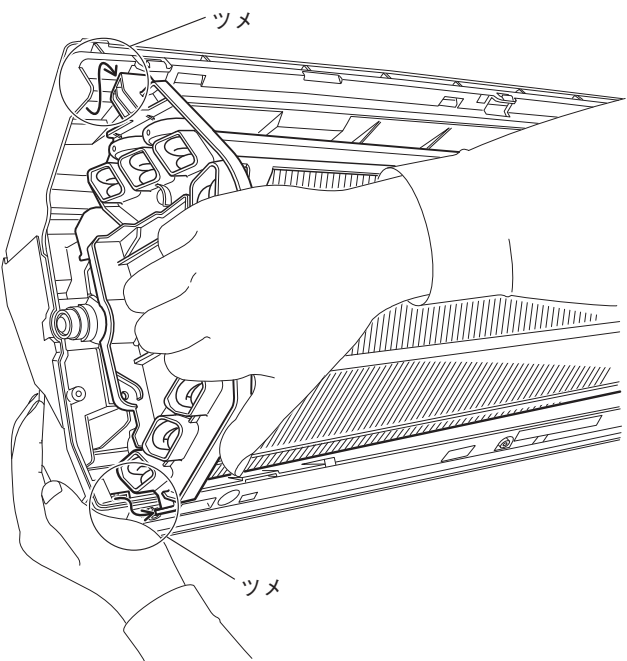


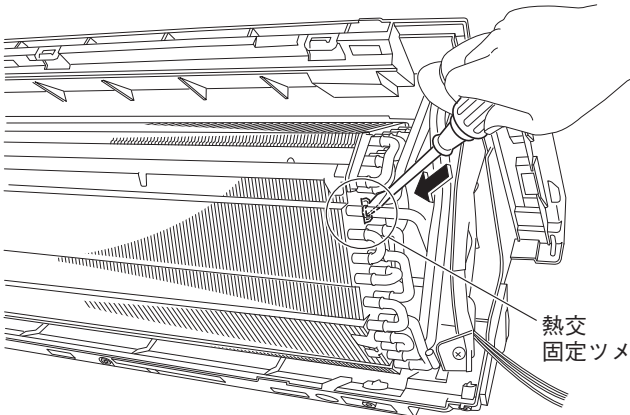
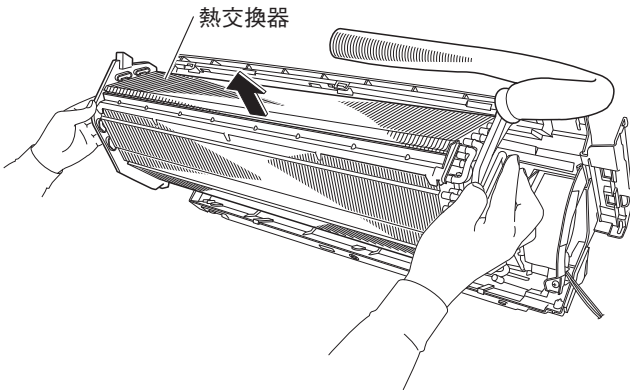
事前準備

- ◎ポンプダウン作業および、残留冷媒ガスを回収し冷媒配管を取り外します。
- ◎残留ドレン水が床や壁を汚さないようビニル袋などで養生します。
- ◎冷媒配管を取外後はキャップもしくは、ビニルテープで仕切りを行い、ゴミ、水分が入らないよう養生します。
- ◎プリント基板の取外要領にしたがって
電装品箱を取り外します。

⚠ 警告

ポンプダウン作業では、冷媒配管を外す前に圧縮機を必ず停止してください。圧縮機を運転したまま、かつ閉鎖弁(バルブ)開放状態で冷媒配管を外すと空気などを吸引し、冷凍サイクル内が異常高圧になり、破裂、ケガなどの原因になります。

作業手順	ポイント
②左側の熱交換器の固定ネジ1本を外します。	 A line drawing of a heat exchanger unit. A hand is using a screwdriver to remove a screw from the left side of the unit. An arrow points to the screw being removed.
③ツメ2カ所を外します。	 A line drawing of the heat exchanger unit. Two hands are shown removing clips from the unit. Two circles highlight the clips being removed, with arrows pointing to them. The word 'ツメ' (clip) is written next to each circle.

作 業 手 順				ポ イ ン ト	
④右側の熱交固定ツメ1ヵ所を外します。				 注意 熱交換器を取外し、取付けする際は、必ず手袋を着用するか、布などを巻いて作業してください。(フィンでけがをするおそれがあります。)	
⑤熱交換器を持ち上げ取り外します。					

ファンロータ ファン電動機) の取外要領



警告

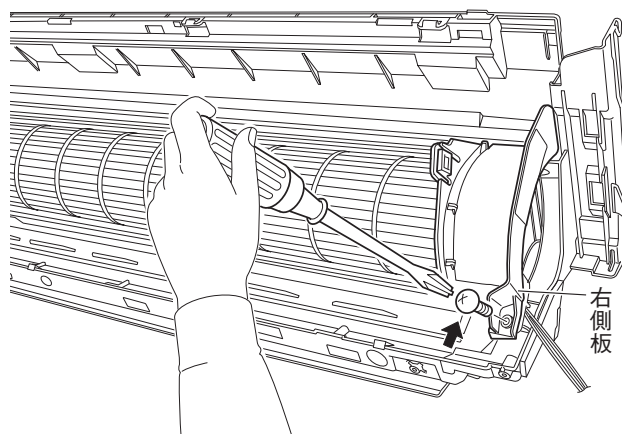
分解作業を行うときは、すべての電源を遮断後、10分以上経過したのちに行ってください。

作業手順

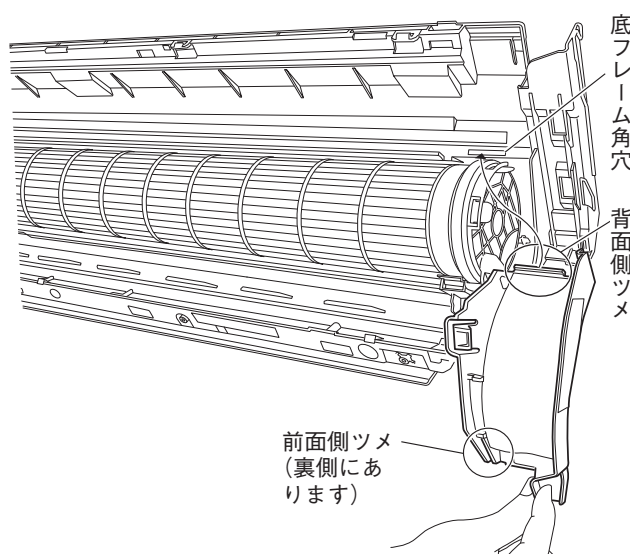
ポイント

1. ファンロータ ファン電動機を外す

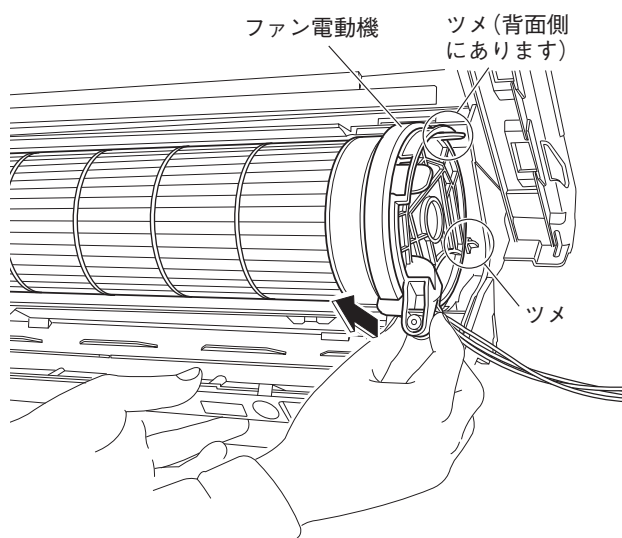
①右側板のネジ1本を外します。



②右側板前面側のツメを外し、背面側のツメを外します。



③ファン電動機の凸部を持ち上げ、ツメ2ヵ所を外します。



事前準備

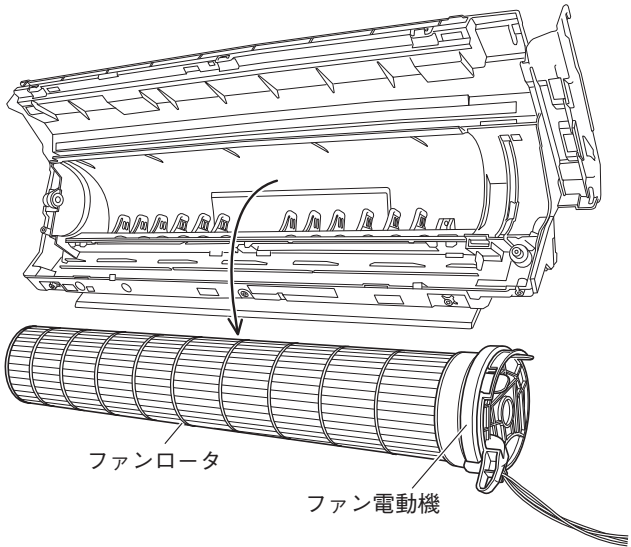
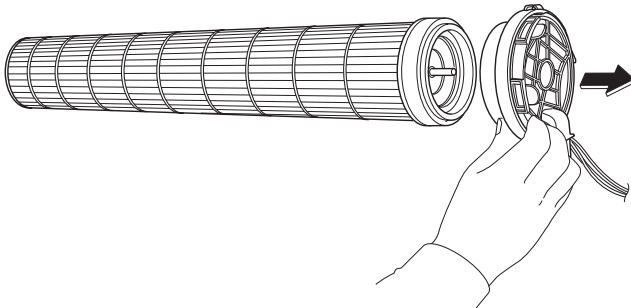
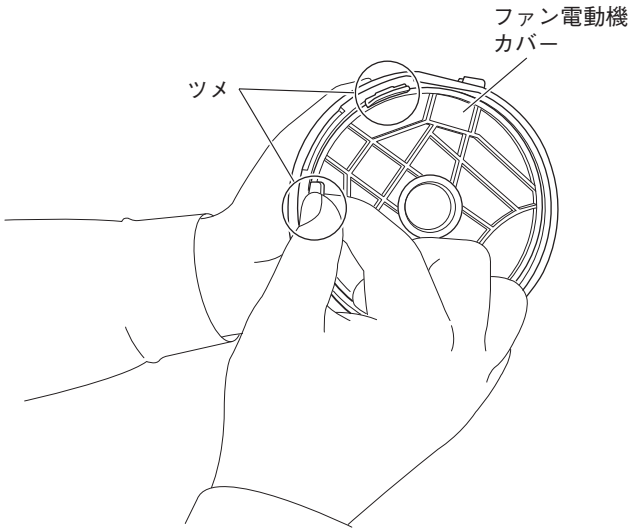
◎熱交換器の取外要領にしたがって

熱交換器

を取り外します。

取付時の注意事項

★取付時は右側板背面側のツメを底フレームの角穴に引っ掛けた後、前面側のツメを取り付けてください。

作業手順	ポイント
④ ファン電動機とファンロータを持ち上げ取り外します。	
⑤ ファン電動機を取り外します。	 ★ファンロータ電動機磁石部は一体型です。金属ゴミが付着しないように注意してください。 また、磁力の影響を受けるものを近づけないでください。
⑥ ファン電動機カバーはツメ2カ所を外します。	

作業手順	ポイント
●ファン電動機各部の名称です。 ⑦軸はツメ1ヵ所を外して取り出します。	

3 S-HXシリーズ室外ユニット

外板関係の取外要領



警告

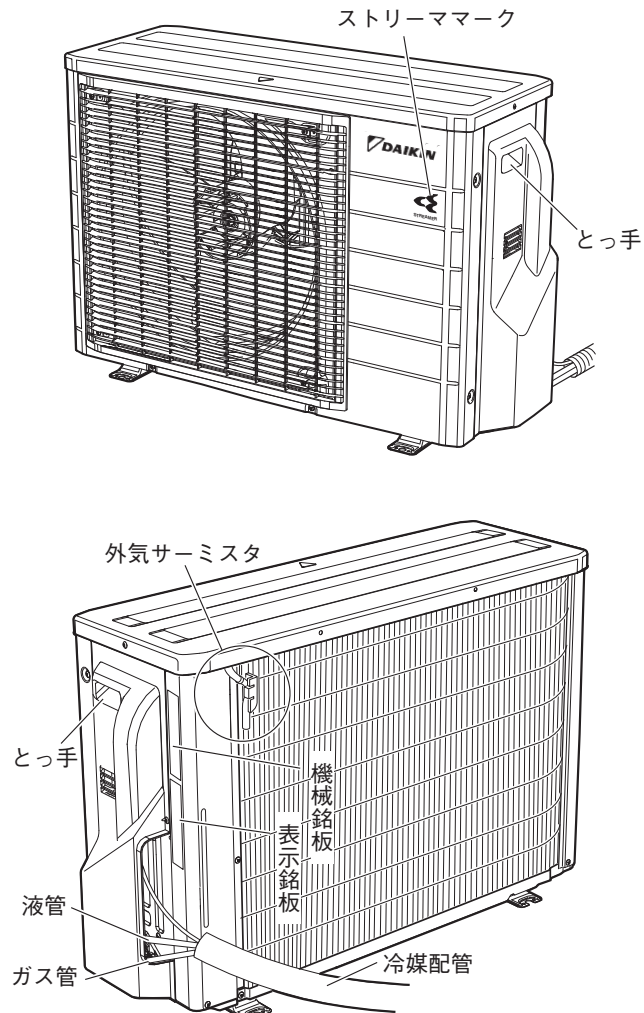
分解作業を行うときは、すべての電源を遮断後、10分以上経過したのちに行ってください。

作業手順

ポイント

1. 外観

①各部の名称です。

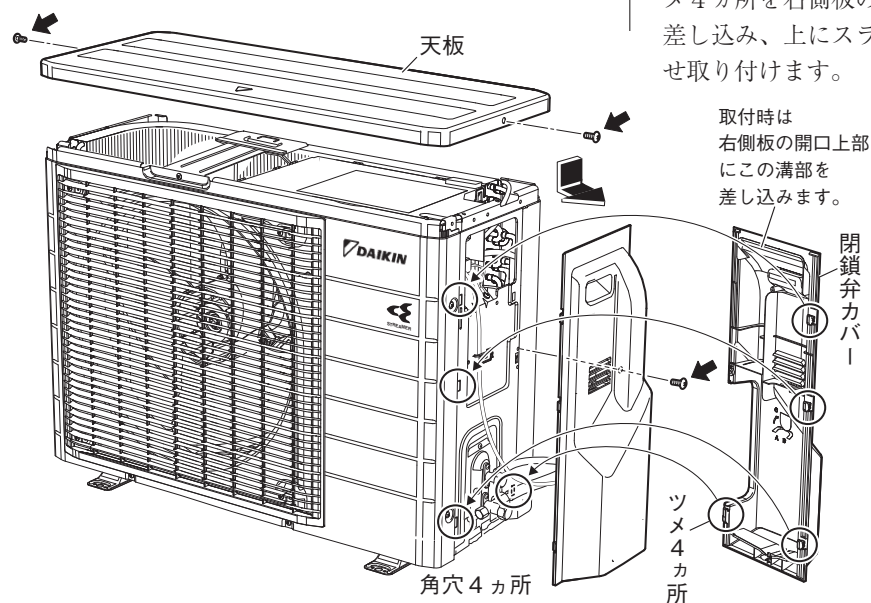


★冷媒はR32を使用しています。

2. 天板、閉鎖弁カバーを外す

①天板はネジ2本を外し取り外します。

②閉鎖弁カバーはネジ1本を外し下へスライドさせ取り外します。



★取付時は閉鎖弁カバーのツメ4ヵ所を右側板の角穴に差し込み、上にスライドさせ取り付けます。

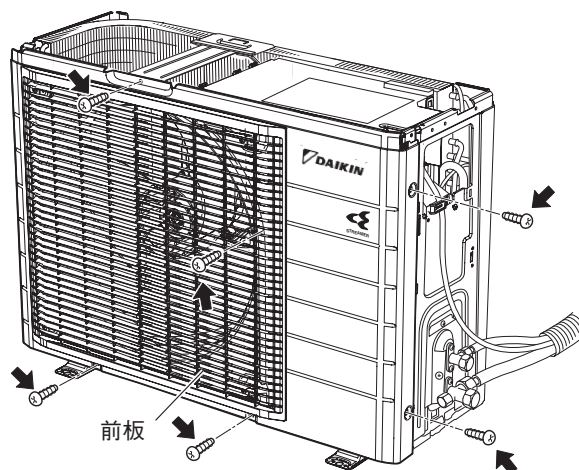
取付時は右側板の開口上部にこの溝部を差し込みます。

作業手順

ポイント

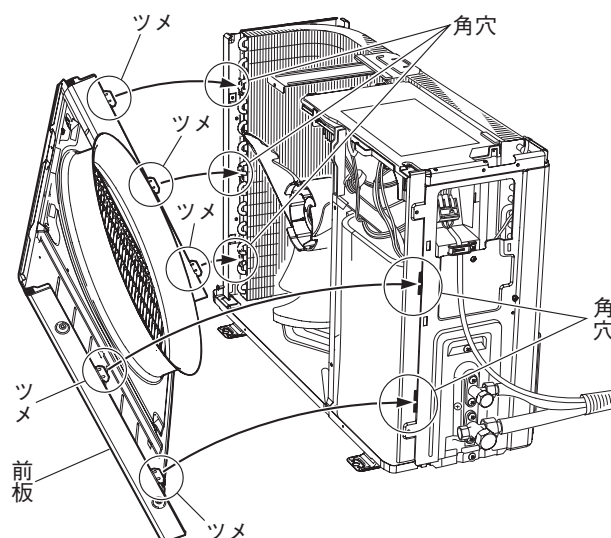
3.前板を外す

①ネジ6本を外します。



★前板は閉鎖弁カバーを外さなくても取り外せます。

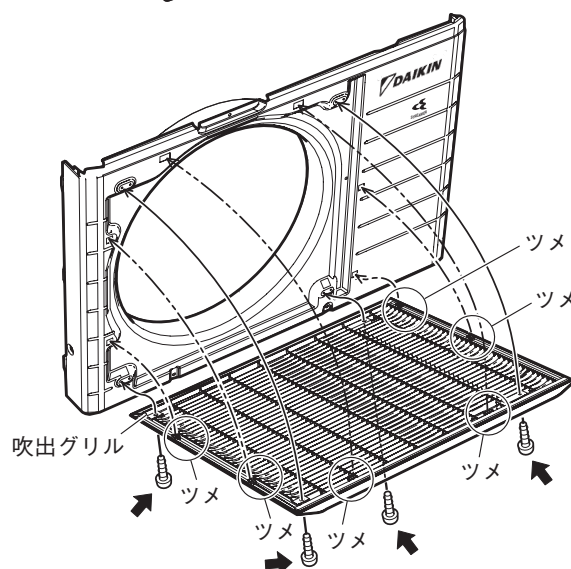
②側板の角穴から
ツメ5ヵ所を外し
前板を取り外します。



★取付時は左右5ヵ所の側板の角穴にツメを差し込みます。

4.吹出グリルを外す

①吹出グリルは
ネジ4本を外し
上へスライドさせ
ツメ6ヵ所を外し
取り外します。



プロペラファン) の取外要領 ファン電動機



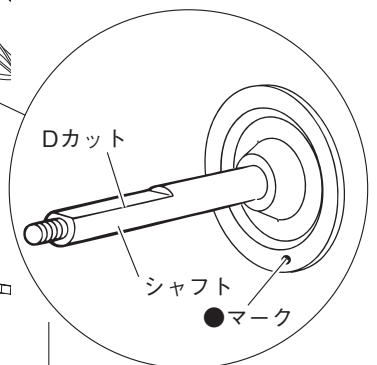
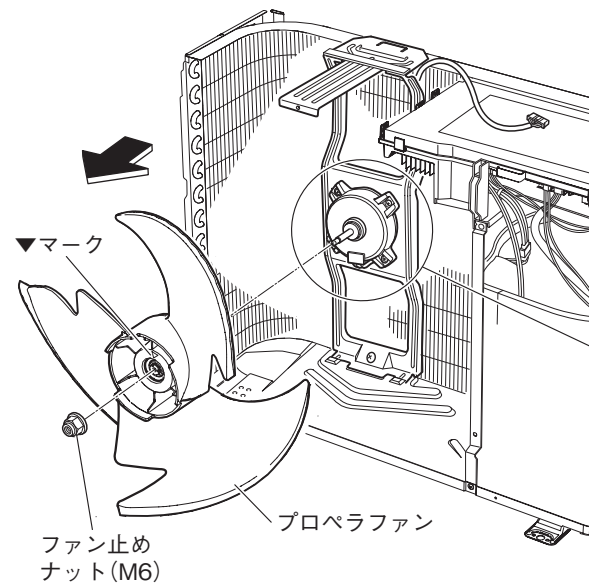
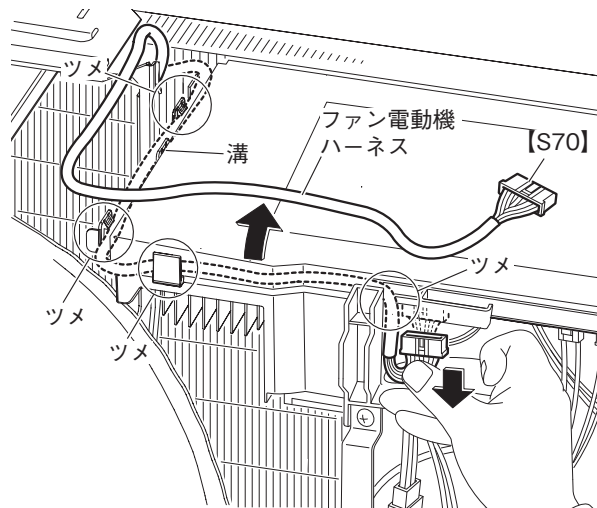
警告

分解作業を行うときは、すべての電源を遮断後、10分以上経過したのちに行ってください。

作業手順

1. プロペラファンを外す

- ① プリント基板よりファン電動機コネクタ【S70】を外します。
- ② ファン電動機ハーネスを電装品箱の溝から外します。
- ③ プロペラファンはファン止めナット(M6)を取り外します。
- ④ プロペラファンを取り外します。



ポイント

事前準備

◎ 外板関係の取外要領にしたがって

外板関係

を取り外します。

取付時の注意事項

★ 取付時、ファン電動機ハーネスは電装品箱のツメに、たるみのないように引っ掛けてください。

★ ファン止めナットはスパナ10mmで外します。

★ 組立時、プロペラファンの▼マークと電動機シャフトのDカットをあわせませう。

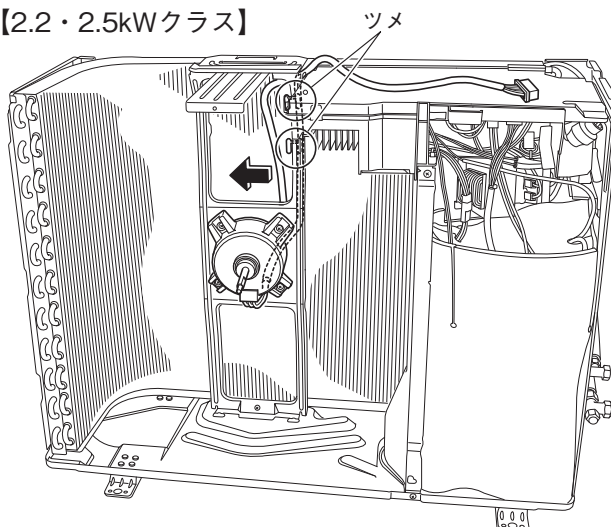
作業手順

ポイント

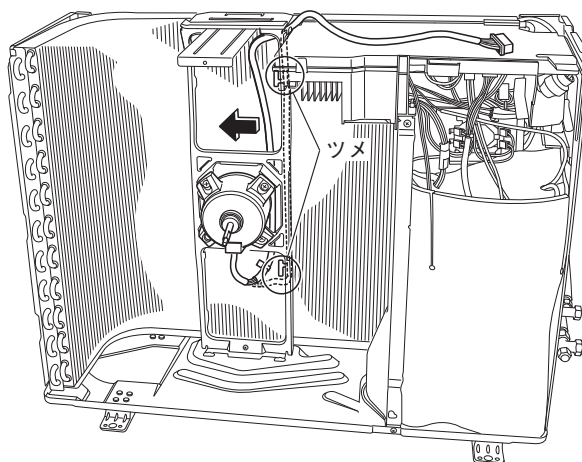
2. ファン電動機を外す

- ① ファン電動機台のハーネスを固定しているツメ2カ所をおこしてハーネスを外します。

【2.2・2.5kWクラス】



【2.8～5.6kWクラス】

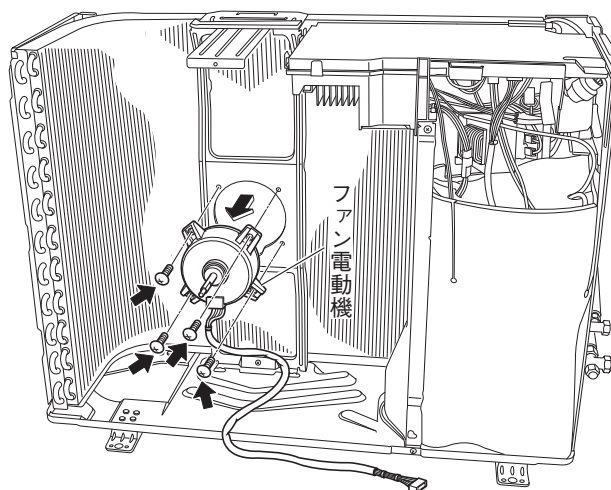


- ★ハーネスは、ファン電動機背面を通してください。
(プロペラファンにからまないように)



ファン電動機 ハーネス
プロペラファン

- ② ファン電動機のネジ4本を外します。



- ★取付時はファン電動機ハーネスを、ファン電動機台のツメを折り曲げ、固定します。
- ★ファン電動機取付時、ハーネスが下向きに引き出されるように取り付けてください。
- ★ファン電動機の形状は能力クラスによって異なります。

ドレンパンヒーターの取外要領



警告

分解作業を行うときは、すべての電源を遮断後、10分以上経過したのちに行ってください。

作業手順

ポイント

1. ドレンパンヒーターを外す

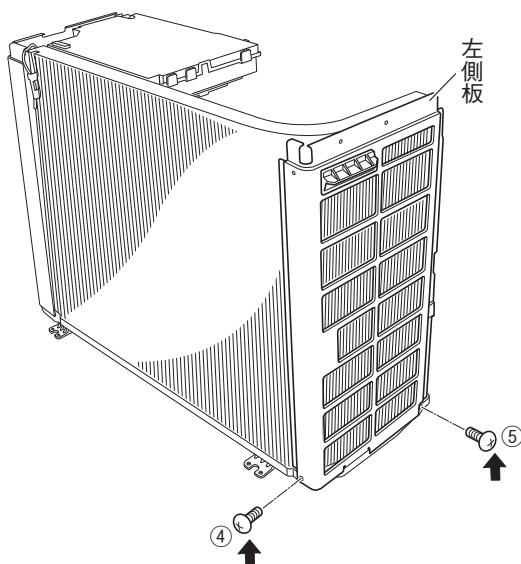
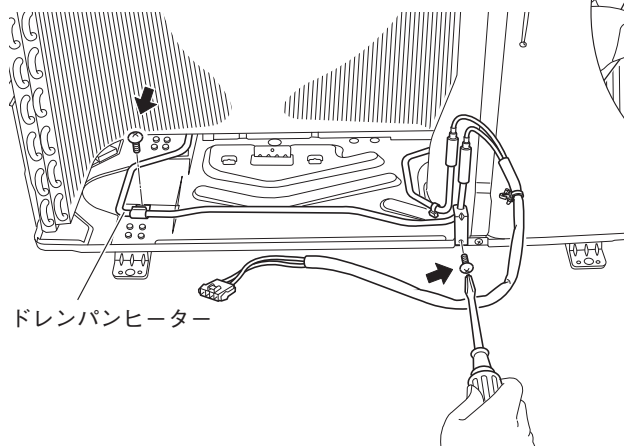
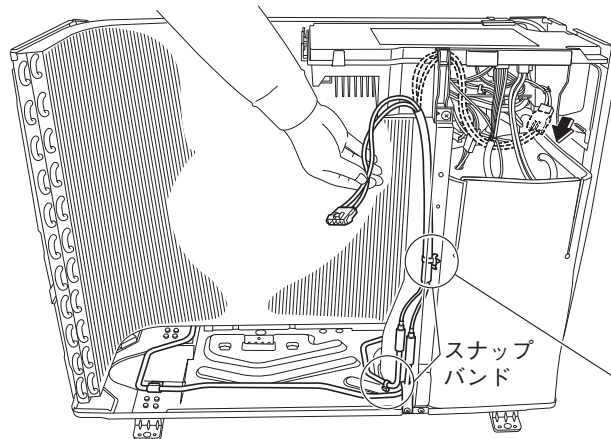
① ドレンパンヒーターの中継コネクタを外します。

② スナップバンド2カ所を外します。

③ ドレンパンヒーターのネジ2本を外します。

④ 左側板のネジ1本を外します。

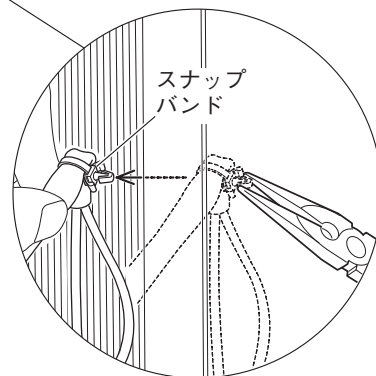
⑤ 底フレームと熱交換器を固定しているネジ1本を外します。



事前準備

◎ ファン電動機台
をネジ1本を外して
取り外します。

★スナップバンド拡大図

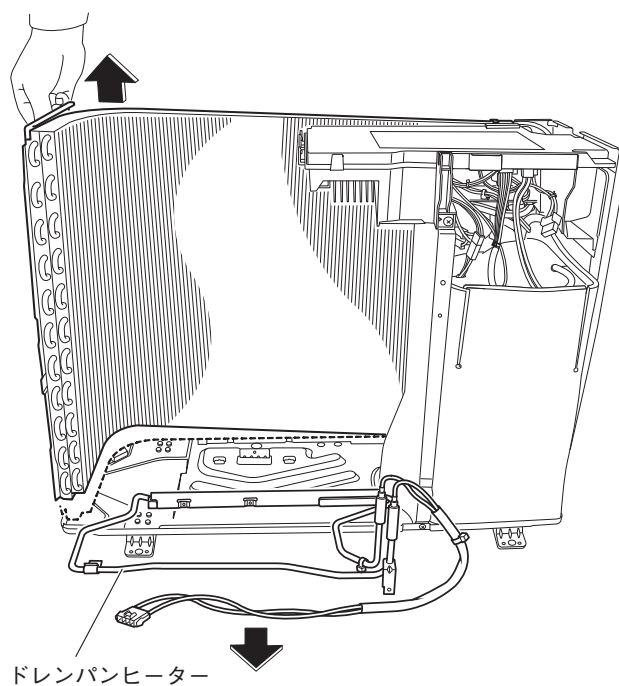


作業手順

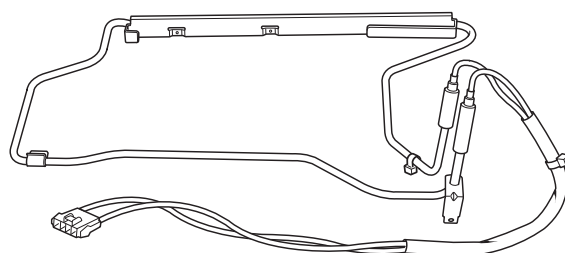
ポイント

⑥左側板のとってを持ち、
熱交換器を持ち上げます。

⑦ドレンパンヒーターを
引き出します。



●ドレンパンヒーター
組立品です。



右側板の取外要領

警告

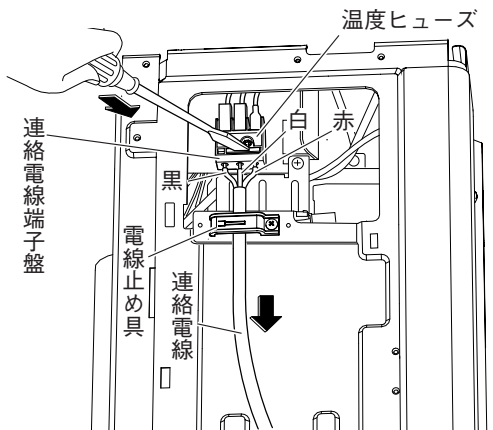
分解作業を行うときは、すべての電源を遮断後、10分以上経過したのちに行ってください。

作業手順

ポイント

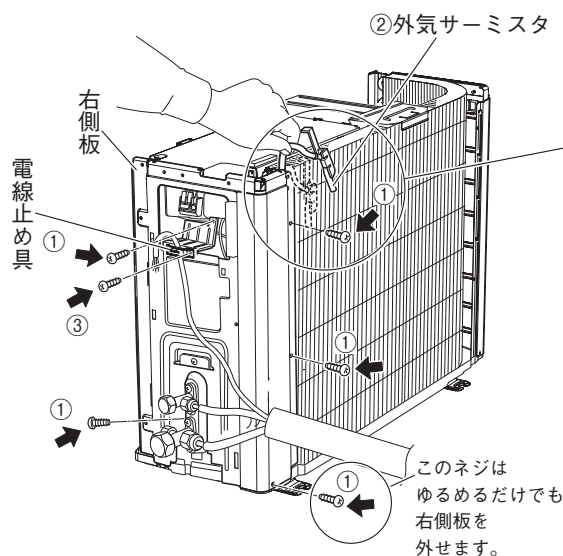
1. 連絡電線を外す

- ① 連絡電線を外します。



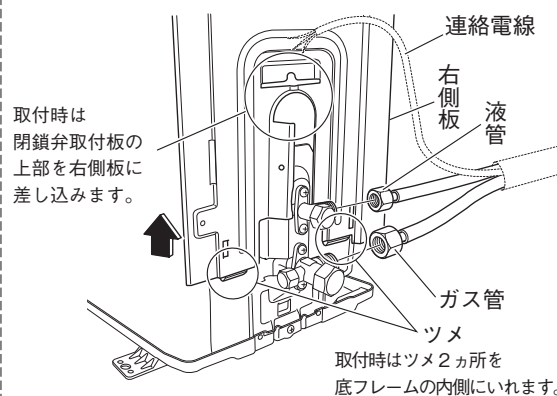
2. 右側板を外す

- ① 右側板のネジ5本を外します。
- ② 外気サーミスタを取り外します。
- ③ 電線止め具はネジ1本を外します。



- ④ 右側板はツメ2カ所を上にスライドさせ外します。

- ⑤ 液、ガス管配管を外します。



事前準備

- ◎ 外板関係の取外要領にしたがって

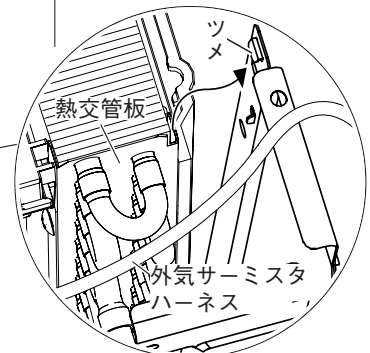
閉鎖弁カバー

を取り外します。

- ★ 温度ヒューズは、端子盤一体での交換になります。温度ヒューズはない機種もあります。

- ★ (1) 黒 - 電源
(2) 白 - 電源
(3) 赤 - 信号

- ★ 取付時には、右側板の上部のツメは熱交管板の内側に差し込みます。



- ★ 冷媒回収は、冷媒系統を修理する場合に行います。

- ◎ 機内の冷媒ガスを回収し、冷媒配管を外します。
- ◎ 冷媒配管を取り外した後は、キャップ、もしくは、ビニルテープで仕切りを行い、ゴミ、水分が入らないよう養生します。

注意

地球環境保護の観点から、冷媒系統の修理時には、冷媒ガスは大気に出さず、回収装置を使用し、必ず回収してください。

警告

作業中に、冷媒ガスが漏れた場合は、換気してください。(冷媒ガスが火気に触れると、有毒ガスが発生する原因になります。)

電装品箱の取外要領



警告

分解作業を行うときは、すべての電源を遮断後、10分以上経過したのちに行ってください。

作業手順

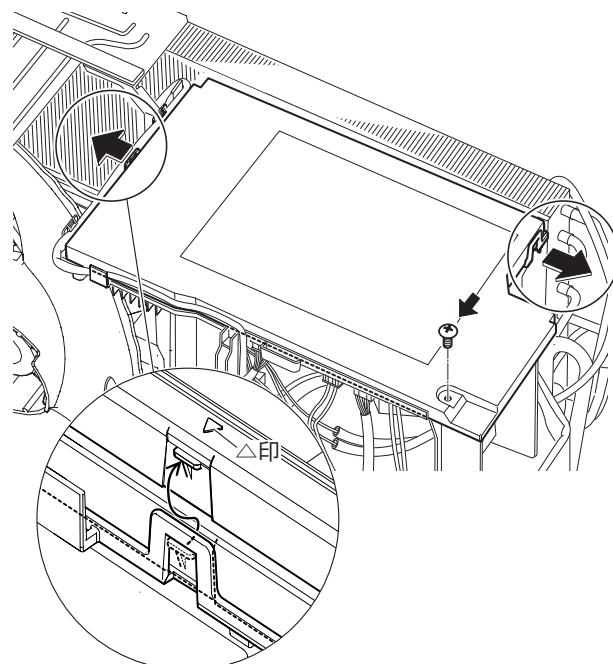
ポイント

1. 電装品箱(蓋)を外す

①電装品箱(蓋)はネジ1本を外します。

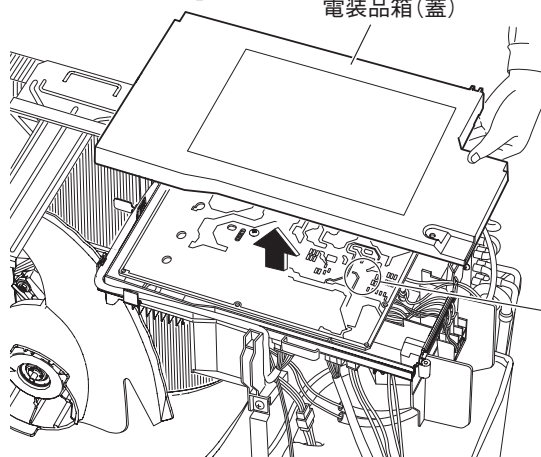
②電装品箱(蓋)の△印部のツメ2ヵ所を外します。

③電装品箱(蓋)を持ち上げ外します。



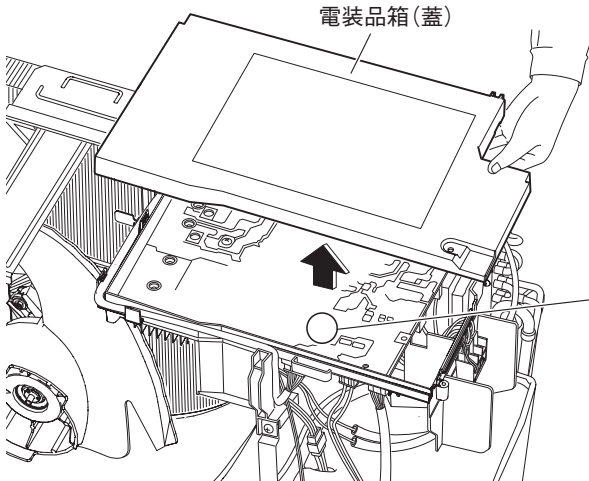
[2.2・2.5kWクラス]

電装品箱(蓋)



[2.8～5.6kWクラス]

電装品箱(蓋)



事前準備

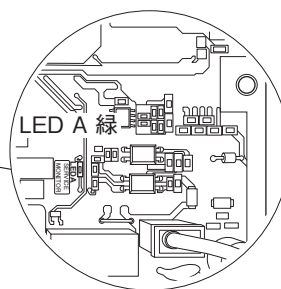
◎右側板の取外要領にしたがって

右側板

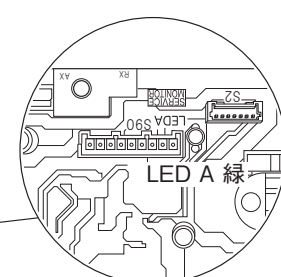
を取り外します。

★サービスモニター(LED A 緑)は、閉鎖弁カバーを外して確認します。

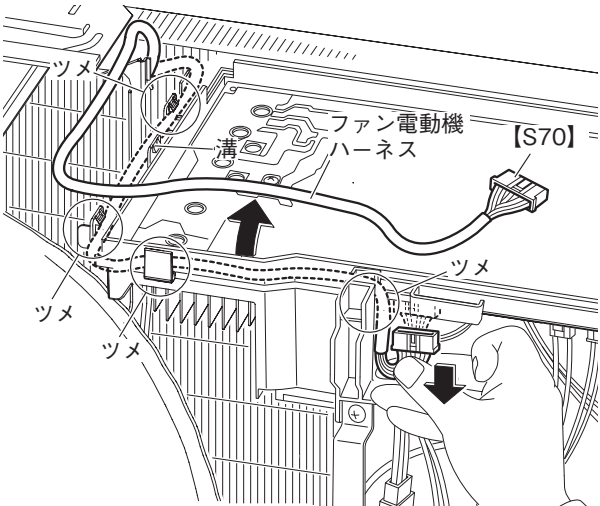
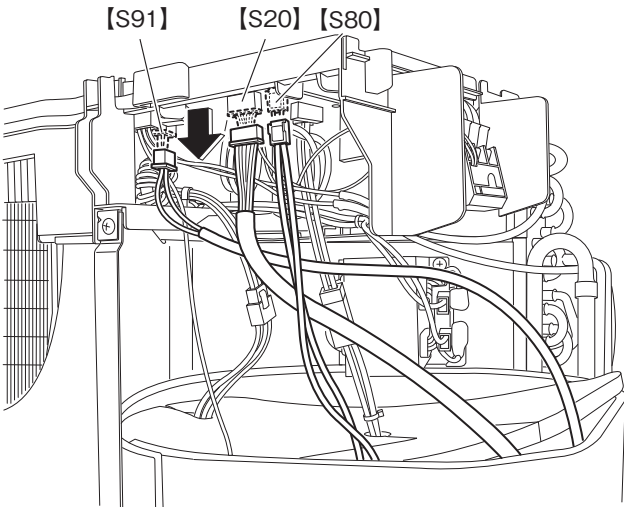
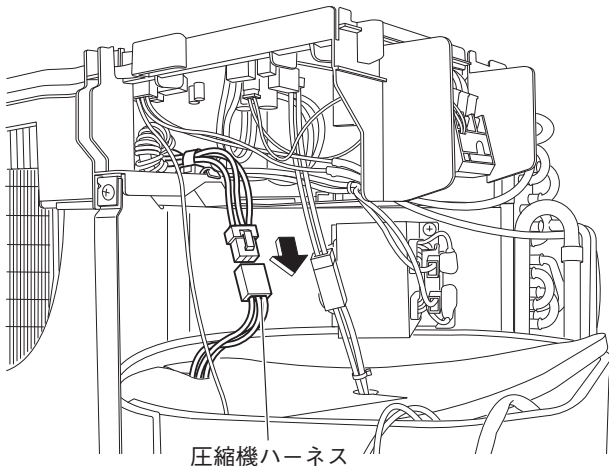
[2.2・2.5kW クラス]

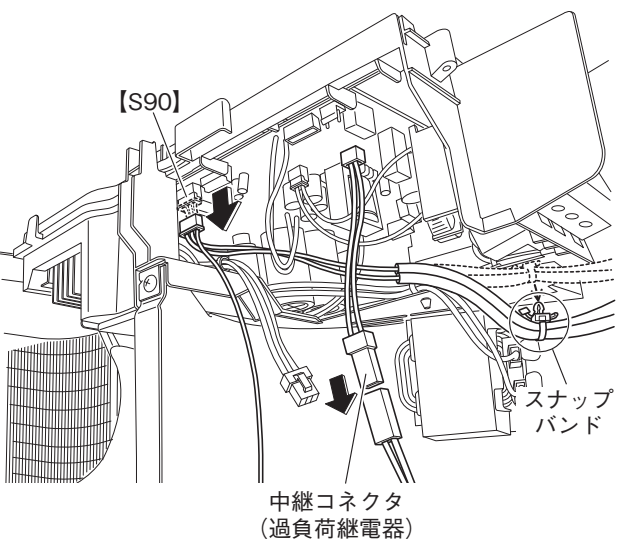
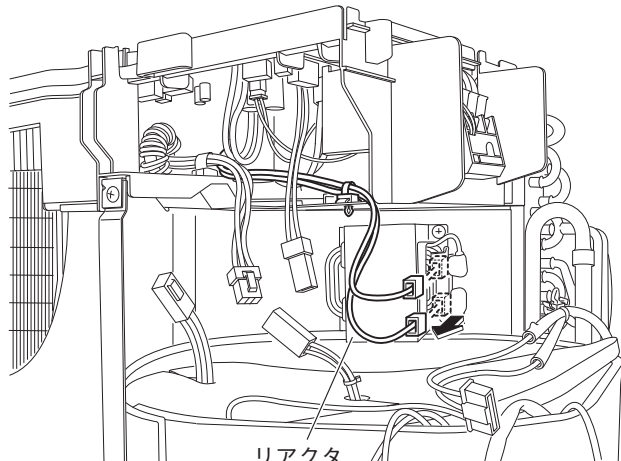
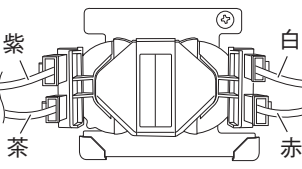
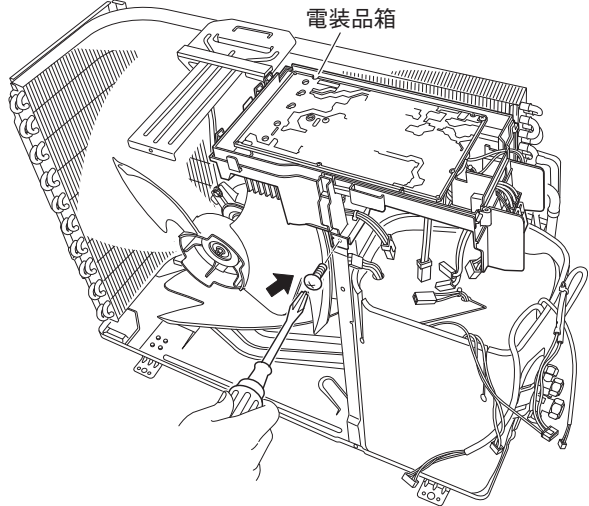


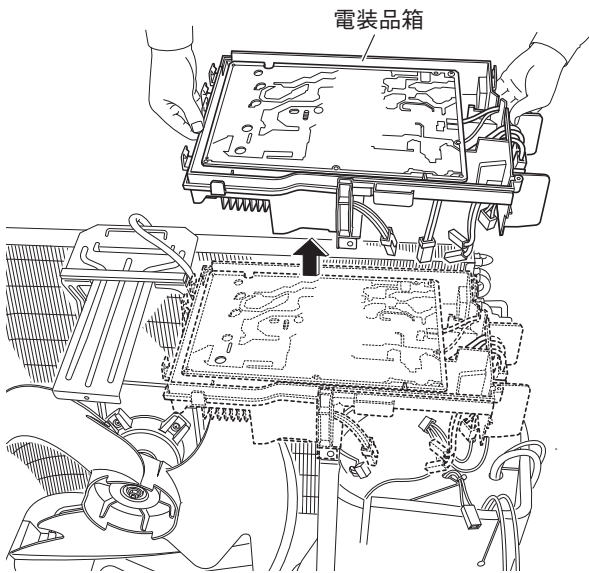
[2.8～5.6kW クラス]



★電装品箱(蓋)は、取付け忘れや紛失、破損しないようご注意ください。

作業手順	ポイント
2.ハーネス、端子盤を外す ①プリント基板より ファン電動機コネクタ 【S70】を外します。 ②ファン電動機ハーネスは 電装品箱の溝から 外します。 ③各コネクタ 【S20】 【S80】 【S91】 を外します。 ④圧縮機ハーネスは 中継コネクタを外します。	   【S20】：電動弁 【S80】：四路切換弁 【S91】：液管サーミスタ※ ※ない機種もあります。

作業手順		ポイント
⑤コネクタ【S90】を外します。 ⑥ハーネスのスナップバンドを電装品箱から外します。 ⑦過負荷継電器ハーネスの中継コネクタを外します。	 	【S90】：サーミスタ組立品 ★サーミスタ組立品は3本一組または4本一組で、外気、熱交、吐出管サーミスタ、液管サーミスタ(*)です。 ※液管サーミスタは4本一組の場合のみ ★リアクタは4端子仕様の機種もあります。 ★4端子仕様のリアクタのハーネス色について。 
3.電装品箱を外す ①電装品箱は正面のネジ1本を外し取り外します。		

作業手順	ポイント
②電装品箱は、持ち上げて取り外します。	

プリント基板の取外要領



警告

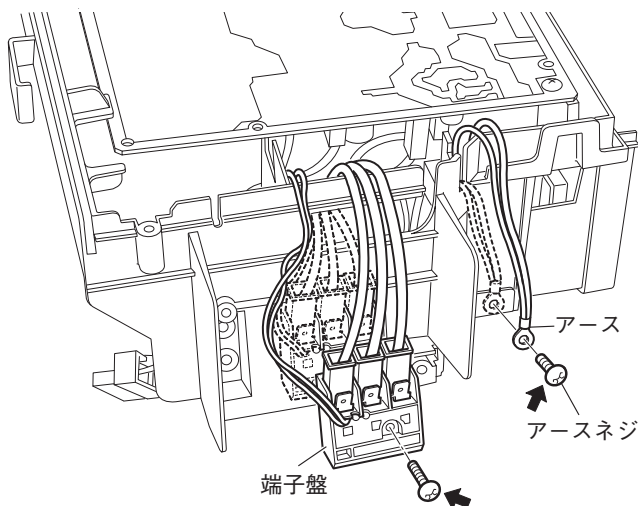
分解作業を行うときは、すべての電源を遮断後、10分以上経過したのちに行ってください。

作業手順

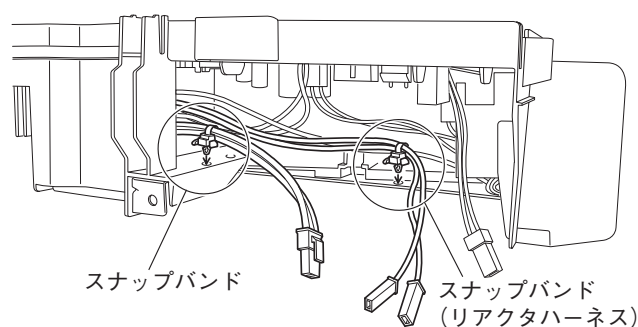
ポイント

1. プリント基板を外す

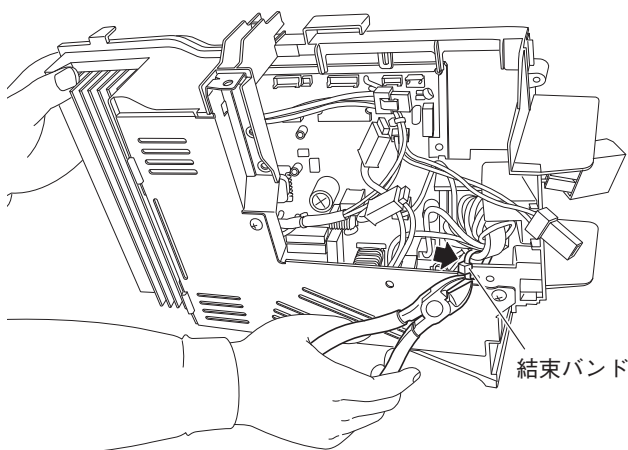
- ①ネジ1本を外し
端子盤を外します。
- ②アースネジを外します。
- ③ハーネスを電装品箱の
フックから外します。



- ④スナップバンド2ヵ所(※)
を外します。
※3ヵ所の機種もあります。



- ⑤結束バンド1ヵ所を
切断します。



事前準備

◎電装品箱の取外要領に
したがって

電装品箱

を取り外します。

★リアクタハーネスが4本ある
場合、2本ずつスナップ
バンドでとめられています。

作	業	手	順	ポ	イ	ン	ト
⑥プリント基板は ネジ2本を外します。	⑦プリント基板と 放熱フィンを取り付け ているネジ5本(※)を 外します。 ※ネジ7本の機種もあります。		取付時は電装品箱のボスの凸部をプリント基板の穴に確実にいれてください。	★プリント基板は裏返しになっています。	★鉛フリーハンダ(PbF)を使用しています。ハンダ付け作業を行う場合は、専用ハンダ、ハンダゴテを使用してください。(ヒューズ交換など)		
⑧プリント基板を持ち上げて 取り外します。				★プリント基板と放熱フィンが密着していますので、無理な力がかかり破損しないよう、注意して作業してください。			
●プリント基板の各部の 名称です。	【2.2・2.5kWクラス】 						

作業手順		ポイント
【2.8～5.6kWクラス】 【S30】 【S90】 【S2】 【S70】 【S20】 【S80】 セラミック管 ヒューズ (ハンダ付) 3.15A 250V セラミック管 ヒューズ (ハンダ付) 3.15A 250V セラミック管 ヒューズ (ハンダ付) 3.15A 250V セラミック管 ヒューズ (ハンダ付) 30A 250V セラミック管 ヒューズ (ハンダ付) 3.15A 250V 【HR4】 【HR2】 【HR3】 【HR1】 【HH2】 【HH1】 【S40】 【E1】 セラミック管 ヒューズ (ハンダ付) 3.15A 250V		セラミック管 ヒューズ (ハンダ付) 3.15A 250V 【S】 【S10】 セラミック管 ヒューズ (ハンダ付) 30A 250V 【E2】 【E1】【E2】 : アース 【HH1】【HH2】 : ドレンパン ヒーター 【HR1】～【HR4】 : リアクタ 【S】【S10】 : 連絡配線 【S2】 : RAMモニタケーブル 接続用コネクタ 【S20】 : 電動弁 【S30】 : 圧縮機中継コネクタ 【S40】 : 過負荷継電器 【S70】 : ファン電動機 【S80】 : 四路切換弁 【S90】 : 外気サーミスタ 熱交サーミスタ 吐出管サーミスタ 液管サーミスタ

取
外
要
領

リアクタ サーミスタ組立品)の取外要領



警告

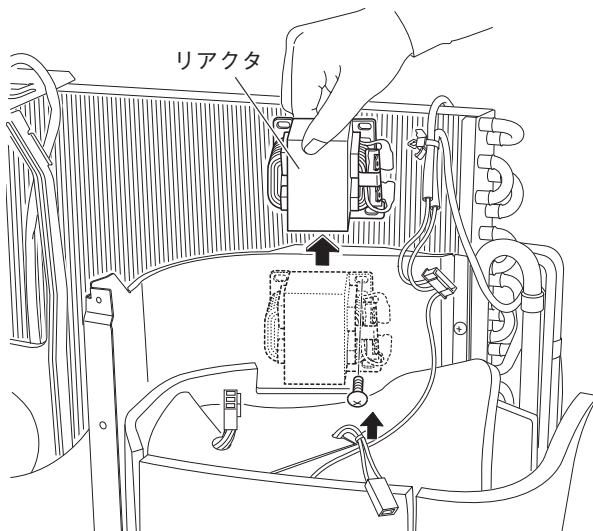
分解作業を行うときは、すべての電源を遮断後、10分以上経過したのちに行ってください。

作業手順

ポイント

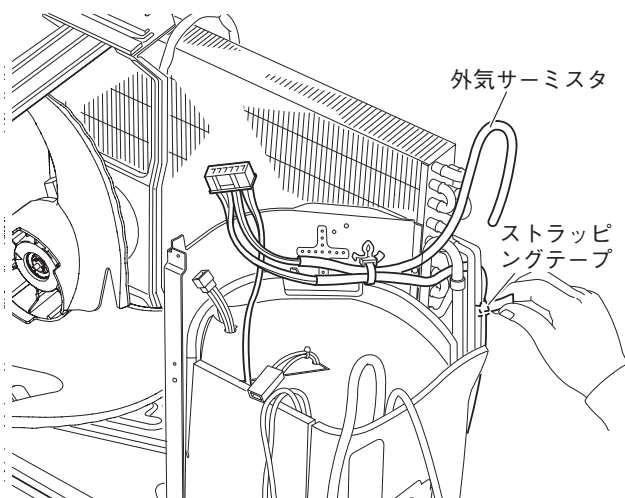
1. リアクタを外す

- ① リアクタのネジ1本を外し持ち上げます。

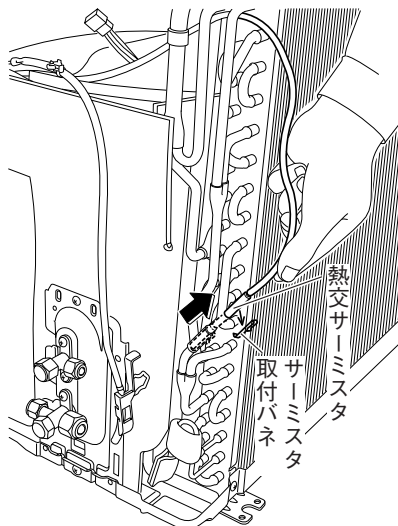


2. 熱交サーミスタを外す

- ① 熱交サーミスタのストラッピングテープをはがします。



- ② 熱交サーミスタを外します。



事前準備

- ◎ 電装品箱の取外要領にしたがって

電装品箱

を取り外します。

- ★ リアクタの形状は能力クラスにより異なります。

- ★ 外気サーミスタの取外要領は176ページ

2. 右側板を外す

を参照してください。

- ★ サーマスタ取付バネを紛失しないように注意してください。

作業手順

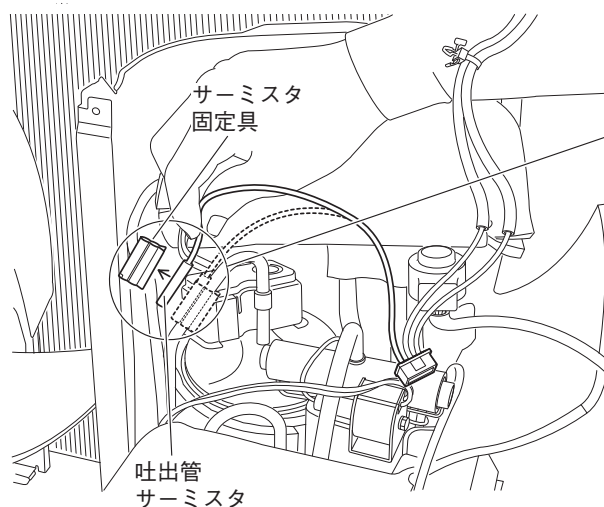
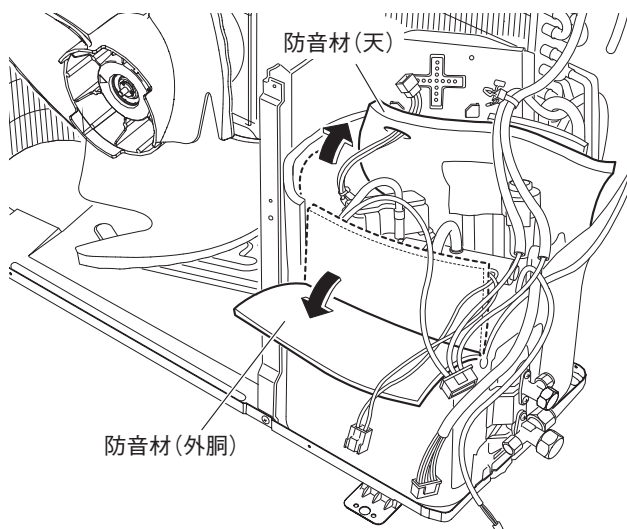
ポイント

3. 吐出管サーミスタを外す

① 防音材(天)を持ち上げます。

② 防音材(外胴)の前側を下へ開きます。

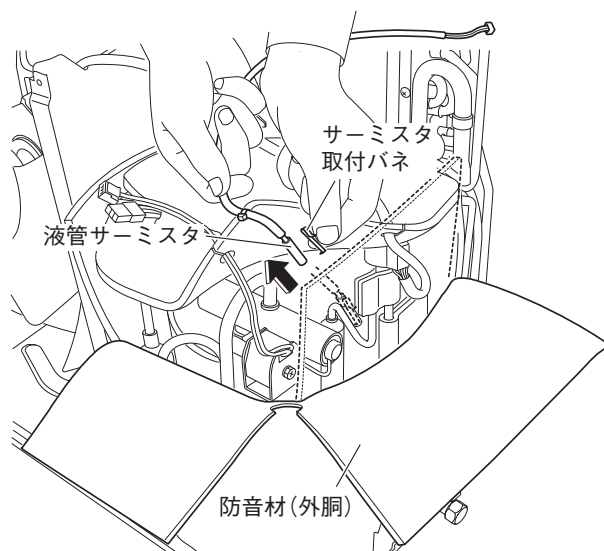
③ 吐出管サーミスタのサーミスタ固定具を開きながら外し、感温筒部を取り外します。



4. 液管サーミスタを外す

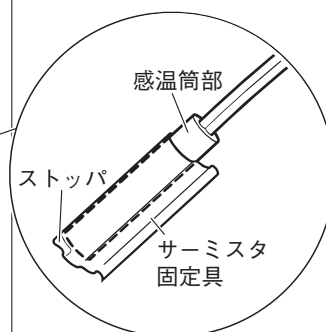
① 防音材(外胴)の右側板側を下へ開きます。

② 液管サーミスタを外します。



★ 防音材のスリット部は裂けやすいため、注意して取り外してください。

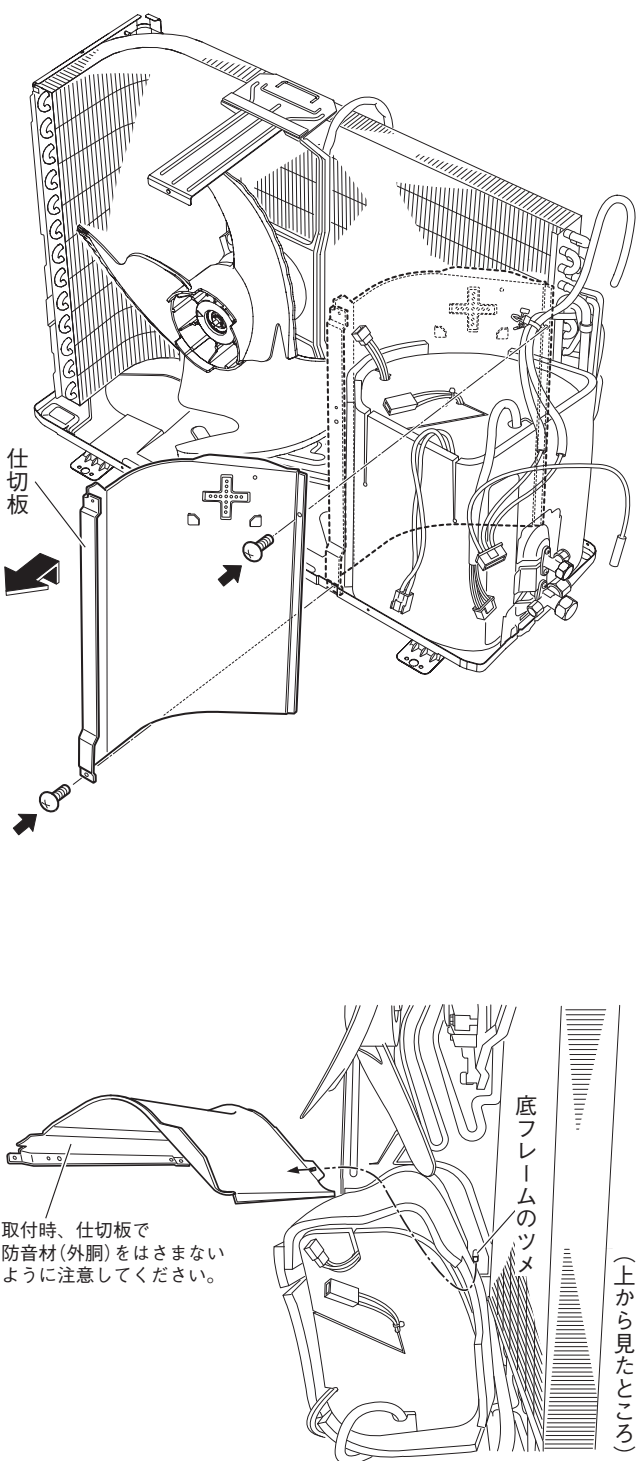
取付時の注意事項



★ 感温筒部の先端をサーミスタ固定具のストッパに当たるまで挿入し取り付けます。

★ サーミスタ固定具を紛失しないように注意してください。

★ サーミスタ取付バネを紛失しないように注意してください。

作業手順	ポイント
5.仕切板を外す ①仕切板の ネジ2本を外し 持ち上げ、取り外します。 ●仕切板を固定している 底フレームのツメが あります。	 仕切板 底フレームのツメ 取付時、仕切板で 防音材(外胴)をはさまない ように注意してください。 (上から見たところ) 取付時の注意事項 ★取付時には、仕切板の下部 のツメをもとどおり差し込 んでください。

圧縮機防音材の取外要領



警告

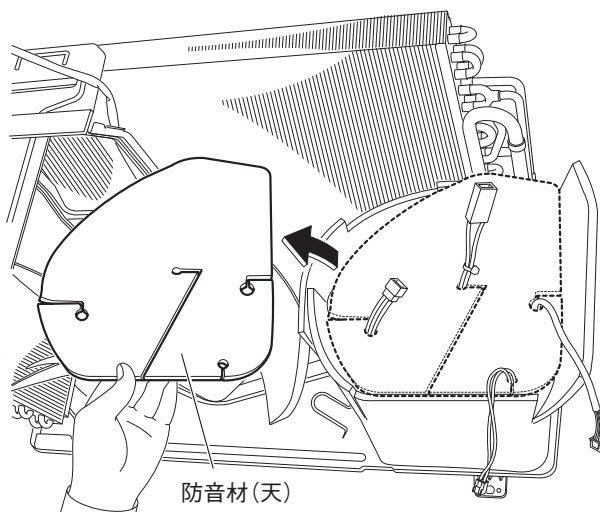
分解作業を行うときは、すべての電源を遮断後、10分以上経過したのちに行ってください。

作業手順

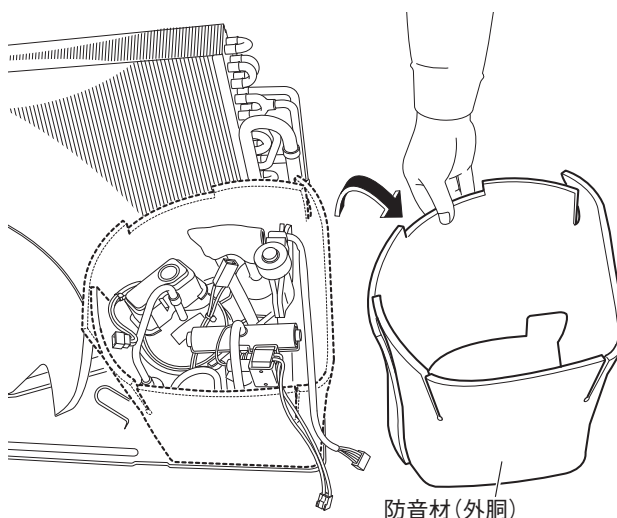
ポイント

1. 防音材を外す

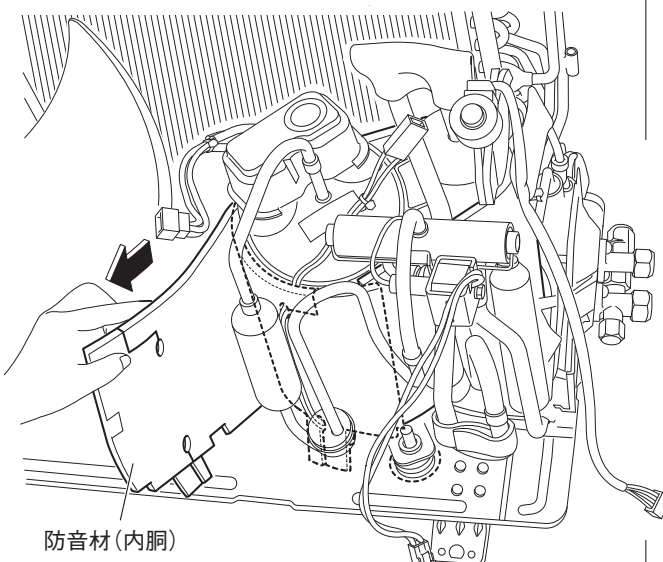
- ①防音材(天)を持ち上げ外します。



- ②防音材(外胴)を引き上げ外します。



- ③防音材(内胴)を外します。



事前準備

- ◎サーミスタ組立品・リアクタの取外要領にしたがって

サーミスタ組立品

仕切板

液管サーミスタ

を取り外します。

- ★防音材のスリット部は裂けやすいため、注意して取り外してください。

四路切換弁 電動弁



警告

分解作業を行うときは、すべての電源を遮断後、10分以上経過したのちに行ってください。

作業手順

ポイント

1. 周辺部品を外す

★冷媒系統内に冷媒ガスが完全になくなっていることを確認後、作業を行ってください。

★ろう付け部を加熱するときは、必ず窒素置換を行ってください。

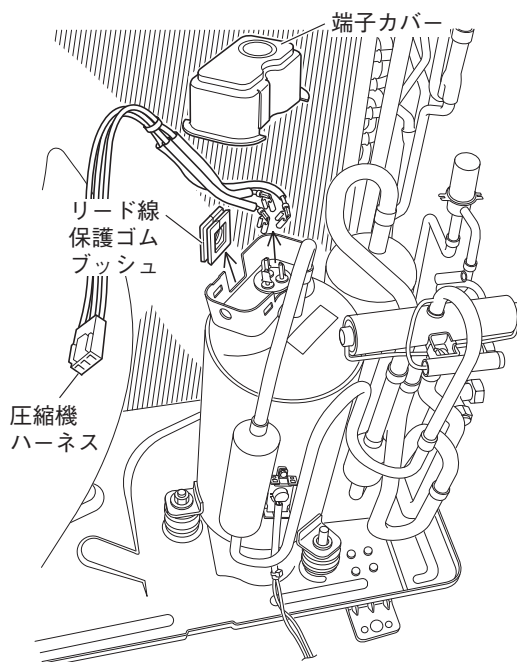
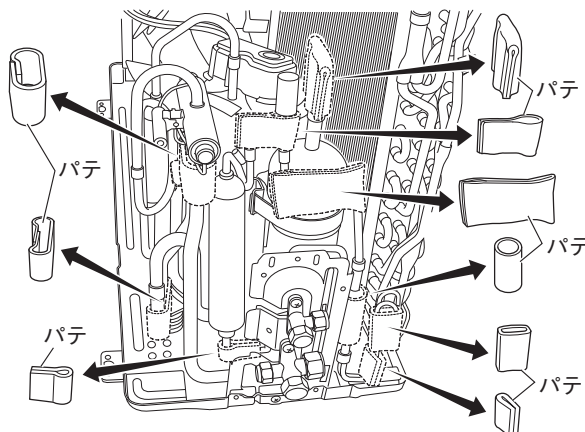
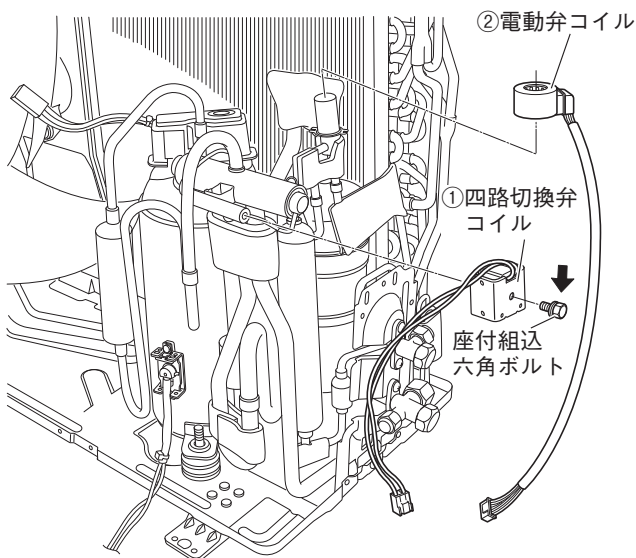
★使用冷媒は R32 です。

①四路切換弁コイルのネジ1本を外します。

②電動弁コイルを外します。

③ガス溶接機の炎で焼損しないよう

- パテ
 - 端子カバー
 - リード線保護ゴムブッシュ
 - 圧縮機ハーネス
- などを取り外します。
(必要に応じて)



事前準備

◎圧縮機防音材の取外要領にしたがって

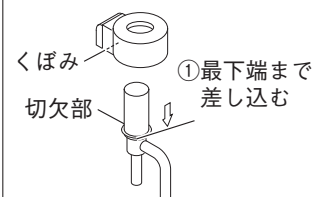
圧縮機防音材

を取り外します。

★四路切換弁コイルはハーネスの取出口が上側にくるように取り付けます。

★四路切換弁(本体)とコイルが接触しないように取り付けます。

電動弁コイルの取付要領



②回転させ、くぼみが切欠部に合うように確実に取り付ける

★パテ形状・サイズ・数量は能力クラスによって変わります。

★圧縮機ターミナル端子のファストン端子を再接続する場合は、確実に圧着されていることを確認してください。

メモしておきましょう！

圧縮機ハーネス

- ★U -赤
- W -青
- V -黄

作業手順

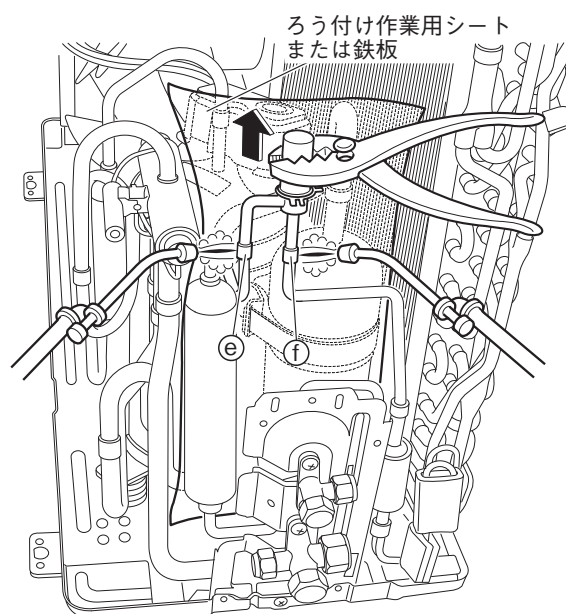
ポイント

2. 四路切換弁・電動弁を外す

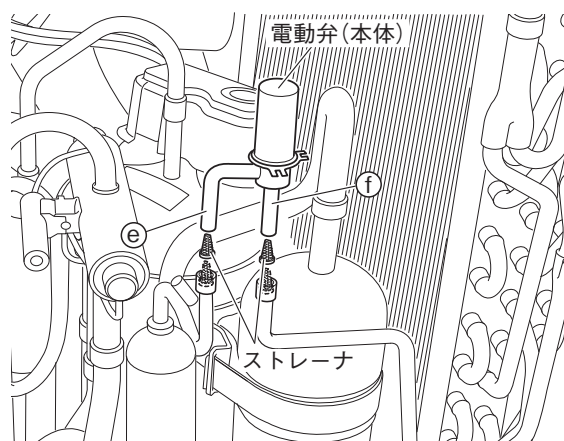
- ① 四路切換弁は
③～④ 部のろう付けを外します。



- ② 電動弁は⑤、⑥ 部の
ろう付けを外します。



- ③ ⑤、⑥ 側共ストレーナがあります。
※2.8～5.6kWクラスはこの場所にはありません。



警告

作業中に、冷媒ガスが漏れた場合は、換気してください。(冷媒ガスが火気に触れると、有毒ガスが発生する原因になります。)

注意

ガス溶接機で加熱した配管などで火傷をしないようにしてください。

取付時の注意事項

- ① 無酸化ろう付けで取り付けます。
窒素ガスを使用できない場合は、素早く取り付けます。

- ② 四路切換弁内部の油の炭化や熱影響によるパッキンの劣化防止が必要です。このため、本体を濡れた布で包み、布が乾かないように水を補給し、過熱しないようにします。
(120℃以下を確保)

※電動弁も同様に行ってください。

★配管を抜くとき、プライヤで配管を押えすぎてつぶさないよう、注意してください。

ガス溶接機で取外しが困難な場合

1. 取外し、取付けやすい配管接続部(ろう付け部)を外します。
2. 銅管カッター・ミニで本体配管などを切断し、取外しやすくします。

注) 金鋸での切断は切粉が入るので絶対使用しないこと。

注意

地球環境保護の観点から、冷媒系統の修理時には、冷媒ガスは大気へ放出せず、回収装置を使用し、必ず回収してください。

★電動弁取付時、ストレーナも同時交換してください。

圧縮機の実外要領



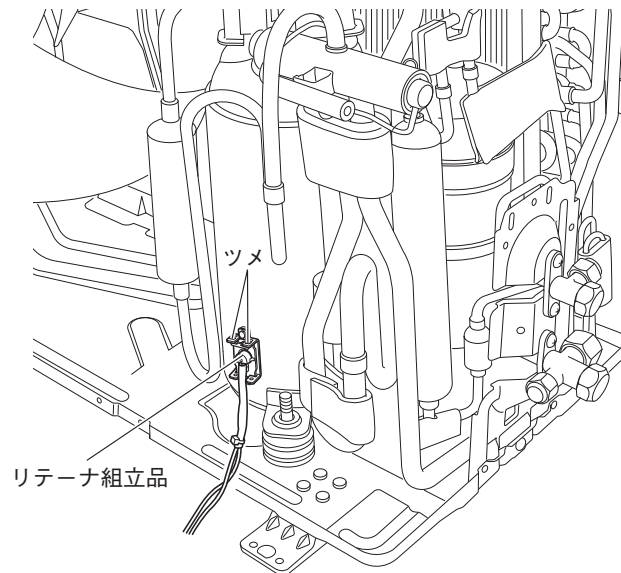
警告

分解作業を行うときは、すべての電源を遮断後、10分以上経過したのちに行ってください。

作業手順

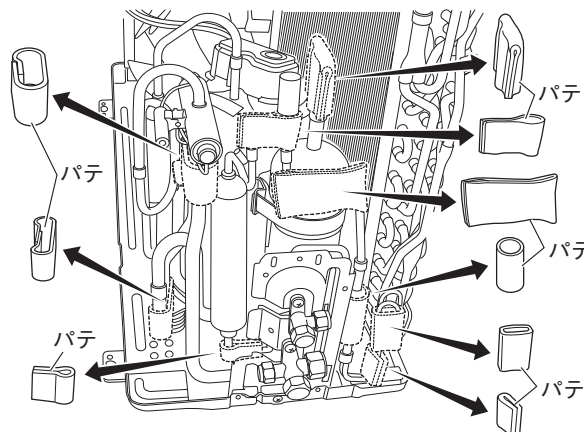
1. リレーナ組立品を外す

- ① ツメ2カ所を外し、リレーナ組立品を取り外します。



2. 圧縮機を外す

- ① ガス溶接機の炎で焼損しないよう
- パテ
 - 端子カバー
 - リード線保護ゴムブッシュ
 - 圧縮機ハーネス
- などを取り外します。
(必要に応じて)



ポイント

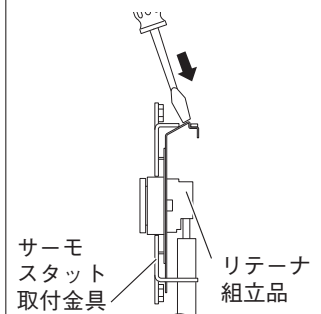
事前準備

- ◎ 圧縮機防音材の
取外要領にしたがって

圧縮機防音材

を取り外します。

- ★ リレーナ組立品は、上から押さえ付けてツメ2カ所を外します。



- ★ リレーナ組立品の裏には放熱シートがあります。圧縮機の交換時は、必ず放熱シートも交換してください。

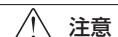


- ★ パテ形状・サイズ・数量は能力クラスによって変わります。



警告

作業中に、冷媒ガスが漏れた場合は、換気してください。(冷媒ガスが火気に触れると、有毒ガスが発生する原因になります。)



注意

ガス溶接機で加熱した配管などで火傷をしないようにしてください。

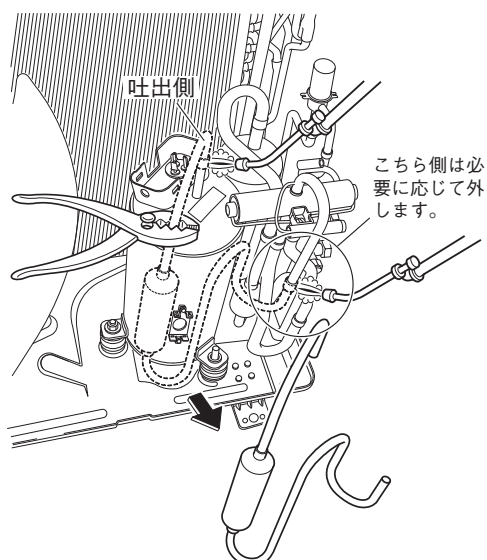
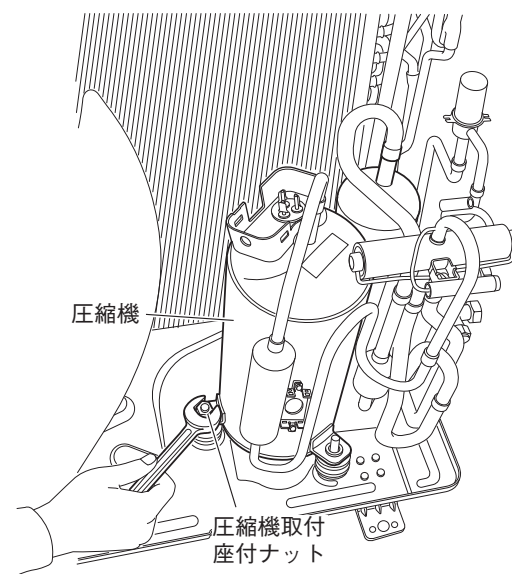
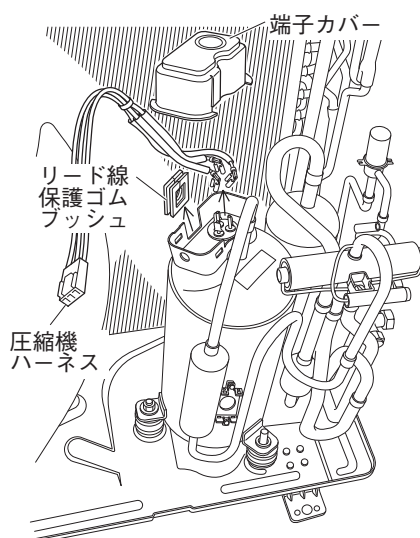
- ★ ろう付け時、パテを焼かないよう注意してください。

作業手順

ポイント

- ②圧縮機取付座付ナットは
1カ所です。
スパナを使って外します。

- ③圧縮機の吐出側ろう付け部
を外します。



★圧縮機ターミナル端子のファーストン端子を再接続する場合は、確実に圧着されていることを確認してください。

メモしておきましょう！

圧縮機ハーネス

★U -赤
W -青
V -黄

⚠ 警告

作業中に、冷媒ガスが漏れた場合は、換気してください。(冷媒ガスが火気に触れると、有毒ガスが発生する原因になります。)

⚠ 注意

ガス溶接機で加熱した配管などで火傷をしないようにしてください。

★圧縮機ターミナル端子や銘板を焼かないように注意してください。

取付時の注意事項

- ①無酸化ろう付けで取り付けます。
窒素ガスを使用できない場合は、素早く取り付けます。

★配管を抜くとき、プライヤで配管を押えすぎてつぶさないよう、注意してください。

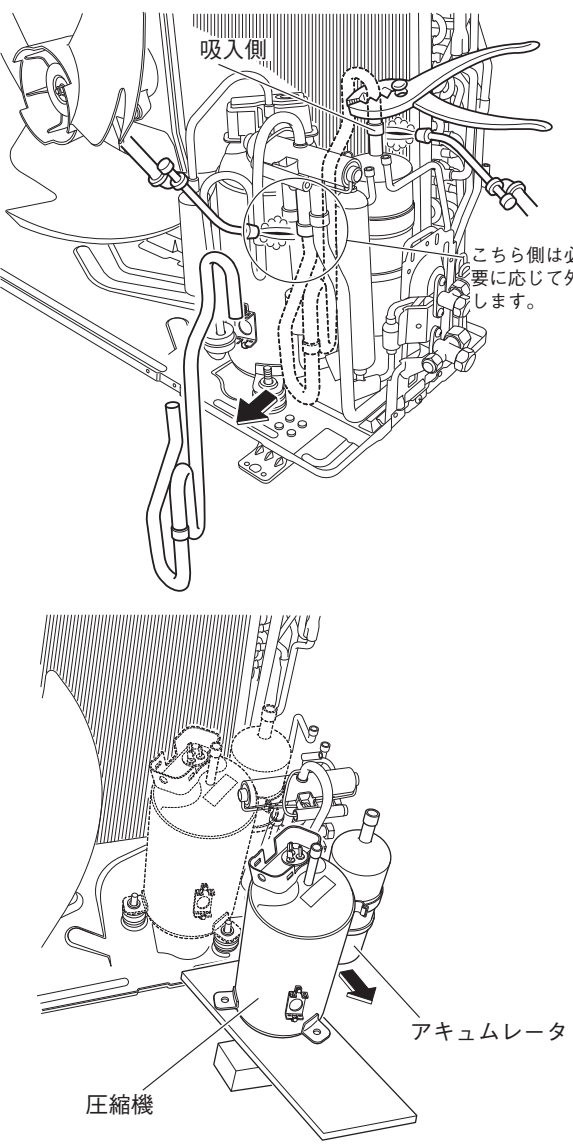
ガス溶接機で取外しが困難な場合

1. 取外し、取付けやすい配管接続部(ろう付け部)を外します。
2. 銅管カッター・ミニで本体配管などを切断し、取外しやすくします。

注) 金鋸での切断は切粉が入るので絶対使用しないこと。

⚠ 注意

地球環境保護の観点から、冷媒システムの修理時には、冷媒ガスは大気には放出せず、回収装置を使用し、必ず回収してください。

作	業 手 順	ポ イ ン ト
④アキュムレータの吸入側ろう付け部を加熱し外します。 ⑤圧縮機を持ち上げ取り外します。	 吸入側 こちら側は必要に応じて外します。 アキュムレータ 圧縮機	警告 作業中に、冷媒ガスが漏れた場合は、換気してください。(冷媒ガスが火気に触れると、有毒ガスが発生する原因になります。) 注意 ガス溶接機で加熱した配管などで火傷をしないようにしてください。 ★圧縮機ターミナル端子や銘板を焼かないように注意してください。 取付時の注意事項 ①無酸化ろう付けで取り付けます。 窒素ガスを使用できない場合は、素早く取り付けます。 ★配管を抜くとき、プライヤで配管を押えすぎてつぶさないよう、注意してください。 <u>ガス溶接機で取外しが困難な場合</u> 1. 取外し、取付けやすい配管接続部(ろう付け部)を外します。 2. 銅管カッタ・ミニで本体配管などを切断し、取外しやすくします。 注) 金鋸での切断は切粉が入るので絶対使用しないこと。 注意 地球環境保護の観点から、冷媒系統の修理時には、冷媒ガスは大気に出さず、回収装置を使用し、必ず回収してください。