

Instruções de montagem DSW e DEW

Retífica plana e rolamento de equalização

Edição: Janeiro de 2021/pg

Desempenho superior

Instruções de montagem DSW e DEW

Copyright © 2001 by Graf + Cie AG, CH-Rapperswil.
Todos os direitos reservados.



Original mounting instruction
english

Historial de documentos

Fecha:	Versión:	Editor:	Motivo de la edición:	Aprobación otorgada:
02.2024	V 2.00	René Pfiffner	Diagrama elétrico substituído de S.18 / M.27	Manuel Koch



Premium Swiss Quality



Copyright © 2014 by Graf + Cie AG, Rapperswil. Alle Rechte vorbehalten.

Declaração de incorporação da CE

Graf + Cie AG
Bildaustrasse 6
CH-8640 Rapperswil (Suíça)
T +41 55 221 71 11
F +41 55 221 72 33
www.graf-companies.com

Rapperswil,

Graf + Cie AG declaram que o produto:

Designação: Retífica plana e rolamento de equalização
Tipo: DSW e DEW

Nº de série: -----

Nº da máquina: -----

cumprir as seguintes disposições relevantes:

2006/42/CE (Diretiva CE de máquinas)
incluindo respectivas modificações

Referência às normas harmonizadas:

EN 60204-1 Segurança de máquinas – Equipamento elétrico de máquinas,
Parte 1: Requisitos gerais

Responsável pela documentação: Gestor de Qualidade
Graf + Cie AG, Bildaustrasse 6, 8640 Rapperswil, Suíça

Graf + Cie AG

Índice

ÍNDICE

1. Segurança	4
1.1 Símbolos no documento	4
1.2 Disposições legais	7
1.2.1 Responsabilidade civil	7
1.3 Avisos gerais de segurança	8
1.3.1 Precauções de segurança	8
1.4 Identificação da máquina	12
1.4.1 parafusPlaca de identificação	12
1.5 Descrição da máquina	13
1.5.1 Rolamento de retífica plana DSW e DEW	13
1.5.2 Aplicação pretendida	13
1.6 Dados técnicos	14
1.7 Emissões	14
1.8 Colocação em funcionamento	14
1.9 Desativação	14
1.10 Recolocação em funcionamento	15
1.11. Descarte	15
2. Considerações gerais	17
2.1 Conexão	17
2.2 Âmbito da entrega de DSW e DEW	18
2.3 Acessórios	19
3. Preparação	22
3.1 Rieter	22
3.1.2 Cardador Rieter C80	23
3.1.3 Cardador Rieter C60 / C70 / C72 / C75	29
3.2 Trützschler	36
3.2.1 TC10 / 40" e TC11 / TC15 / TC19i / 51"	36
3.2.2 Trützschler DK760 - TC08 com barras de alumínio	38
3.2.3 Trützschler DK760 com barras em ferro fundido	41
3.3 Crosrol	42
3.3.1 Crosrol MK6 e MK7	42
4. Retífica plana	46
4.1 Preparação para retificação	46
4.2 Processo de retificação	46
4.2.1 Equalização (com DEW)	47
4.2.2 Retificação (com DSW)	49
5. Manutenção	52
5.1 Substituição da rede de esmeril SILICARBO n.º 7	52
5.2 Substituição da rede de esmeril CUBITRON 3M	54
5.3 Lubrificação	55
6. Anexo	56

1. Segurança

1. Segurança

1.1 Símbolos no documento

Exemplo de um aviso de segurança

Atenção!



Quando o interruptor principal está ligado, a máquina pode ser iniciada em qualquer altura, resultando em ferimentos.



O interruptor principal deve ser desligado e protegido com um cadeado.

1 As palavras de aviso

"Perigo", "Aviso", "Cuidado", "Importante" classificam as precauções de segurança.

2 Risco

Descrição da situação de risco. As potenciais consequências dos danos também estão descritas.

A descrição do risco envolvido é realçada por um símbolo.

3 Orientações para evitar o perigo

Descrição do que é necessário fazer ou evitar para prevenir a ocorrência de acidentes e danos. A orientação para evitar o perigo pode ser realçada por um comando ou um símbolo de proibição.

É absolutamente fundamental respeitar as precauções de segurança.

As precauções de segurança são classificadas e destacadas por palavras de aviso.

O exemplo mostra uma precaução de segurança indicada pela palavra de aviso "Perigo".

PERIGO

Nível de perigo máximo. É utilizado em caso de riscos com consequências consideráveis, incluindo ferimentos fatais, irreversíveis ou incuráveis ou muito graves, mas curáveis. "PERIGO" é utilizado quando é altamente provável que ocorram danos devido a comportamento inadequado.

AVISO

Segundo maior nível de perigo utilizado para riscos com consequências consideráveis, o mesmo que no nível de perigo máximo. Ao contrário do nível máximo, "AVISO" é utilizado sempre que a probabilidade de ocorrência de danos em caso de comportamento inadequado seja apenas mínima.

ATENÇÃO

O nível moderado de perigo é utilizado em caso de riscos com consequências menos graves, ferimentos totalmente curáveis a ferimentos apenas leves com ausência curta do trabalho. Também é utilizado para danos materiais com consequências consideráveis.

IMPORTANTE

Utiliza-se o baixo nível de perigo quando existe um risco de danos materiais mínimos.

Símbolos de perigo



Área de perigo geral



Risco de ferimentos nas mãos



Risco de ferimentos devido a parte do corpo puxada



Risco de ferimentos devido a parte do corpo puxada pelo equipamento



Tensão perigosa



Choque elétrico do condensador



Risco de tropeçar



Trabalho pesado

Símbolos de prevenção



Usar proteção ocular



Usar calçado de proteção



Entrada proibida



Desligue da tomada elétrica antes de trabalhar na instalação



Desligue pelo interruptor principal e bloqueie o interruptor com um cadeado



Pressione o botão de PARADA DE EMERGÊNCIA



Não toque



Use luvas de segurança



Entrada proibida a pessoal não autorizado

1.2 Disposições legais

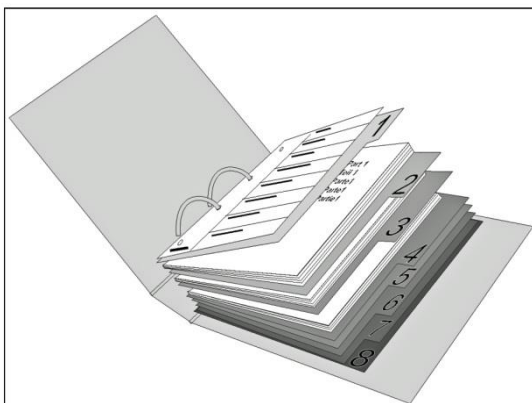
1.2.1 Responsabilidade civil

A Graf emitiu este manual de instalação com base nos seus melhores conhecimentos e convicções. A Graf não pode assumir qualquer responsabilidade por possíveis falhas e erros editoriais contidos neste manual de instalação. A Graf reserva-se o direito de implementar alterações a qualquer momento no manual de instalação ou no dispositivo descrito no presente documento, sem aviso prévio. Este manual de instalação não pode ser reproduzido, transferido, alterado ou traduzido parcial ou totalmente, de qualquer forma sem o consentimento prévio por escrito da Graf + Cie AG Rapperswil. A fixação de peças estranhas pode afetar as características do dispositivo e a sua segurança. A Graf não pode aceitar qualquer responsabilidade por eventuais danos causados por estas peças. A edição inglesa é relevante para o conteúdo deste manual de instalação.

1.3 Avisos gerais de segurança

1.3.1 Precauções de segurança

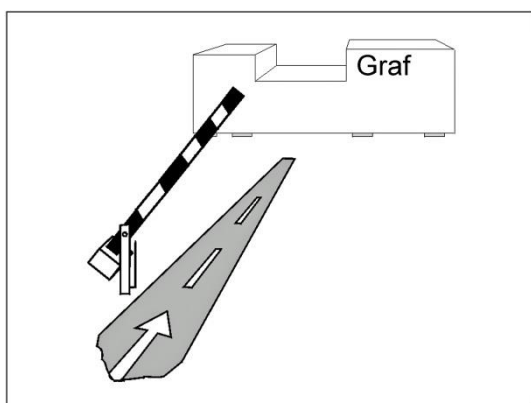
Disponibilidade das instruções de funcionamento



Todos os conjuntos de instruções, principalmente os documentos relativos à segurança, devem ser guardados num local onde o pessoal possa consultar livremente.

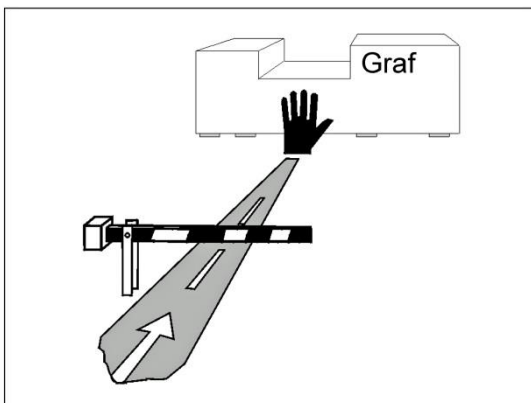
Apenas aqueles que têm acesso à informação correta podem trabalhar de forma segura e eficiente.

Acesso disponível apenas para pessoas capacitadas e autorizadas.



Deverão ser tomadas medidas apropriadas para garantir que apenas pessoal autorizado ou capacitado tenha acesso às máquinas.

Entrada proibida a pessoas não autorizadas



Devem ser tomadas medidas estruturais e organizacionais adequadas para garantir que as pessoas sem capacitação não tenham acesso às máquinas.

Regulamentos de segurança regionais

Devem ser cumpridos os regulamentos e leis de segurança locais em vigor em cada país.

Notificação obrigatória

Se ocorrer um acidente numa máquina ou se se verificar que o funcionamento de uma máquina constitui um potencial perigo, a Graf + Cie AG, CH-8640 Rapperswil, deve ser imediatamente informada por escrito.

A Graf + Cie AG não assume qualquer responsabilidade por eventuais danos que possam ocorrer devido ao incumprimento deste regulamento.

Trabalhos com componentes elétricos

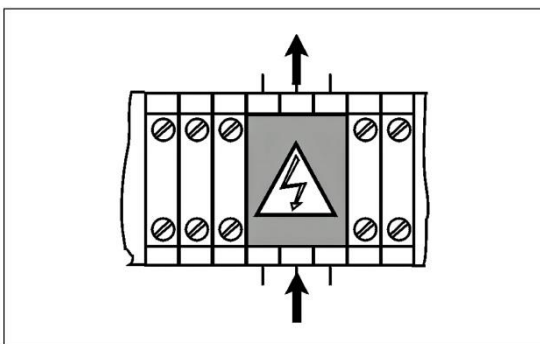
Com a máquina desligada, desative o interruptor principal e tranque com um cadeado.

Apenas eletricitistas qualificados podem trabalhar e realizar verificações nas partes elétricas e eletrônicas.

Para verificações operacionais e resolução de problemas em modo de teste, pode ser necessário trabalhar sob tensão em determinadas unidades. Este tipo de trabalho exige maior cuidado e atenção, com instrumentos e ferramentas que estejam em perfeito estado de funcionamento.

De modo a garantir um processo de funcionamento correto, os sensores não devem ser acionados durante o funcionamento normal.

Tensão externa

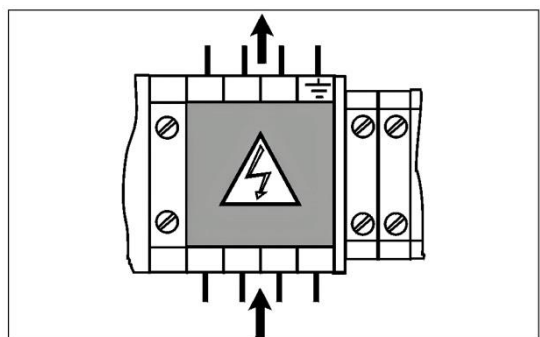


Alguns circuitos podem ainda transportar tensão, mesmo quando o interruptor principal ou de segurança está desligado.

Estes circuitos estão marcados nos terminais de acordo com o diagrama.

É necessário proceder com especial cuidado e atenção nesta área.

Linha de alimentação



A linha de alimentação do interruptor principal está ativa mesmo quando o interruptor principal se encontra desligado.

Os terminais da linha de alimentação estão marcados de acordo com o diagrama.

É necessário proceder com especial cuidado e atenção nesta área.

Tampas bem parafusadas

As tampas que estão devidamente parafusadas, assim como as janelas e os tubos de inspeção, não devem ser removidos a menos que as condições de funcionamento da máquina sejam seguras.

As condições de funcionamento da máquina não são seguras, a menos que sejam cumpridos os seguintes requisitos. O interruptor principal ou interruptor de segurança deve ser desligado

e bloqueado com um cadeado. Além disso, nenhum dos componentes deve estar em movimento.

As tampas devem ser recolocadas no lugar antes de a máquina voltar a ser colocada em funcionamento.

Trabalhos de manutenção

Cumpra com os regulamentos de manutenção da máquina em questão.

Durante os trabalhos de manutenção, desligue o interruptor principal ou de segurança e bloqueie com um cadeado.

Isso evita que a máquina seja acionada inadvertidamente por terceiros.

Agentes auxiliares e ferramentas

Agentes auxiliares como escadas, dispositivos de elevação etc., devem estar em perfeito estado.

As ferramentas e outros agentes auxiliares não devem ser depositados em máquinas que estejam em funcionamento.

A queda de objetos pode causar acidentes ou danos.

Sempre que forem utilizados produtos químicos como solventes, as instruções do respectivo fabricante devem ser cumpridas.

Se forem efetuados trabalhos em que não esteja totalmente excluído o perigo de lesões oculares, devem ser usados óculos de proteção.

Isto aplica-se particularmente a trabalhos de limpeza que envolvam ar comprimido.

Os resíduos de óleo ou lubrificante no chão devem ser removidos imediatamente.

Vestuário prático

Por finalidades operacionais, não é possível proteger todas as peças rotativas ou móveis de uma máquina para evitar acidentes. O risco de acidentes nestas áreas pode ser consideravelmente reduzido pelo uso de vestuário apropriado.

Não use roupa solta (mangas largas, lenços no pescoço, gravatas, etc.)

O cabelo comprido deve ser especialmente protegido. Use sempre uma cobertura.

Use sempre óculos de proteção para trabalhos de retificação.

Não use anéis nos dedos nem relógios de pulso.

Não transporte ferramentas em bolsos do peito. Estes objetos podem cair na máquina.

Trabalhos em edifícios e instalações nas proximidades da máquina

Se estes trabalhos forem necessários, a máquina deve ser desligada. Isto aplica-se particularmente no caso de ser necessário trabalhar por cima da máquina.

Não suba na máquina nem use-a como "andaime".

Alterações em máquinas e equipamentos

As máquinas foram fabricadas de acordo com o estado atual da técnica.

As máquinas foram testadas e aprovadas apenas nas suas versões originais.

A instalação de peças produzidas por outros fabricantes pode alterar as características de uma máquina e prejudicar a confiabilidade do seu funcionamento. A Graf + Cie AG não assume eventuais danos desta natureza.

Descarte

No caso de a máquina ficar definitivamente fora de serviço, devem ser cumpridas as normas legais do país em questão, relativas à reutilização, reciclagem e eliminação de resíduos.

Qualquer óleo, lubrificante ou pilhas da máquina devem ser descartados de forma adequada.

Prioridade à segurança.

Por finalidades relacionadas com a operabilidade, produtividade etc., não é possível eliminar por completo todas as fontes de perigo.

Especificamente nestes casos, o fato de sobrestimar as suas próprias capacidades ou pensamentos excessivamente confiantes do tipo: "Nada pode acontecer comigo", são as maiores fontes de risco.

As tarefas diárias rotineiras também exigem atenção constante.

A prioridade à segurança reduz o risco de ferimentos, portanto, nunca é uma perda de tempo.

Máquinas de têxtil à prova de fogo

Tipo de perigo

Vários processos têxteis podem resultar em incêndios localizados devido à ignição de fibras, partículas no ar ou pó de fibras, principalmente quando o algodão entra em contato com rolamentos aquecidos, faíscas de impurezas metálicas e faíscas elétricas.

Estes incêndios nas nossas máquinas de têxtil podem causar danos materiais ou ambientais leves e existe uma pequena probabilidade de ferimentos por queimadura ou inalação de fumo tóxico.

Logo, devem ser instalados na fábrica fiação de extintores de incêndio acionados manualmente adequados para combater incêndios, das seguintes categorias:

Classificação de reação ao fogo A:

Materiais sólidos, principalmente de natureza orgânica, que normalmente incendiariam se expostos a calor proveniente de chamas, como têxteis (fibras, partículas no ar ou pó de fibra), materiais compostos que contêm borracha.

Classificação de reação ao fogo B:

Materiais líquidos ou liquefeitos, como óleo, lubrificante, tinta, resina, cera, plástico.

Devem ser fornecidos agentes extintores adequados de acordo com esta divisão de classificações de reação ao fogo. Estes podem ser, por exemplo:

água, com ou sem aditivos, para reduzir a tensão superficial.

espuma

pó

gases de extinção (quenching), por exemplo dióxido de carbono, nitrogênio, argônio e misturas

A utilização de extintores de pó desta classificação de reação ao fogo também é permitida para extinguir incêndios em equipamentos de baixa tensão. Contudo, para reduzir danos subsequentes devidos à sujeira, recomendamos veementemente a utilização de gases de extinção.

O número, tamanho e distribuição dos agentes extintores deve ser determinado em conjunto com as autoridades regionais responsáveis pela segurança contra incêndios.

Além disso, o pessoal deve ser instruído sobre a utilização do equipamento de extinção de incêndios, rotas de evacuação etc. de acordo com os regulamentos locais.

Cada operador de máquinas têxteis deve aplicar ativamente as medidas de proteção contra incêndios e de combate a incêndios na sua empresa.

1.4 Identificação da máquina

Fabricante

Graf + Cie AG
Bildastrasse 6
Postfach
CH-8640 Rapperswil (Suíça)

Tel.: +41-(0)55-221-7111
Fax: +41-(0)55-221-7233

1.4.1 Placa de identificação

A informação contida neste manual de instalação refere-se ao Rolamento de retífica plana DSW ou Rolamento de equalização plana DEW com as seguintes características:

Graf + Cie AG Bildastrasse 6, 8640 Rapperswil Switzerland			
Type:	Year:		
Serial-No.:	Machine-No.:		
Current:	A	Pre-Fuse:	A
Voltage:	V/AC	Hz	

- Tipo de máquina
- Ano de fabrico
- Número de série
- Número da máquina
- Corrente eléctrica
- Fusível
- Voltagem (Volt/AC)
- Hertz

As características acima precisam ser indicadas em futuros pedidos de peças de substituição.

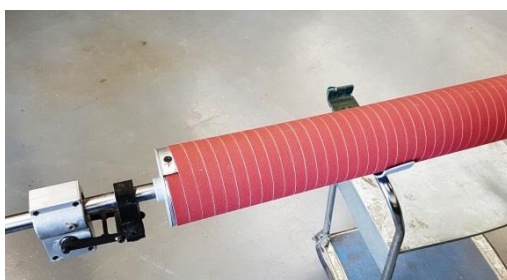
A placa de identificação é colocada sobre a caixa de engrenagens transversal.

1.5 Descrição da máquina

1.5.1 Rolamento de retífica plana DSW e DEW



DSW – Retífica plana e rolamento
com rede de esmeril Silicarbo Nº 7
Para a reafiação do raio posterior
(tempo de vida útil da rede de esmeril
de aproximadamente 15 a 20
conjuntos).



DEW – Rolamento de equalização plano
com rede de esmeril Cubitron 3M
Para a equalização inicial dos tecidos
planos após um tempo de atividade
de cerca de 15 toneladas. (tempo de
vida útil da rede de esmeril de
aproximadamente 10 a 15
conjuntos).

A Graf + Cie AG fabricou uma máquina de serviço para a equalização e reafiação de vestuário plano no cardador, designada DEW e DSW para abreviar.

Este manual de instalação tem como objetivo informá-lo, como operador, sobre a utilização correta e a aplicação segura do dispositivo.

1.5.2 Aplicação pretendida

A DEW e DSW destina-se à equalização e à reafiação de vestuário plano diretamente no cardador.

A DEW e DSW deve ser utilizada apenas em combinação com os suportes fornecidos pela Graf e para os tipos de cardadores pré-definidos. Os suportes foram concebidos para garantir a posição ideal durante a operação pretendida.

Qualquer utilização que esteja fora do âmbito da aplicação pretendida é considerada indevida. A Graf + Cie AG não assumirá qualquer responsabilidade por eventuais danos possíveis resultantes de uma aplicação inadequada; estes riscos são da exclusiva responsabilidade do operador.

1.6 Dados técnicos

Classificação do motor	0,75 kW
Velocidade do motor	1400 r.p.m.
Peso da unidade	15 kg
Velocidade do rolamento	800 r.p.m.
Peso sem unidade	28 kg
Peso total	43 kg
Tensão de alimentação/frequência (acionamento)	Consulte a placa de identificação na unidade DSW ou DEW

1.7 Emissões

Ruído < 80 dB

1.8 Colocação em funcionamento

O equipamento de serviço fornecido pela Graf + Cie AG só deve ser instalado e colocado em funcionamento pelo próprio pessoal da Graf ou por pessoal autorizado pela Graf.

No entanto, se a montagem de instalações novas ou existentes for realizada por terceiros, a Graf + Cie AG não assume qualquer responsabilidade.

1.9 Desativação

Coloque a máquina em estado seguro.

Desconecte-a da fonte de alimentação.

Proteja a máquina contra o uso indevido.

Proteja a máquina de modo que, se não estiver em funcionamento, não haja qualquer risco de ferimentos.

Os regulamentos específicos relativos a desativação da máquina devem ser cumpridos.

A máquina deve ser devidamente protegida contra sujeira e corrosão.

Estes regulamentos, e particularmente os regulamentos de segurança, devem ser cumpridos na maior medida possível.

1.10 Recolocação em funcionamento

Todos os elementos que afetam a segurança devem ser testados para garantir que se encontram em perfeitas condições de funcionamento.

Os regulamentos específicos da máquina no que diz respeito à recolocação em funcionamento devem ser cumpridos.

Estes regulamentos, e particularmente os regulamentos de segurança, devem ser cumpridos na maior medida possível.

1.11. Descarte

A eliminação ecológica do equipamento, dos componentes eletrônicos, materiais recicláveis e outros componentes do dispositivo de reafiação é regida pelas leis nacionais e regionais. Para informações detalhadas sobre o descarte correto, contate as autoridades locais responsáveis.

2. Considerações gerais

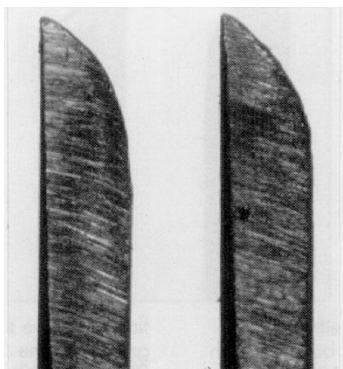
2. Considerações gerais

A reafiação de vestuário plano com o DSW no cardador pelo rolo de esmeril permite manter razoavelmente a forma original do dente pontiagudo. Não é necessária a desativação e o transporte das barras planas.

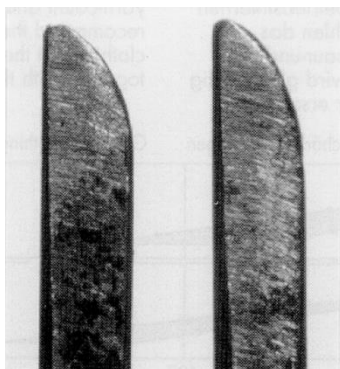
A equalização do vestuário plano com o rolamento DEW no cardador por um rolo de esmeril reduz a variação de um conjunto inteiro de vestuário plano, para que o espaço de cardagem na máquina possa ser regulado de forma precisa.

O processo de retificação deve ser verificado utilizando uma lupa com ampliação de, pelo menos, 30 vezes.

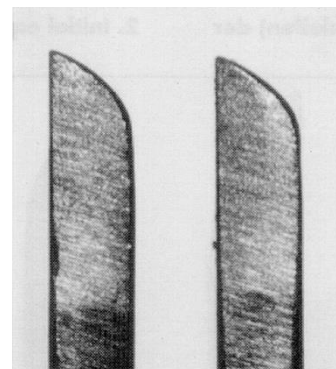
Forma original dos dentes



Pontas de dentes com desgaste



Pontas de dentes reafiadas



2.1 Conexão

Atenção!



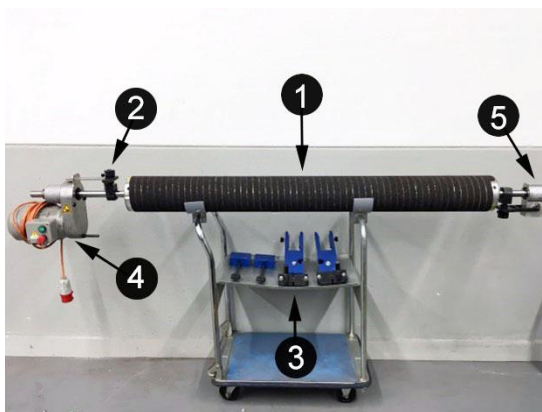
Coloque os cabos de modo que ninguém tropece neles. Os cabos de conexão devem ser instalados de modo a não serem esmagados ou danificados de qualquer outra forma.

PERIGO!

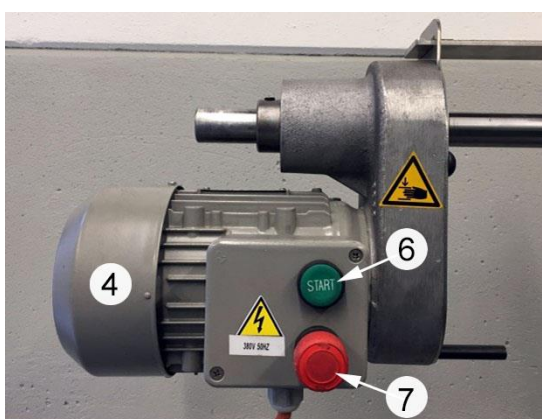


O cabo da unidade deve estar equipado com uma ficha de acordo com o regulamento do país. Esta ficha não faz parte do âmbito da entrega.

2.2 Âmbito da entrega de DSW e DEW



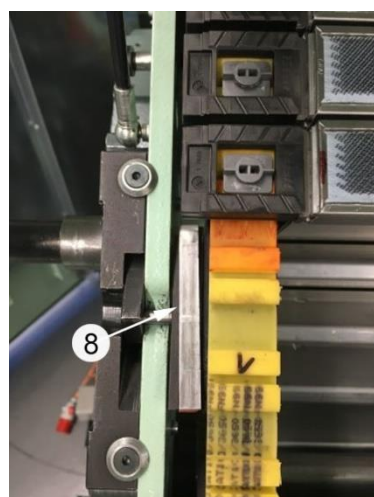
- Rolamento de retífica (1) com rolamento de agulhas e dispositivo de entrada (2) com dispositivo antirrotação.
- Suportes e pesos de fixação (3) especificados de acordo com a máquina de cardar.
- Motor de acionamento (4).
- Caixa de engrenagens transversal (5).



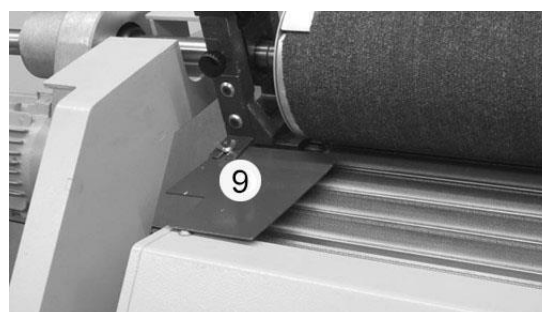
- Motor de acionamento (4) com botão Start (Ligar) (6) e botão de parada de emergência (7).



O operador é responsável por pressionar o botão de parada de emergência se for necessário.



- Dispositivo de prensagem plana (8)

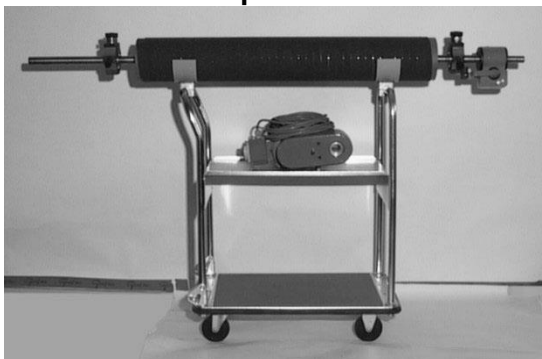


- Placas de cobertura (9)

Os elementos de cardagem específicos, como suportes e outros, são adicionados individualmente.

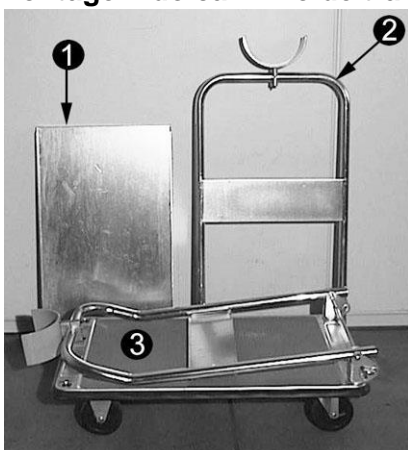
2.3 Acessórios

Carrinho de transporte



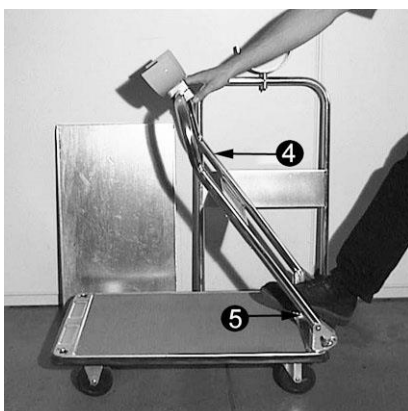
- Para o transporte do dispositivo até ao cardador.

Montagem do carrinho de transporte

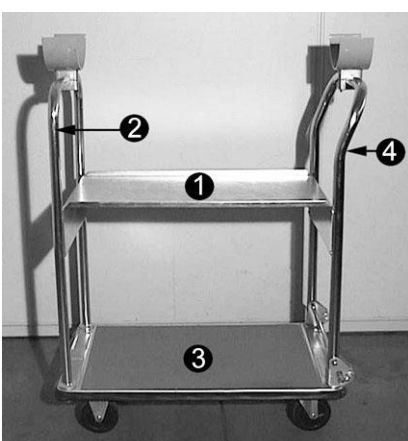


- O carrinho de transporte é composto por 3 peças:

Placa (1)
Alavanca (2)
Apoio (3)

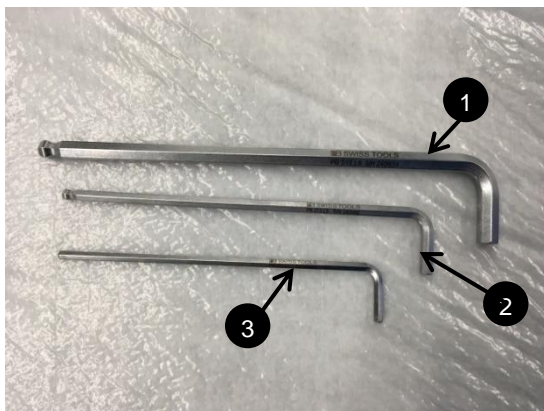


- Levante a alavanca pelo suporte (4) e, ao mesmo tempo, segure a haste de fixação (5).



- Insira a moldura (2) nos orifícios preparados no suporte (3).
- Insira a placa (1) entre os dois quadros (2/4).

Ferramentas



- Ferramentas de que necessita para o rolamento de retífica. Chave Allen 8 mm (1), 5 mm (2) e 4 mm (3).
- São necessárias ferramentas adicionais para os suportes de acordo com o cardador.

3. Preparação

3. Preparação

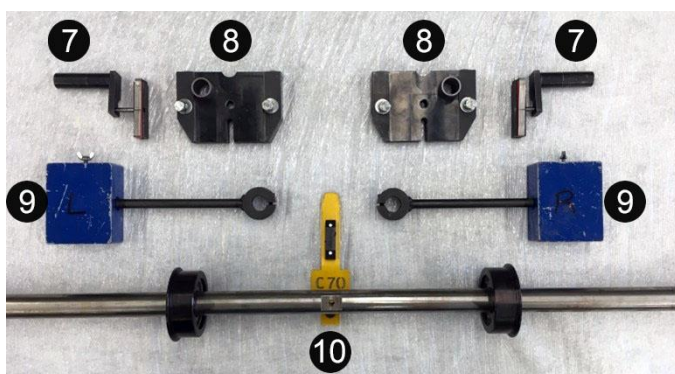
3.1 Rieter

No capítulo seguinte é explicada a preparação dos cardadores Rieter.



Visão geral do DSW instalado (no C70).

1. Motor de acionamento
2. Dispositivo antirrotação
3. Apoios
4. Rolamento de retífica
5. Caixa de engrenagem transversal
6. Peso para dispositivo de compensação



7. Dispositivo de prensagem plana à esquerda e à direita
8. Proteção lateral esquerda e direita
9. Peso para dispositivo de prensagem plana
10. Dispositivo de compensação de acordo com o tipo de cardador

3.1.2 Cardador Rieter C80

Âmbito especial de entrega para Rieter C80

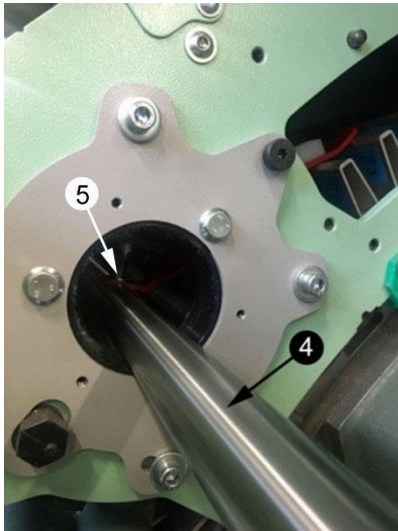


- Freio de correia de transporte à esquerda e à direita com respectivo peso.

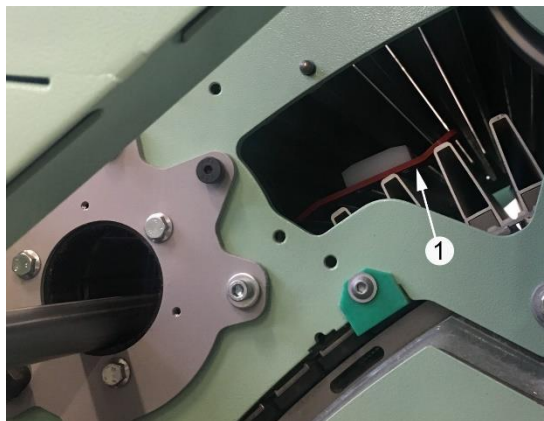


- Dispositivo de compensação para C80 com suportes.

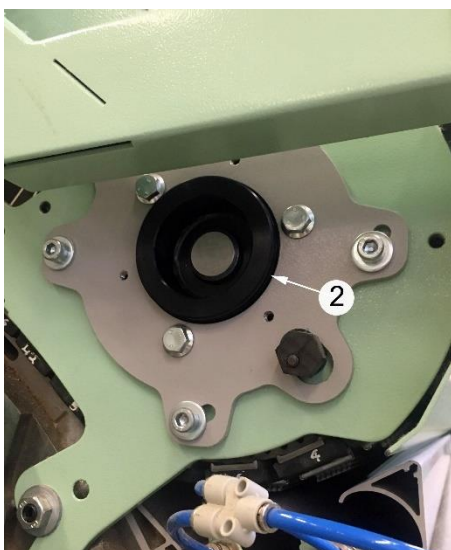
Instalação de dispositivo de compensação:



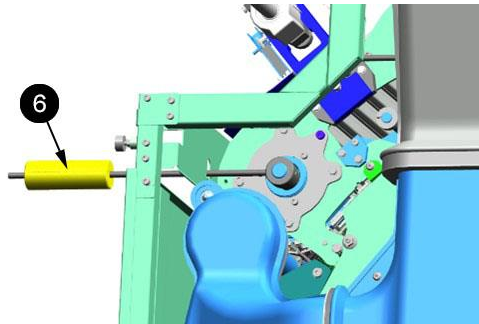
- Insira o eixo (4) para que a alavanca de compensação (5) possa ser instalada.



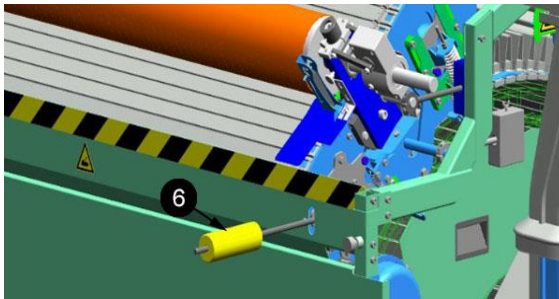
- Fixe firmemente a alavanca de compensação (1) no entalhe previsto. É possível fazer isso sem remover as seções planas.



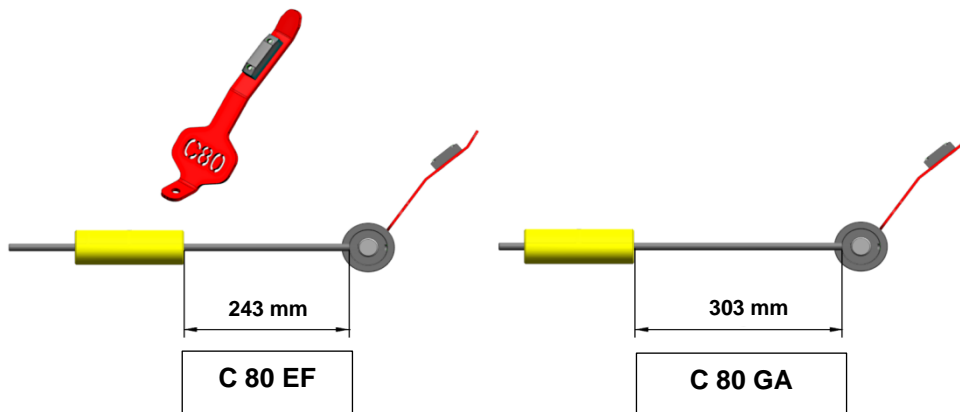
- Instale os suportes (2) à esquerda e à direita.



- Instale o peso (6) dependendo do tipo de seção plana.
- A parte da frente do C80 não precisa ser desmontada.
- Guie o eixo no qual está instalado o peso a partir do interior pela abertura fornecida na placa

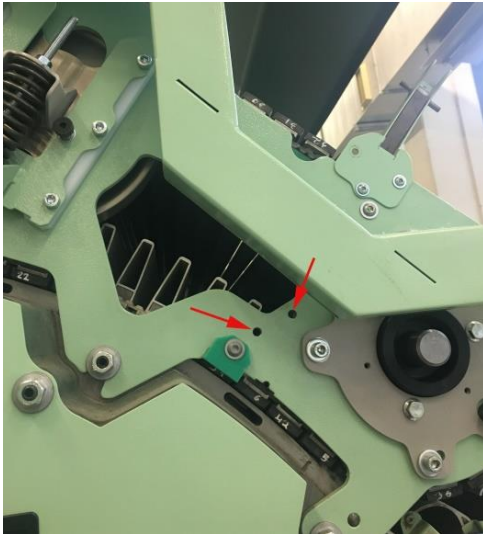


Posição de peso para tipo de seção plana:

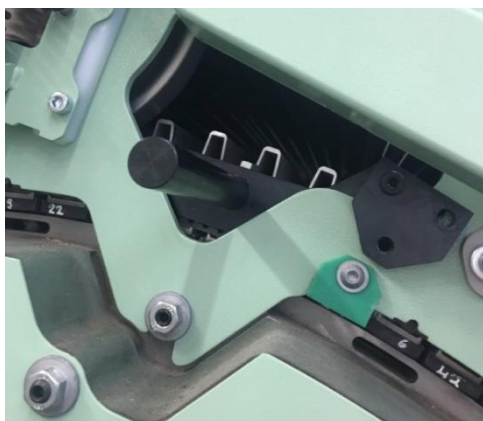


Instalação de freio de correia de transporte

O número de seções planas, além área de cardagem ativa, aumentou comparativamente com o Rieter C70. Por este motivo, é necessário um freio de correia de transporte.



- Posição de montagem e furos roscados conforme ilustrado na imagem.



- Posicione o freio conforme ilustrado. O eixo em que o peso é instalado deve estar virado para fora do cardador.

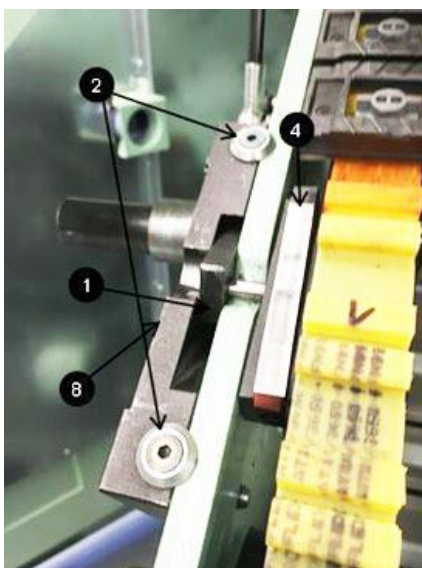


- Instale o peso azul na horizontal.
- **INSTALE OS FREIOS DE AMBOS OS LADOS.**

Instalação de dispositivo de prensagem plana na moldura do cardador; lados esquerdo e direito



- Remova 3 barras planas na posição ilustrada na figura à esquerda, procedendo da seguinte forma.
- Utilize um alicate para deslizar as molas para o centro das cabeças de extremidade plana, em seguida retire as molas.
- Remoção das seções planas.



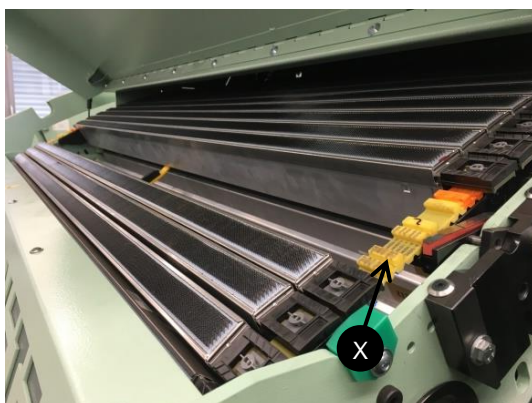
- Coloque a guia (1) na proteção lateral com ambas as anilhas (2) posicionadas na parte superior da proteção lateral.
- Fixe com os parafusos de cabeça sextavada (8).

Atenção!



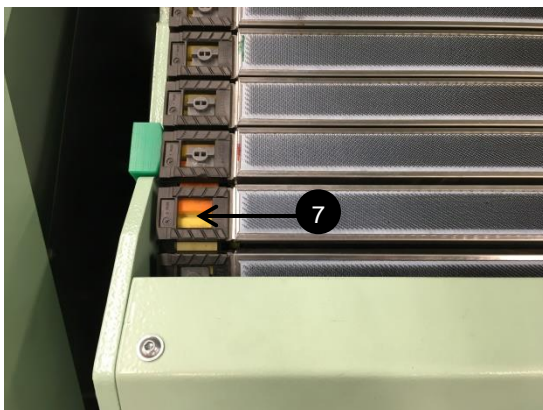
- Certifique-se de que a peça de fixação (4) permaneça móvel quando o parafuso (8) for apertado.

Fixação dos suportes do rolamento de retífica



- Reinstalação das 3 seções planas

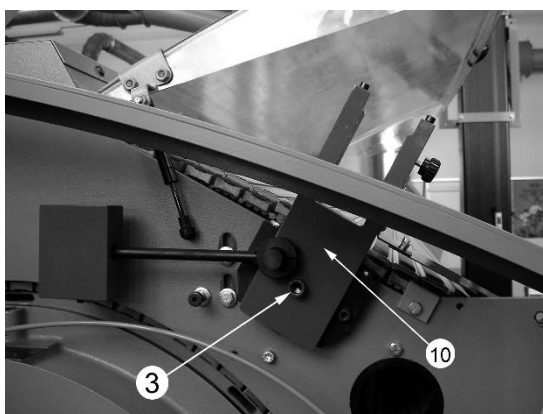
Estas são mais fáceis de instalar nos locais em que a correia de transporte está livre (X)



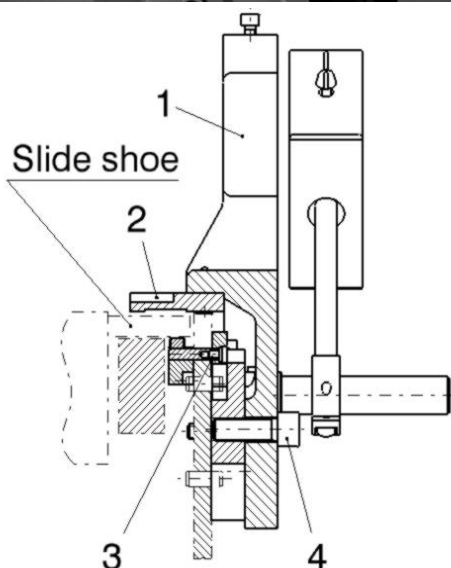
- Os dispositivos de segurança planos (7) precisam estar na devida posição no redirecionamento das seções planas



- Verifique a distância mínima de 0,5 mm com um calibrador de lâminas.



- Instale o suporte (10) do rolamento de retífica do lado esquerdo e direito, utilizando os parafusos de cabeça Allen (3).

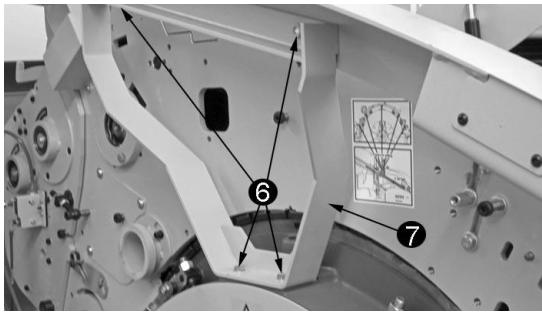


IMPORTANTE: Certifique-se de que o calço de deslizamento da barra plana tenha uma abertura mínima de 0,2 mm até à placa de pressão (2).

A peça de fixação (3) é parafusada e deve ser substituída quando está muito desgastada.

Se a distância mínima exigida de 0,2 mm não puder ser obtida, utilize o parafuso (4) empurrando para cima o suporte do rolamento de retífica.

3.1.3 Cardador Rieter C60 / C70 / C72 / C75

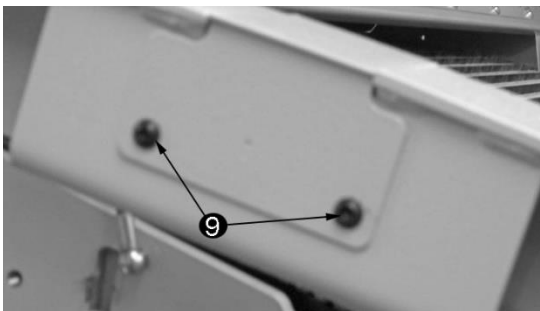


- Desaperte os parafusos (6) para remover a moldura de reforço (7).

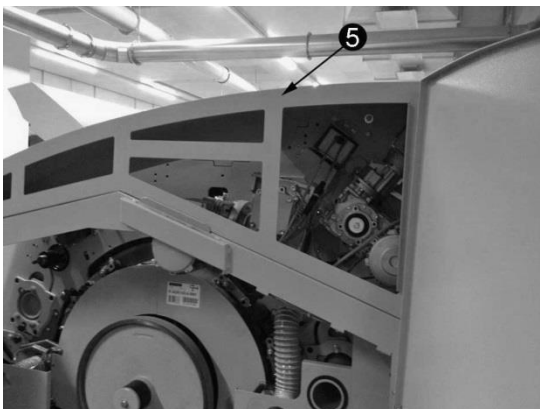
Atenção!



A moldura de reforço (7) precisa ser removida apenas se o DSW tiver sido fabricado entre 2005 e 2014.



- Desaperte os dois parafusos (9) para retirar a placa de cobertura.



- Remova a capota lateral (5) do lado direito.

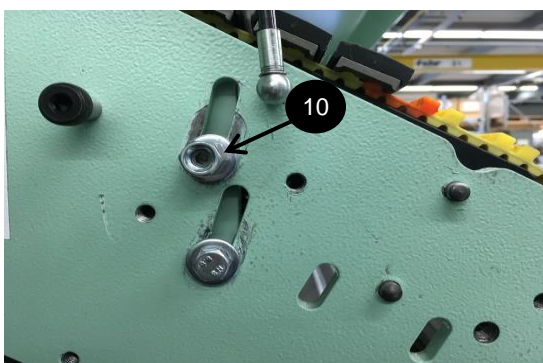
Desativação das seções planas:



- Remova 3 barras planas na posição ilustrada na figura à esquerda, procedendo da seguinte forma.
- Utilize um alicate para deslizar as molas para o centro das cabeças de extremidade plana, em seguida retire as molas.
- Remova as seções planas

Aperto das barras planas no painel frontal C70, versão 0

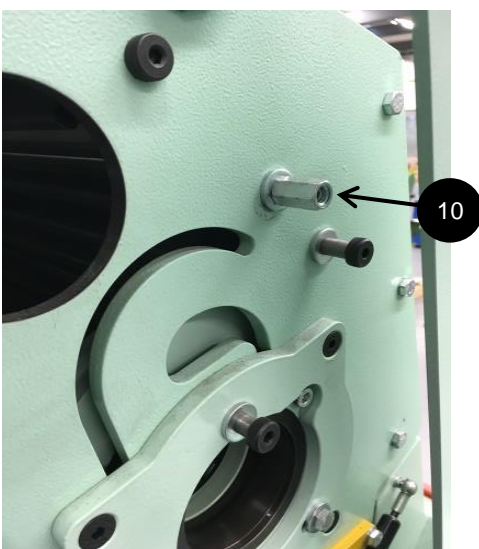
(Evita colisões entre as seções planas e a placa de cobertura em alumínio no painel frontal do cardador)



- de acordo com o manual de instalação Rieter

Aperto das barras planas no painel frontal C70, versão 1

(Evita colisões entre as seções planas e a placa de cobertura em alumínio no painel frontal do cardador)



- Solte a tensão das seções planas desapertando os parafusos (10) dos lados esquerdo e direito.
- Utilize uma chave inglesa conforme ilustrado na figura 2 para empurrar as seções planas (apertadas) e apertar o parafuso (10).

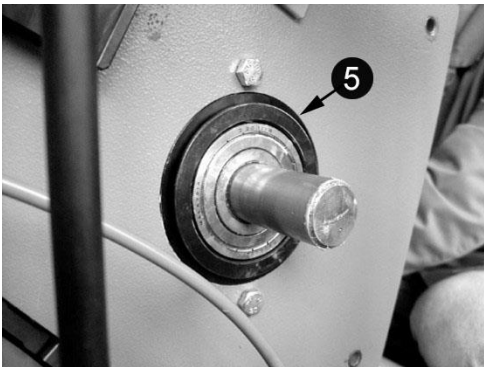
Atenção!



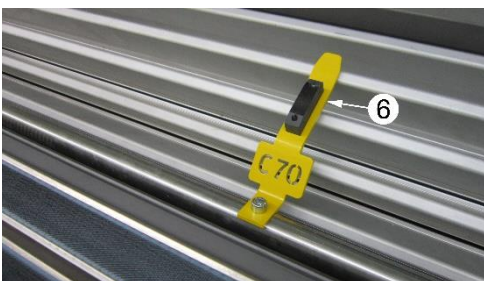
As seções planas devem ser reafiadas apenas na posição apertada! Após o processo de reafiação, a tensão das seções planas tem de ser aliviada seguindo a ordem inversa.



- Insira o eixo (4) para a alavanca do dispositivo de compensação.



- Instale os suportes (5) à esquerda e à direita.

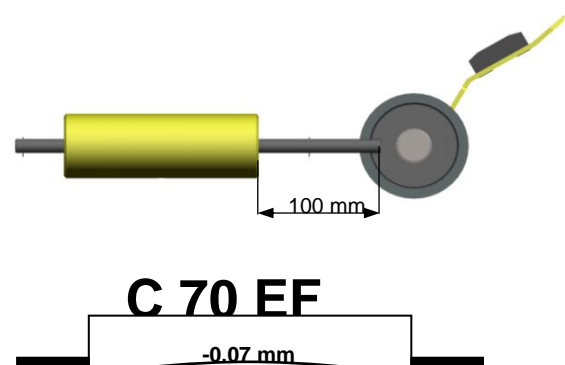
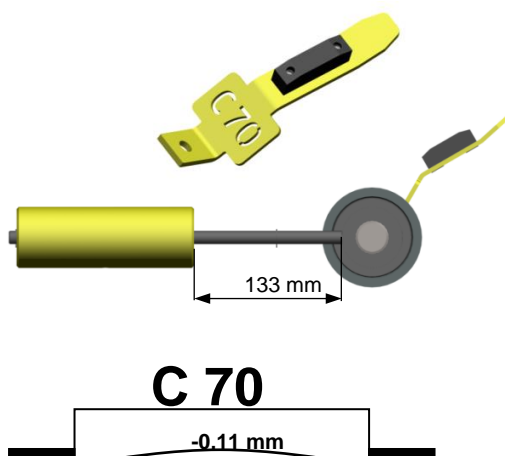


- Fixe firmemente a alavanca de compensação (6).

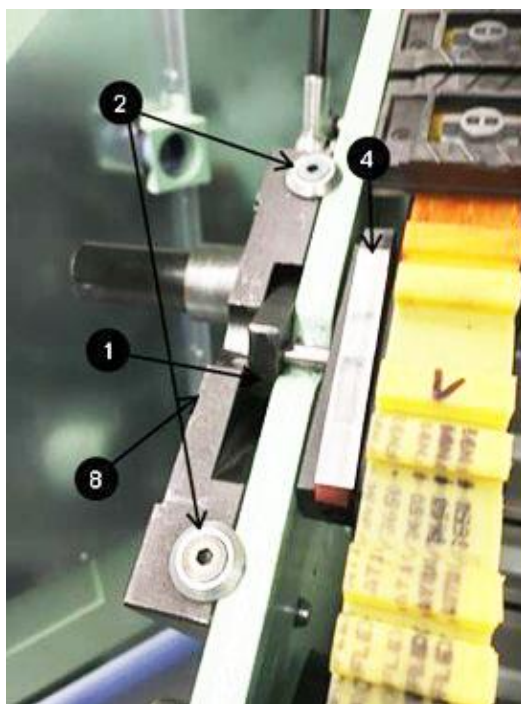


- Instale o peso (7) dependendo do tipo de seção plana, assim que as seções planas forem reinseridas.

Posição do peso para o tipo de seção plana:



Instalação de dispositivo de prensagem plana na moldura do cardador; lados esquerdo e direito



- Coloque a guia (1) na proteção lateral com ambas as anilhas (2) posicionadas na parte superior da proteção lateral
- Fixe com os parafusos de cabeça sextavada (8)

Atenção!



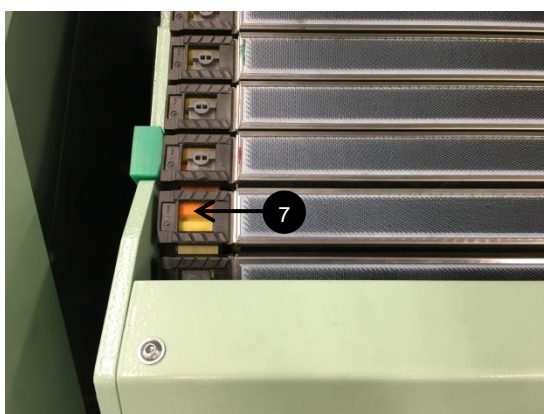
- Certifique-se de que a peça de fixação (4) permaneça móvel quando o parafuso (8) for apertado.

Fixação dos suportes do rolamento de retífica

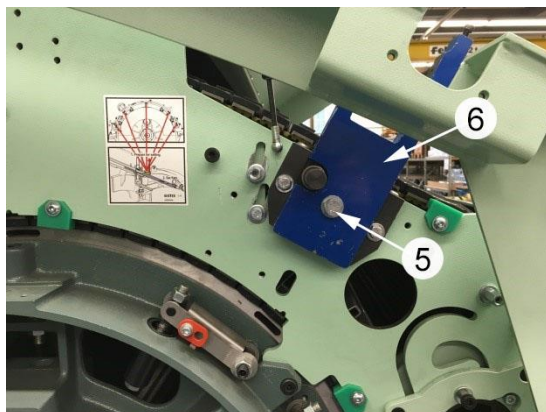


- Reinstalação das 3 seções planas.

Estas são mais fáceis de instalar nos locais em que a correia de transporte está livre (X).



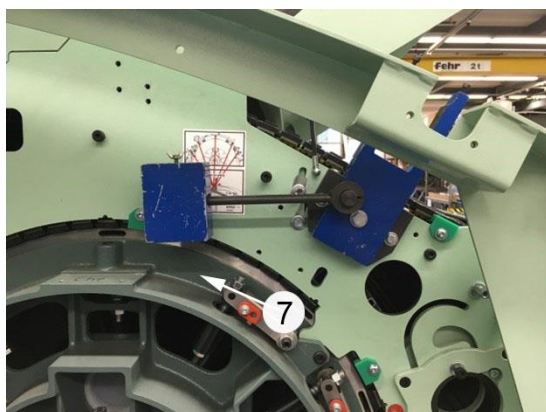
- Os dispositivos de segurança planos (7) precisam estar na devida posição no redirecionamento das seções planas.



- Instale o suporte (6) do rolamento de retífica do lado esquerdo e direito, utilizando os parafusos de cabeça Allen (5).



- Verifique a distância mínima de 0,5 mm com um calibrador de lâminas.

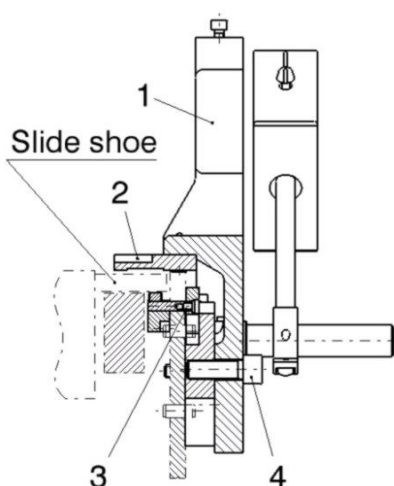


- Instale a alavanca de peso (7) com pesos de ambos os lados.

Atenção!



- Certifique-se de que a alavanca de peso está na horizontal. Pode levar a um contato incorreto da peça de fixação com as seções planas.



IMPORTANTE: Certifique-se de que o calço de deslizamento da barra plana tenha uma folga mínima de 0,2 mm até à placa de pressão (2). Veja a imagem. **A peça de aperto (3) é parafusada e deve ser substituída após um desgaste excessivo.**

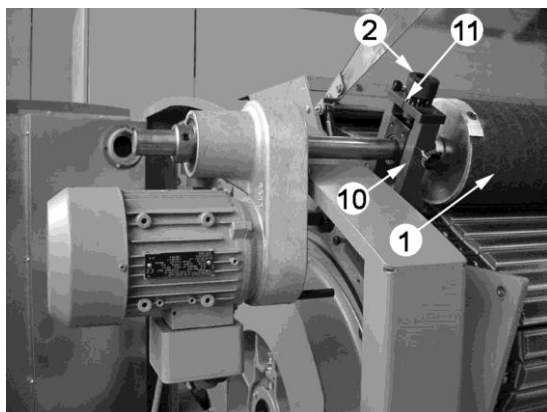
Se a distância mínima exigida de 0,2 mm não puder ser obtida, utilize a folga completa do parafuso (4) empurrando para cima o suporte do rolamento de retífica.

Inserção do rolamento de retífica

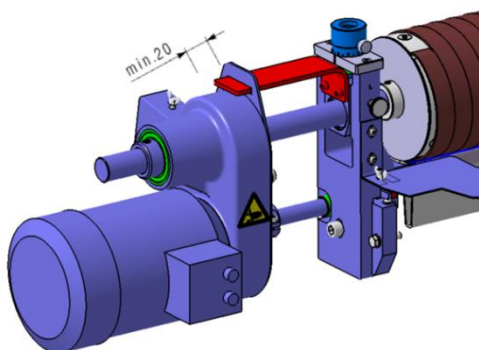
Atenção



Ao instalar o rolamento de retífica, certifique-se de que está usando calçado de proteção, luvas de segurança e proteção ocular.



- Posicione o rolamento de retífica (1) com o dispositivo de entrada no mancal do rolamento (10) com o recorte (11) virado para o exterior.
- Instale o rolamento de retífica com uma grua para evitar ferimentos ao levantar à mão.
- Garanta que o rolamento de retífica não fique sobre o vestuário plano (levante com parafuso serrilhado) antes da fixação dos parafusos sextavados internos (2).
- Aperte os parafusos sextavados internos (2).
- Certifique-se de que o dispositivo antirrotação tenha um mínimo de 20 mm na placa designada.

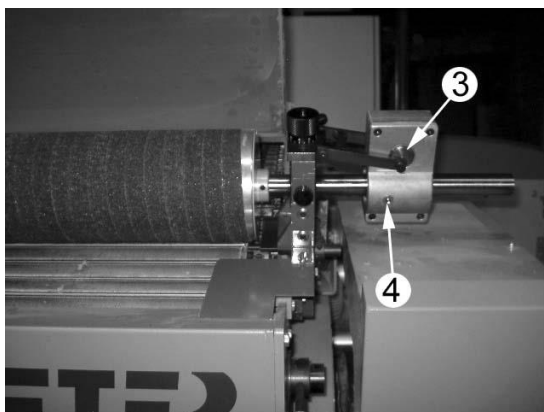


Atenção



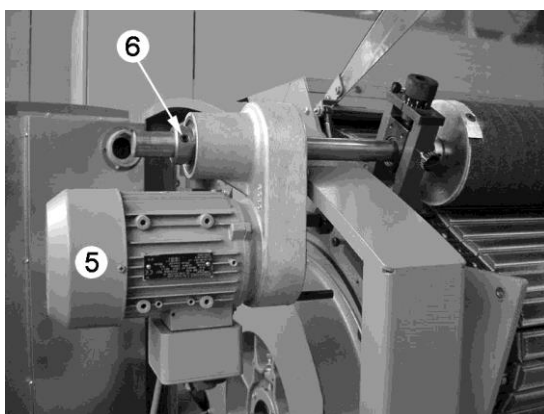
- Quando o dispositivo antirrotação não está instalado, a unidade pode rodar e causar ferimentos.
- Fixe o peso novamente (8) na barra de compensação (apenas para Rieter C60/70/72/75/80).





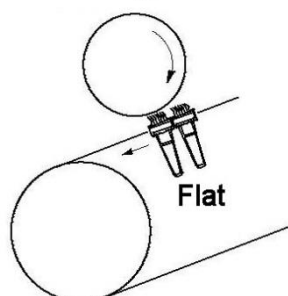
Centralização do rolamento de retífica

- Gire o rolamento de retífica até o excêntrico (3) estar na posição central. Parafuso sextavado em posição mais alta ou mais baixa. Remoção da tampa sintética (4).

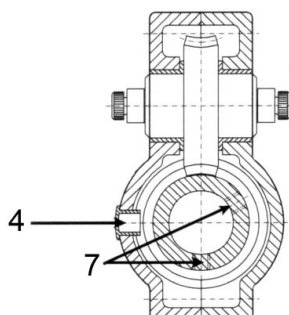


- Desaperte ambos os parafusos sextavados (7) (veja a ilustração abaixo).
- Centralize o rolamento de ambos os lados pela largura plana.
- Fixe parafusos sextavados internos (7) (veja a ilustração abaixo).
- Fixação da tampa sintética (4).
- Encaixe o motor de acionamento (5) e fixe com parafusos sextavados internos (6).

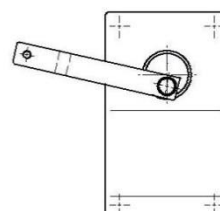
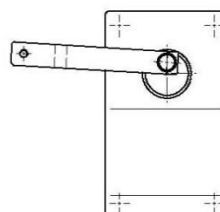
Rotation
Grinding roller



Drawing 1



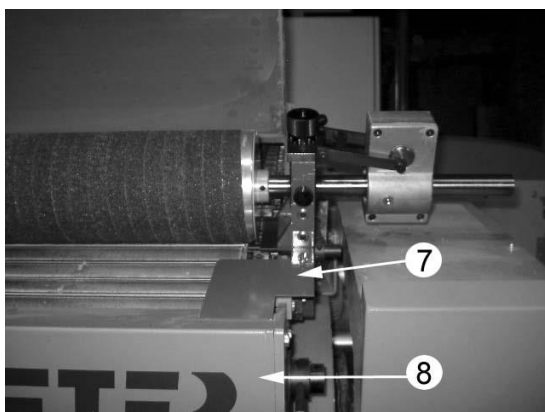
- Verifique o sentido de rotação do rolamento de retífica e, se necessário, altere-o conforme ilustrado na figura.
- Ao ajustar o rolamento de retífica, certifique-se de que está posicionado acima da roupa e não acima do espaço entre duas seções planas.



Drawing 2



- Ajuste o rolamento de retífica paralelamente à roupa plana em 8/1000"(0,2 mm) de ambos os lados.



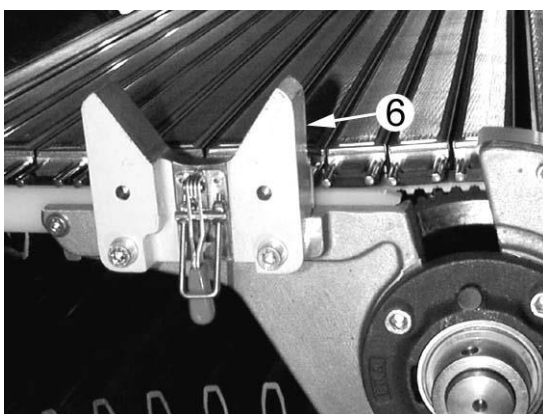
Atenção!



- A placa de cobertura (7 e 8) deve ser instalada antes de começar a moer a roupa.

3.2 Trützschler

3.2.1 TC10 / 40" e TC11 / TC15 / TC19i / 51"

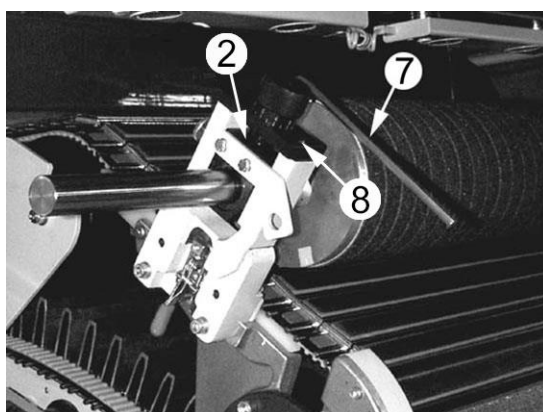


- Os suportes (6) são fornecidos pela Trützschler.

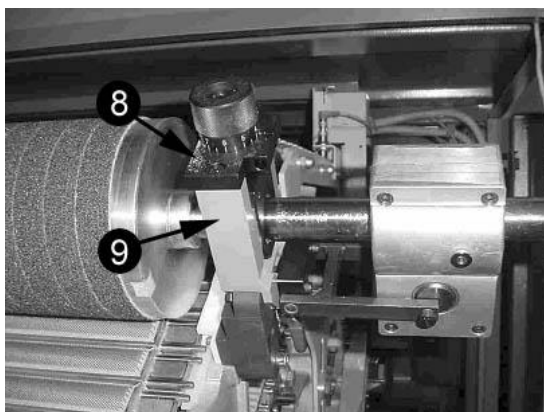
Caution!



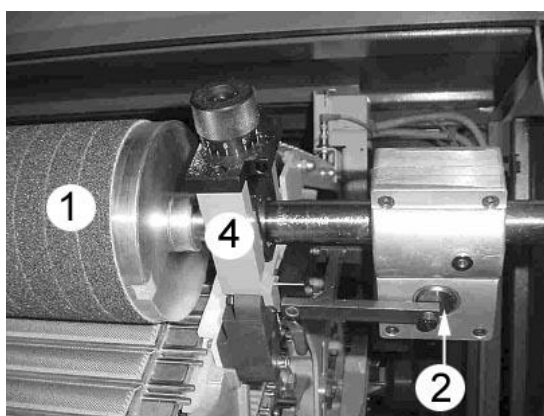
Apenas os suportes específicos de cardadores fornecidos pela Trützschler garantem a posição correta do dispositivo de reafiação.



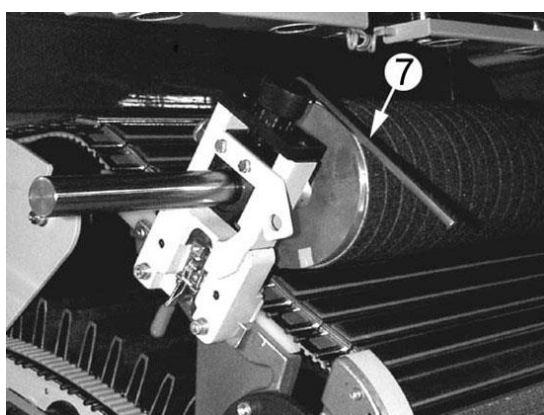
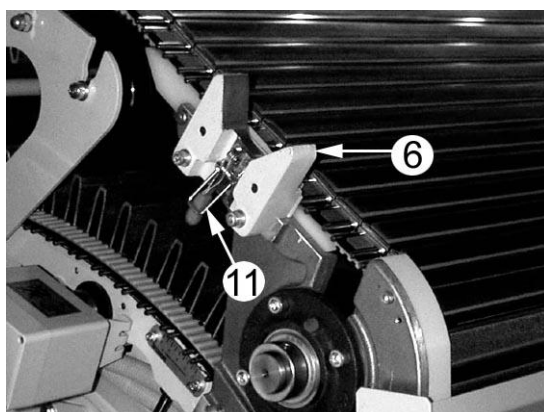
- Desloque a corrediça de alimentação (2) até à placa (8) rodando a chave hexagonal (7) no sentido horário.



- Fixe a placa (8) ao rolamento de rolos (9) utilizando a tomada hexagonal M6x8.



- Subsequentemente, coloque o rolamento de retífica(1) juntamente com o acionamento para movimento transversal (2) e os rolamentos de rolos de retífica (4) nos suportes de rolamentos de retífica (6). Fixe-os com as alavancas de aperto (11).
- Faça o motor de acionamento deslizar sobre o eixo direito do rolamento, e ligue à ficha no cardador.



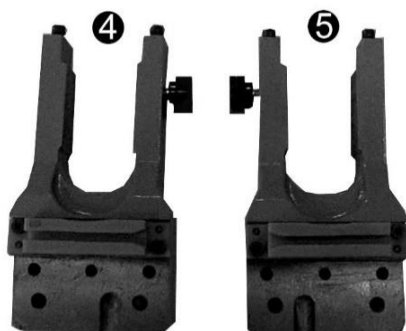
- Com parafusos de ajuste fino, à esquerda e à direita, ajuste o rolamento de retífica paralelamente aos topos planos. Utilize uma chave hexagonal (7).

Atenção!



- Utilizando o calibre de ajuste e 8/1000", defina o rolamento de retífica paralelamente aos topos planos. Certifique-se de que o manômetro se mova livremente e que não esteja apertado.

3.2.2 Trützschler DK760 - TC08 com barras de alumínio

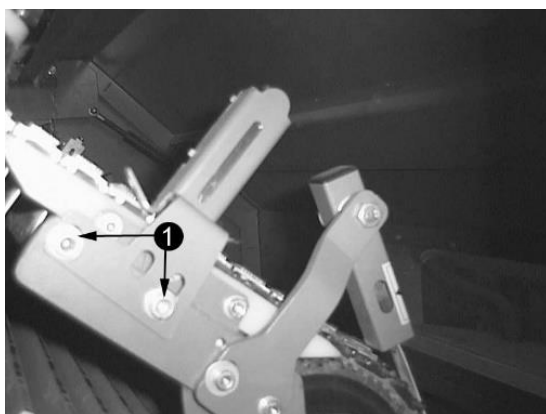


- Os suportes de retífica (4) e (5) são específicos do cardador.

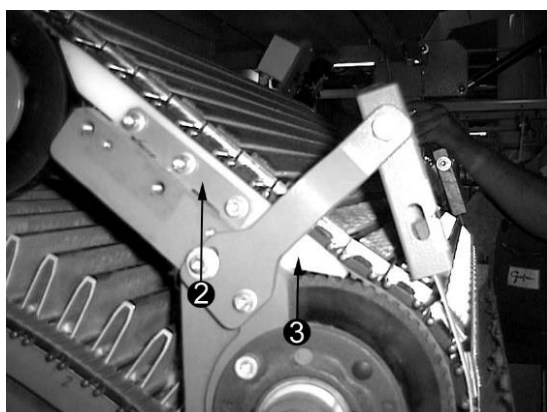
Atenção!



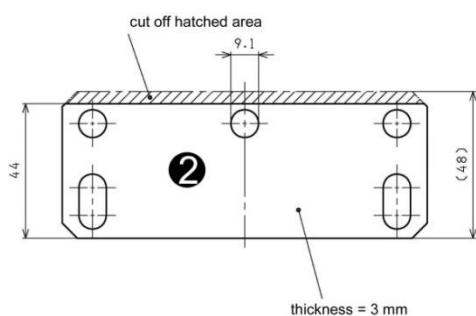
A modificação da guia da correia plana apenas pode ser realizada uma única vez e apenas em cardadores **DK760** e **DK803.1**. Deve ser realizada antes da instalação do rolamento de retífica de esmeril.



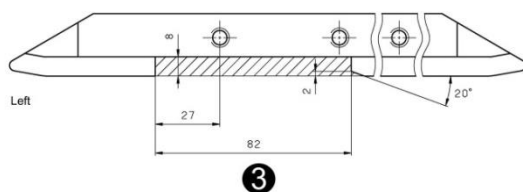
- Desaperte os dois parafusos (1) e remova o suporte para os blocos de grafite.



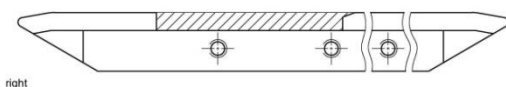
- Retire a placa (2) juntamente com a guia da correia (3) de ambos os lados.
- Separe a guia da correia esquerda e da direita (3) removendo os dois parafusos de cabeça cônica (2).



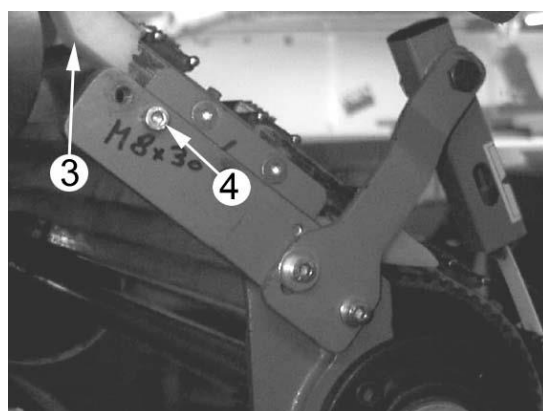
- Reduza a largura da placa (2) de 48 mm para 44 mm. Isto não tem qualquer efeito sobre o cardador.



- Moa a área tracejada da guia da cinta esquerda e direita (3) de acordo com o esboço.



- Parafuse novamente as guias de correia modificadas (3) nas placas encurtadas (2) utilizando os parafusos de cabeça cônica.



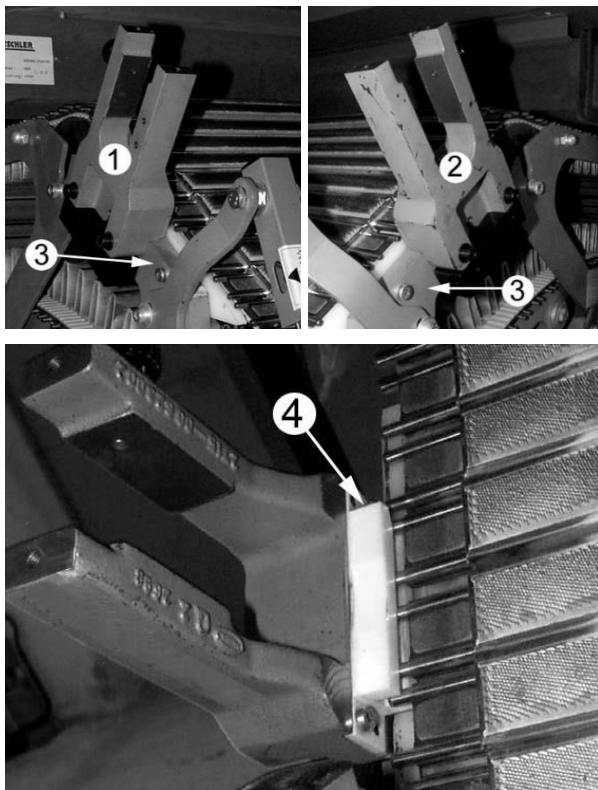
- Reinstale a placa juntamente com a guia da correia (3) no cardador, utilizando um parafuso de cabeça de encaixe M8x30 (4) em vez do parafuso de cabeça cônica.

Instalação dos suportes de rolos de esmeril

Atenção!



Apenas os suportes específicos do cardador fornecidos pela Graf garantem a posição correta para o dispositivo de reafiação.

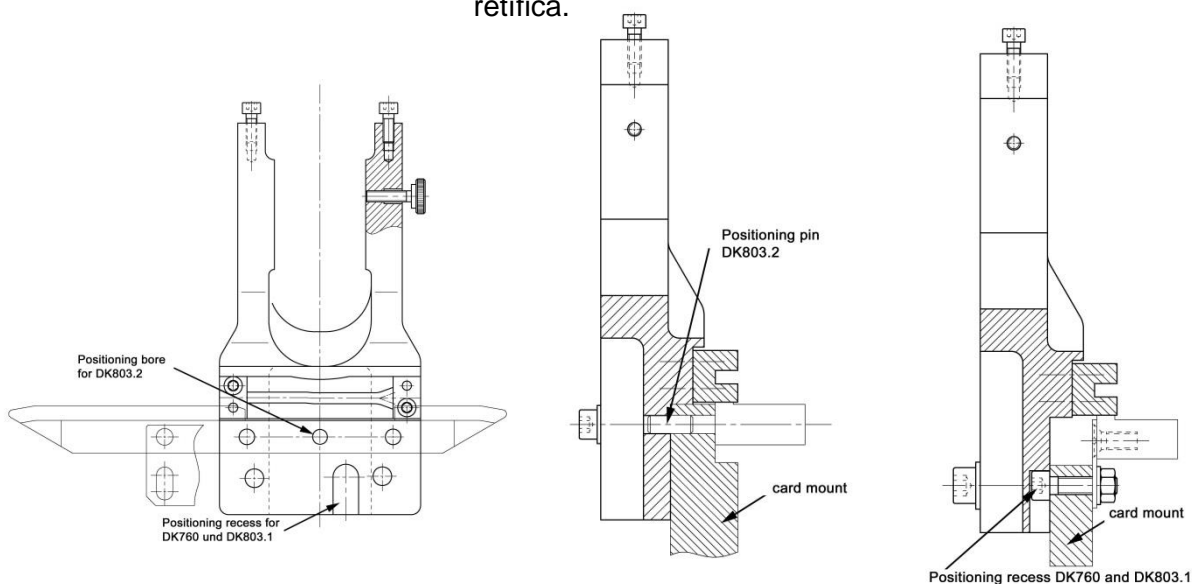


- Remova as tampas, tanto quanto necessário, além das seções planas posicionadas na reentrada da guia de correia plana.
- Fixe ambos os suportes de rolos de esmeril (1) e (2) à esquerda e à direita nas extensões sobre a deflexão plana (3) na parte frontal por cima do doffer.
- Certifique-se de que as seções planas se movimentem na extremidade afunilada da guia plana (4).
- Substitua as chapinhas previamente removidas.

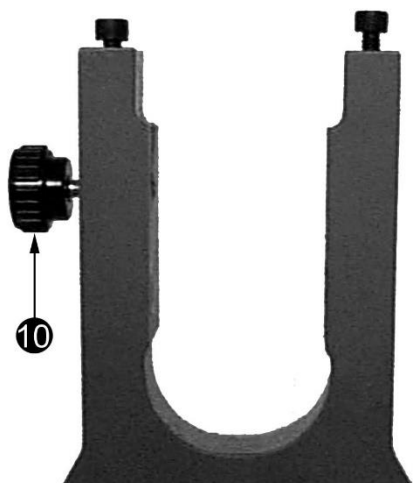
Atenção!



Vire as seções planas no sentido de trabalho, certificando-se de que as extremidades planas estão funcionando corretamente nas guias dos suportes de retífica.



As cabeças dos pinos/parafusos de posicionamento dos suportes do cardador devem caber nos respectivos furos/reentradas.



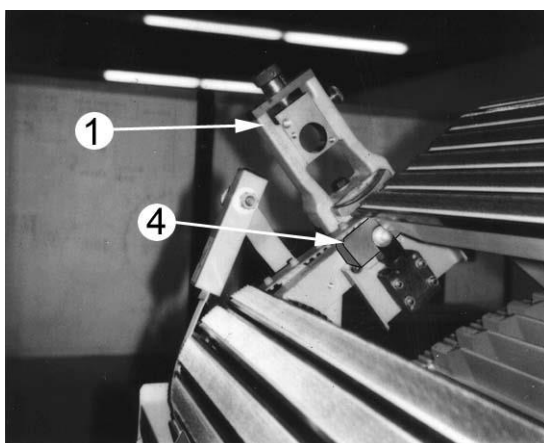
- Os suportes de rolos de esmeril estão instalados corretamente se os parafusos serrilhados (10) estiverem virados para trás (lado de pré-abertura) do cardador.

3.2.3 Trützschler DK760 com barras em ferro fundido

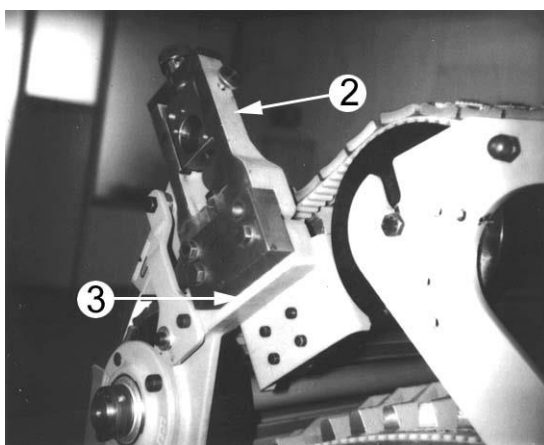
Atenção!



Apenas os suportes específicos do cardador fornecidos pela Graf garantem a posição correta para o dispositivo de reafiação.

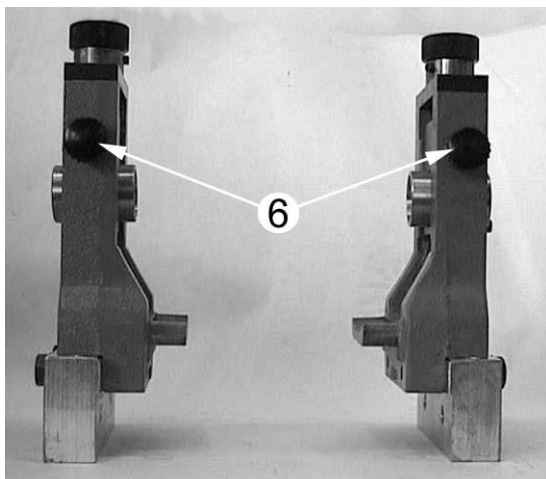


- Remova as tampas, na medida do necessário.



- Fixe ambos os suportes (1) e (2) esquerdo e direito do rolo de esmeril com o dispositivo de pressão (4) no suporte (3).

=> Utilize os parafusos fornecidos para a finalidade.



- Os suportes de rolos de esmeril estão instalados corretamente se os parafusos serrilhados (6) estiverem virados para trás (lado de pré-abertura) do cardador.

Preparação do rolamento de retífica antes da instalação

Atenção!



Se o dispositivo de limpeza plano estiver posicionado no lado de pré-abertura do cardador, os suportes de rolos de esmeril terão que ser instalados no lado do doffer e vice-versa.

DSW com motor de acionamento



- Se for utilizado um motor para acionar o DSW, este deve ser instalado no eixo de acionamento do DSW (comprimento=390mm) antes de o DSW ser posicionado no cardador.
- A engrenagem (7) está sempre localizada no lado direito do motor de acionamento, independentemente de o rolamento de retífica estar instalado no lado de pré-abertura ou no lado do doffer do cardador.

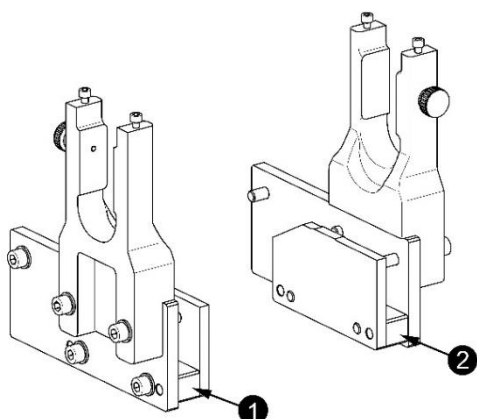
3.3 Crosrol

3.3.1 Crosrol MK6 e MK7

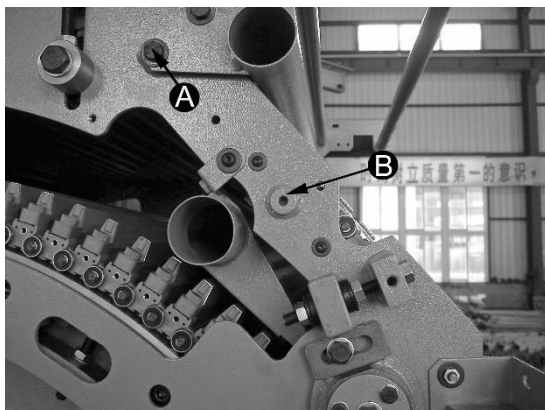
Atenção!



Apenas os suportes de retífica específicos para cardadores fornecidos pela Graf garantirão a posição de retificação adequada.



- Os suportes com ref. de item 1 + 2 (esquerda + direita) serão entregues completos, e prontos para o uso.



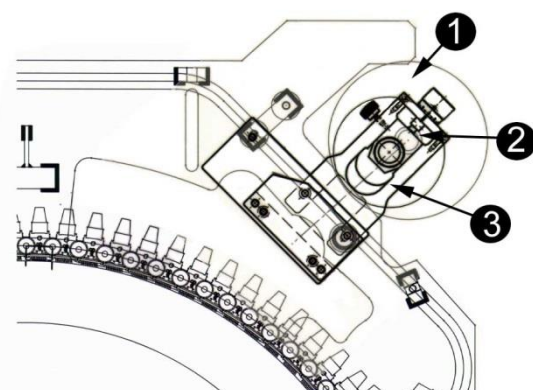
- A fixação dos suportes precisa ser efetuada nos itens A + B. Outros parafusos existentes nos itens B precisam ser removidos nos lados esquerdo e direito. Agora os suportes completos (1 + 2) podem ser fixados nos itens A + B.

Atenção!

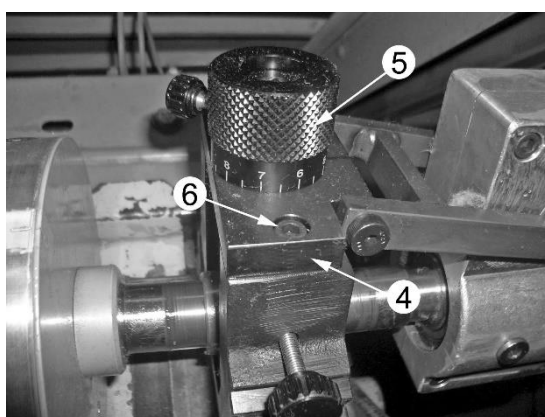


- Depois de terminado o processo de retificação, os parafusos devem ser instalados novamente.

Fixação do rolamento retífica



- Agora, o rolamento de retífica plana (1) pode ser colocado nos suportes (3) do lado direito e do lado esquerdo nos suportes de rolamentos (2). As placas de cobertura (4) com parafusos de ajuste fino precisarão ser novamente fixadas. Com parafusos de ajuste fino (5) à direita e à esquerda o rolamento de retífica plana (1) tem de ser afastado das secções planas. Os parafusos de fixação (6) esquerdo + direito podem agora ser apertados.

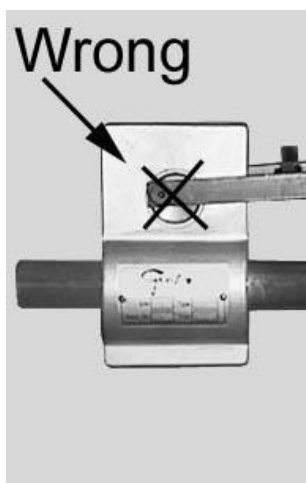
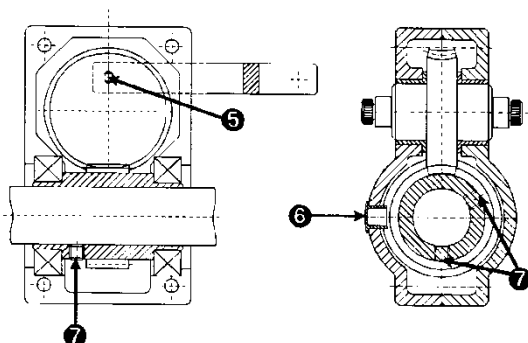


- A caixa transversal precisa estar do lado direito do cardador, vista no sentido do fluxo de material!

Atenção!

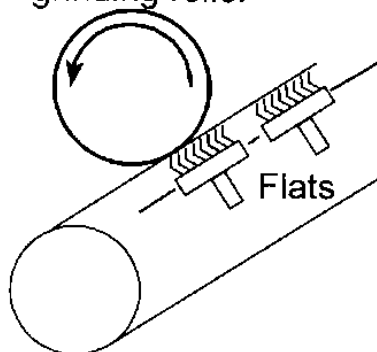


Antes da primeira retificação, o rolamento de retífica deve estar centrado em relação à largura da peça de roupa, de acordo com as seguintes instruções:



- Giree o rolamento de retífica manualmente até que o pino (5) esteja exatamente acima do centro.
- Retire a vedação (6).
- Desaperte os 2 parafusos de ajuste (7) no interior da caixa de engrenagens com uma chave sextavada.
- Centreo rolo para que os respectivos aros sobressaia a roupa exatamente à mesma distância em ambas as extremidades.
- Aperte novamente os 2 parafusos de ajuste na caixa de engrenagens (7).
- Deslize o motor de acionamento sobre a extremidade do eixo e aperte.
- Verifique o sentido de rotação do rolamento de retífica, pressionando brevemente o interruptor. Altere a polaridade dos fios de alimentação, se necessário
- (👉 veja o esboço adjacente).
- Ajuste o rolamento de retífica paralelamente à roupa plana em $8/1000'' (0,2 \text{ mm})$ de ambos os lados.

Direction of rotation
grinding roller



Atenção!



Quando o rolamento de retífica roda no sentido errado, pode danificar as seções planas.



As instalações elétricas são perigosas e só devem ser feitas por pessoal especializado.

4. Retífica plana

4. Retífica plana

4.1 Preparação para retificação

Atenção!!

- Verificar:
- Os parafusos estão todos apertados e todas as ferramentas e objetos soltos estão fora da área de perigo do cardador?
 - Todas as tampas de segurança foram instaladas?
 - Todas as portas do cardador estão fechadas?
 - Coloque uma barreira claramente visível em torno do cardador em que o processo de manutenção e reafiação está ocorrendo. Deve haver, pelo menos, 1,5 m de distância até à área de risco. A barreira não deve ser ultrapassada, caso contrário o operador deve parar a máquina imediatamente. Os óculos de proteção devem usados durante o processo de reafiação e ambas as mãos devem ser mantidas fora da área de perigo.



Distância de segurança do DSW/DEW de 1,5 m



4.2 Processo de retificação

Atenção!



A intensidade de retificação da nova rede de esmeril é substancialmente maior e diminui com o aumento da utilização.

Geralmente distinguimos dois processos de retificação distintos. Por um lado, falamos de retificação e, por outro lado, de equalização.

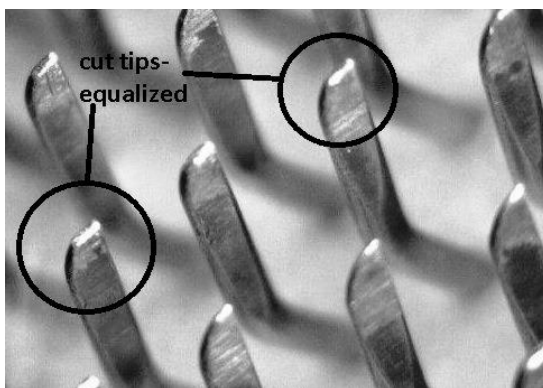
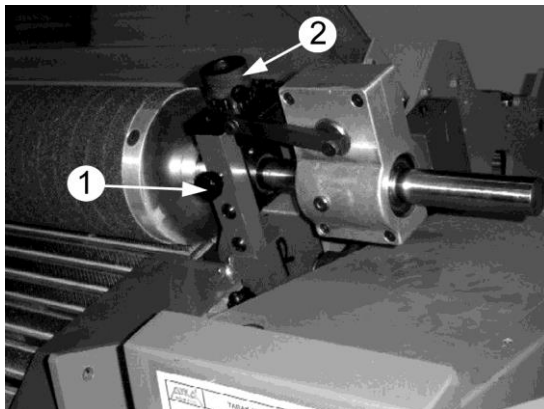
Ao **equalizar** com o **DEW**, picos individuais de roupa são cortados de modo a ter uma variação mínima em todo o conjunto da seção plana. Isso é necessário para se conseguir regular com precisão o espaço de cardagem.

Ao **retificar** com o **DSW**, renovamos o raio posterior. Isto só é possível se aplicarmos pressão suficiente sobre as pontas de modo a dobrá-las na direção da retificação.

4.2.1 Equalização (com DEW)

Depois de as seções planas rotativas terem sido substituídas e montadas no cardador, as seções planas precisam ser equalizadas. **Isto deve ser efetuado no cardador após um tempo de rodagem de 15 toneladas**, de modo a permitir um ajuste adequado da seção plana rotativa ao cilindro.

Procedimento:



- Verifique se não há colisão e se a área do cardador é segura.
- Iniciar movimento plano.
- Inicie o motor de acionamento e mantenha em posição manual até o rolo atingir a velocidade de funcionamento.
- Desaperte os parafusos serrilhados (1) de ambos os lados e baixe cuidadosamente o rolamento de retífica girando o parafuso de alimentação (2) até o rolo tocar levemente na peça de roupa.
- Defina a escala para "zero" de ambos os lados, aperte o parafuso serrilhado (1) e marque a seção plana.
- Retifique durante uma rotação completa para garantir que não haja pontos altos.
- Desaperte o parafuso serrilhado (1) de ambos os lados e baixe o rolamento de retífica **cerca de 0,1 mm**, rodando o parafuso de alimentação (2).
- Equalize durante **duas rotações completas**.

Atenção!

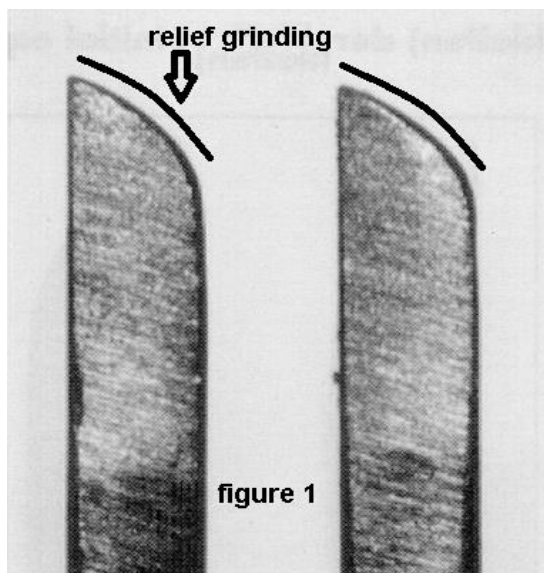
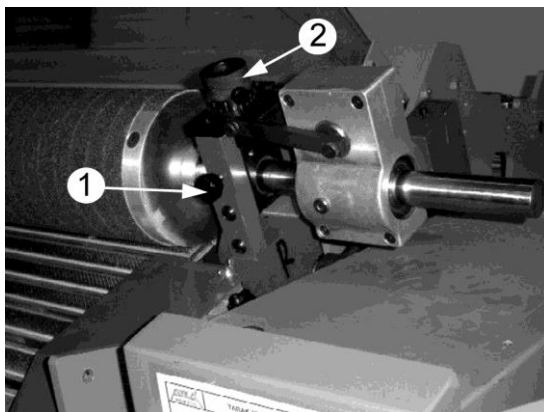


- Após o processo de equalização, o ajuste entre o vestuário plano e o cilindro precisa ser verificado e ajustado, se necessário.
- Se ocorrer uma emergência, pare a máquina imediatamente e pressione o "botão Stop (Parar)" ou desconte da corrente elétrica.
- Se uma pessoa se aproximar da barreira conforme ilustrado nas imagens anteriores, pare a máquina imediatamente.
- O operador é responsável pela área de segurança e pela sua própria segurança.
- O operador não está autorizado a deixar a máquina sem supervisão enquanto estiver em funcionamento ou ligada à corrente elétrica, e é responsável por supervisionar constantemente a área de segurança no trabalho.

4.2.2 Retificação (com DSW)

Após várias toneladas de produção nos cardadores, as pontas das seções planas rotativas ficam arredondadas e gastas, e a qualidade da cardagem se degrada de forma inequívoca. Para aumentar novamente a qualidade da cardagem, as pontas precisam ser reafiadas.

Procedimento:



- Verifique se não há colisão e se a área do cardador é segura.
- Iniciar movimento plano.
- Inicie o motor de acionamento e mantenha em posição manual até o rolo atingir a velocidade de funcionamento.
- Desaperte os parafusos serrilhados (1) de ambos os lados e baixe cuidadosamente o rolamento de retífica girando o parafuso de alimentação (2) até o rolo tocar levemente na peça de roupa.
- Defina a escala para "Zero" de ambos os lados, aperte o parafuso serrilhado (1) e marque a seção plana.
- Retifique durante uma rotação completa para garantir que não haja pontos altos.
- Dependendo do grau de desgaste do vestuário (arredondamento das pontas dos dentes) e do estado da rede de esmeril (nova ou usada) baixar o parafuso de alimentação (2) entre **1 e 3 divisões longas (0,1 a 0,3 mm)** com a chave hexagonal. Aperte o parafuso serrilhado (1) e retifique durante **uma rotação**.
- Utilize o microscópio para verificar o estado das pontas de dente, se necessário, deixe entrar 1½–2 marcas de divisão e retifique durante uma rotação. As pontas dos dentes não devem apresentar qualquer curva na borda de cardagem.

Atenção!

- Após o processo de reafiação, o ajuste entre o vestuário plano e o cilindro precisa ser verificado e ajustado, se necessário.
- Se ocorrer uma emergência, pare a máquina imediatamente pressionando "botão Stop (Parar)" ou desligue da corrente elétrica.
- Se uma pessoa se aproximar da barreira conforme ilustrado na imagem anterior, pare a máquina imediatamente.
- O operador é responsável pela área de segurança e pela sua própria segurança.
- O operador não está autorizado a deixar a máquina sem supervisão enquanto estiver em funcionamento ou ligada à corrente elétrica, e é responsável por supervisionar constantemente a área de segurança no trabalho.

5. Manutenção

5. Manutenção

5.1 Substituição da rede de esmeril SILICARBO n.º 7

Atenção!

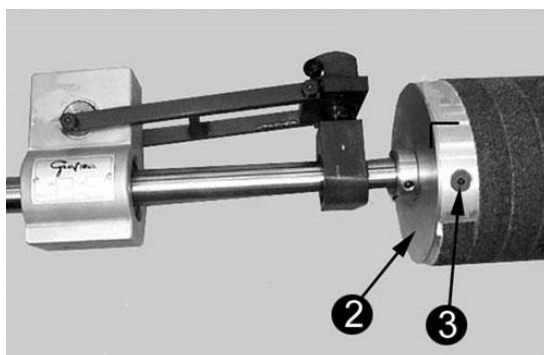


Para evitar que a rede de esmeril se parta e os grãos de esmeril se desintegrem durante o processo de instalação, armazene a rede numa sala com, pelo menos, 70 % de umidade durante aproximadamente 24 horas ou embrulhe num pano úmido e armazene durante a noite.



Atenção!

O manuseamento incorreto pode levar ao entalamento dos dedos ou à quebra da rede de retificação. A barreira de segurança deve ser instalada durante o trabalho.



- Coloque o rolo de esmeril em ROD35 ou ROD35/1 ou as três mandíbulas de torno.

- Solte os anéis (2) à esquerda e à direita e remova as tampas em forma de disco.

- Solte os grampos (3) e desenrole a antiga rede.

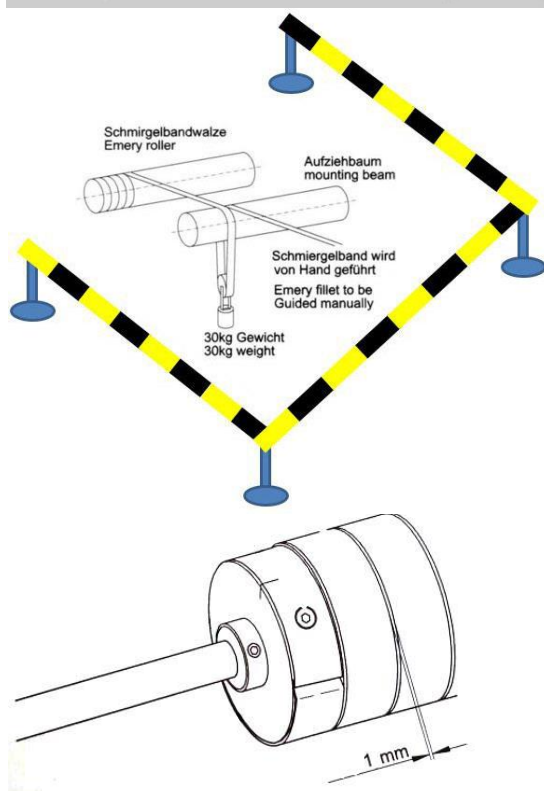
- Posicione a viga de montagem de acordo com o esboço de frente para o torno e a rede funda em torno da viga.

- Fixe a rede no início e enrole com tensão de 30 kg.

- Ao montar a rede de esmeril, certifique-se de que haja um intervalo de aproximadamente 1 mm entre os enrolamentos.

- Na extremidade do rolo, mantenha a tensão, fixe a rede com o grampo e corte a rede de esmeril.

- Respeitando as marcações, substitua os dois discos à esquerda e à direita, empurre o anel contra o disco e aperte.





Atenção!

- Se uma pessoa se aproximar da barreira conforme ilustrado na imagem anterior, pare imediatamente o enrolamento.
- O operador é responsável pela área de segurança e pela sua própria segurança.
- O operador não está autorizado a deixar a máquina sem supervisão enquanto estiver em funcionamento ou ligada à corrente elétrica, e é responsável por supervisionar constantemente a área de segurança no trabalho.

Assegure-se de que os discos de cobertura estejam alinhados com as marcações, para evitar desequilíbrios durante a rotação.

Vida útil da rede de esmeril:

A rede de esmeril deve ser substituída após a retificação de 15 a 20 conjuntos, dependendo da quantidade retificada.

5.2 Substituição da rede de esmeril CUBITRON 3M

Consulte 1.5.1

Atenção!

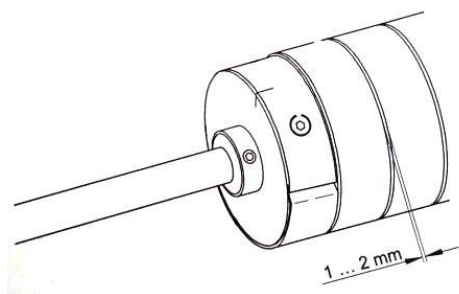
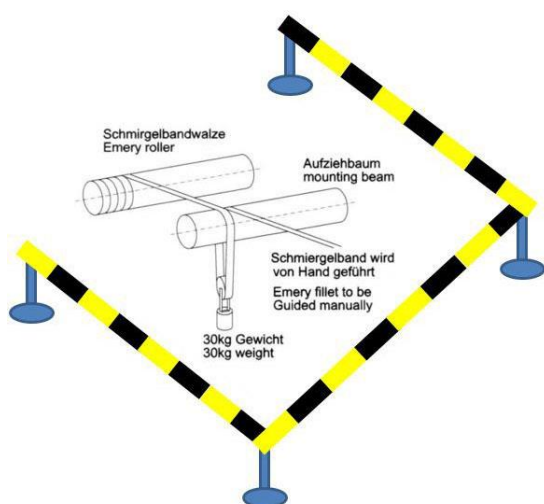
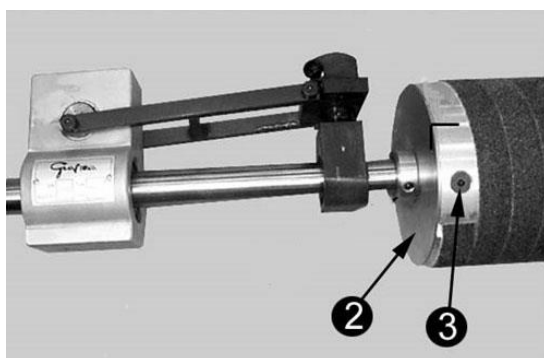


- A rede de esmeril CUBITRON 3M pode ser instalada seca. Não precisa ser umedecida.



Atenção!

O manuseamento incorreto pode causar o entalamento dos dedos ou a quebra da rede de retificação. A barreira de segurança deve ser instalada durante o trabalho.



- Coloque o rolo de esmeril em ROD ou nas três mandíbulas de torno.
- Solte os anéis (2) à esquerda e à direita e remova as tampas em forma de disco.
- Solte os grampos (3) e desenrole a antiga rede.
- Posicione a viga de montagem de acordo com o esboço de frente para o torno e a rede funda em torno da viga.
- Fixe a rede no início e enrole com tensão de 30 kg.
- Ao montar a rede de esmeril, certifique-se de que haja um intervalo de 1 a 2 mm entre os enrolamentos.
- Na extremidade do rolo, mantenha a tensão, fixe a rede com o grampo e corte a rede de esmeril.
- Respeitando as marcações, substitua os dois discos à esquerda e à direita, empurre o anel contra o disco e aperte.



- Se uma pessoa se aproximar da barreira conforme ilustrado na imagem anterior, pare imediatamente o enrolamento.
- O operador é responsável pela área de segurança e pela sua própria segurança.



- O operador não está autorizado a deixar a máquina sem supervisão enquanto está em funcionamento ou ligada à corrente elétrica, e é responsável por supervisionar constantemente a área de segurança no trabalho.



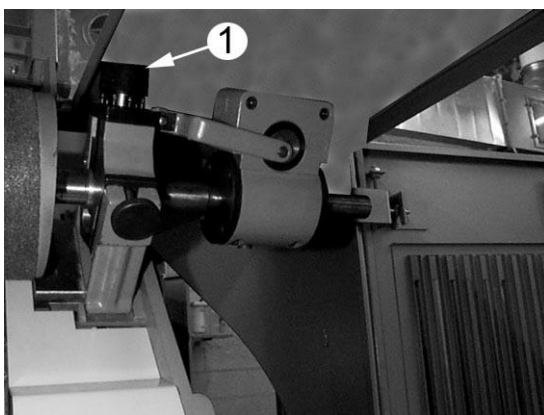
Atenção!

Assegure-se de que os discos de cobertura estejam alinhados com as marcações, para evitar desequilíbrios durante a rotação.

Vida útil da rede de esmeril:

A rede de esmeril deve ser substituída após a retificação de aproximadamente 10 conjuntos, dependendo de quanto teve de ser retificado.

5.3 Lubrificação



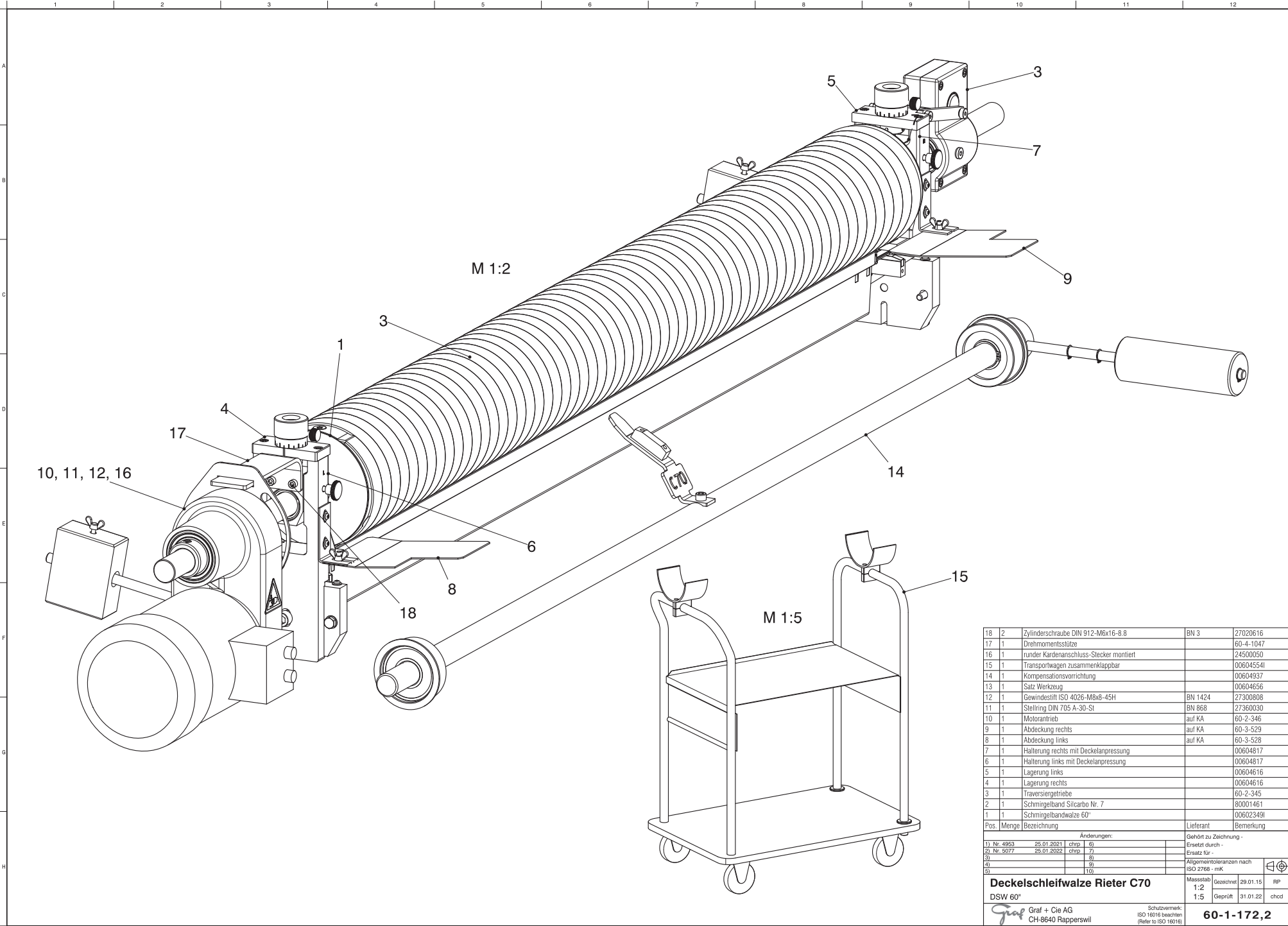
- Antes de cada retificação, lubrifique o rolamento pelo orifício de lubrificação no fuso de alimentação (1) com algumas gotas de óleo de máquina comum.
- Todos os rolamentos restantes têm lubrificação vitalícia e não necessitam de manutenção adicional.

Atenção!

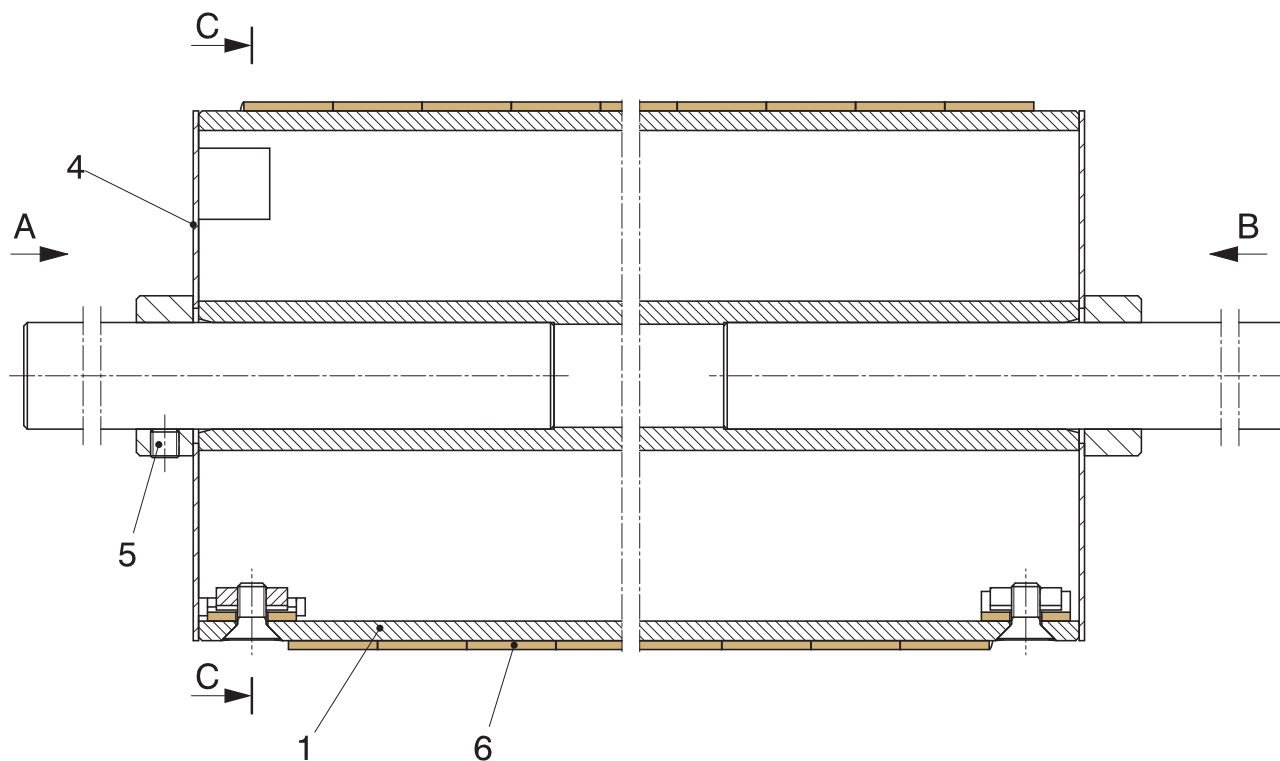


Se o fuso não for lubrificado, poderá ficar danificado.

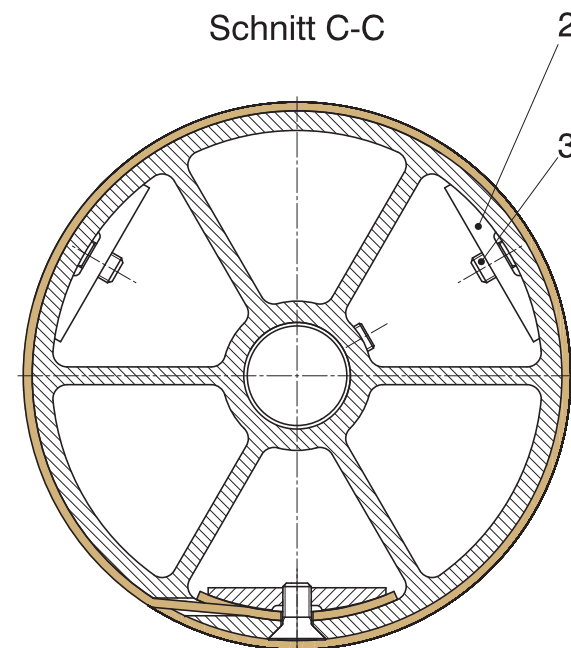
6. Anexo



18	2	Zylinderschraube DIN 912-M6x16-8.8	BN 3	27020616
17	1	Drehmomentsstütze		60-4-1047
16	1	runder Kardananschluss-Stecker montiert		24500050
15	1	Transportwagen zusammenklappbar		00604554i
14	1	Kompensationsvorrichtung		00604937
13	1	Satz Werkzeug		00604656
12	1	Gewindestift ISO 4026-M8x8-45H	BN 1424	27300808
11	1	Stellring DIN 705 A-30-St	BN 868	27360030
10	1	Motorantrieb	auf KA	60-2-346
9	1	Abdeckung rechts	auf KA	60-3-529
8	1	Abdeckung links	auf KA	60-3-528
7	1	Halterung rechts mit Deckelanpressung		00604817
6	1	Halterung links mit Deckelanpressung		00604817
5	1	Lagerung links		00604616
4	1	Lagerung rechts		00604616
3	1	Traversiergetriebe		60-2-345
2	1	Schmirgelband Silcarbo Nr. 7		80001461
1	1	Schmirgelbandwalze 60"		00602349i
Pos.	Menge	Bezeichnung	Lieferant	Bemerkung
Änderungen:			Gehört zu Zeichnung -	
1)	Nr. 4963	25.01.2021 chp	6)	Ersetzt durch -
2)	Nr. 5077	25.01.2022 chp	7)	Ersetzt für -
3)			8)	
4)			9)	Allgemeintoleranzen nach
5)			10)	ISO 2768 - mK
Deckelschleifwalze Rieter C70			Massstab	Gezeichnet
DSW 60"			1:2	29.01.15
			1:5	Geprüft
				31.01.22 chod
Graf + Cie AG		Schutzvermerk:		60-1-172,2
CH-8640 Rapperswil		ISO 16018 beschriften (Refer to ISO 16018)		

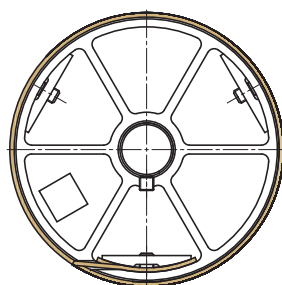


Schnitt C-C



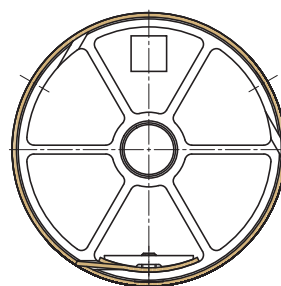
Vista A
Ansicht A
Massstab: 1:2

1 Intagli +
1 fori
1 Schlitz +
1 Senkloch



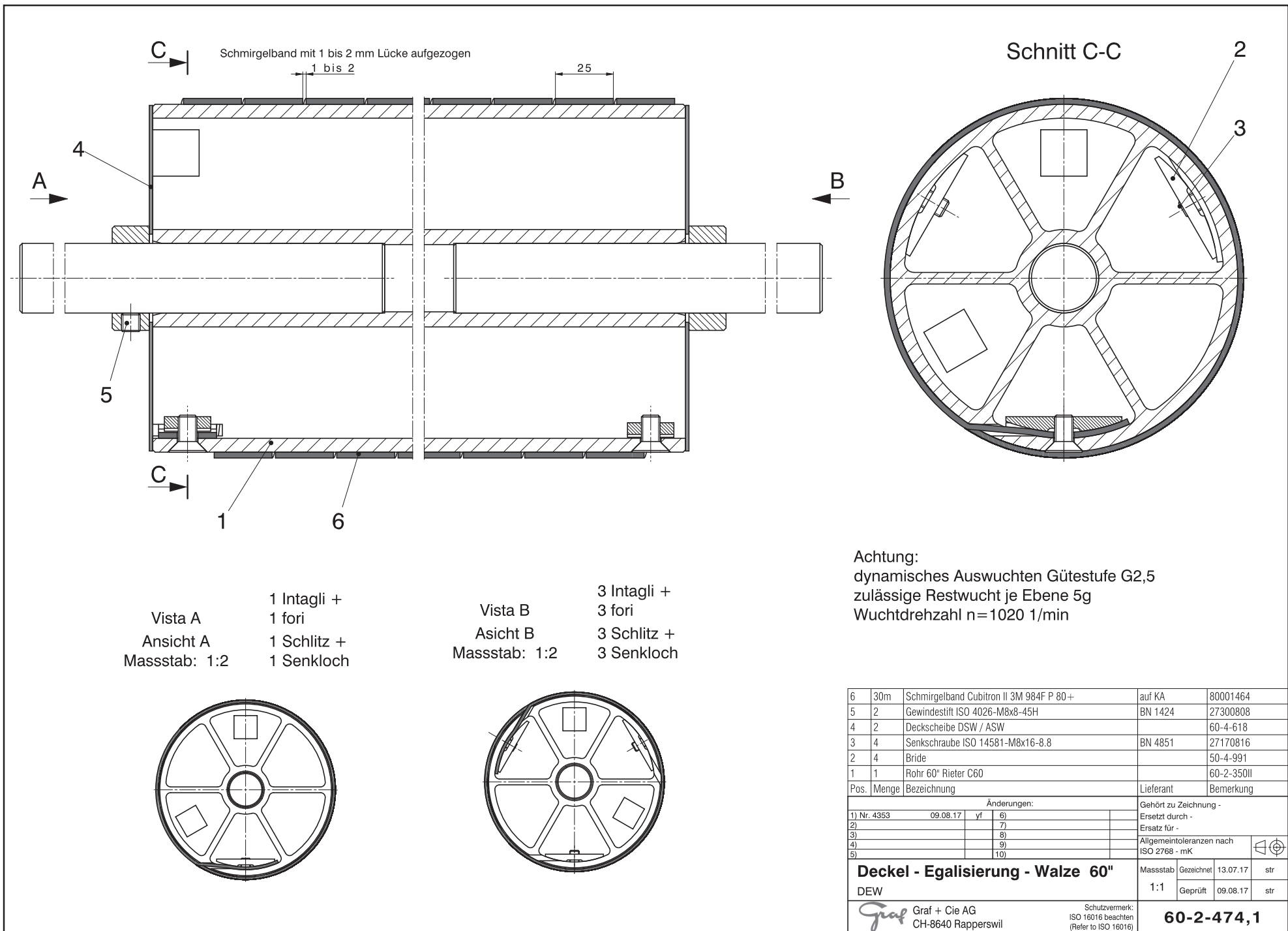
Vista B
Asicht B
Massstab: 1:2

3 Intagli +
3 fori
3 Schlitz +
3 Senkloch

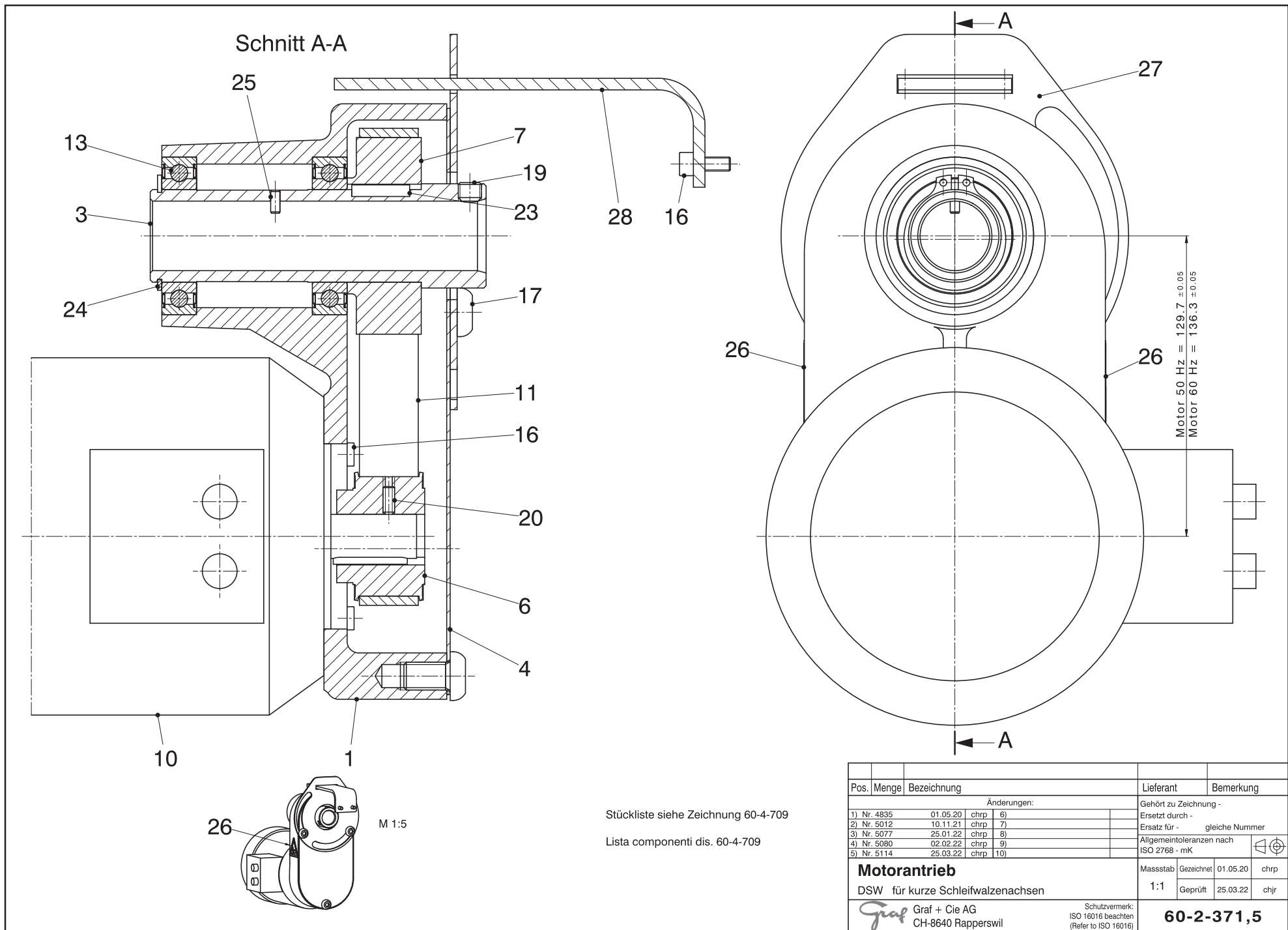


Achtung:
dynamisches Auswuchten Gütestufe G2,5
zulässige Restwucht je Ebene 5g
Wuchtdrehzahl $n=1020$ 1/min



35m	20m	6	Schmirgelband Silcarbo Nr. 7	auf KA	80001461	
2	2	5	Gewindestift DIN 913-M8x8-45H	BN 24	27300808	
2	2	4	Deckscheibe DSW / ASW		60-4-618	
4	4	3	Senkschraube DIN 7991-M8x16-10.9	BN 20	27170816	
4	4	2	Bride		50-4-991	
1	-	1	Rohr	auf KA	60-2-350	
-	1	1	Rohr	auf KA	60-2-342	
Menge		Pos.	Bezeichnung	Lieferant	Bemerkung	
I		Änderungen:			Gehört zu Zeichnung -	
60°	40°	1) Nr. 835	06.08.98	RP 6)	Ersetzt durch -	
		2) Nr. 2674	27.04.07	Hb 7)	Ersatz für -	
		3) Nr. 3324	18.07.12	Ig 8)	Allgemeintoleranzen nach	
		4) Nr. 3412	21.01.13	RP 9)	ISO 2768 - mK	
		5) Nr. 3751	12.09.14	RP 10)		
Schmirgelbandwalze				Massstab	Gezeichnet 07.11.12 Ig	
DSW						1:1
Graf + Cie AG CH-8640 Rapperswil				Schutzvermerk: ISO 16016 beachten (Refer to ISO 16016)		
				60-2-349,5		

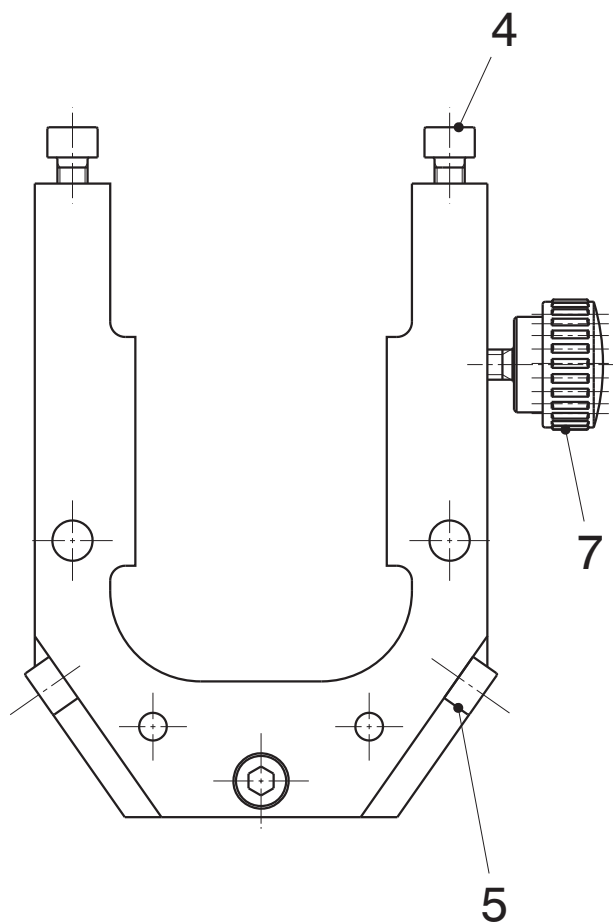


1	1	1	1	Drehmomentstütze	27					60-4-1047	
1	1	1	1	Einstellblech	26					60-3-627	
2	2	2	2	Warnung vor Handverletzungen 3000372	25	Gr. 50mm				25910300	
1	1	1	1	Si-Ring As	24	40x1.75	471			27280040	
1	1	1	1	Fed-Keil A	23	5/5x25	6885A			2734050525	
					22						
-	1	-	1	Gew-Sti In-6kt	20	M5x12	913			27300512	
1	-	1	-	Gew-Sti In-6kt	20	M5x8	913			27300508	
2	2	2	2	Gew-Sti In-6kt	19	M10x8	913			27301008	
					18						
3	3	3	3	Linsenschraube In-6kt	17	M12x20	BN 19			27221220	
6	6	6	6	Zyl-Schr In-6kt	16	M6x16	912			27020616	
					15						
					14						
2	2	2	2	Rillenkugellager	13	6008-2RS		SKF		2660082RS	
					12						
1	1	1	1	Zahnriemen	11	187 L 100		UIKER		2506187L100	
1	1	1	1	Drehstrom-Motor	10	auf KA				29.....C	
					9						
					8						
1	1	1	1	Zahnriemenpulley z=28	7					60-4-620	
1	-	1	-	Zahnriemenpulley z=14	6					60-4-434	
-	1	-	1	Zahnriemenpulley z=17	6					60-4-365	
					5						
1	1	1	1	Deckel	4					60-3-359	
1	1	-	-	Hohlwelle ø28.57	3					60-3-367	
-	-	1	1	Hohlwelle ø30	3					60-3-356	
					2						
1	-	1	-	Gehaeuse	1					60-2-347	
-	1	-	1	Gehaeuse	1					60-2-343	
Stueck				Gegenstand	Pos.	Werkstoff	VSM	Modell	Bemerkung		
III	II	I		Aenderungen:				Gehoert zu Zeichnung 60-2-346			
60 Hz / ø28.57	50 Hz / ø28.57	60 Hz / ø30	50 Hz / ø30	1) Nr. 894	04.11.98	RP	6) Nr. 5114	25.03.22	chrp	Ersetzt durch	
				2) Nr. 971	10.02.99	RP	7)		Ersatz fuer		
				3) Nr.2405	27.10.05	RP	8)		Blatt 1/1		
				4) Nr.4729	14.10.19	chrp	9)				
				5) Nr.5012	19.08.21	chrp	10)				
Motorantrieb						Massstab	Gezeichnet	30.03.98	RP		
DSW						%	Geprueft	25.03.22	chjr		
Graf + Cie AG,Rapperswil						60-4-621,6					

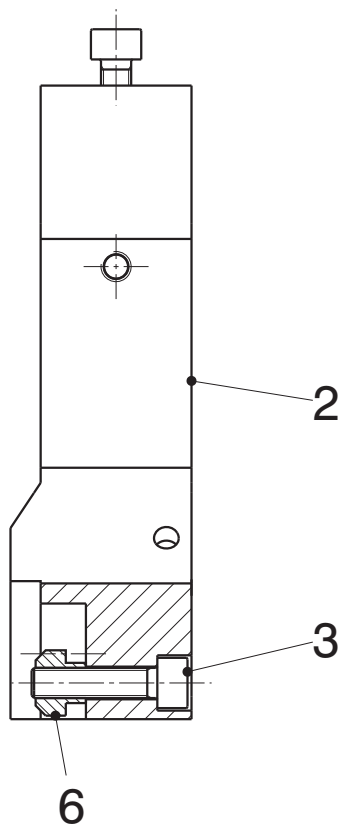


1	1	Drehmomentstütze	28				60-4-1047
1	1	Einstellblech	27				60-3-627
2	2	Warnung vor Handverletzungen 3000372	26	Gr. 50mm			25910300
1	1	Spann-Sti Shwe	25	4x10	BN 879		27270410
1	1	Si-Ring As	24	40x1.75	471		27280040
1	1	Fed-Keil A	23	5/5x25	6885A		2734050525
			22				
-	1	Gew-Sti In-6kt	20	M5x12	913		27300512
1	-	Gew-Sti In-6kt	20	M5x8	913		27300508
2	2	Gew-Sti In-6kt	19	M10x8	913		27301008
			18				
3	3	Linsenschraube In-6kt	17	M12x20	BN 19		27221220
6	6	Zyl-Schr In-6kt	16	M6x16	912		27020616
			15				
			14				
2	2	Rillenkugellager	13	6008-2RS		SKF	2660082RS
			12				
1	1	Zahnriemen	11	187 L 100		UIKER	2506187L100
1	1	Drehstrom-Motor	10	auf KA			29.....C
			9				
			8				
1	1	Zahnriemenpulley z=28	7				60-4-620
1	-	Zahnriemenpulley z=14	6				60-4-434
-	1	Zahnriemenpulley z=17	6				60-4-365
			5				
1	1	Deckel	4				60-3-359
1	1	Hohlwelle	3				60-3-387
			2				
1	-	Gehaeuse	1				60-2-347
-	1	Gehaeuse	1				60-2-343
Stueck		Gegenstand	Pos.	Werkstoff	VSM	Modell	Bemerkung
I		Aenderungen:			Gehoert zu Zeichnung 60-2-371		
60 Hz / ø30	50 Hz / ø30	1) Nr. 2405 27.10.05		RP	6)	Ersetzt durch	
		2) Nr. 4835 01.05.20		chrp	7)	Ersatz fuer	
		3) Nr. 5012 10.11.21		chrp	8)	Blatt 1/1	
		4) Nr. 5114 25.03.22		chrp	9)		
		5)			10)		
Motorantrieb				Masstab	Gezeichnet	15.11.99	RP
DSW für kurze Schleifwalzenachsen				%	Geprueft	25.03.22	chjr
Graf + Cie AG, Rapperswil				60-4-709,4			

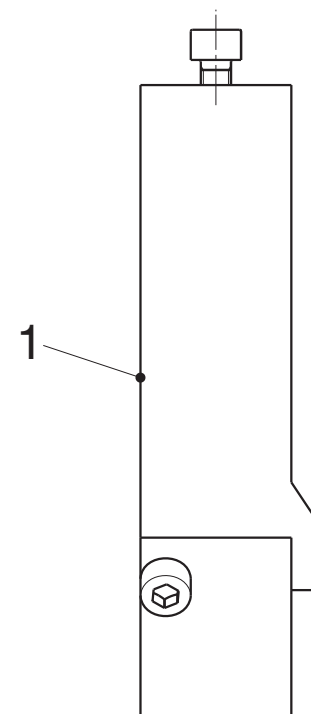
28	4	Scheibe DIN 125 A-8-140 HV	BN 715	27100008
27	2	Flügelschraube DIN 316-M5x50-St	BN 276	981805050
26	2	Rändelschraube DIN 464-M6x20	BN 1452	274410620
25	2	Flügelmutter DIN 315-M5-St	BN 208	27080005
24	2	Zylinderschraube BN 20697-M4x6-10.9	BN 20697	270510406
23	8	Linsenschraube eco-fix-M5x12-4.8	BN 5128	27222512
22				
21	8	Zylinderschraube DIN 912-M6x16-8.8	BN 3	27020616
20	4	Sechskantschraube DIN 931-M8x35-8.8	BN 57	27010835
19	2	Zylinderschraube DIN 912-M12x35-8.8	BN 3	27021235
18	1	Sechskant-Stiftschlüssel SW 10	BRC	25160010
17	2	Glissa-Lager 20E7/25r7x30	ALADIN	2691202530
16	1	Abdeckung rechts	auf KA	
15	1	Abdeckung links	auf KA	
14	1	Druckplatte rechts	auf KA	
13	1	Druckplatte links	auf KA	
12	1	Führung links		60-4-821
11	1	Führung rechts		60-4-819
10	1	Anpress-Schuh links komplett		60-4-992
9	1	Anpress-Schuh rechts komplett		60-4-993
8	2	Haltewinkel		60-4-836
7	2	Gewichtstange		60-4-571
6	2	Gewicht		60-4-835
5	1	Druckhebel links		60-3-554
4	1	Druckhebel rechts		60-3-555
3				
2	1	Lager links		60-2-385
1	1	Lager rechts		60-2-386
Pos.	Menge	Bezeichnung	Lieferant	Bemerkung
Änderungen:			Gehört zu Zeichnung - 60-2-390	
1) Nr. 2040	08.03.04	RP	6) Nr. 4221	21.10.16 RP
2) Nr. 2668	04.04.07	Hb	7)	
3) Nr. 2850	02.12.08	Hb	8)	
4) Nr. 3432	25.01.13	RP	9)	
5) Nr. 4009	09.09.15	RP	10)	
Halterung links und rechts mit Deckelanpressung DSW Rieter 60"			Allgemeintoleranzen nach ISO 2768 - mK	
				
			Massstab	Gezeichnet
			1:1	Geprüft
			09.09.15	RP
			07.11.16	av
 Graf + Cie AG CH-8640 Rapperswil			Schutzvermerk: ISO 16016 beachten (Refer to ISO 16016)	
			60-4-817,6	



links



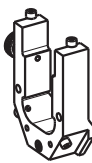
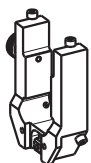
rechts



links


rechts

M 1:5



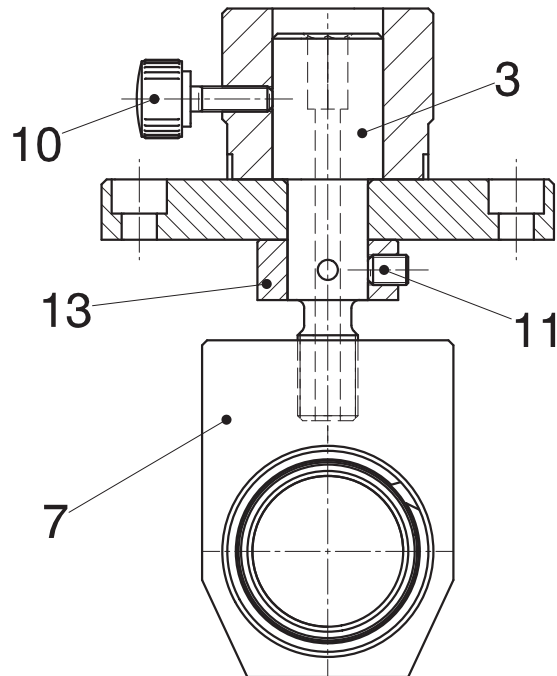
Stückliste siehe Zeichnung 60-4-798
LISTA COMPONENTI DIS. 60-4-798

Artikel-Nr. 00604798
ARTICOLO NR. 00604798

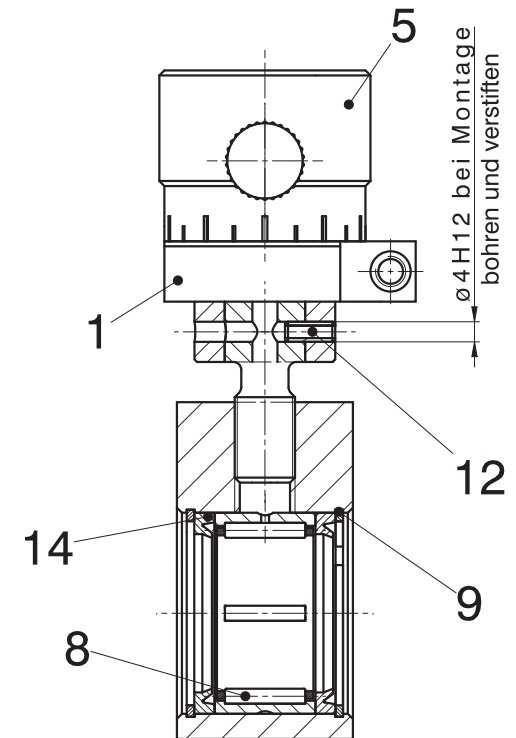
Pos.	Menge	Bezeichnung					Lieferant	Bemerkung		
Änderungen:							Gehört zu Zeichnung -			
1)	Nr. 1886	11.06.03	RP	6)			Ersetzt durch -			
2)	Nr. 4300	27.03.17	RP	7)			Ersatz für - gleiche Nummer			
3)	Nr. 4575	11.10.18	udm	8)			Allgemeintoleranzen nach			
4)	Nr. 4790	13.02.20	chrp	9)			ISO 2768 - mK			
5)				10)						
Halterung links und rechts							Massstab	Gezeichnet	13.02.20	chrp
DSW Trützschler TC10, TC11, TC15 und TC19i							1:1	Geprüft	14.02.20	chcd
 Graf + Cie AG CH-8640 Rapperswil							Schutzvermerk: ISO 16016 beachten (Refer to ISO 16016)		60-3-436,4	



7	2	Rändelschraube B.193/25p M6x25	ELESA	81E112562
6	2	Mutter für T-Nuten DIN 508-M6-10	BN 46110	27520006
5	4	Zylinderschraube DIN 912-M6x10-8.8	BN 3	27020610
4	4	Zylinderschraube DIN 912-M6x20-8.8	BN 3	27020620
3	2	Zylinderschraube DIN 912-M6x25-8.8	BN 3	27020625
2	1	Schmirlgelwalzenlager links		903-00.910.004
1	1	Schmirlgelwalzenlager rechts		903-00.910.003
Pos.	Menge	Bezeichnung	Lieferant	Bemerkung
Änderungen:			Gehört zu Zeichnung - 60-3-436	
1) Nr. 1886	11.06.03	RP 6)	Ersetzt durch -	
2) Nr. 4300	28.03.17	RP 7)	Ersatz für - gleiche Nummer	
3) Nr. 4790	13.02.20	chrp 8)	Blatt 1/1	
4)		9)		
5)		10)		
Halterung links und rechts			Massstab	Gezeichnet 13.02.20 chrp
DSW Trützscher TC10, TC11, TC15 und TC19i				Geprüft 14.02.20 chcd
Graf + Cie AG CH-8640 Rapperswil			Schutzvermerk: ISO 16016 beachten (Refer to ISO 16016)	
60-4-798,3				

Ausführung links

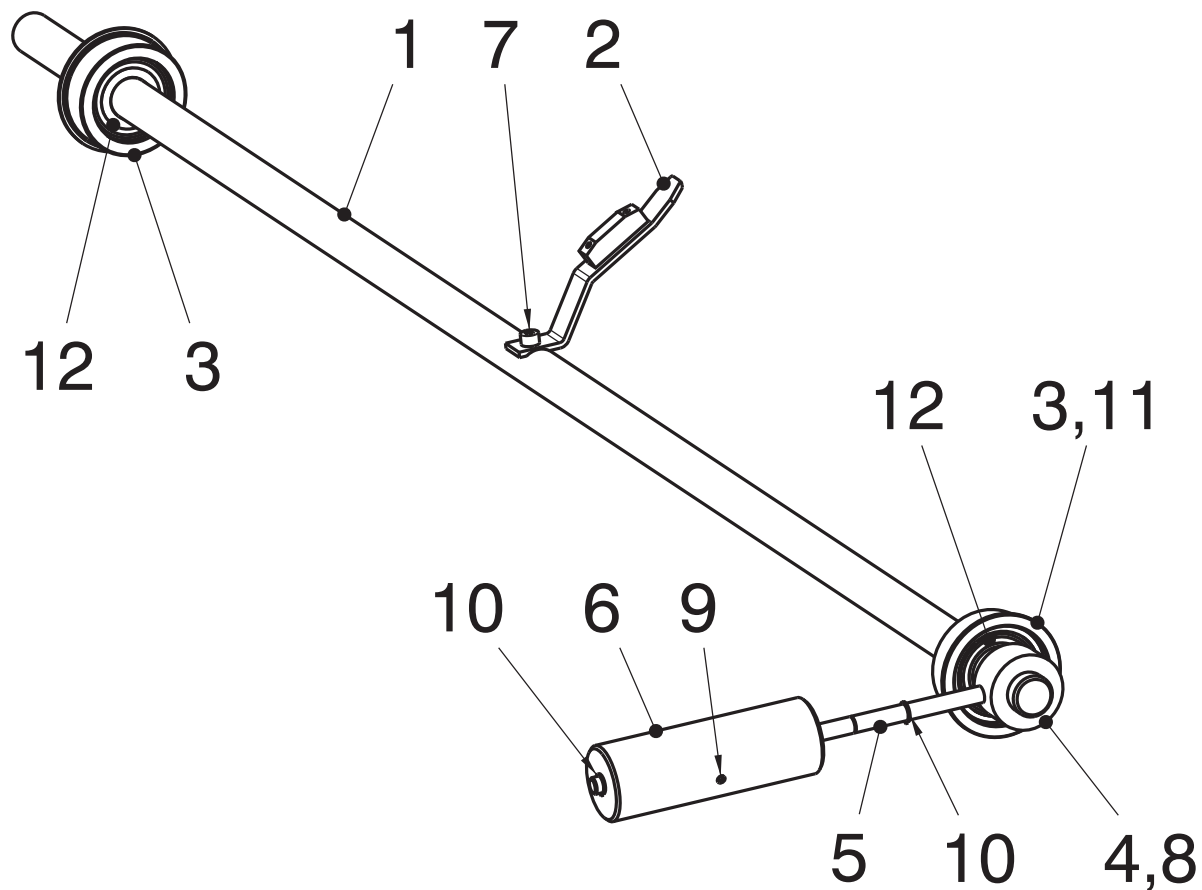


Ausführung rechts



Pos.	Menge	Bezeichnung				Lieferant	Bemerkung
Änderungen:						Gehört zu Zeichnung 60-4-616	
1) Nr. 804	20.05.98	RP	6)			Ersetzt durch -	
2) Nr. 842	31.08.98	RP	7)			Ersatz für -	
3) Nr. 4575	22.10.18	udm	8)			Allgemeintoleranzen nach	
4)			9)			ISO 2768 - mK	
5)			10)				
Lagerung mit Zustellschlitten						Massstab	Gezeichnet 22.10.18 udm
DSW Trützschler, Marzoli und Bonino						1:1	Geprüft 30.10.18 jr
 Graf + Cie AG CH-8640 Rapperswil						Schutzvermerk: ISO 16016 beachten (Refer to ISO 16016)	
						60-3-354,3	

			30						
			29						
			28						
			27						
			26						
			25						
			24						
			23						
			22						
			21						
			20						
			19						
			18						
			17						
	1	6kt-Stiftschlüssel	16	sw 5			25160005		
	1	6kt-Stiftschlüssel	15	sw 8			25160008		
	4	Dichtring	14	G30x40x4			81A209960		
	2	Stellring	13	Ø16xM6/28	705A		27360016I		
	2	Spann-Sti Shwe	12	4x10	BN879		27270410		
	2	Gew-Sti In-6kt	11	M6x8	913		27300608		
	2	Rändelschraube B.193/15p	10	M5x16		ELESA	274410516		
	4	Sprengring	9	BR 40		INA	81A500040		
	2	Nadellager	8	NK 30/20		INA	81C811229		
	2	Führung	7				60-4-617		
	1	Platte	6				60-4-568		
	2	Drehknopf mit Skala	5				60-4-479		
			4						
	2	Spindel	3				60-4-377		
			2						
	1	Getriebe-Halter	1				60-3-355		
Stück		Gegenstand		Pos.	Werkstoff	VSM	Modell	Bemerkung	
II	I	Änderungen:				Gehört zu Zeichnung 60-3-354			
		1)Nr. 806 27.05.98		RP	6)	Ersetzt durch			
		2)Nr. 842 31.08.98		RP	7)	Ersatz für			
		3)			8)	Blatt 1/1			
		4)			9)				
		5)			10)				
		Lagerung mit Zustellschlitten				Masstab	Gezeichnet	26.02.98	RP
		DSW für Achsdurchmesser Ø30				%	Geprüft		
Graf + Cie AG, Rapperswil					60-4-616, 2				



12	2	Rillenkugellager 6306-2Z	SKF	81C811655
11	1	Sicherungsring DIN 471-30x1.5	BN 818	27280030
10	2	Sicherungsring DIN 471-12x1	BN 818	27280012
9	1	Gewindestift ISO 4026-M8x20-45H	BN 1424	27300820
8	1	Gewindestift ISO 4026-M10x12-45H	BN 1424	27301012
7	1	Zylinderschraube DIN 912-M8x16-8.8	BN 3	27020816
6	1	Gewicht 2,8 kg		60-4-946
5	1	Hebel		60-4-945
4	1	Hebelführung		60-4-944
3	2	Lagerhülse		60-4-943
2	1	Belastungshebel Rieter C70		60-4-939
1	1	Hauptwelle		60-3-518
Pos.	Menge	Bezeichnung	Lieferant	Bemerkung

Änderungen:

1)	Nr. 3075	26.11.10	Hb	6)	
2)	Produktion Rieter	08.11.13	RP	7)	
3)	Nr. 4234	09.11.16	RP	8)	
4)	Nr. 4737	31.10.19	chrp	9)	
5)				10)	

Gehört zu Zeichnung -

Ersetzt durch -

Ersatz für - gleiche Nummer

Allgemeintoleranzen nach
ISO 2768 - mK



Kompensations-Vorrichtung C70

DSW Rieter C70

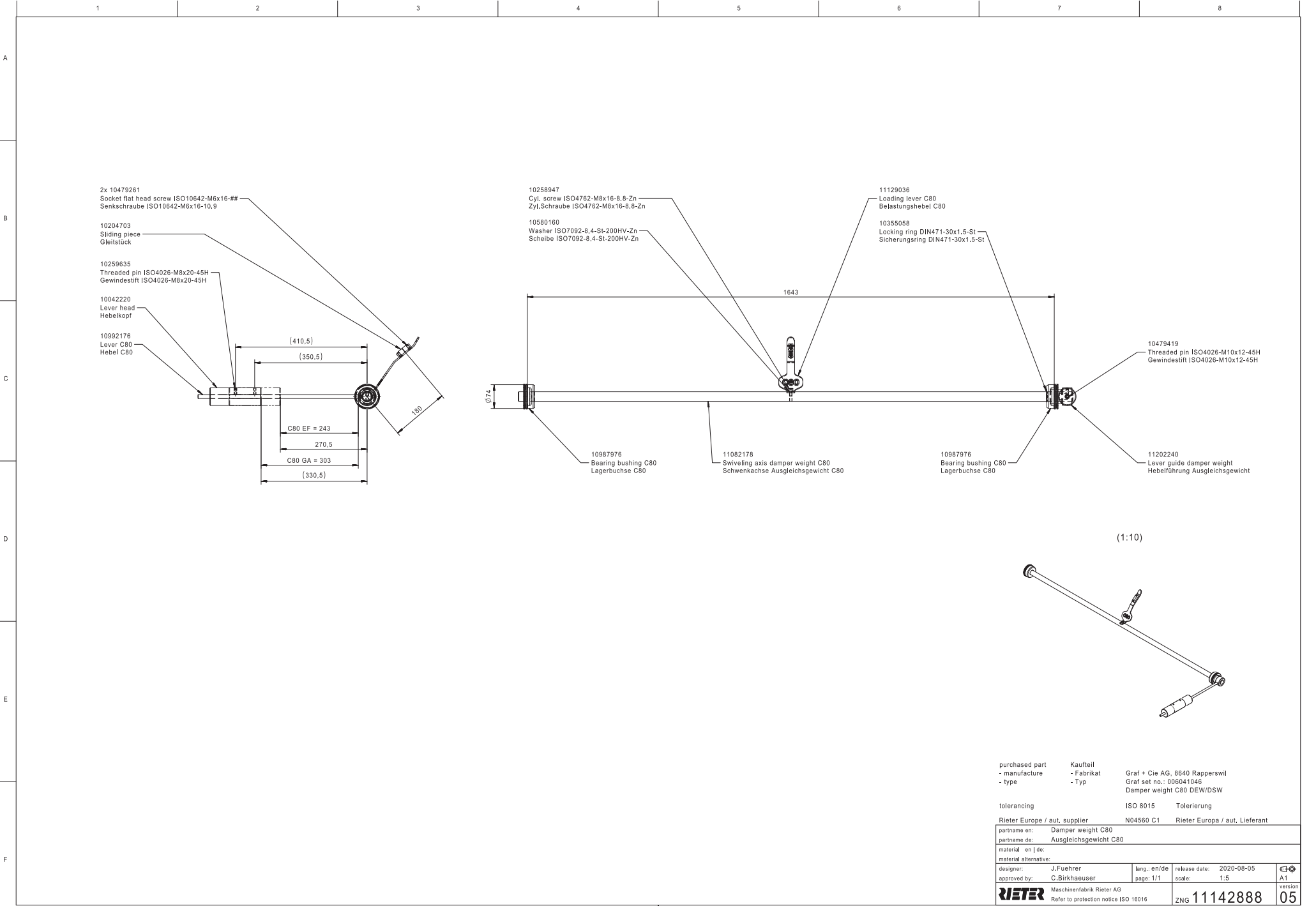
Massstab	Gezeichnet	08.11.13	RP
1:1	Geprüft	31.10.19	chcd



Graf + Cie AG
CH-8640 Rapperswil

Schutzvermerk:
ISO 16016 beachten
(Refer to ISO 16016)

60-4-937,4



purchased part	Kaufteil		
- manufacture	- Fabrikat	Graf + Cie AG, 8640 Rapperswil	
- type	- Typ	Graf set no.: 006041046	
		Damper weight C80 DEW/DSW	
tolerancing	ISO 8015	Tolerierung	
Rieter Europe / aut. supplier	N04560 C1	Rieter Europa / aut. Lieferant	
partname en:	Damper weight C80		
partname de:	Ausgleichsgewicht C80		
material en de:			
material alternative:			
designer:	J.Fuehrer	lang.: en/de	release date: 2020-08-05
approved by:	C.Birkhaeuser	page: 1/1	scale: 1:5
	Maschinenfabrik Rieter AG		
	Refer to protection notice ISO 16016		
RIETER		ZNG 11142888	05

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12

A

B

C

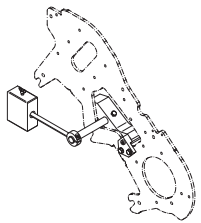
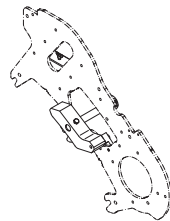
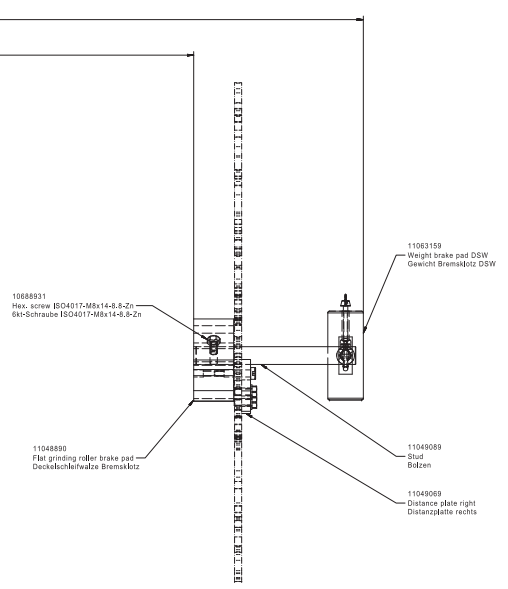
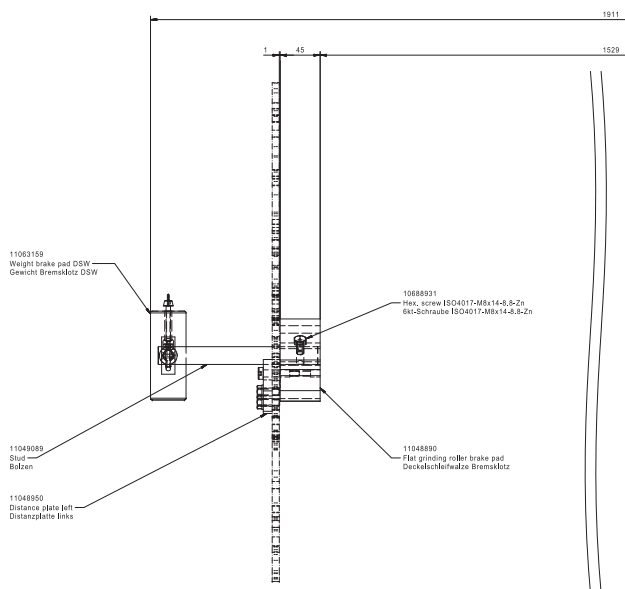
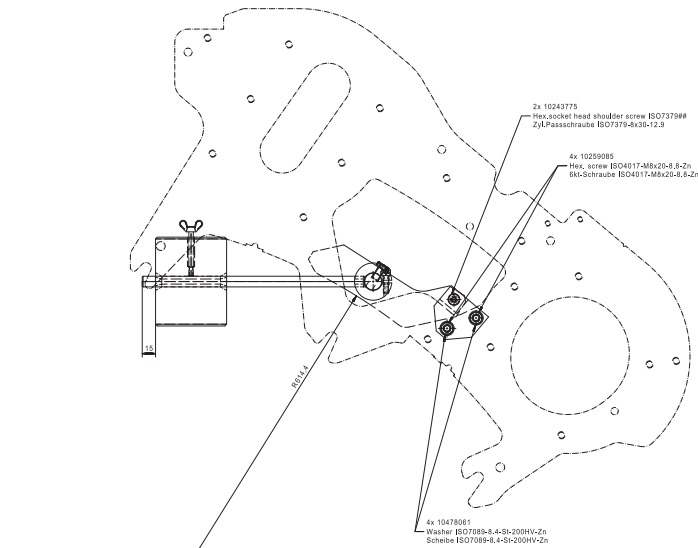
D

E

F

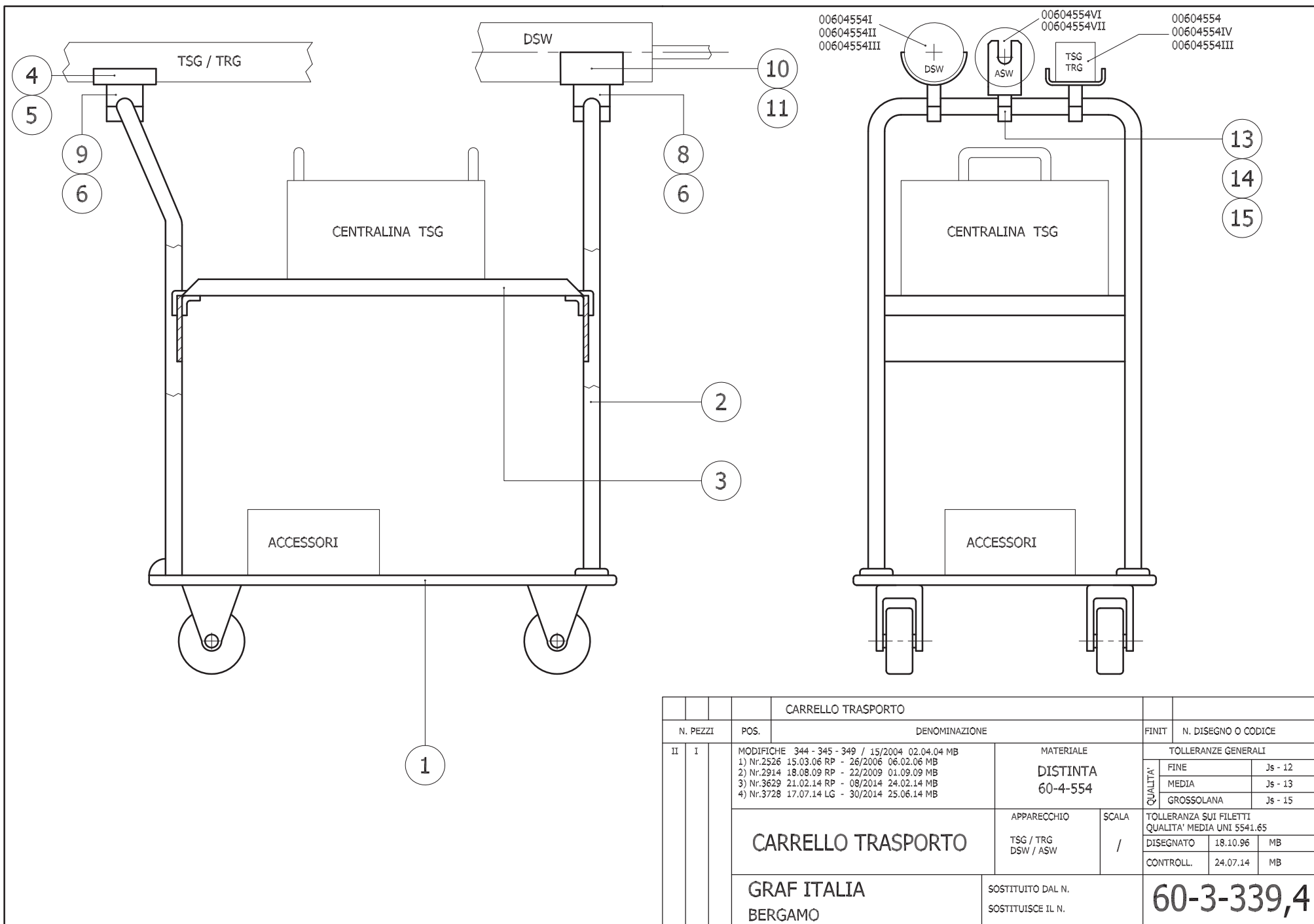
G

H



M 1:1

purchased part	Kaufteil	
- manufacture	- Fabrikat	Graf + Cie AG, 8640 Rapperswil
- type	- Typ	Graf tel.no. 00600002
		Transport belt brake C80 DEW/DSW
tolerancing	ISO 8015	Tolerierung
Rieter Europe / aut. supplier	N84580 C1	Rieter Europa / aut. Lieferant
partname en:	Transport belt brake C80	
partname de:	Transportriemen Bremse C80	
material on file		
material alternative:		
designed by: G.Jucker	Inv. 60/06	release date: 2018-10-18
approved by: C.Birkhauser	page: 1/1	scale: 1:2
RIETER	Maschinenfabrik Rieter AG	
	Refer to protection notice ISO 16016	
	ZNG 11049050	05



									42							
									41							
									40							
									39							
									38							
									37							
									36							
									35							
									34							
									33							
									32							
									31							
									30							
									29							
									28							
									27							
									26							
									25							
									24							
									23							
									22							
									21							
									20							
									19							
									18							
									17							
									16							
1	-		-	-	-	-	-	15	SUPPORTO COMPLETO Ø26			60 - 4 - 791				
1	-		-	-	-	-	-	14	SUPPORTO COMPLETO Ø25			60 - 4 - 789				
-	1		-	-	-	-	-	13	SUPPORTO SPAZZOLA			60 - 3 - 492				
								12								
-	-		-	-	2	-	-	11	SUPPORTO PER MOLA CROSROL			3962 - 001				
-	-		-	2	-	2	-	10	SUPPORTO PER MOLA			3897 - 001				
-	-		1	2	1	1	1	9	SUPPORTO Ø26			3903 - 801				
-	-		1	2	1	1	1	8	SUPPORTO Ø25			3902 - 801				
								7								
-	-		4	8	4	4	4	6	VITE TSEI M 6x12 UNI 5933		27170612					
-	-		2	-	-	-	-	5	SUPPORTO DOPPIO AD "U"			60 - 4 - 722				
-	-		-	2	-	-	2	4	SUPPORTO AD "U"			60 - 4 - 557				
1	1		1	1	1	1	1	3	RIPIANO			60 - 4 - 556				
1	1		1	1	1	1	1	2	INCASTELLATURA			60 - 4 - 555				
1	1		1	1	1	1	1	1	CARRELLO A PIANALE ART. 96863861 QUIPO			81V222960				
N° PEZZI								POS.	DENOMINAZIONE			FINIT.	N° DISEGNO O CODICE			
VII	VI	V	IV	III	II	I		MODIFICHE 344-345-349 / 15/2004 02.04.04 MB 1) Nr.2526 2) Nr.2914 3) Nr.3629 4) Nr.3728 17.07.14 LG - 30/2014 25-06-14 MB			MATERIALE DIS. 60-3-339		TOLLERANZE GENERALI			
ASW 40" ASW RIETER C60	TRG	DSW CON TSG	DSW CROSROL	DSW	TSG			CARRELLO			PAGINA 1/1		QUALITA'	FINE	Js - 12	
														MEDIA	Js - 13	
														GROSSOLANA	Js - 15	
								GRAF ITALIA BERGAMO			APPARECCHIO		SCALA	TOLLERANZE SUI FILETTI		
											DSW / ASW			QUALITA' MEDIA UNI 5541.65		
											TSG / TRG			DISEG	18-10-1996	MB
														CONT	24-07-2014	MB
											SOSTITUITO DAL N.			N. 60-4-554,4		
											SOSTITUISCE IL N.					

Spare and wear parts DSW / DEW

Pos.	Qty	Item description	Item No.	Qty per machine
Schleifwalze siehe Zeichnung 60-2-349 / 60-2-474				
Grinding roller see drawing 60-2-349 / 60-2-474				
6	65m	Schleifband Silcarbo Nr.7 Emery fillet Silcarbo No.7	80001461	1
6	55m	Schleifband Silcarbo Nr.7 Emery fillet Silcarbo No.7	80001462	1
6	56m	Schleifband Cubitron 3M Emery fillet Cubitron 3M	80001463	1
6	65m	Schleifband Cubitron 3M Emery fillet Cubitron 3M	80001464	1
Halterungen siehe Zeichnung 60-1-172 / 60-3-354				
Supports see drawing 60-1-172 / 60-3-354				
6 / 7	1	Halterung links und rechts Rieter 60" Support left and right Rieter 60"	00604817	1
6 / 7	1	Halterung links und rechts Trützscher TC10, TC11, TC15, TC19 und TC19i Support left and right Trützscher TC10, TC11, TC15, TC19 und TC19i	00604798	1
6	1	Prismenadapter links Trützscher TC10, TC11, TC15, TC19 und TC19i Support left Trützscher TC10, TC11, TC15, TC19 und TC19i	990300910007	1
7	1	Prismenadapter rechts Trützscher TC10, TC11, TC15, TC19 und TC19i Support right Trützscher TC10, TC11, TC15, TC19 und TC19i	990300910006	1
6 / 7	1	Halterung links und rechts Saurer JSC228 Gussdeckel Support left and right Saurer JSC228 cast iron flat bars	00602484	1
6 / 7	1	Halterung links und rechts Saurer JSC228 Aludeckel, JSC230, JSC326, JSC328 Support left and right Saurer JSC 228 alu flats, JSC 230, JSC236 and JSC 328	109.739	1
6 / 7	1	Halterung links und rechts Qingdao JWF1211 Support left and right Qingdao JWF1211	00602485	1
6 / 7	1	Halterung links und rechts Qingdao JWF1211A und JWF1213 Support left and right Qingdao JWF1211A und JWF1213	00602488	1
6 / 7	1	Halterung links und rechts Trützscher DK715, DK740, Zhengzhou FA224, FA225, FA225B Gussdeckel und FA221A/B/C/D Support left and right Trützscher DK715, DK740, Zhengzhou FA224, FA225, FA225B cast iron flat bars and FA221A/B/C/D	00604602	1
6 / 7	1	Halterung links und rechts Trützscher DK760 Gussdeckel Support left and right Trützscher DK760 cast iron flat bars	00604603	1
6 / 7	1	Halterung links und rechts Trützscher DK760 Aludeckel bis DK803 1. Serie Zhengzhou FA221D Aludeckel, FA221E Aludeckel, FA224D, FA225 Aludeckel, FA225B Aludeckel, JWF1202 Aludeckel Support left and right Trützscher DK760 alu flat bars up to DK803 1. serie Zhengzhou FA221D alu flat bars, FA221E alu flat bars, FA224D, FA225 alu flat bars, FA225B alu flat bars, JWF1202 alu flat bars	00604594	1
6 / 7	1	Halterung links und rechts für Trützscher ab DK803 2. Serie bis TC08 und Zhengzhou ab JWF1204 Support left and right Trützscher from DK803 2. Serie up to TC08 and Zhengzhou from JWF1204	00602489	1
6 / 7	1	V-Lager Rieter und Lakshmi 40" Karden	00604631	1

		V-bearing Rieter and Lakshmi 40" cards		
-	1	Satz für Rieter C4 bis C51 und Lakshmi Karden zu V-Lager Set for Rieter C4 up to C51 and Lakshmi cards to V-bearing	00603297	1
6 / 7	1	Halterung links und rechts mit Zustellung Crosrol MK5 Support left and right with Crosrol MK5 adjustment	00604590	1
6 / 7	1	Halterung links und rechts Crosrol MK6, MK7 und MK8 (MK7 mit MK5 Gussdeckel) Support left and right Crosrol MK6, MK7 and MK8 (MK7 with MK5 cast iron flat bars)	00604903	1
6 / 7	1	Halterung links und rechts Marzoli C501 und C601 Support left and right Marzoli C501 and C601	00604702	1
6 / 7	1	Halterung links und rechts Marzoli C701 Support left and right Marzoli C701	4149801	1
6 / 7	1	Halterung links und rechts mit Deckelanpressung 1°22' Anbausatz Qingdao FA201, FA201B, FA232A Support left and right with press-on unit 1°22' Mounting kit Qingdao FA201, FA 201B and FA232A	00604572 00604687	1
6 / 7	1	Halterung links und rechts mit Deckelanpressung 0°50'□ Anbausatz Qingdao FA203A, FA203C = FA1203, FA231A, JWF1203 Support left and right with press-on unit 0°50' Mounting kit Qingdao FA201, FA 201B and FA232A	00604884 00604883	1
6 / 7	1	Lagerung links und rechts mit Zustellschlitten zu diversen Halterungen Bearing left and right with adjustment slide for various supports	00604616	1
8	1	Nadellager NK 30/20 Needle bearing NK 30/20	81C811229	2
14	1	Dichtring G30x40x4 Sealing ring G30x40x4	81A209960	4

Diverses siehe Zeichnung 60-1-172 / 60-2-390 / 60-4-937

Various see drawing 60-1-172 / 60-2-390 / 60-4-937

3	1	Traversiergetriebe Traverse gear	00602345	1
15	1	Transportwagen Transport truck	00604554I	1
14	1	Kompensationsvorrichtung Rieter C70 (C60) Compensation device Rieter C70 (C60)	00604937	1
2	1	Belastungshebel Rieter C70 (in 00604937 enthalten) Load lever Rieter C70 (included in 00604937)	00604939	1
-	1	Belastungshebel Rieter C60 Load lever Rieter C60	00604938	1
-	1	Satz Antriebs-Teile Rieter C60 zu Kompenstationvorrichtung Set of drive parts Rieter C60 to compensation device	00604912	1
14	1	Kompensationsvorrichtung Rieter C80 Compensation device Rieter C80	006041046	1
-	1	Tranportriemen-Bremse Rieter C80 Transport belt brake Rieter C80	00600002	1
-	1	Kompensationsvorrichtung Rieter C4 Compensation device Rieter C4	00603403	1
-	1	Anpress-Schuh Rieter C4 Press-on shoe Rieter C4	00604714	2
10	1	Anpress-Schuh links komplett zu Rieter 60" Press-on shoe left complete for Rieter 60"	00604992	1

9	1	Anpress-Schuh rechts komplett zu Rieter 60" Press-on shoe right complete for Rieter 60"	00604993	1
-	1	Schaumstoffplatte mit Blech Foam plate with sheet metal	006041000	2
13	1	Druckplatte links Rieter C60 und C70 Pressure plate left Rieter C60 und C70	00604822	1
14	1	Druckplatte rechts Rieter C60 und C70 Pressure plate right Rieter C60 und C70	00604823	1
13	1	Druckplatte links Rieter C80 Pressure plate left Rieter C80	00604982	1
14	1	Druckplatte rechts für Rieter C80 Pressure plate right Rieter C80	00604983	1
-	1	Führung links Polidur zu Halterung von Zhengzhou JWF1204, JWF1206, JWF1212, JWF1216 40" und 48" Guide left polidur for support of Zhengzhou JWF1204, JWF1206, JWF1212, JWF1216 40" and 48"	00603621	1
-	1	Führung rechts Polidur zu Halterung von Zhengzhou JWF1204, JWF1206, JWF1212, JWF1216 40" und 48" Guide right polidur for support of Zhengzhou JWF1204, JWF1206, JWF1212, JWF1216 40" and 48"	00603622	1
9 / 10	1	Anpress-Schuh Qingdao JWF1213 und Saurer JSC228 Gussdeckel Press-on shoe Qingdao JWF1213 and Saurer JSC228 cast iron flat bars	006041037	2
9 / 10	1	Anpress-Schuh Qingdao JWF1211 Press-on shoe Qingdao JWF1211	006041051	2
13	1	Druckplatte links Saurer JSC228 Gussdeckel Pressure plate left Saurer JSC228 cast iron flat bars	006041038	1
14	1	Druckplatte rechts Saurer JSC228 Gussdeckel Pressure plate right Saurer JSC228 cast iron flat bars	006041039	1
13	1	Druckplatte links Qingdao JWF1211 und JWF1213 Pressure plate left Qingdao JWF1211 and JWF1213	006041052	1
14	1	Druckplatte rechts Qingdao JWF1211 und JWF1213 Pressure plate right Qingdao JWF1211 and JWF1213	006041053	1
-	1	Anpress-Schuh, Druckhebel links und rechts inkl. Schrauben für Rieter 60" Press-on shoe, pressure lever left and right incl. Screws for Rieter 60"	006041045	1
9 / 10	1	Anpress-Schuh Trützschler DK740, Qingdao FA203 und FA231 Press-on shoe Trützschler DK740, Qingdao FA203 und FA231	00604563	2
9 / 10	1	Anpress-Schuh Trützschler DK760 Gussdeckel Press-on shoe Trützschler DK760 cast iron flat bars	00604583	2
9 / 10	1	Anpress-Schuh Marzoli C501, C601 und C701 Press-on shoe Marzoli C501, C601 und C701	00604706	2
13	1	Druckplatte links Marzoli C501 und C601 Pressure plate left Marzoli C501 und C601	00604708	1
14	1	Druckplatte rechts Marzoli C501 und C601 Pressure plate right Marzoli C501 und C601	00604707	1
13	1	Druckplatte links Marzoli C701 Pressure plate left Marzoli C701	4148001	1
14	1	Druckplatte rechts Marzoli C701 Pressure plate right Marzoli C701	4147001	1
13	1	Druckplatte links Qingdao FA203 und FA231 Pressure plate left Qingdao FA203 und FA231	00604885	1
14	1	Druckplatte rechts Qingdao FA203 und FA231 Pressure plate right Qingdao FA203 und FA231	00604886	1

9 / 10	1	Anpress-Schuh JSC228, JSC230, JSC326 und JSC328 Press-on shoe JSC228, JSC230, JSC326 und JSC328	109.730	2
13	1	Druckplatte links JSC228, JSC230, JSC326 und JSC328 Pressure plate left JSC228, JSC230, JSC326 and JSC328	109.732	1
14	1	Druckplatte rechts JSC228, JSC230, JSC326 und JSC328 Pressure plate right JSC228, JSC230, JSC326 and JSC328	109.731	1
-	1	Führung links Polidur zu Halterung für Trützscher DK760 mit Aludeckel bis TC08 Guide left polidur for support of Trützscher DK760 with alu flat bars up to TC08	3884001	1
-	1	Führung rechts Polidur zu Halterung für Trützscher DK760 mit Aludeckel bis TC08 Guide right polidur for support of Trützscher DK760 with alu flat bars up to TC08	3885001	1

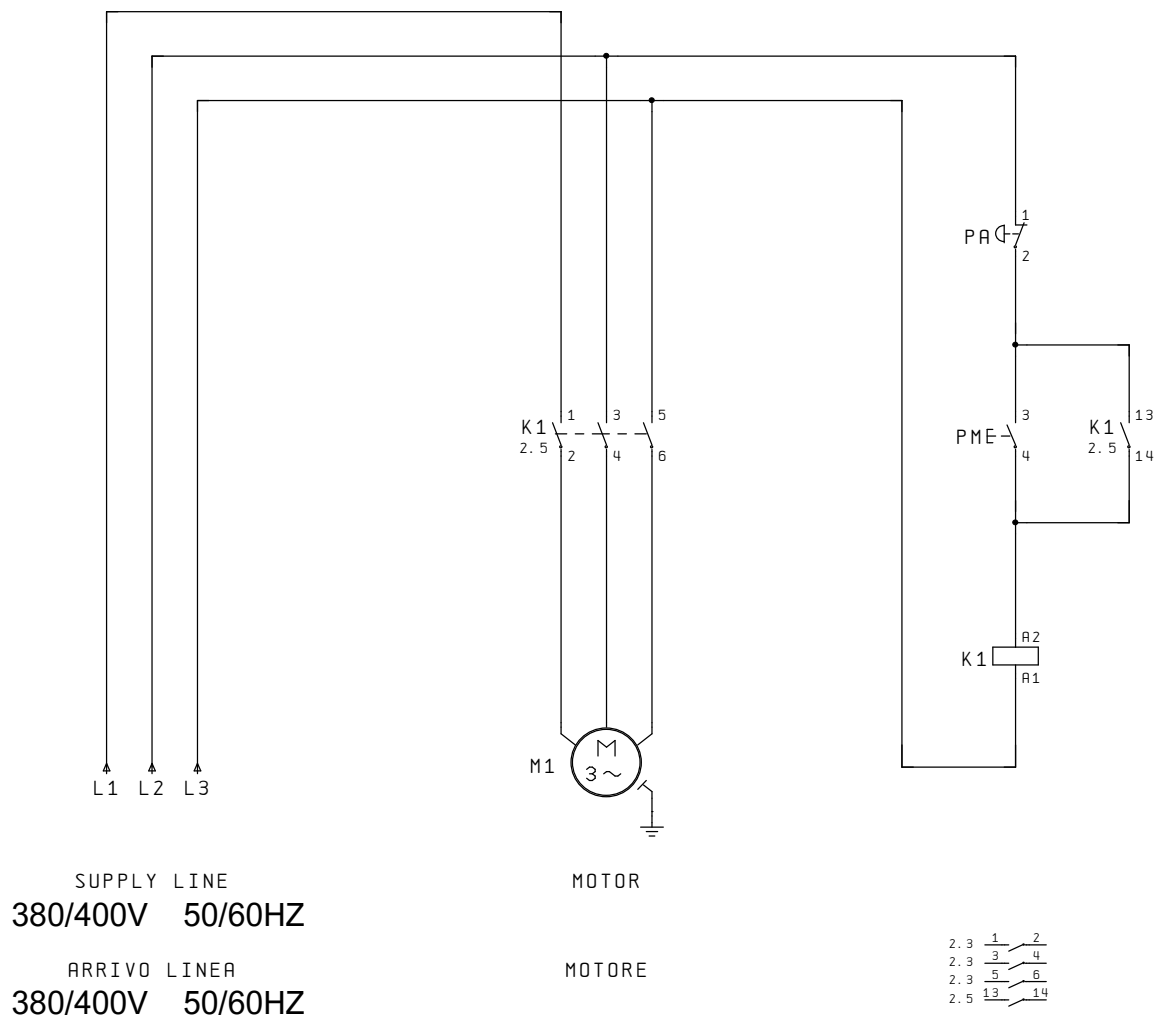
Motorantrieb siehe Zeichnung 60-2-346 / 60-2-371

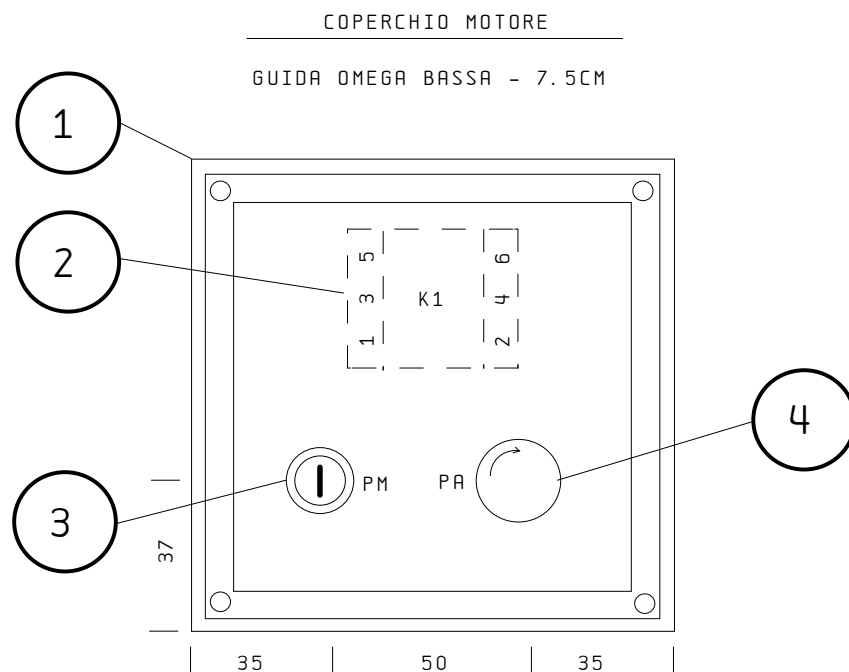
Drive see drawing 60-2-346 / 60-2-371

10	1	Motorantrieb 50 Hz / ø30 Motor drive 50 Hz / ø30	00604632	1
10	1	Motorantrieb 60 Hz / ø30 Motor drive 60 Hz / ø30	00604632I	1
10	1	Motorantrieb 50 Hz / ø28.57 Motor drive 50 Hz / ø28.57	00604632II	1
10	1	Motorantrieb 60 Hz / ø28.57 Motor drive 60 Hz / ø28.57	00604632III	1
10	1	Motorantrieb 50 Hz / ø30 Marzoli Aludeckel, Qingdao JWF1213 und Saurer JSC326 Motor drive 50 Hz / ø30 Marzoli alu flat bars, Qingdao JWF1213 and Saurer JSC326	00604632IV	1
10	1	Motorantrieb 60 Hz / ø30 Marzoli Aludeckel, Qingdao JWF1213 und Saurer JSC326 Motor drive 60 Hz / ø30 Marzoli alu flat bars, Qingdao JWF1213 and Saurer JSC326	00604632V	1
10	1	Drehstrom-Motor 3-Phasen, 440 Volt, 50 Hz Motor drive 3-Phase, 440 Volt, 50 Hz	29011440050C	1
10	1	Drehstrom-Motor 3-Phasen, 440 Volt, 60 Hz Motor drive 3-Phase, 440 Volt, 60 Hz	896030057	1
10	1	Drehstrom-Motor 3-Phasen, 560 Volt, 50 Hz Motor drive 3-Phase, 560 Volt, 50 Hz	29011456050C	1
10	1	Drehstrom-Motor 1-Phasen, 230 Volt, 50 Hz Motor drive 1-Phase, 230 Volt, 50 Hz	29011423050C	1
10	1	Drehstrom-Motor 1-Phasen, 230 Volt, 60 Hz Motor drive 1-Phase, 230 Volt, 60 Hz	29011423060C	1
27 / 28	1	Drehmomentstütze Torque support	006041047	1
6	1	Zahnriemenscheibe z=17 / 50 Hz Toothed belt pulley z=17 / 50 Hz	00604365	1
6	1	Zahnriemenscheibe z=14 / 60 Hz Toothed belt pulley z=14 / 60 Hz	00604434	1
11	1	Zahnriemen zu Antrieb 187 L 100 Toothed belt to drive 187 L 100	2506187L100	1
-	1	Runder Kardenanschlusstecker Circular shaped plug for card connection	24500050	1
-	1	Schuko-Stecker für Kardenanschluss Schuko plug for card connection	24500092	1

1		AS-BUILT	BAT			
0		ISSUED FOR CONSTRUCTION	BAT			
REV	DATE		DESIGNED	VERIFIED	APPROVED	

CONTRACT		DIAGRAM GI006A22	PROJED	REGULATION
DESCRIPTION WIRING DIAGRAM DSW-DEW		CUSTOMER GRAF ITALIA Via Zanica 47/49 24126 - BERGAMO		
DESTINATION		DESIGNER		
		BUILDER Elettromeccanica Frigeni Walter & C snc Via Petrarca 19 24052 Azzano San Paolo - BERGAMO		





			Data		MACHINE DSW-DEW		GRAF ITALIA	POWER CIRCUIT CIRCUITO POTENZA	GI006A22		=	
			Diseg.	123							+	
1) Nr.5319	08.02.2024	MB	Plot.	19. Dic. 2023					110.115	D-000646,1	Pag. 3	
Modifiche	Data	Nome	Norm.								4	

[illegible]

Graf Companies

AGRCH Graf + Cie AG Bildaustasse 6 Postfach 1540 8640 Rapperswil Switzerland Head office	Phone +41 55 221 71 11 Fax +41 55 221 72 33 Mail info@graf-companies.com Internet www.graf-companies.com
AGRBR Rieter Brasil Comércio e Representação de Máquinas e Sistemas Textéis Ltd. Alameda Rio Preto, no. 165 Centro Empresarial Tambore 06460-050 Barueri-SP Brazil	Phone +55 11 4166 4977 Fax +55 11 4195 3840 Mail info.br@graf-companies.com Internet www.grafbr.com.br
AGRHK Graf Cardservice Far East Ltd. 20/FI. Pearl Oriental House 60 Stanley Street, Central Hong Kong	Phone +852 2810 09 55 / 56 Fax +852 2845 29 64 Mail info.hk@graf-companies.com
AGRNL Graf Holland B.V. Lonnekerbrugstraat 130 Postbus 2201 7500 CE Enschede Netherland	Phone +31 53 488 95 88 Fax +31 53 488 95 71 Mail info.nl@graf-companies.com Internet www.graf.nl
AGRUS Graf Metallic of America, LLC 104 Belton Drive P.O. Box 1370 Spartanburg, S.C. 29301 / 29304 United States of America	Phone +1 864 576 74 50 Fax +1 864 576 74 54 Mail info.us@graf-companies.com Internet www.graf-companies.com

For more addresses see homepage!