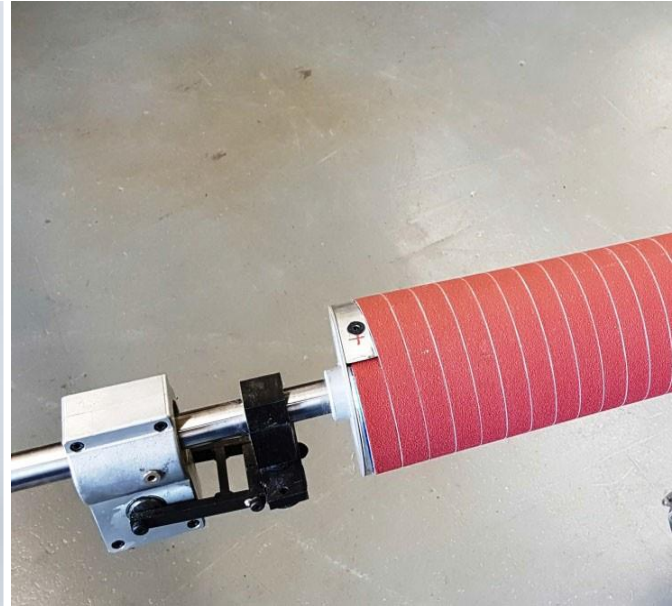




DSW & DEW Montaj Talimatı

Şapka Taşlama ve Eşitleme Silindiri

Versiyon: Ocak 2021/pg

Üstün Performans

DSW & DEW Montaj Talimatı

Telif hakkı © 2001 Graf + Cie AG, CH-Rapperswil.
Tüm hakları sakladır.



Original mounting instruction
english

Doküman geçmişi

Tarih:	Versiyon:	Düzenleyen:	Düzenleme nedeni:	Serbest bırakıldı:
02.2024	V 2.00	René Pfiffner	Elektrik şeması den değıştirildi S.18 / M.27	Manuel Koch



Premium Swiss Quality



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

CE Uygunluk Deklarasyonu

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

Rapperswil,

Graf + Cie AG aşağıdaki ürünün:

Adı: Şapka Taşlama ve Eşitleme Silindiri
Model: DSW & DEW

Seri No.: -----
Makine No.: -----

tadil edilmiş haliyle:

2006/42/AT (AT Makine Direktifi)
hükümlerini sağladığını beyan eder.

Uyumlaştırılmış standartlara referans:

EN 60204-1 Makinelerde güvenlik – Makinelerin elektrik donanımı
Bölüm 1: Genel kurallar

Dokümantasyon sorumlusu: Kalite Müdürü
Graf + Cie AG Bildaustasse 6 8640 Rapperswil İsviçre

Graf + Cie AG

İçindekiler

İÇİNDEKİLER

1. Güvenlik	4
1.1 Dokümandaki semboller	4
1.2 Yasal hükümler	7
1.2.1 Sorumluluk	7
1.3 Genel güvenlik notları	8
1.3.1 Güvenlik tedbirleri	8
1.4 Makine kimliği	12
1.4.1 İsim levhası	12
1.5 Makine tanıtımı	13
1.5.1 Şapka taşlama silindiri DSW & DEW	13
1.5.2 Amaçlanan uygulama	13
1.6 Teknik veriler	14
1.7 Emisyonlar	14
1.8 İşletmeye alma	14
1.9 İşletimden çıkarma	14
1.10 Yeniden işleme alma	15
1.11. Bertaraf etme	15
2. Genel	17
2.1 Bağlantı	17
2.2 DSW ve DEW teslimat kapsamı	18
2.3 Aksesuarlar	19
3. Hazırlık	22
3.1 Rieter	22
3.1.2 Rieter tarak C80	23
3.1.3 Rieter Tarak C60 / C70 / C72 / C75	29
3.2 Trützscher	36
3.2.1 TC10 / 40" ve TC11 / TC15 / TC19i / 51"	36
3.2.2 Alüminyum çubuklu Trützscher DK760 – TC08	38
3.2.3 Dökme demir çubuklu Trützscher DK760	41
3.3 Crosrol	42
3.3.1 Crosrol MK6 ve MK7	42
4. Şapka taşlama	46
4.1 Taşlama için hazırlık	46
4.2 Taşlama işlemi	46
4.2.1 Eşitleme (DEW ile)	47
4.2.2 Taşlama (DSW ile)	48
5. Bakım	51
5.1 SILICARBO No.7 bant zımparanın değiştirilmesi	51
5.2 CUBITRON 3M bant zımparanın değiştirilmesi	53
5.3 Yağlama	55
6. Eklenti	56

1. Güvenlik

1. Güvenlik

1.1 Dokümandaki semboller

Güvenlik notuna örnek

Dikkat!  Ana şalter açıkken, makine herhangi bir anda çalıştırılabilir, bu da yaralanmaya sebep olabilir.  Ana şalter kapatılmalı ve bir asma kilit ile emniyet altına alınmalıdır. 1 Uyarı kelimesi "Tehlike", "Uyarı", "Dikkat", "Önemli" güvenlik tedbirlerini kategorilere ayırır. 2 Risk <i>Risk durumunun tanımı Hasarın olası sonuçları da açıklanır. İlgili riskin açıklaması bir sembol ile vurgulanır.</i> 3 Tehlikenin önüne geçilmesine yönelik talimatlar <i>Kaza ve hasar meydana gelmesini önlemek için neler yapılması veya nelerden kaçınılması gerektiğine dair açıklama. Tehlikenin önüne geçilmesine yönelik talimat bir komut veya yasak sembolü ile vurgulanabilir.</i>	Güvenlik tedbirlerine mutlaka uyulması gereklidir. Güvenlik tedbirleri uyarı kelimeleri ile kategorilere ayrılır ve vurgulanır. Örnekte "Tehlike" uyarı kelimesi ile belirtilen bir güvenlik tedbiri gösterilmiştir. TEHLİKE En yüksek tehlike seviyesi. Ölümcül yaralanmalar, geri döndürülemez veya iyileştirilemez yaralanmalar ve çok ciddi ancak iyileşebilir yaralanmalarla, çok ciddi sonuçları bulunan risk durumlarında kullanılır "TEHLİKE" kelimesi sadece uygunsuz davranış dolayısıyla zarar meydana gelmesi olasılığı çok yüksek ise kullanılır. UYARI En yüksek tehlike seviyesindeki ile aynı, ciddi sonuçların bulunduğu riskler için kullanılan ikinci en yüksek tehlike seviyesi. En yüksek seviyeden farklı olarak "UYARI" kelimesi, uygunsuz davranış durumunda zarar meydana gelme olasılığı düşükse kullanılır. DİKKAT Orta tehlike seviyesi, sonuçları, işe kısa süreli devamsızlıkla tamamen iyileşebilir yaralanmalar ile çok hafif yaralanmalarla, daha az ciddi olan risk durumlarında kullanılır. Ayrıca ciddi sonuçları olan mal zararı için de kullanılır. ÖNEMLİ Mal zararı riskinin düşük olduğu durumlarda düşük tehlike seviyesi kullanılır.
--	--

Tehlike sembolleri



Genel tehlike alanı



El yaralanması riski



Makineye çekilen bir uzuv dolayısıyla yaralanma riski



Makineye çekilme dolayısıyla yaralanma riski



Tehlikeli gerilim



Kapasitörden elektrik çarpması



Takılıp düşme riski



Ağır kaldırma

Tedbir sembolleri



Koruyucu gözlük kullanın



Koruyucu ayakkabı kullanın



Girmek yasaktır



Tesisatta çalışmadan önce gücü kapatın



Gücü ana şalterden kapatın ve şalteri bir asma kilit ile emniyet altına alın.



ACİL DURDURMA butonuna basın



Dokunmayın



Koruyucu eldivenler takın



Yetkisiz personelin erişimi yasaktır

1.2 Yasal hükümler

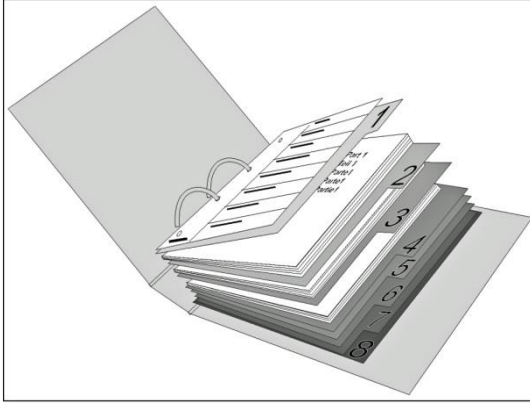
1.2.1 Sorumluluk

Graf, bu montaj talimatını bildiği kadarıyla ve bilgisi çerçevesinde oluşturmuştur. Graf, bu montaj talimatındaki olası editoryal yetersizlikler ve hatalar için herhangi bir sorumluluk kabul edemez. Graf, montaj talimatında veya bu montaj talimatında açıklanan cihazda önceden bildirmeksizin herhangi bir anda değişiklik yapma hakkını saklı tutar. Bu Montaj Talimatı'nın hiçbir kısmı Graf + Cie AG Rapperswil şirketinin önceden yazılı onayı alınmaksızın çoğaltılamaz, aktarılamaz, değiştirilemez veya tercüme edilemez. Yabancı parçaların takılması cihazın özelliklerini ve güvenliğini etkileyebilir. Graf, bu türden parçaların sebep olduğu zararlar için herhangi bir sorumluluk kabul edemez. Bu montaj talimatının içeriğine yönelik olarak İngilizce versiyon geçerlidir.

1.3 Genel güvenlik notları

1.3.1 Güvenlik tedbirleri

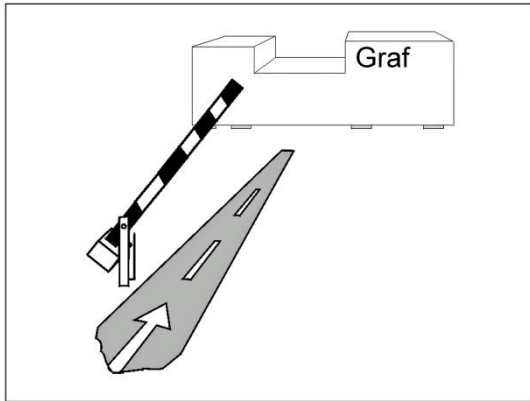
Kullanma kılavuzunun erişilebilirliği



Tüm talimatlar, özellikle de güvenlik ile ilgili olanlar, personelin bunlara serbestçe başvurabileceği bir yerde muhafaza edilmelidir.

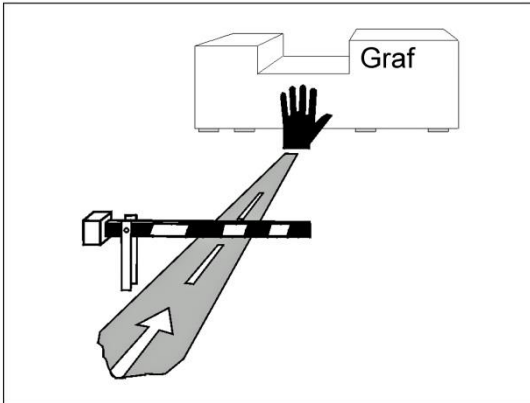
Sadece doğru bilgilere erişime sahip kişiler güvenli ve verimli bir şekilde çalışabilir.

Erişim sadece eğitilmiş ve yetkili kişilere verilir.



Makineye sadece eğitilmiş ve yetkili personelin erişime sahip olmasını sağlamak üzere uygun tedbirler alınmalıdır.

Yetkisiz personelin erişimi yasaktır



Eğitimsiz kişilerin makineye erişime sahip olmaması için uygun yapısal ve organizasyonel tedbirler alınmalıdır.

Bölgesel güvenlik yönetmelikleri

İlgili ülkelerde yürürlükte bulunan yerel güvenlik yönetmelikleri ve yasaları gözetilmelidir.

Bildirim zorunluluğu

Bir makinede bir kaza meydana gelmesi veya bir makinenin çalıştırılmasının olası bir tehlike teşkil ettiğinin ortaya çıkması halinde, Graf + Cie AG CH-8640 Rapperswil derhal yazılı olarak bilgilendirilmelidir.

Graf + Cie AG, bu kurala uyulmaması dolayısıyla ortaya çıkabilecek zararlara ilişkin tüm sorumluluğu reddeder.

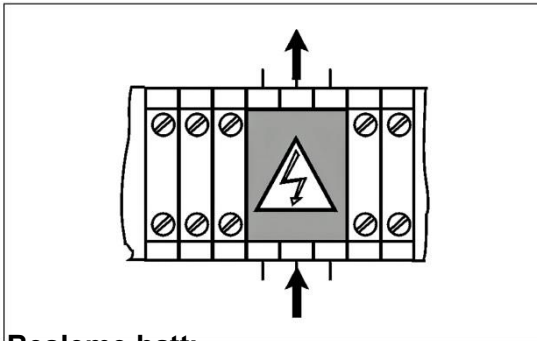
Elektrikli bileşenlerde çalışma

Makine kapatılmış durumdayken, ana şalteri kapatın ve bir asma kilit ile emniyet altına alın. Elektrikli ve elektronik kısımlarda sadece vasıflı elektrik teknisyenleri çalışma ve kontrol gerçekleştirebilir.

İşletimle ilgili kontroller ve test işletimi modunda arıza giderme için, belli ünitelerde düşük gerilimle çalışmak gerekli olabilir. Bu türden çalışmalar, mükemmel çalışan aletler ve araçlarla, özel dikkat ve itina gerektirir.

Doğru işletimi garanti etmek üzere sensörler normal çalışma sırasında etkinleştirilmemelidir.

Harici gerilim

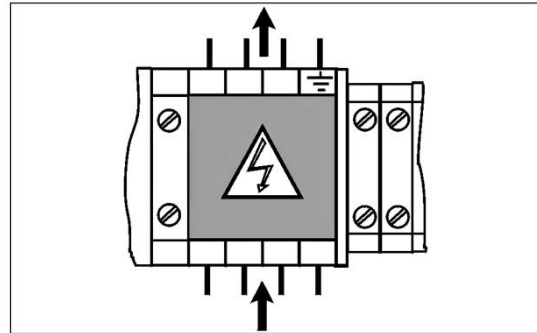


Belli bazı devreler ana şalter veya güvenlik şalteri kapatıldığında da gerilim taşıyor olabilir.

Bu devreler şemaya uygun olarak bağlantı uçlarında işaretlenmiştir.

Bu bölgeler özel dikkat ve itina gerektirir.

Besleme hattı



Ana şalterin besleme hattı ana şalter kapalı olduğunda bile gerilim taşır.

Ana şalterin bağlantı uçları şemaya uygun olarak işaretlenmiştir.

Bu bölgeler özel dikkat ve itina gerektirir.

Sıkıca vidalanmış kapaklar

Sıkıca vidalanmış kapakların yanı sıra denetim pencereleri ve borular makinedeki işletim koşulları güvensiz olduğu müddetçe sökülmemelidir.

Makinedeki işletim koşulları, aşağıdaki gereklilikler sağlanmadığı müddetçe güvenli değildir. Ana şalter veya güvenlik şalteri kapatılmalı ve bir asma kilit ile emniyet altına alınmalıdır. Ek olarak, hiçbir bileşen hareket etmemelidir.

Kapaklar makine tekrar işleme alınmadan önce geri takılmalıdır.

Bakım çalışması

İlgili makinenin bakım yönetmeliklerine uyun.

Bakım çalışması sırasında, ana şalteri kapatın ve bir asma kilit ile emniyet altına alın.

Bu, makinenin üçüncü bir kişi tarafından yanlışlıkla açılmasını önler.

Yardımcı araçlar ve aletler

Merdiven, kaldırma donanımları vb. gibi yardımcı araçlar ve aletler mükemmel durumda olmalıdır.

Araçlar ve diğer yardımcı aletler çalışan makinelerin üzerine koyulmamalıdır.

Düşen nesneler kazaya veya hasara sebep olabilir.

Çözücüler gibi kimyasallar kullanıldığında, kimyasal üreticisinin talimatları dikkate alınmalıdır.

Göz yaralanması riskinin tamamen bertaraf edilemediği çalışmalar gerçekleştirilirken, koruyucu gözlük takılmalıdır.

Bu özellikle basınçlı hava kullanılan temizlik işleri için geçerlidir.

Zemindeki yağ veya gres kalıntıları derhal uzaklaştırılmalıdır.

Özel giysiler

İşletim sebebiyle, makinenin tüm döner ve hareketli parçalarının kazaların önlenmesi amacıyla emniyet altına alınması mümkün değildir. Bu türden bölgelerde kaza riski, uygun giysilerin giyilmesiyle dikkate değer ölçüde azaltılabilir.

Bol giysiler (geniş, açık kollar, atkılar, kravatlar vb.) giymeyin.

Uzun saçlar özel olarak korunmalıdır. Daima bir başlık takın.

Taşıma işleri için daima koruyucu gözlük takın.

Yüzük veya kol saati takmayın.

Açık göğüs ceplerinde alet taşımayın. Bu nesneler düşüp makinenin içine girebilir.

Makinenin yakınındaki binalar ve tesisatlardaki çalışmalar

Bu türden çalışmaların gerçekleştirilmesi gerekiyorsa, makinenin gücü kapatılmalıdır. Bu özellikle de makinenin üzerinde çalışmak gerekiyorsa geçerlidir.

Makinenin üzerine çıkmayın veya makineyi "iskele" olarak kullanmayın.

Makine ve teçhizatındaki değişiklikler

Makineler son teknolojiye uygun olarak yapılmıştır.

Makineler sadece orijinal versiyonlarında test edilip onaylanmıştır.

Başka üreticilerin parçalarının takılması makinenin özelliklerini değiştirebilir ve işletim güvenilirliğini olumsuz etkileyebilir. Graf + Cie AG, bu türden zararlara ilişkin tüm sorumluluğu reddeder.

Bertaraf etme

Makinenin kalıcı olarak işletimden çıkarılması durumunda, ilgili ülkenin yeniden kullanıma, geri dönüşüme ve atık bertarafına ilişkin yasal kurallarına uyulmalıdır.

Makinedeki yağ, gres ve piller uygun şekilde bertaraf edilmelidir

Güvenli düşünün.

İşletim, verim vb. ile ilgili sebeplerle tüm tehlike kaynaklarının tamamen bertaraf edilmesi mümkün değildir.

Özellikle de bu gibi durumlarda, kişinin kendi yeterliklerini gözünde büyütmesi ve: "Bana bir şey olmaz" tarzında kendinden emin düşünüş tarzı en büyük risk kaynaklarıdır.

Günlük rutin işler de sürekli dikkat gerektirir.

Güvenli düşünmek yaralanma riskini azaltır ve bu sebeple asla bir vakit kaybı değildir. Tekstil makinelerinde yangın güvenliği

Tehlike türü

Lokal yangınlar özellikle pamuğun ısınmış yataklar, metalik safsızlıklardan gelen kıvılcımlar ve elektrik arkları ile temas ettiği yerlerde elyafların, uçuntu veya elyaf tozunun tutuşması dolayısıyla çeşitli tekstil proseslerinden kaynaklanabilir.

Tekstil makinelerindeki bu türden yangınlar mala veya çevreye bir miktar zarar verebilir ve yanma ya da zehirli gaz solunması dolayısıyla düşük bir kişisel yaralanma olasılığı mevcuttur.

Dolayısıyla, iplikhanede aşağıdaki kategorilerden yangınlarla mücadele için uygun, manuel olarak çalıştırılan yangın söndürücüler mevcut olmalıdır:

Yangın sınıfı A:

Tekstil (elyaflar, uçuntu veya elyaf tozu), kauçuk içeren bileşik malzemeler gibi, kızgın ısıya maruz kaldıklarında normal olarak yanacak olan esas olarak organik yapıdaki katı materyaller.

Yangın sınıfı B:

Yağ, gres, boya, reçine, vaks, plastik gibi sıvı veya sıvılaştıran materyaller.

Bu yangın sınıflandırmasına göre uygun yangın söndürücüler tedarik edilmelidir. Bunlar arasında örneğin şunlar sayılabilir:

örneğin yüzey gerilimini azaltmak için, katkı maddeli veya katkı maddesiz su köpük

toz

söndürücü gazlar, ör. karbon dioksit, nitrojen, argon veya karışımlar

Bu yangın sınıfından toz yangın söndürücülerin kullanımına düşük gerilimli ekipmanlarda yangınların söndürülmesinde de izin verilir. Ancak zemin kirlenmesi dolayısıyla takip eden zararı azaltmak üzere söndürücü gazların kullanımını şiddetle tavsiye ederiz.

Yangın söndürücü maddelerin sayısı, boyutu ve dağılımı yangın güvenliğinden sorumlu bölge ofisleri ile birlikte belirlenmelidir.

Ayrıca personel, yerel yönetmeliklere uygun olarak yangın söndürme ekipmanının kullanımı, kaçış yolları vb. hakkında bilgilendirilmelidir.

Tekstil makinelerinin işletmecileri şirketlerinde yangından korunma ve yangınla mücadeleyi aktif olarak desteklemelidir.

1.4 Makine kimliği

Üretici

Graf + Cie AG
Bildaustrasse 6
Postfach
CH-8640 Rapperswil

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

1.4.1 İsim levhası

Bu montaj talimatındaki bilgiler aşağıdaki özelliklere sahip Şapka Taşlama Silindiri DSW veya Şapka Eşitleme Silindiri DEW'ye ilişkindir:

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

- Makine tipi
- Üretim yılı
- Seri numarası
- Makine numarası
- Makine sigortası (anper)
- Ön sigortası (anper)
- Volt (Volt/AC)
- Hertz

Yukarıdaki bilgiler olası yedek parça taleplerinde belirtilmelidir.

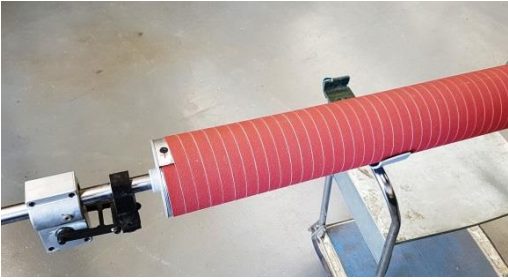
İsim levhası hareket dişlisi kutusunda bulunur.

1.5 Makine tanıtımı

1.5.1 Şapka taşlama silindiri DSW & DEW



DSW – Şapka taşlama silindiri
Silicarbo No.7 bant zımparalı
Arka yarı çapın yeniden bilenmesi için (bant zımparanın kullanım ömrü yaklaşık 15 – 20 set).



DEW – Şapka eşitleme silindiri
Cubitron 3M bant zımparalı
Yaklaşık 15 tonluk bir çalışması süresinin ardından şapkaların ilk eşitlemesi için. (bant zımparanın kullanım ömrü yaklaşık 10 – 15 set).

Graf + Cie AG, kısaca DEW veya DSW olarak adlandırılan, tarak üzerindeki şapka garnitürünün eşitlenmesi ve yeniden bilenmesine yönelik bir servis makinesi üretmiştir.

Montaj talimatının amacı operatör olarak sizi cihazın doğru kullanımı ve güvenli uygulaması hakkında bilgilendirmektir.

1.5.2 Amaçlanan uygulama

DEW & DSW'nin amaçlanan uygulama alanı şapka garnitürünün doğrudan tarak üzerinde eşitlenmesi ve yeniden bilenmesidir.

DEW & DSW sadece Graf tarafından sunulan desteklerle ve önceden belirlenen taraklar için kullanılmalıdır. Destekler amaçlanan işlem için ideal konumu sağlamak üzere tasarlanmıştır.

Amaçlanan uygulamanın dışına çıkılması uygunsuz kullanım olarak değerlendirilir. Graf + Cie AG uygun olmayan uygulamadan kaynaklanan olası hasarlar için sorumlu tutulamaz; bu türden riskler sadece işletmecinin sorumluluğudur.

1.6 Teknik veriler

Motor anma gücü	0,75 kW
Motor hızı	1400 devir/dk.
Tahrik ünitesi ağırlığı	15 kg
Silindir hızı	800 devir/dk.
Tahrik ünitesi olmadan ağırlık	28 kg
Toplam ağırlık	43 kg
Besleme gerilimi / frekans (tahrik ünitesi)	Lütfen DSW veya DEW tahrik ünitesi üzerindeki tip levhasına bakınız

1.7 Emisyonlar

Gürültü < 80 dB

1.8 İşletmeye alma

Graf + Cie AG tarafından sunulan servis ekipmanı sadece Graf'ın kendi personeli ya da Graf tarafından bunun için yetkilendirilmiş personel tarafından kurulup işleme alınmalıdır.

Bununla birlikte, yeni veya mevcut sistemin montajını üçüncü bir tarafın yapması durumunda, Graf + Cie AG tüm sorumluluğu reddeder.

1.9 İşletimden çıkarma

Makineyi güvenli bir moda alın.

Güç beslemesini kesin.

Makineyi yanlış kullanıma karşı koruyun.

Makineyi, işletimde değilse herhangi biri için yaralanma riski olmayacak şekilde emniyet altına alın.

İşletimden çıkarmaya ilişkin makineye özel yönetmeliklere uyulmalıdır.

Makine kirlenme ve korozyona karşı uygun şekilde korunmalıdır.

Bu yönetmeliklere, özellikle de güvenlik yönetmeliklerine kesinlikle uyulmalıdır.

1.10 Yeniden işleme alma

Güvenliği etkileyen tüm elemanlar, mükemmel bir şekilde çalıştıklarından emin olmak üzere test edilmelidir.

Yeniden işleme almaya ilişkin makineye özel yönetmeliklere uyulmalıdır.

Bu yönetmeliklere, özellikle de güvenlik yönetmeliklerine kesinlikle uyulmalıdır.

1.11. Bertaraf etme

Ekipmanların, elektronik bileşenlerin, geri dönüştürülebilir materyallerin ve yeniden bileme donanımının diğer bileşenlerinin çevre dostu bir şekilde bertaraf edilmesi ulusal ve bölgesel yasalara tabidir. Doğru bertarafa ilişkin ayrıntılı bilgi için lütfen sorumlu yerel merciler ile iletişime geçiniz.

2. Genel

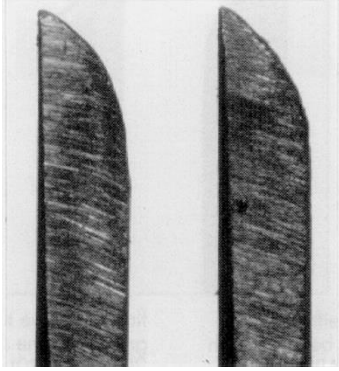
2. Genel

Tarak üzerinde şapka garnitürünün DSW ile bir zımpara silindiri vasıtasıyla yeniden bilenmesi orijinal sivri diş şeklinin neredeyse tamamen korunmasına izin verir. Şapka çubuklarının sökülmesi ve taşınmasına gerek yoktur.

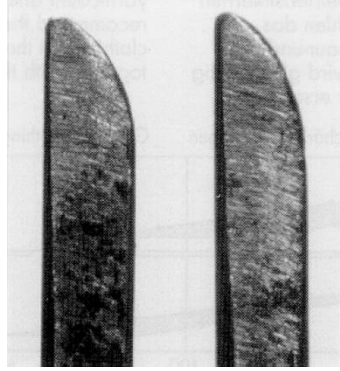
Şapka garnitürünün DEW silindir kullanılarak tarak üzerinde bir zımpara silindiri vasıtasıyla eşitlenmesi tüm şapka garnitörü setinin varyasyonunu azaltır. Böylece makinedeki taraklama boşluğu kesin olarak ayarlanabilir.

Taşlama işlemi en az 30 kat büyüten bir büyüteç ile kontrol edilmelidir.

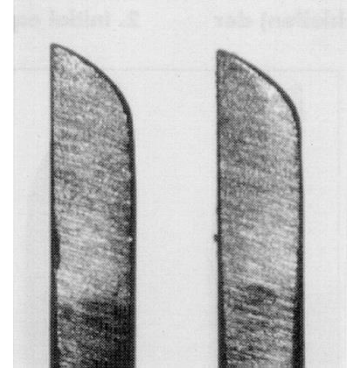
Orijinal diş şekli



Aşınmış diş uçları



Yeniden bilenmiş diş uçları



2.1 Bağlantı

Dikkat!



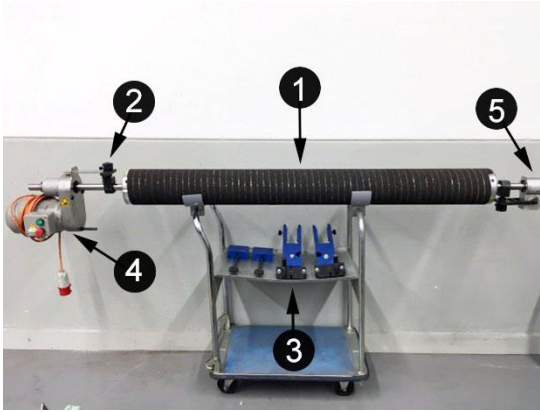
Kabloları, kimsenin ayağı takılmayacak şekilde yerleştirin. Bağlantı kabloları herhangi bir şekilde ezilmeyecek veya hasar görmeyecek şekilde tesis edilmelidir.

TEHLİKE!

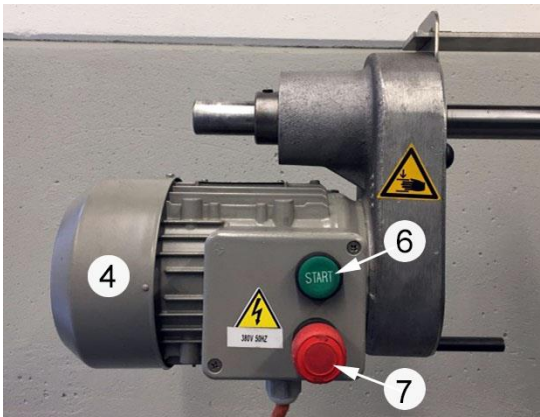


Tahrik ünitesinin kablosu ülke yönetmeliklerine uygun bir fiş ile donatılmalıdır. Bu fiş teslimat kapsamında bulunmaz.

2.2 DSW ve DEW teslimat kapsamı



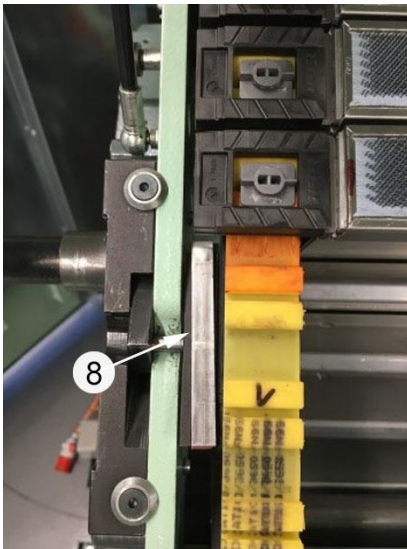
- İğne yataklı taşlama silindiri (1) ve dönme önleyici tertibatlı besleme donanımı (2).
- Taraklama makinesine göre belirlenmiş ağırlıklar (3) ve eklenti destekleri.
- Tahrik motoru (4).
- Hareket dişlisi kutusu (5).



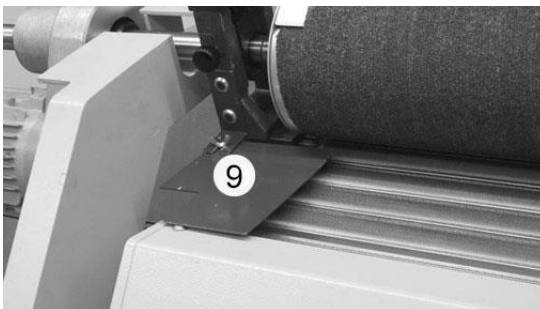
- Çalıştırma butonlu (6) ve Acil Durdurma butonlu (7) tahrik motoru (4).



Operatör gerektiğinde acil durdurma butonuna basmaktan sorumludur.



- Şapka bastırma donanımı (8).



- Kapak levhaları (9).

Destekler vb. gibi tarağa özel unsurlar ayrı olarak eklenir.

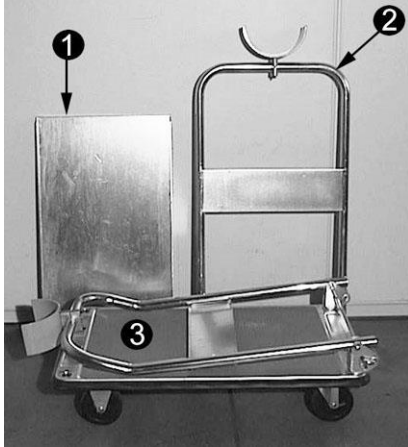
2.3 Aksesuarlar

Taşıma arabası



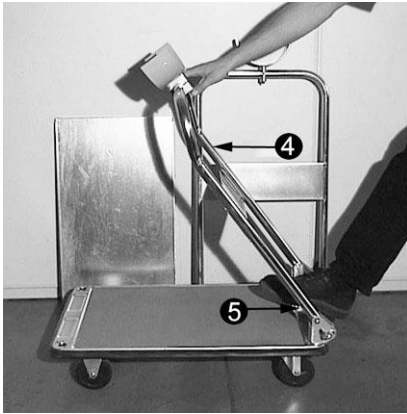
- Donanımın tarağa taşınması için.

Taşıma arabasının birleştirilmesi

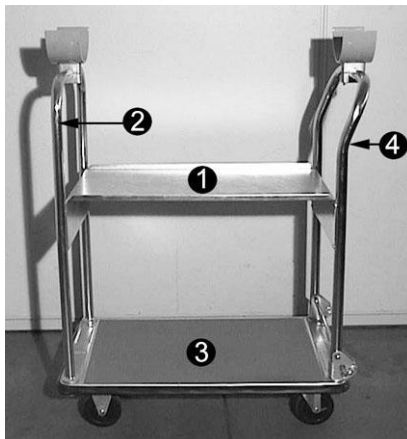


- Taşıma arabası 3 parçadan oluşur:

Levha (1)
Tutma sapı (2)
Destek (3)

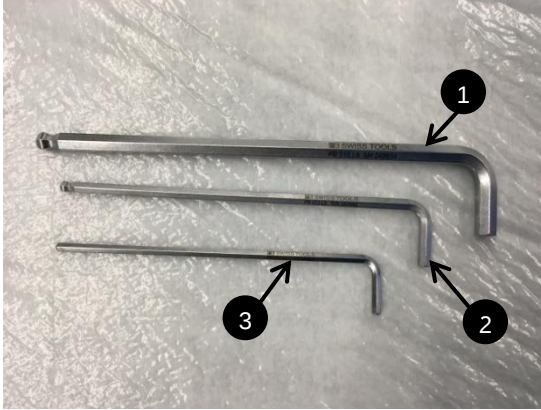


- Tutma sapını, sabitleme çubuğunu (5) aşağıda tutarak destekten (4) kaldırın.



- Çerçeveyi (2) destekteki (3) deliklere sokun.
- Levhayı (1) iki çerçeve (2/4) arasına sokun.

Aletler



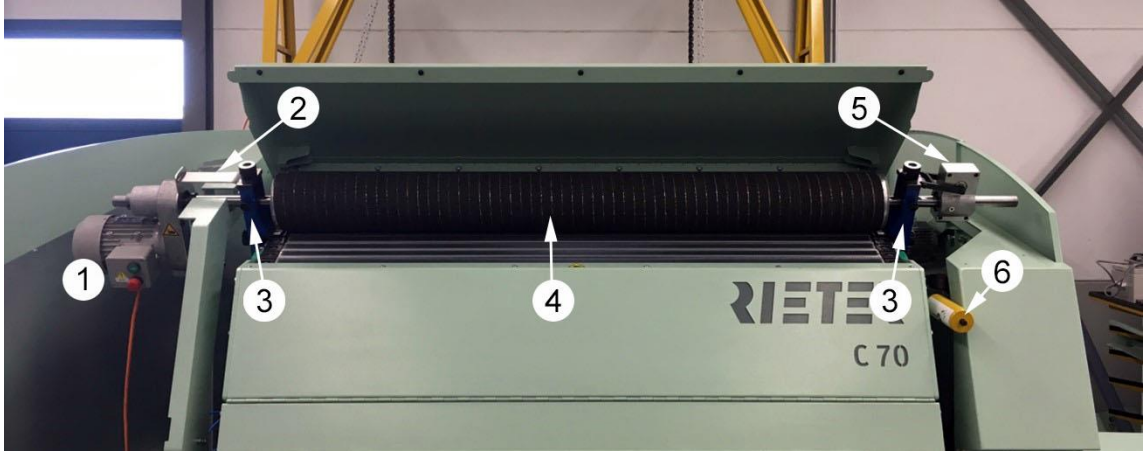
- Taşlama silindiri için ihtiyacınız olan aletler 8 mm (1), 5 mm (2) ve 4 mm (3) alyan anahtarı.
- Tarağa bağlı olarak, destekler için ek aletlere ihtiyacınız vardır.

3. Hazırlık

3. Hazırlık

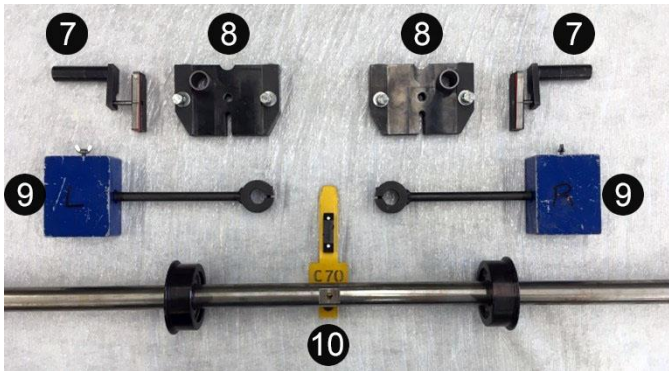
3.1 Rieter

Takip eden bölümde Rieter tarakların hazırlığı açıklanmıştır.



(C70 üzerinde) Kurulu DSW'ye genel bakış.

1. Tahrik motoru
2. Dönme önleyici donanım
3. Destekler
4. Taşlama silindiri
5. Hareket dişlisi kutusu
6. Dengeleme donanımı için ağırlık



7. Sol ve sağ şapka bastırma donanımı
8. Sol ve sağ yan siper
9. Şapka bastırma donanımı için ağırlık
10. Tarak türüne uygun dengeleme donanımı

3.1.2 Rieter tarak C80

Rieter C80 özel teslimat kapsamı

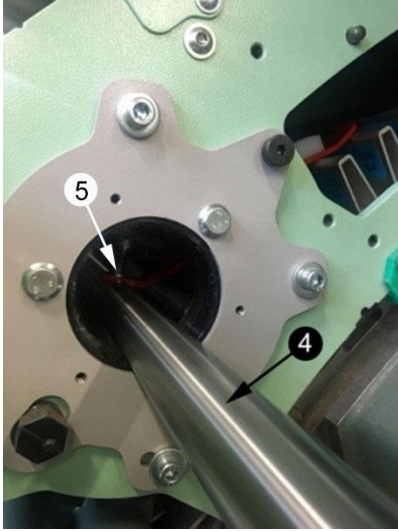


- Ağırlığıyla birlikte sol ve sağ taşıma bandı freni

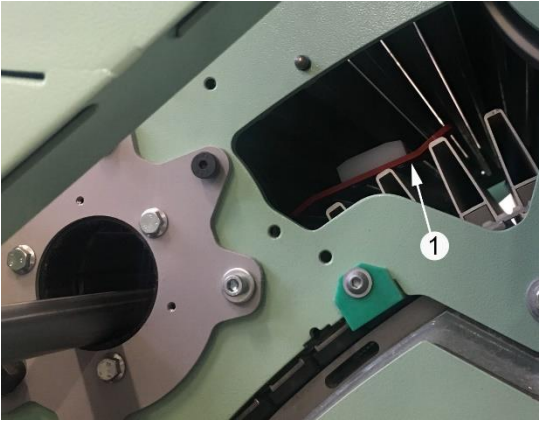


- Desteklerle birlikte C80 dengeleme donanımı

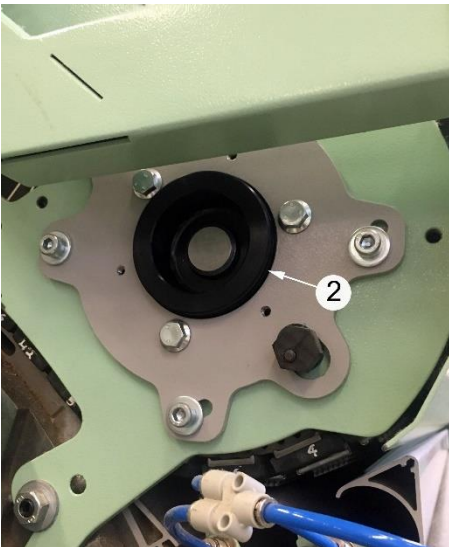
Dengeleme donanımının montajı:



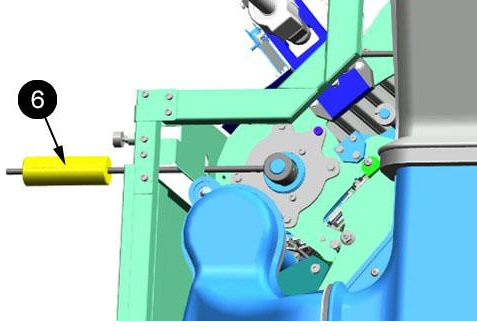
- Mili (4) dengeleme kolu (5) monte edilebilecek şekilde sokun.



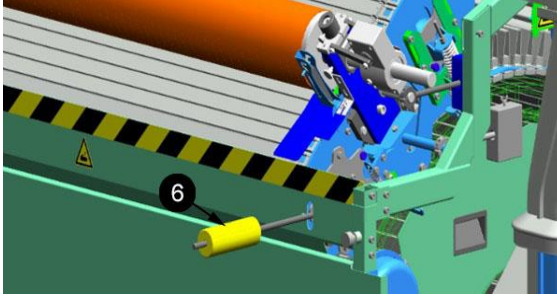
- Dengeleme kolunu (1) çentiğe sıkıca takın, bu taraklar çıkarılmadan yapılabilir.



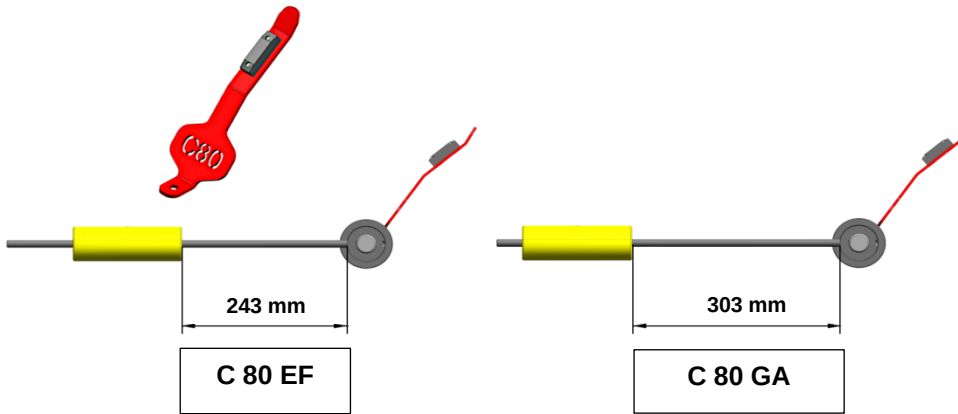
- Sol ve sağ destekleri (2) monte edin.



- Şapka türüne bağlı olarak ağırlığı (6) monte edin.
- C80'in ön kısmının sökülmesine gerek yoktur.
- Ağırlığın takılı olduğu mili, levhadaki açıklık üzerinden, içeriden geçirin.

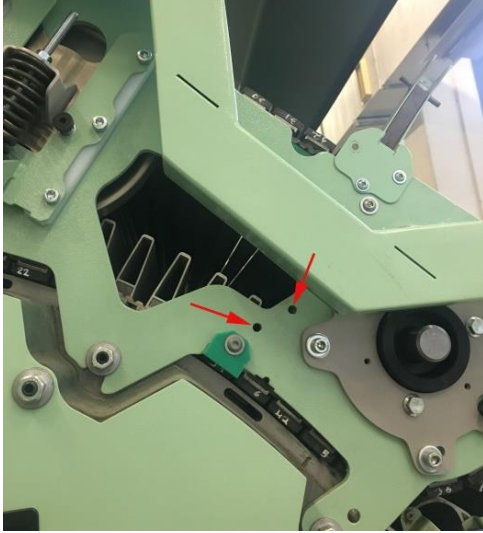


Şapka türüne göre ağırlık konumu:

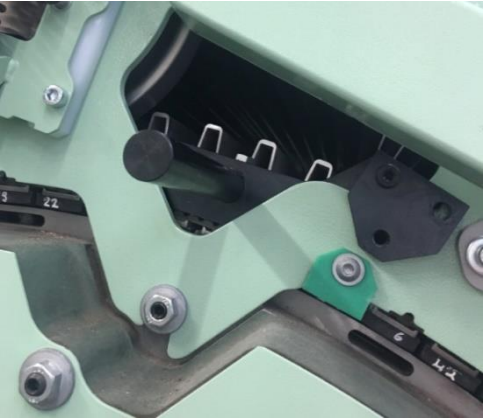


Taşıma bandı freninin montajı

Rieter C70 ile karşılaştırıldığında şapka sayısı ve aktif taraklama alanı artırılmıştır. Bu sebeple, bir taşıma bandı frenine gerek vardır.



- Montaj konumu ve yivli delikler resimde gösterildiği gibidir.



- Freni gösterilen şekilde konumlandırın. Ağırlığın takılı olduğu mil taraktan dışarı bakmalıdır.

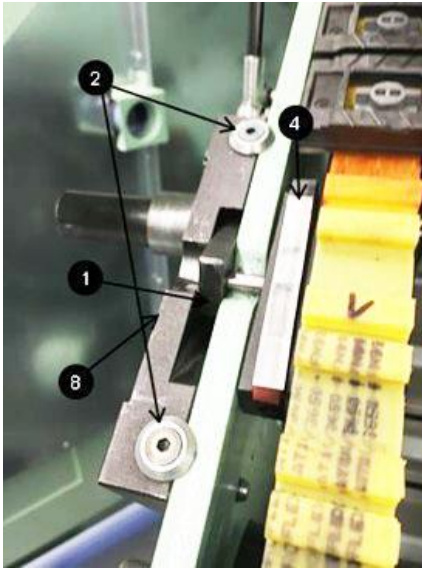


- Mavi ağırlığı yatay olarak monte edin.
- **FRENLERİ HER İKİ YANA MONTE EDİN.**

Sol ve sağ şapka bastırma donanımının tarak çerçevesine montajı; sol ve sağ taraf



- Soldaki resimde gösterilen konumdaki 3 şapka çubuğunu, aşağıdaki işlemleri uygulayarak çıkarın.
- Klipsleri şapka ucu kafalarının ortasına kaydırmak için pense kullanın ardından klipsleri çekerek çıkarın.
- Şapkaları çıkarın



- İki pul (2) yan siperin üst kısmında bulunacak şekilde kılavuzu (1) yan sipere sokun.
- Altıgen başlı vidalarla (8) sıkın.

Dikkat!



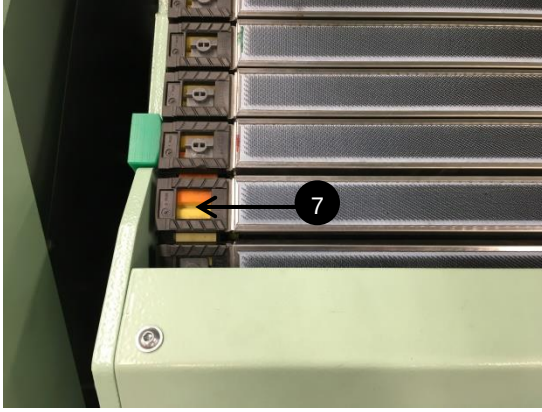
- Kenetleme parçasının (4) vida (8) sıkıldığında hareket edebilir bir şekilde kaldığından emin olun.

Taşıma silindiri desteklerini takın

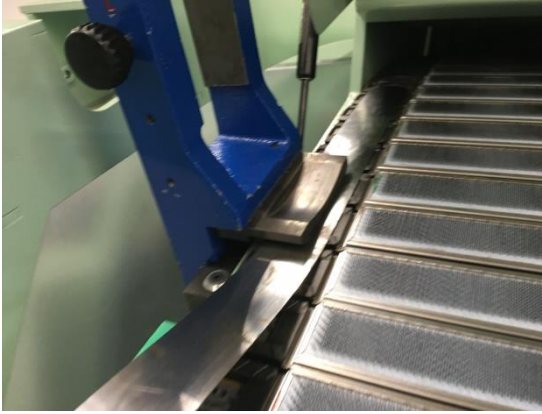


- 3 şapkayı geri monte edin

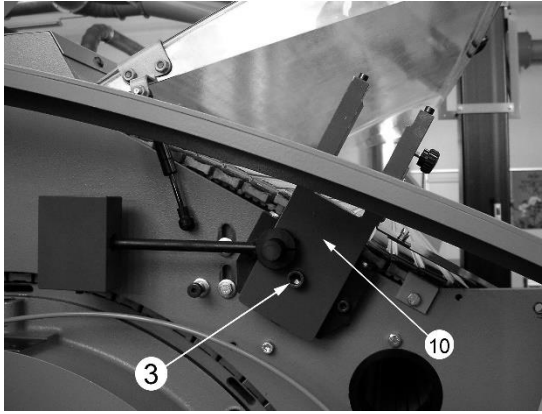
Bunlar, en kolay taşıma bandının açık olduğu yerlerde monte edilir.



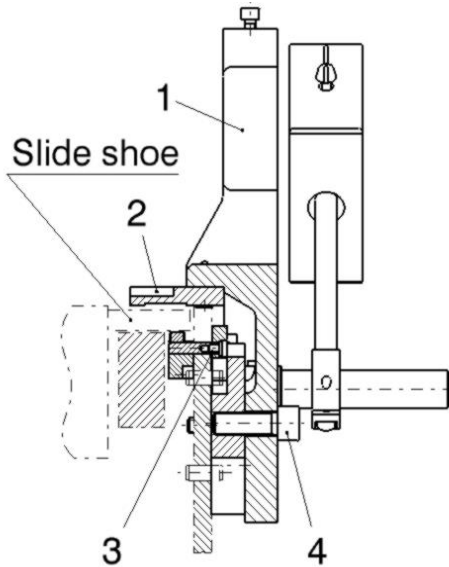
- Şapka emniyet donanımları (7) şapka yönlendirmesinde mevcut olmalıdır.



- Bir kalınlık mastarı ile 0,5 mm'lik asgari mesafeyi kontrol edin.



- Alyan başlı vidalar (3) kullanarak sol ve sağ tarafa taşlama silindiri desteğini (10) monte edin.

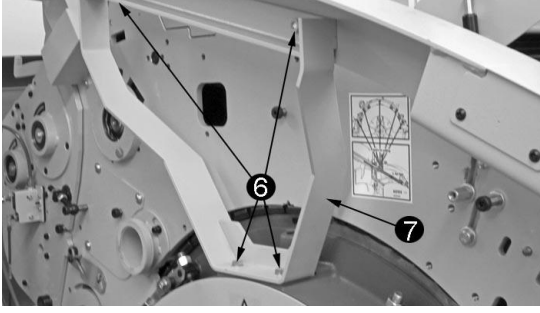


ÖNEMLİ: Şapka çubuğunun kızak ayağı ile baskı levhası (2) arasında en az 0,2 mm bulunduğundan emin olun.

Kenetleme parçası (3) vidalanır ve çok aşındığında değiştirilmelidir.

Gereken 0,2 mm asgari mesafe sağlanamazsa, taşlama silindiri desteğini bastırarak vidayı (4) kullanın.

3.1.3 Rieter Tarak C60 / C70 / C72 / C75

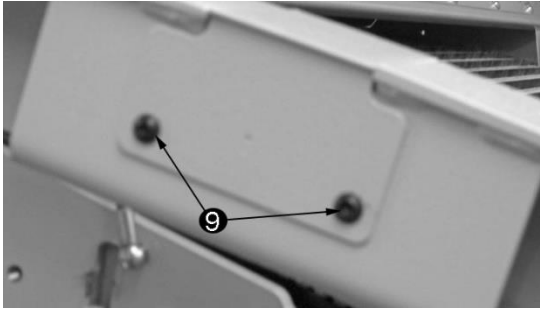


- Güçlendirme çerçevesini (7) çıkarmak için vidaları (6) gevşetin.

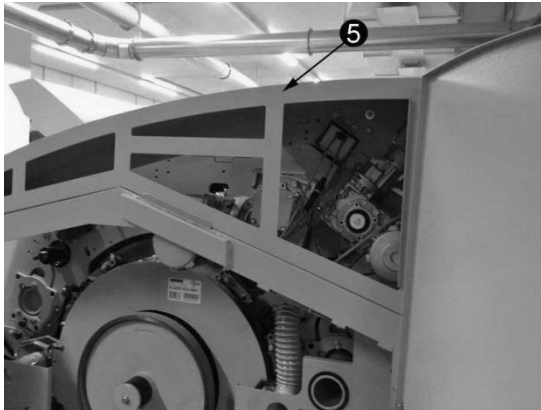
Dikkat!



Güçlendirme çerçevesinin (7) sadece DSW'nin üretim yılı 2005 ile 2014 arasındaysa çıkarılması gerekir.



- Kapağı çıkarmak için iki vidayı (9) gevşetin.



- Sağ taraftaki yan kapağı (5) çıkarın.

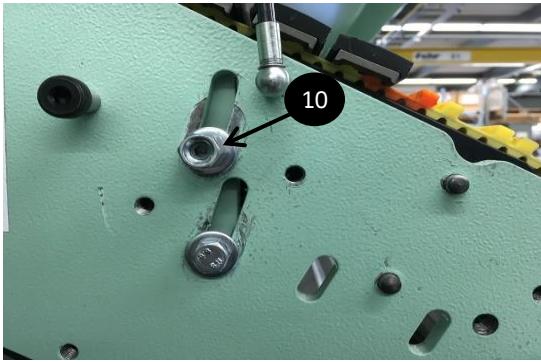
Şapkaların sökülmesi:



- Soldaki resimde gösterilen konumdaki 3 şapka çubuğunu, aşağıdaki işlemleri uygulayarak çıkarın.
- Klipsleri şapka ucu kafalarının ortasına kaydırmak için pense kullanın ardından klipsleri çekerek çıkarın.
- Şapkaları çıkarın

C70, versiyon 0 ön panelindeki şapka çubuklarının sıkılması.

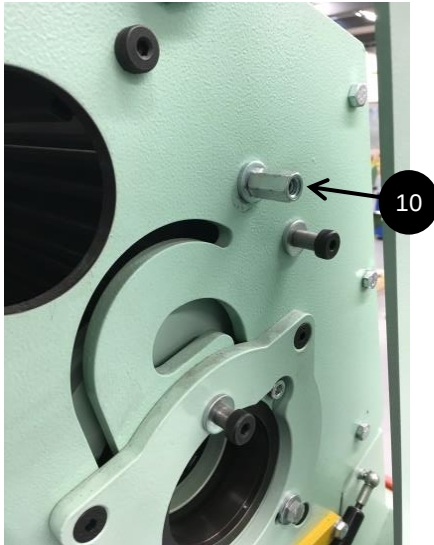
(Tarağın ön panelindeki alüminyum kapak ile şapkaların çarpışmasını önleyin)



- Rieter Montaj Talimatlarına uygun olarak

C70, versiyon 1 ön panelindeki şapka çubuklarının sıkılması.

(Tarağın ön panelindeki alüminyum kapak ile şapkaların çarpışmasını önleyin)



- Sol ve sağ taraftaki vidaları (10) gevşeterek şapkaların gerginliğini alın.
- Şapkaları (sıkılmış) yukarı itmek için resim 2'de gösterildiği üzere somun anahtarını kullanın ve vidayı (10) sıkın.

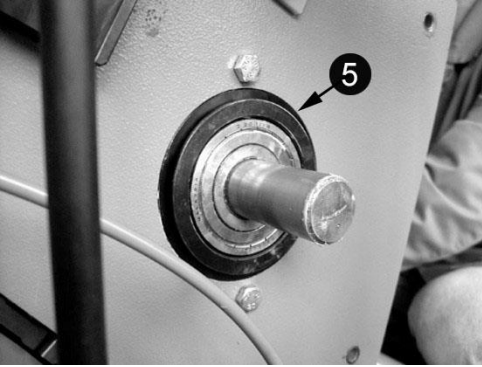
Dikkat!



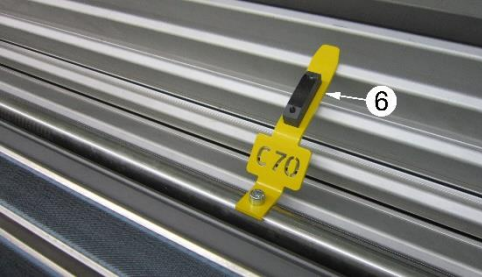
Şapkalar sadece sıkıştırılmış konumda yeniden bilenmelidir! Yeniden bileme işleminin ardından işlemler ters sıralamada uygulanarak şapkaların gerginliği alınmalıdır.



- Dengeleme donanımı kolunun milini (4) sokun.



- Sol ve sağ destekleri (5) monte edin.

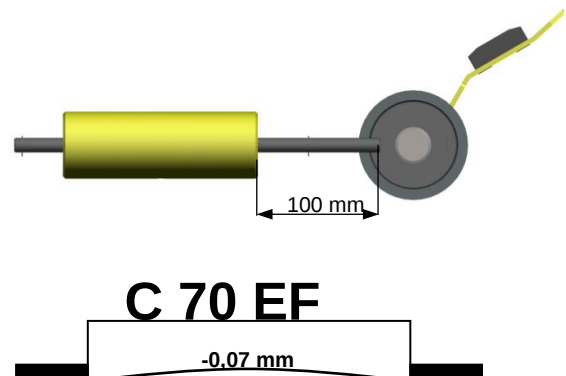
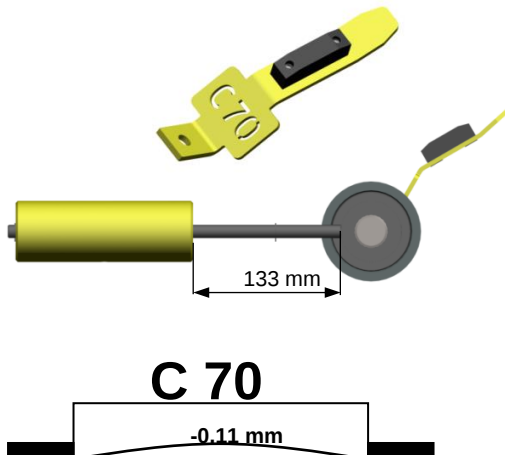


- Dengeleme kolunu sıkıca takın (6).

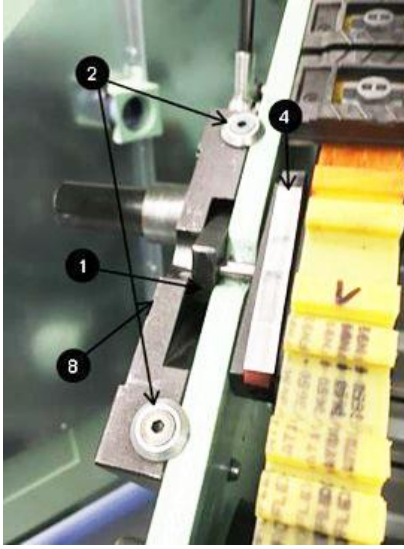


- Şapkalar tekrar takılır takılmaz şapka türüne bağlı olarak ağırlığı (7) monte edin.

Şapka türüne göre ağırlık konumu:



Sol ve sağ şapka bastırma donanımının tarak çerçevesine montajı; sol ve sağ taraf



- İki pul (2) yan siperin üst kısmında bulunacak şekilde kılavuzu (1) yan sipere sokun.
- Altıgen kafalı vidalar (8) ile sabitleyin.

Dikkat!



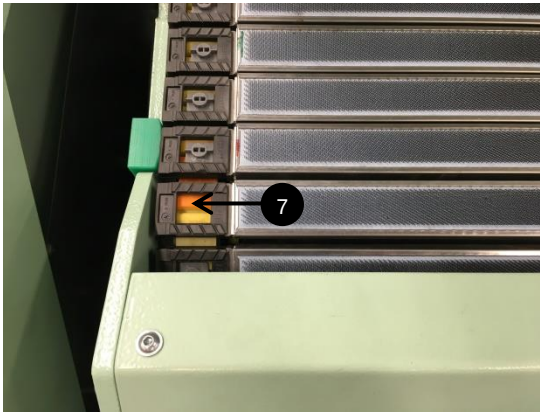
- Kenetleme parçasının (4) vida (8) sıkıldığında hareket edebilir bir şekilde kaldığından emin olun.

Taşıma silindri desteklerini takın

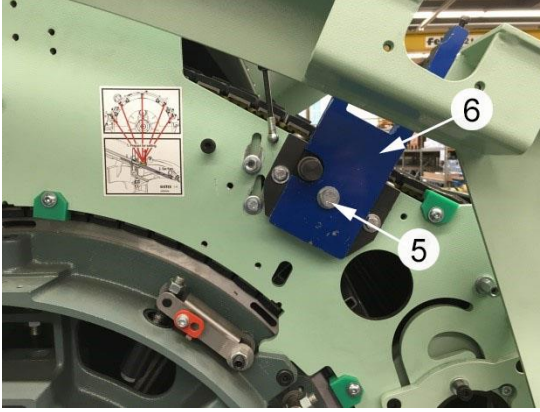


- 3 şapkayı geri monte edin

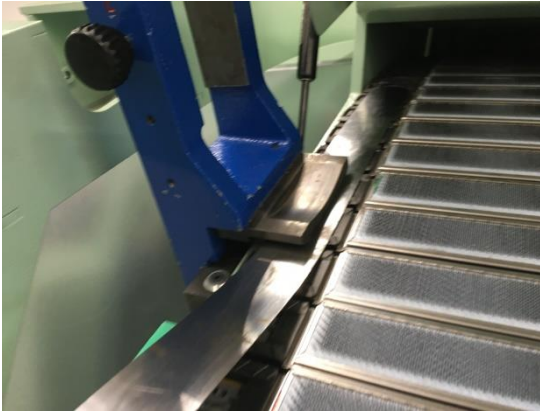
Bunlar, en kolay taşıma bandının açık olduğu yerlerde monte edilir.



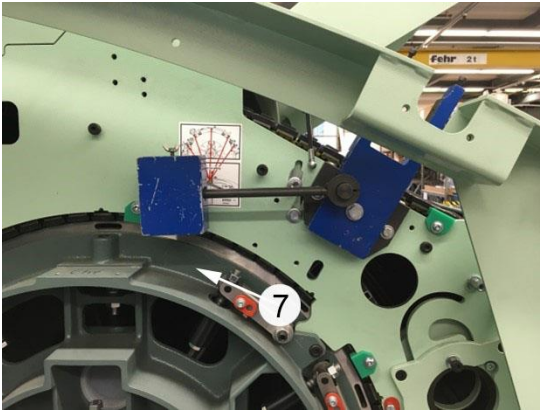
- Şapka emniyet donanımları (7) şapka yönlendirmesinde mevcut olmalıdır.



- Alyan başlı vidalar (5) kullanarak sol ve sağ tarafa taşlama silindiri desteğini (6) monte edin.



- Bir kalınlık mastarı ile 0,5 mm'lik asgari mesafeyi kontrol edin.

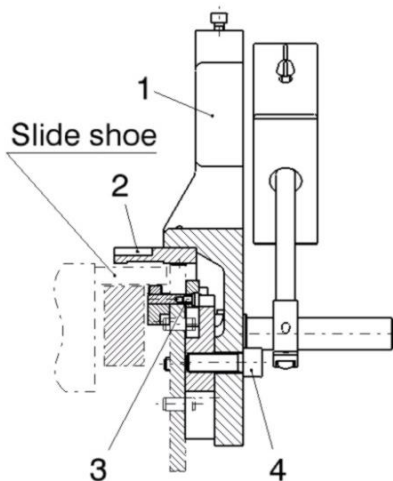


- Ağırlıklarla birlikte ağırlık kolunu (7) her iki yana takın.

Dikkat!



- Ağırlık kollarının yatay durduğundan emin olun. Kenetleme parçasının şapka ile yanlış temas etmesine yol açılabilir.



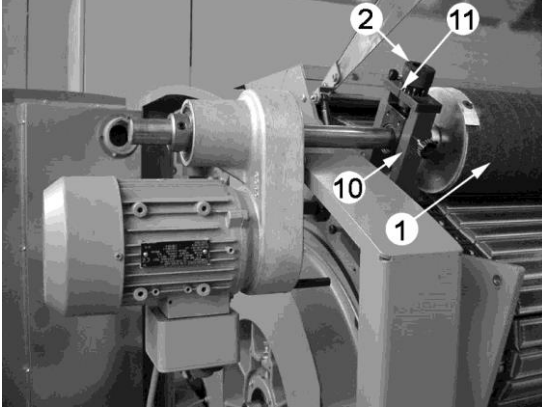
ÖNEMLİ: Şapka çubuğunun kızak ayağı ile baskı levhası (2) arasında en az 0,2 mm oynama payı bulunduğundan emin olun. Bkz. resim. **Kenetleme parçası (3) vidalanır ve çok fazla aşındığında değiştirilmelidir.**

Gereken 0,2 mm asgari mesafe sağlanamazsa, taşlama silindiri desteğini bastırarak vidanın (4) tüm oynama payını kullanın.

Taşlama silindirini sokun

Dikkat!

Taşlama silindirini monte ederken mutlaka koruyucu ayakkabı, koruyucu eldiven ve koruyucu gözlük kullanın.



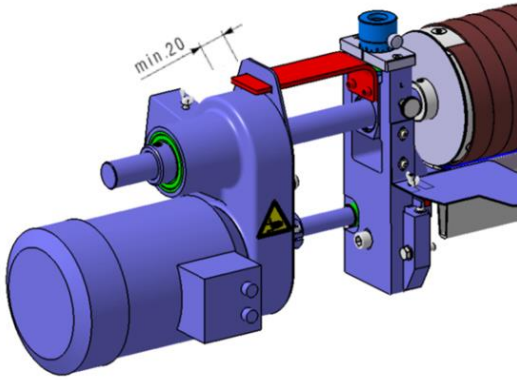
- Besleme donanımlı taşlama silindirini (1) yatak desteğinde (10), girinti (11) dışarıya bakacak şekilde konumlandırın.

- Manuel kaldırma sırasında yaralanmaların önüne geçmek için taşlama silindirini bir vinç ile monte edin.

- Altıgen soket vidalarını (2) sıkmadan önce taşlama silindirinin şapka garnitürü üzerinde durmamasını sağlayın (tırtıllı vidayı kullanarak kaldırın).

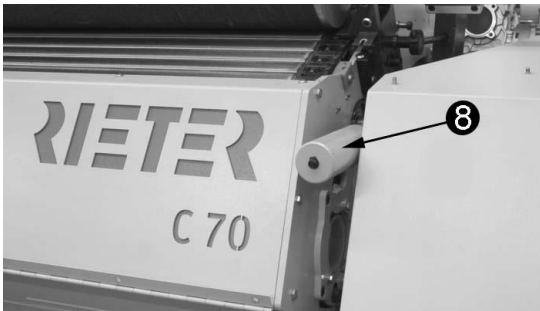
- Altıgen soket vidalarını (2) sıkın.

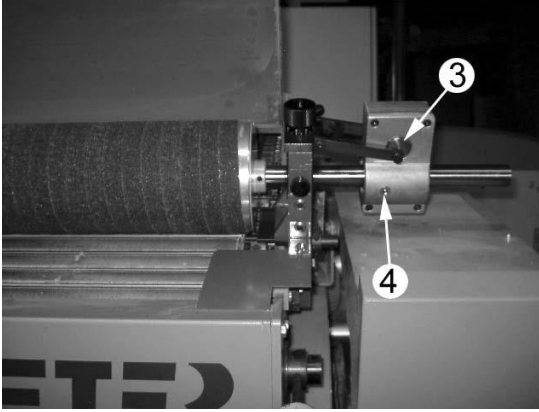
- Dönme önleyici donanımın ilgili levhanın en az 20 mm içine girmesini sağlayın.

**Dikkat!**

- Dönme önleyici donanım monte edilmediğinde, tahrik ünitesi dönebilir ve yaralanmaya sebep olabilir.

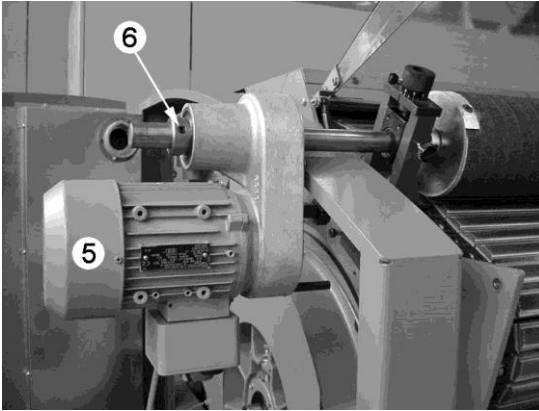
- Dengeleme çubuğu için ağırlığı (8) geri takın (sadece Rieter C60/70/72/75/80 için).





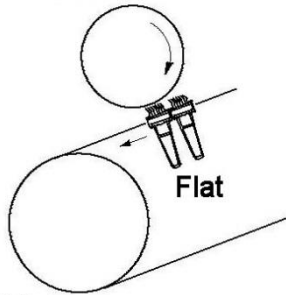
Taşılama silindirinin ortalanması

- Taşılama silindirini eksantrik (3) orta konuma gelene kadar çevirin. Altıgen soket vidası en üst veya en alt konumda. Sentetik kapağı çıkarın (4).

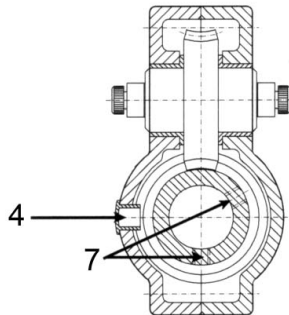


- Her iki altıgen soket vidasını (7) gevşetin (Bkz. aşağıdaki çizim).
- Silindiri her iki yanda şapka eni boyunca ortalayın.
- Altıgen soket vidalarını (7) sıkın (Bkz. aşağıdaki çizim).
- Sentetik kapağı takın. (4).
- Tahrik motorunu (5) geçirin ve altıgen soket vidalarını (6) sıkarak emniyet altına alın.

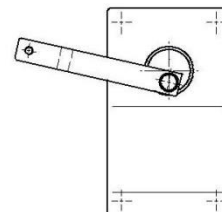
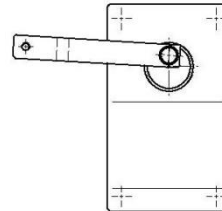
Rotation
Grinding roller



Drawing 1



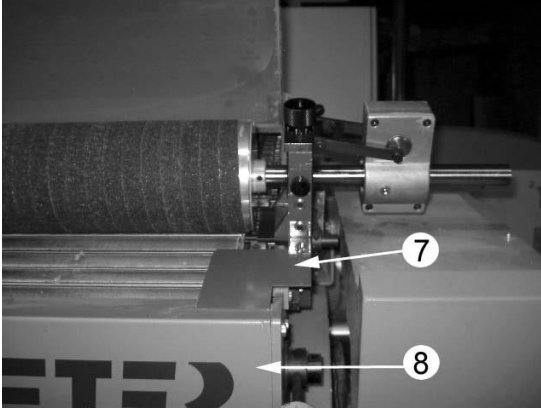
- Taşılama silindirinin dönüşünü kontrol edin ve gerekirse, resimde gösterildiği üzere değiştirin.
- Taşılama silindirini ayarlarken, iki şapka arasındaki boşluk üzerinde değil de garnitürün üzerinde konumlandırılmasını sağlayın.



Drawing 2



- Taşlama silindirini her iki yanda şapka garnitürüne paralel olarak 8/1000" (0,2 mm) mesafede ayarlayın.



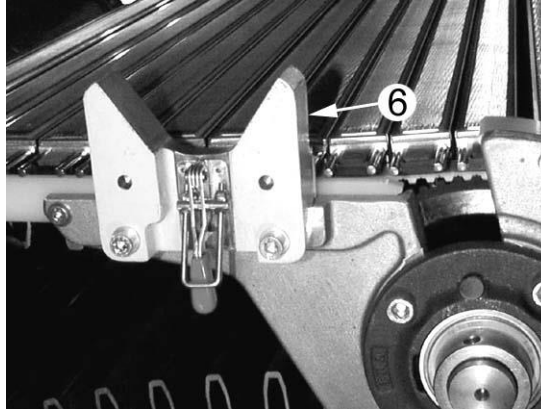
Dikkat!



- Kapak (7 ve 8) garnitür taşlanmaya başlamadan önce takılmalıdır.

3.2 Trützscher

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

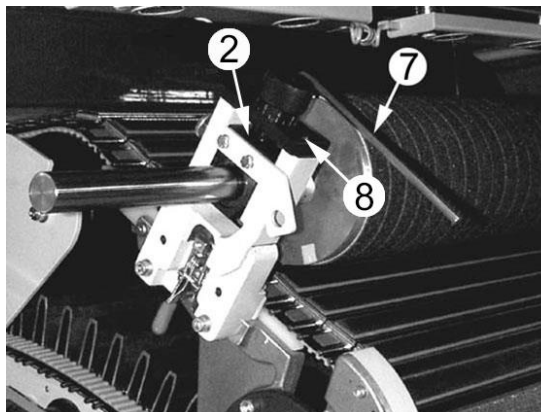


- Destekler (6) Trützscher tarafından temin edilir.

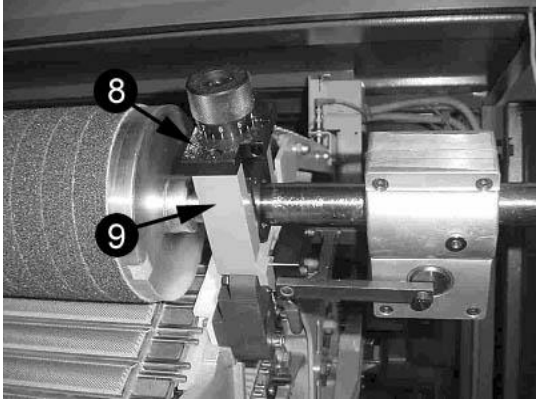
Caution!



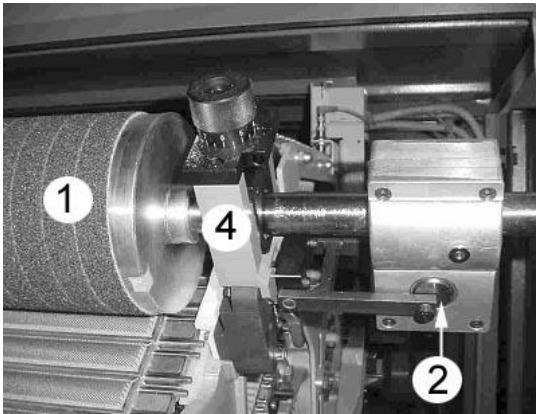
Yeniden bileme donanımının doğru konumu sadece Trützscher tarafından tedarik edilen, tarağa özel destekler ile garanti edilir.



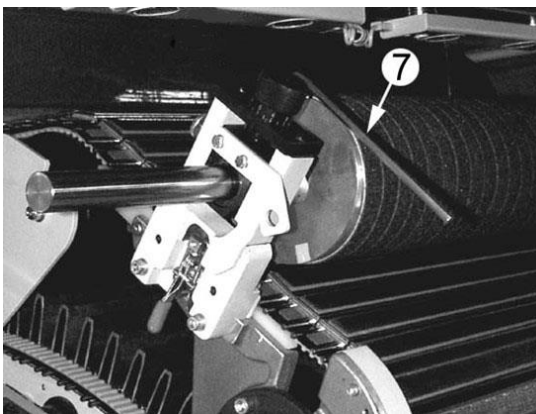
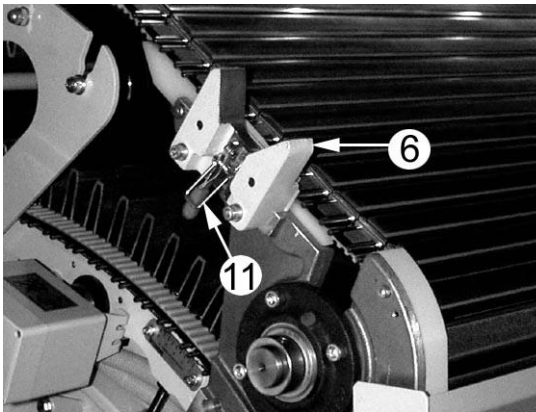
- Besleme kızığını (2) altıgen anahtarı (7) saat yönünde çevirerek levhaya (8) kadar getirin.



- Levhayı (8) silindir yatağına (9) M6x8 altıgen soket kullanarak sabitleyin.



- Ardından, taşlama silindirini (1) enine hareket tahrik ünitesi (2) ve taşlama silindiri yatakları (4) ile birlikte taşlama silindiri desteklerine (6) yerleştirin. Kenetleme mandalları ile sabitleyin (11). Tahrik motorunu silindirin sağ mili üzerine geçirin ve tarak üzerindeki yuvaya takın.



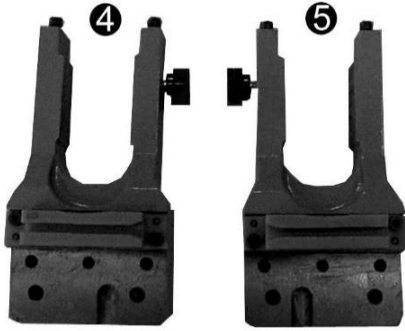
- Sol ve sağ ince ayar vidalarıyla, taşlama silindirini her iki yanda şapka garnitürüne paralel olarak ayarlayın. Bir altıgen anahtar (7) kullanın.

Dikkat!



- 8/1000" ayar masterını kullanarak, taşlama silindirini şapkaların üstüne paralel ayarlayın. Masterın serbestçe hareket ettiğinden ve sıkışmadığından emin olun.

3.2.2 Alüminyum çubuklu Trützscher DK760 – TC08

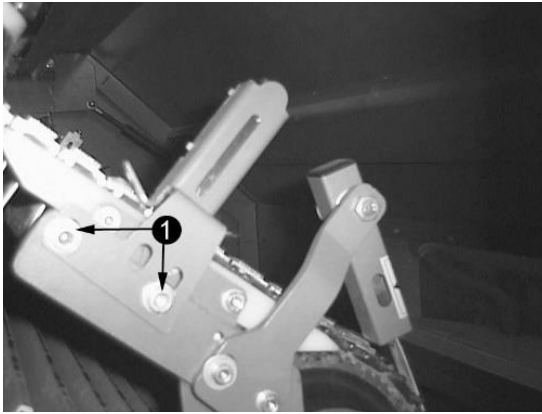


- Taşlama braketleri (4) ve (5) tarağa özeldir.

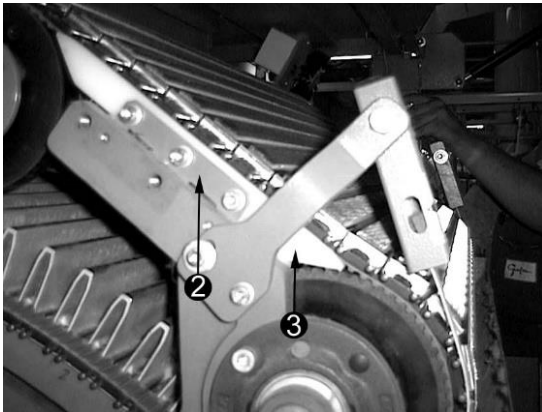
Dikkat!



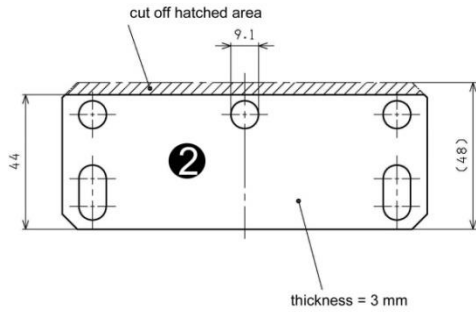
Şapka kayışı kılavuzu modifikasyonunun sadece bir kez ve sadece **DK760** ve **DK 803.1** taraklarda gerçekleştirilmesi gerekir. Bu, zımpara taşlama silindiri monte edilmeden önce gerçekleştirilmelidir.



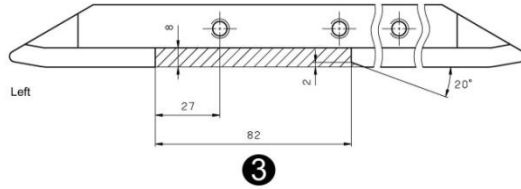
- İki vidayı (1) gevşetin ve grafit blokların tutucusunu çıkarın.



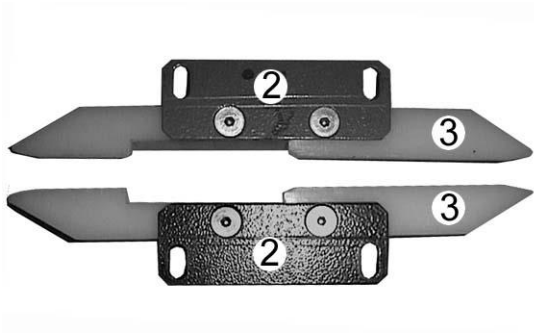
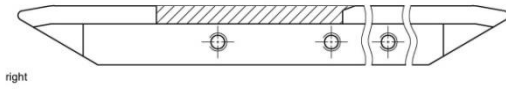
- Her iki tarafta levhayı (2) bant kılavuzu (3) ile birlikte çıkarın.
- Sol ve sağ bant kılavuzunu (3) iki havşa başlı vidayı (2) çıkararak ayırın.



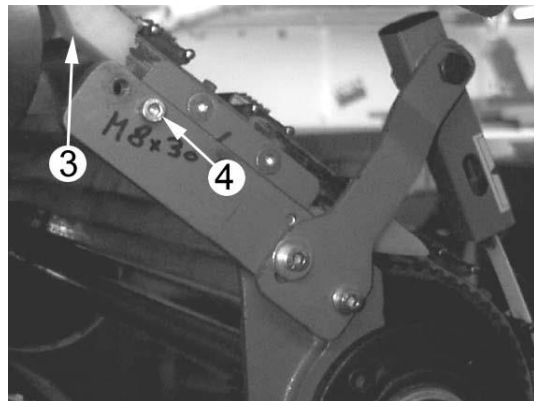
- Levhanın (2) 48 mm genişliğini 44 mm'ye indirin. Bunun tarak üzerinde hiçbir etkisi yoktur.



- Sol ve sağ bant kılavuzunun (3) taralı bölgesini şemaya göre frezeleyin.



- Modifiye edilmiş bant kılavuzlarını (3) kısaltılan levhalara (2), havşa başlı vidaları kullanarak vidalayın.



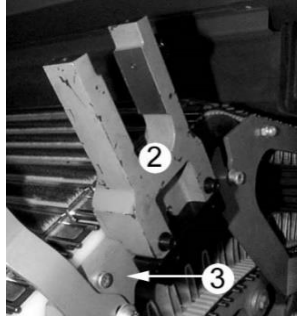
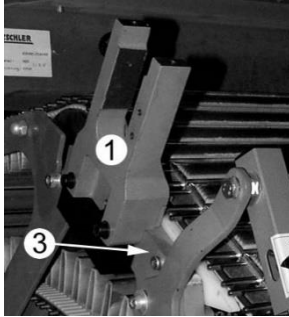
- Levhayı kayış kılavuzu (3) ile birlikte tarak üzerine, havşa başlı vida yerine bir soket kafalı kapak vidası M8x30 (4) kullanarak geri takın.

Zımpara silindiri desteklerinin montajı

Dikkat!

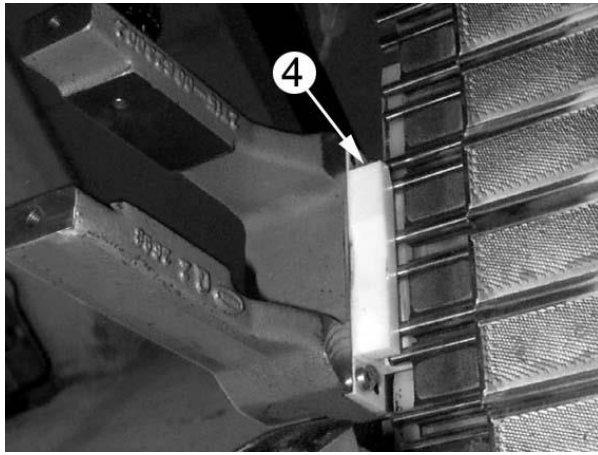


Yeniden bileme donanımının doğru konumu sadece Graf tarafından tedarik edilen, tarağa özel destekler ile sağlanır.



- Gereken kapakları çıkarın ve şapkaları şapka kayış kılavuzunun girintisinde konumlandırın.

- Zımpara silindirin sol ve sağ desteklerini (1 ve 2) önde, penyörün yukarısında şapka defleksiyonundaki (3) uzantılara takın.



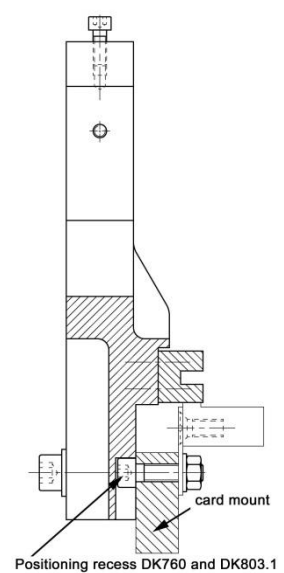
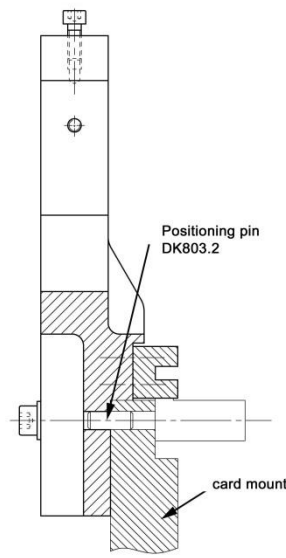
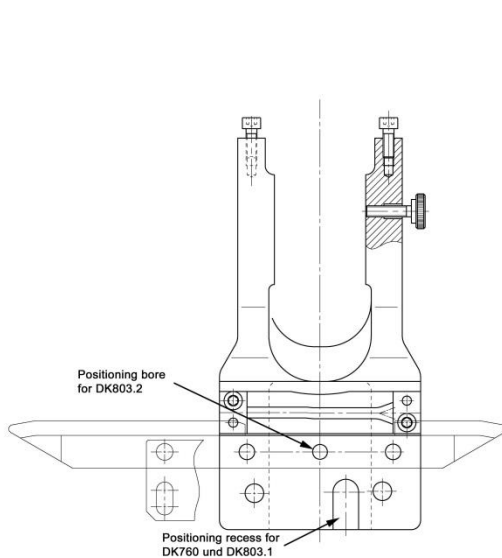
- Şapkaların şapka kılavuzunun (4) huni şekilli ucuna girdiğinden emin olun.

- Daha önce çıkarılmış olan şapka demirlerini değiştirin.

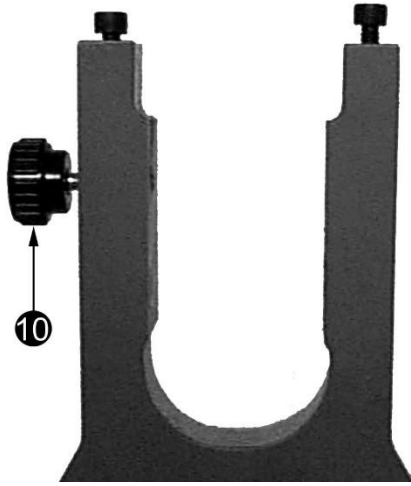
Dikkat!



Şapkaları çalışma yönünde çevirin, bunu yaparken şapka uçlarının taşlama braketlerinin kılavuzlarında düzgün bir şekilde hareket ettiğinden emin olun.



Tarak çerçevesinin vida başları ilgili deliklere/girintilere tam oturmalıdır.



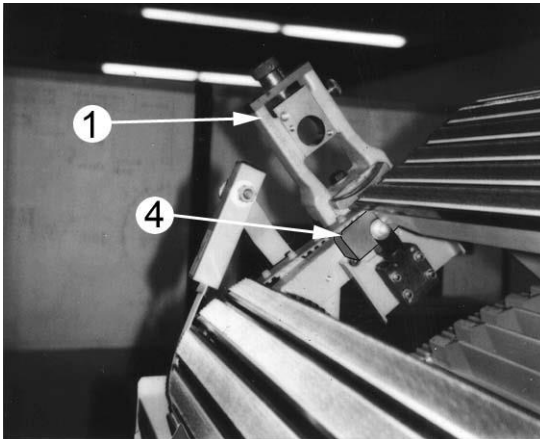
- Zımpara silindiri destekleri, tırtıllı vidalar (10) tarağın arkasına (alıcı silindir tarafına) bakıyorsa doğru takılmıştır.

3.2.3 Dökme demir çubuklu Trützschler DK760

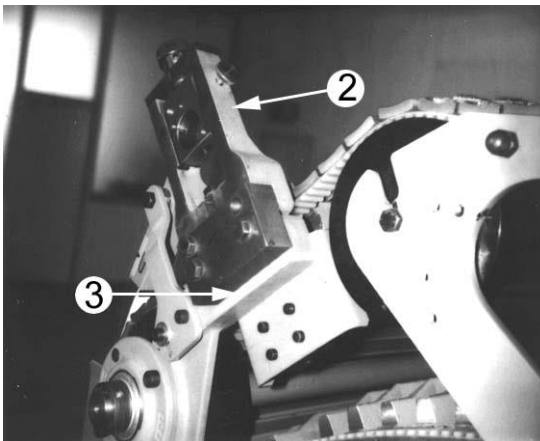
Dikkat!



Yeniden bileme donanımının doğru konumu sadece Graf tarafından tedarik edilen, tarağa özel destekler ile sağlanır.

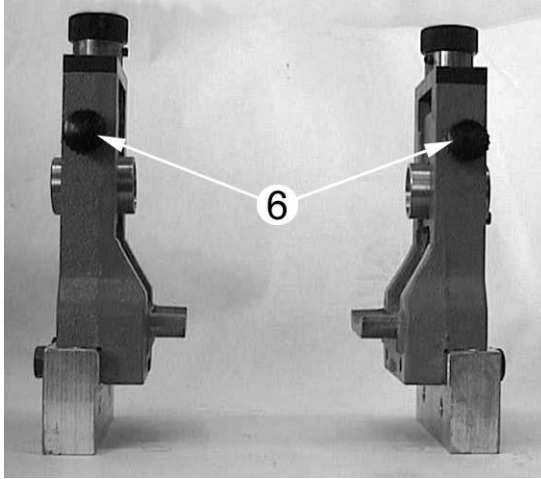


- Gereken kapakları çıkarın.



- Zımpara silindirinin sol ve sağ desteklerini (1 ve 2) bastırma donanımı (4) ile birlikte desteğe (3) takın.

=> Bu amaçla verilen vidaları kullanın.



- Zımpara silindiri destekleri, tırtıllı vidalar (6) tarağın arkasına (alıcı silindir tarafına) bakıyorsa doğru takılmıştır.

Montaj öncesinde taşlama silindirinin hazırlanması

Dikkat!



Şapka temizleme donanımı tarağın alıcı silindir tarafında konumlandırılırsa, zımpara silindiri desteklerinin penyör tarafına, penyör tarafında konumlandırılırsa zımpara silindiri desteklerini alıcı silindir tarafına monte edilmesi gerekir.

Motor tahrikli DSW



- DSW'yi tahrik etmek için bir motor kullanılırsa, bu motorun DSW tahrik mili üzerine (uzunluk=390 mm), DSW tarak üzerinde konumlandırılmadan önce takılması gerekir.
- Dişli (7), taşlama silindirinin tarağın alıcı silindir ya da penyör tarafında takılı olmasından bağımsız olarak tahrik motorunun daima sağ tarafında bulunur.

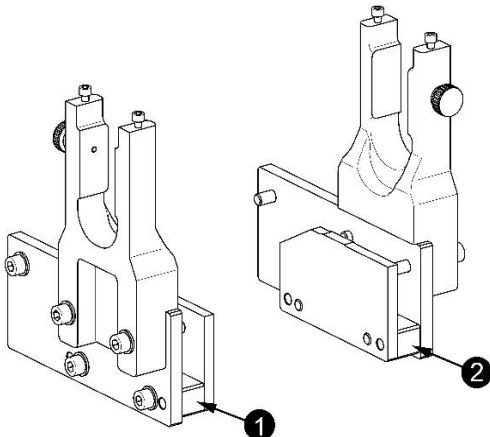
3.3 Crosrol

3.3.1 Crosrol MK6 ve MK7

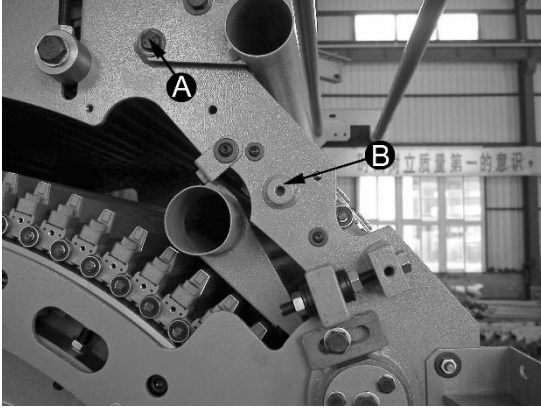
Dikkat!



Doğru taşlama konumu sadece Graf tarafından teslim edilen, tarağa özel taşlama braketleri ile sağlanır.



- Konum 1 + 2 (sol ve sağ) tutucuları kullanıma hazır, eksiksiz bir şekilde teslim edilir.



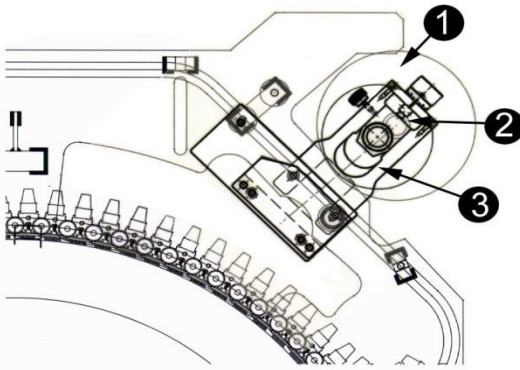
- Tutucuların tespiti Konum A + B'de yapılmalıdır. Ayrıca sol ve sağ tarafta Konum B'deki vida çıkarılmalıdır. Şimdi tutucular komple olarak (1 + 2) konum A + B'ye takılabilir.

Dikkat!

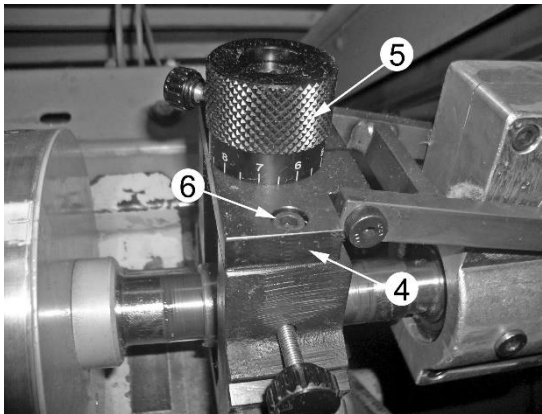


- Taşlama işlemi bittikten sonra vidaların yeniden takılması gerekir.

Taşlama silindirin takılması



- Şimdi, Şapka Taşlama Silindiri (1) sol ve sağ taraftaki tutuculara (3), yatak tutucularının (2) içine yerleştirilebilir. İnce ayar vidalı kapaklar (4) tekrar takılmalıdır. Sol ve sağ ince ayar vidalarıyla (5) Şapka Taşlama Silindirin (1) şapkalarından uzaklaştırılması gerekir. Artık sol ve sağ sabitleme vidaları (6) sıkılabilir.

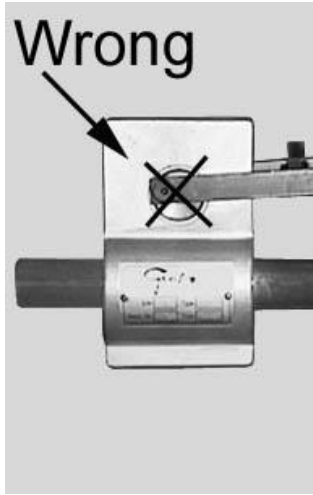
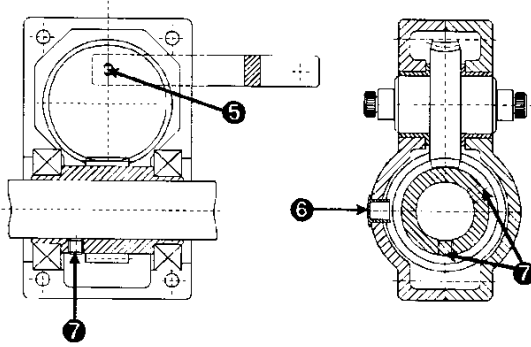


- Hareket dişlisi kutusu materyal akışı yönünden bakıldığında tarağın sağında olmalıdır!

Dikkat!

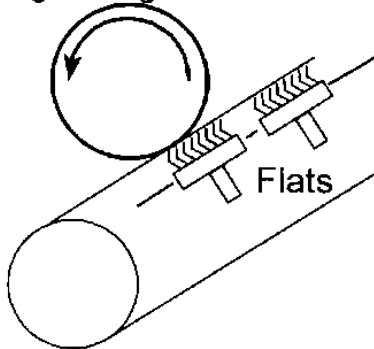


İlk taşlama öncesinde, taşlama silindiri takip eden talimata uygun olarak garnitür genişliğine göre ortalanmalıdır.



- Taşlama silindirini saplama (5) tam olarak merkezin üzerine gelinceye kadar çevirin.
- Contayı (6) çıkarın.
- Dişli kutusunun içindeki 2 ayar vidasını (7) bir altıgen anahtar ile gevşetin.
- Silindiri, silindir kenarları garnitürden her iki uçta tam olarak aynı miktarda çıkacak şekilde ortalayın.
- Dişli kutusundaki (7) 2 vida takımını yeniden sıkın.
- Tahrik motorunu mil ucundan kaydırın ve sıkın.
- Düğmeye kısaca basarak taşlama silindirinin dönüşünü kontrol edin. Elektrik tellerinin kutuplarını gerekirse değiştirin.
- ( yandaki şemaya bakın)
- Taşlama silindirini her iki yanda şapka garnitürüne paralel olarak 8/1000" (0,2 mm) mesafede ayarlayın.

Direction of rotation
grinding roller



Dikkat!



Taşlama silindiri yanlış yönde dönerse şapkalara zarar verebilir.



Elektrik tesisatı işleri tehlikelidir ve sadece uzman personel tarafından gerçekleştirilmelidir.

4. Şapka taşıma

4. Şapka taşlama

4.1 Taşlama için hazırlık

Uyarı!!

- Şunları kontrol edin:
- Tüm vidalar sıkıldı mı, tüm aletler ve bağlı olmayan öğeler tarağın tehlike bölgesinin dışında mı?
 - Tüm güvenlik kapakları takıldı mı?
 - Taraktaki tüm kapılar kapatıldı mı?
 - Bakım ve yeniden bileme işleminin gerçekleştirildiği tarağın etrafında net bir şekilde görünen bir bariyer kurun. Tehlikeli bölge ile en az 1,5 m mesafe bulunmalı. Bariyer geçilmemelidir, geçilirse operatör makineyi derhal durdurmalıdır. Yeniden bileme işlemi sırasında koruyucu gözlük takılmalı ve her iki el de tehlike bölgesinden uzak tutulmalıdır.



DSW/DEW ile güvenlik mesafesi 1.5 m



4.2 Taşlama işlemi

Dikkat!



Yeni bant zımparanın taşlama yoğunluğu önemli oranda daha yüksektir ve kullanıldıkça azalır.

Genel olarak iki farklı taşlama işlemi arasında ayrım yapılır. Bir yandan **taşlamadan** bahsedilirken bir yandan da **eşitlemeden** bahsedilir.

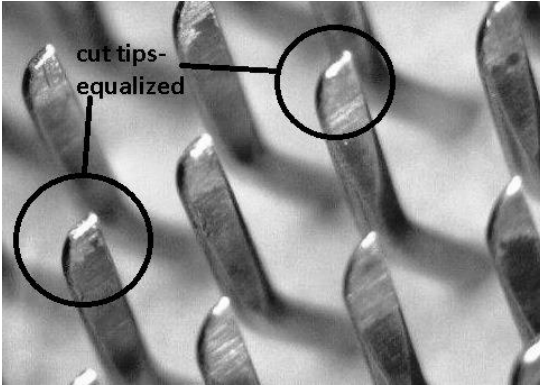
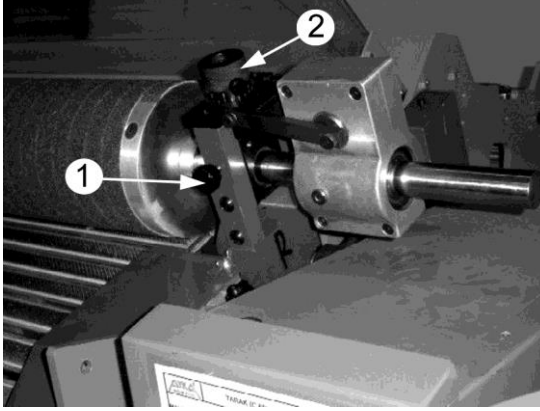
DEW ile **eşitleme** yoluyla, garnitürün münferit pikleri tüm şapka takımında dar bir varyasyon elde etmek üzere kesilir. Bu, taraklama açıklığını kesin olarak ayarlayabilmek için gereklidir.

DSW ile **taşlama** yaparken, sırt yarı çapı yenilenir. Bu sadece uçlara, taşlama yönünde eğilmeleri için yeterli baskı uygulandığında mümkün olur.

4.2.1 Eşitleme (DEW ile)

Döner şapkalar değiştirilip tarağa monte edildikten sonra şapkalar eşitlenmelidir. **Bu, döner şapkanın silindire düzgün bir şekilde ayarlanmasına olanak vermek üzere, 15 tonluk bir çalışma süresinin ardından tarakta gerçekleştirilmelidir.**

Prosedür:



- Çarpışma olmadığından ve taraklama alanının güvenli olduğundan emin olun.
- Şapka hareketini başlatın.
- Tahrik motorunu çalıştırın ve silindir çalışma hızına ulaşana kadar manuel olarak yerinde tutun.
- Her iki tarafta tırtıllı vidayı (1) gevşetin ve besleme vidasını (2) çevirerek taşlama silindirini, silindir garnitüre hafifçe değene kadar indirin.
- Her iki tarafta ölçeği "Sıfır"a ayarlayın, tırtıllı vidayı (1) sıkın ve şapkayı işaretleyin.
- Yüksek uçlar olmamasını sağlamak için tam bir dönüş boyunca taşıyın.
- Her iki tarafta tırtıllı vidayı (1) gevşetin ve besleme vidasını (2) çevirerek taşlama silindirini yaklaşık **0,1mm**'ye indirin.
- **İki tam dönüş boyunca** eşitleme gerçekleştirin.

Dikkat!

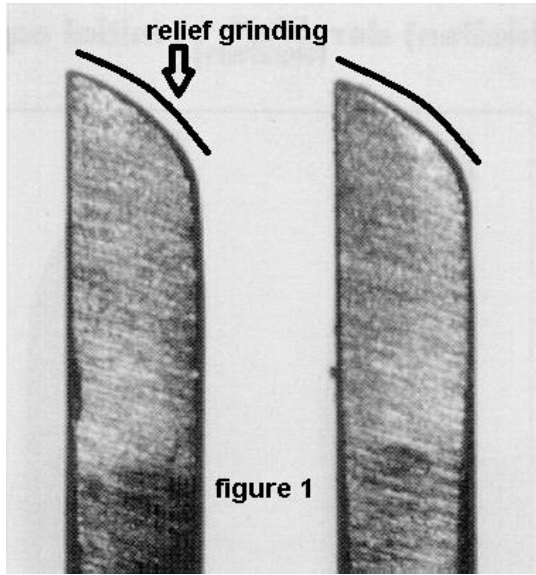
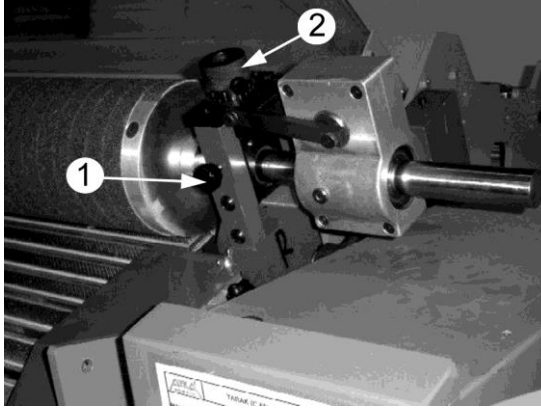


- Eşitleme işleminin ardından, şapka garnitürü ve silindir arasındaki ayarın kontrol edilmesi ve gerekiyorsa değiştirilmesi gerekir.
- Acil bir durum ortaya çıkması halinde, makineyi derhal «Durdurma butonu» ile durdurun veya fişini çekin.
- Önceki resimlerde gösterildiği şekilde, birinin bariyere yaklaşması halinde, makineyi derhal durdurun.
- Operatör emniyet alanından ve kendi güvenliğinden sorumludur.
- Operatörün, makine çalışırken veya elektriğe bağlıyken makinenin yanından ayrılması yasaktır ve çalışma güvenlik alanını sürekli olarak denetlemesi gerekir.

4.2.2 Taşlama (DSW ile)

Tarıklarda tonlarca üretimin ardından döner şapkaların uçları yuvarlaklaşır ve aşınırken, tarıklama kalitesi de kesinlikle düşer. Tarıklama kalitesini tekrar artırmak için, uçların yeniden bilenmesi gerekir.

Prosedür:



- Çarpışma olmadığından ve tarıklama alanının güvenli olduğundan emin olun.
- Şapka hareketini başlatın.
- Tahrik motorunu çalıştırın ve silindir çalışma hızına ulaşana kadar manuel olarak yerinde tutun.
- Her iki tarafta tırtıllı (1) vidayı gevşetin ve besleme vidasını (2) çevirerek taşlama silindiri, silindir garnitüre hafifçe değene kadar indirin.
- Her iki tarafta ölçeği "Sıfır"a ayarlayın, tırtıllı vidayı (1) sıkın ve şapkayı işaretleyin.
- Yüksek uçlar olmamasını sağlamak için tam bir dönüş boyunca taşıyın.
- Garnitürün aşınma derecesine (diş uçlarının yuvarlaklığı) ve bant zımparanın durumuna (yeni veya eski) bağlı olarak, besleme vidasını (2) altıgen anahtar yardımıyla **1 ila 3 uzun bölme (0,1 ila 0,3 mm)** arasına indirin. Tırtıllı vidayı (1) sıkın ve **bir dönüş** boyunca taşıyın.
- Diş uçlarının durumunu kontrol etmek için mikroskop kullanın, gerekiyorsa 1½ – 2 bölme işareti kadar besleyin ve bir dönüş boyunca taşıyın. Diş uçları tarıklama kenarında herhangi bir kavise sahip olmamalıdır.

Dikkat!



- Yeniden bileme işleminin ardından, şapka garnitürü ve silindir arasındaki ayarın kontrol edilmesi ve gerekiyorsa değiştirilmesi gerekir.
- Acil bir durum ortaya çıkması halinde, makineyi derhal «Durdurma butonu" ile durdurun veya fişini çekin.
- Bir önceki resimde gösterildiği şekilde, birinin bariyere yaklaşması halinde, makineyi derhal durdurun.
- Operatör, emniyet alanından ve kendi güvenliğinden sorumludur.
- Operatörün, makine çalışırken veya elektriğe bağlıyken makinenin yanından ayrılması yasaktır ve çalışma güvenlik alanını sürekli olarak denetlemesi gerekir.

5. Bakım

5. Bakım

5.1 SILICARBO No.7 bant zımparanın değiştirilmesi

Dikkat!

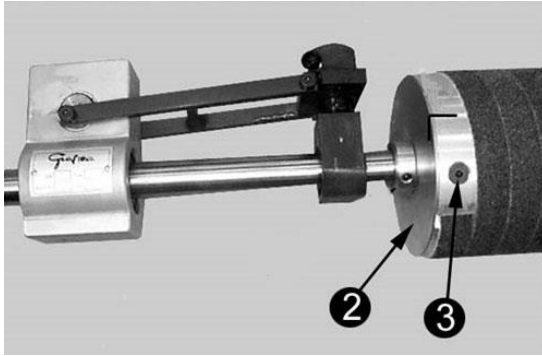


Bant zımparanın çatlamasını ve zımpara kumlarının montaj işlemi sırasında dökülmesini önlemek için, fileyi 24 saat boyunca en az %70 nem oranına sahip bir odada muhafaza edin ya da nemli bir beze sarıp bir gece bekletin.

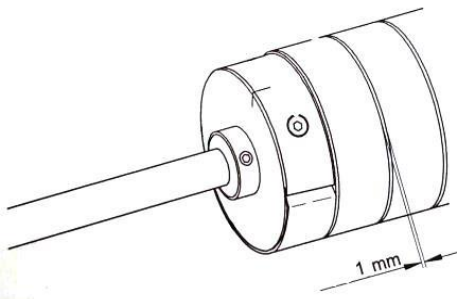
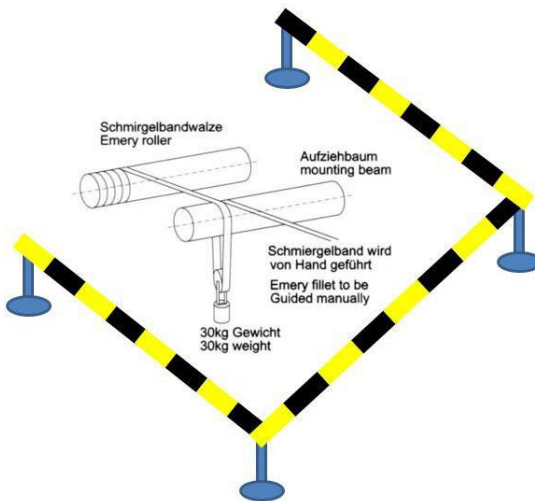


Dikkat!

Yanlış işlem parmakların makineye kapılmasına veya taşlama bandının kopmasına yol açabilir. Çalışma sırasında güvenlik bariyeri kurulmalıdır.



- Zımpara silindirini ROD35 veya ROD35/1 içine ya da bir tornanın üç çeneli aynasına yerleştirin.
- Sol ve sağ ayar çemberlerini (2) gevşetin ve disk şeklindeki kapakları çıkarın.
- Kenetleri (3) gevşetin ve eski bandı sökün.
- Montaj kirişini şemaya uygun olarak tornanın önünde konumlandırın ve bandı kirişe asın.
- Bandı baş kısımda sabitleyin ve 30 kg gerilimle sarın.
- Bant zımparayı takarken, sargılar arasında yaklaşık 1 mm boşluk olmasını sağlayın.
- Silindirin sonunda, gerginliği koruyun ve bandı kenet ile sabitleyin ve bant zımparayı kesin.
- İşaretlere uyararak, sol ve sağdaki iki diski değiştirin, ayar çemberini diske doğru bastırın ve sıkın.





- Bir önceki resimde gösterildiği üzere, birinin bariyere yaklaşması halinde, sarma işlemini derhal durdurun.
- Operatör, emniyet alanından ve kendi güvenliğinden sorumludur.



- Operatörün, makine çalışırken veya elektriğe bağlıyken makinenin yanından ayrılması yasaktır ve çalışma güvenlik alanını sürekli olarak denetlemesi gerekir.

**Dikkat!**

Dönüş sırasında dengesizliği önlemek için kapak disklerinin işaretlerle aynı hizada olduğundan emin olun.

Bant zımparanın kullanım ömrü:

Bant zımpara, ne kadar taşlanması gerektiğine bağlı olarak, 15 ila 20 set taşlandıktan sonra değiştirilmelidir.

5.2 CUBITRON 3M bant zımparanın değiştirilmesi

Bkz. 1.5.1

Dikkat!

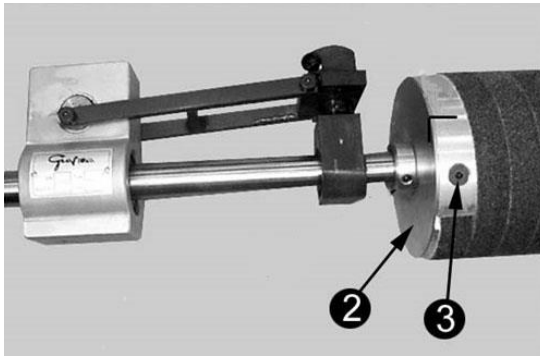


- CUBITRON 3M bant zımpara kuru olarak takılabilir. Nemlendirilmesine gerek yoktur.



Dikkat!

Yanlış işlem parmakların makineye kapılmasına veya taşlama bandının kopmasına yol açabilir. Çalışma sırasında güvenlik bariyeri kurulmalıdır.



- Zımpara silindirini ROD içine veya bir tornanın uç çeneli aynasına yerleştirin.

- Sol ve sağ ayar çemberlerini (2) gevşetin ve disk şeklindeki kapakları çıkarın.

- Kenetleri (3) gevşetin ve eski bandı sökün.

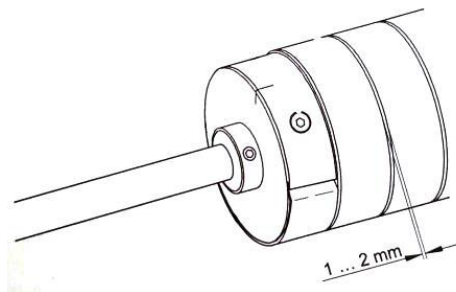
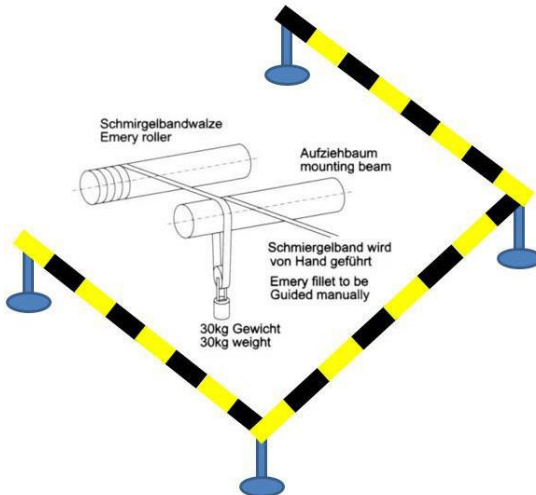
- Montaj kirişini şemaya uygun olarak tornanın önünde konumlandırın ve bandı kirişe asın.

- Bandı baş kısımda sabitleyin ve 30 kg gerilimle sarın.

- Bant zımparayı takarken, sargılar arasında 1 ila 2 mm boşluk olmasını sağlayın.

- Silindirin sonunda, gerginliği koruyun ve bandı kenet ile sabitleyin ve bant zımparayı kesin.

- İşaretlere uyararak, sol ve sağdaki iki diski değiştirin, ayar çemberini diske doğru bastırın ve sıkın.





- Bir önceki resimde gösterildiği üzere, birinin bariyere yaklaşması halinde, sarma işlemini derhal durdurun.
- Operatör emniyet alanından ve kendi güvenliğinden sorumludur.



- Operatörün, makine çalışırken veya elektrige bağlıyken makinenin yanından ayrılması yasaktır ve çalışma güvenlik alanını sürekli olarak denetlemesi gerekir.

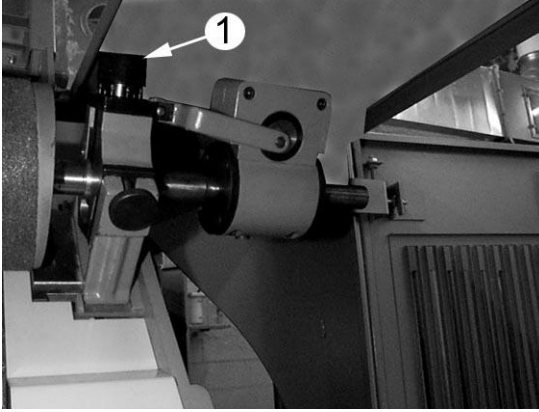
**Dikkat!**

Dönüş sırasında dengesizliği önlemek için kapak disklerinin işaretlerle aynı hizada olduğundan emin olun.

Bant zımparanın kullanım ömrü:

Bant zımpara, ne kadar taşlanması gerektiğine bağlı olarak yaklaşık 10 set taşlandıktan sonra değiştirilmelidir.

5.3 Yağlama



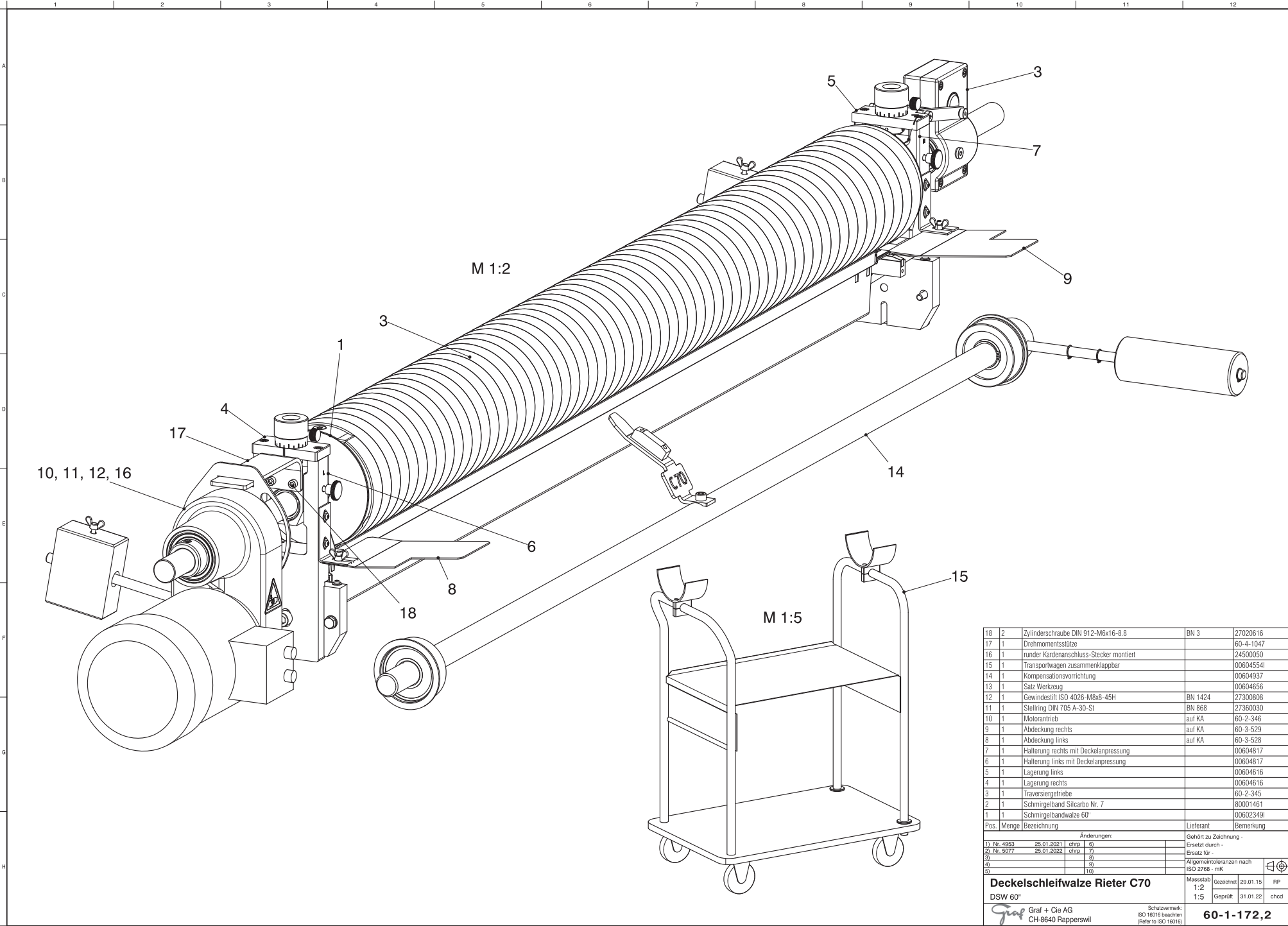
- Her bir taşlama öncesinde, besleme milindeki (1) yağlama deliği üzerinden yatağı bir iki damla normal makine yağı ile yağlayın.
- Tüm diğer yataklar yağlama gerektirmez ve başkaca bakıma ihtiyaç duymazlar.

Dikkat!

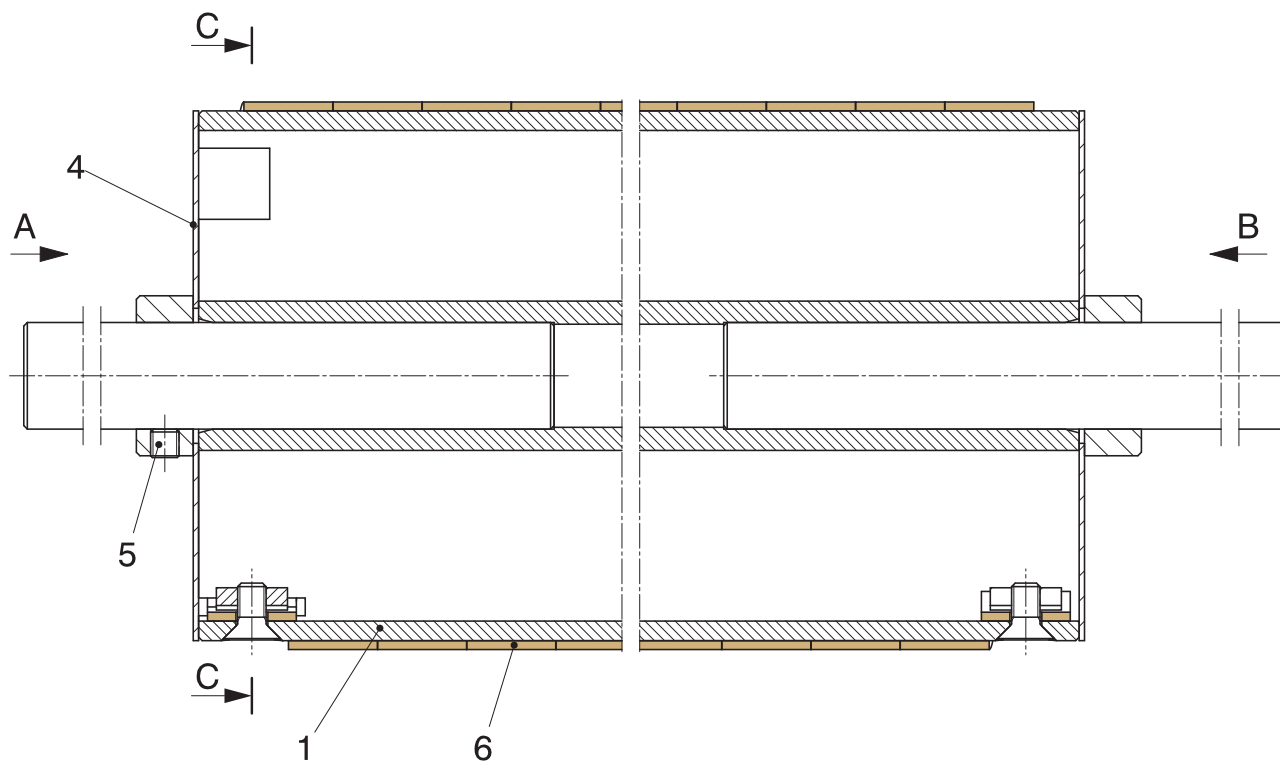


Mil yağlanmazsa zarar görebilir.

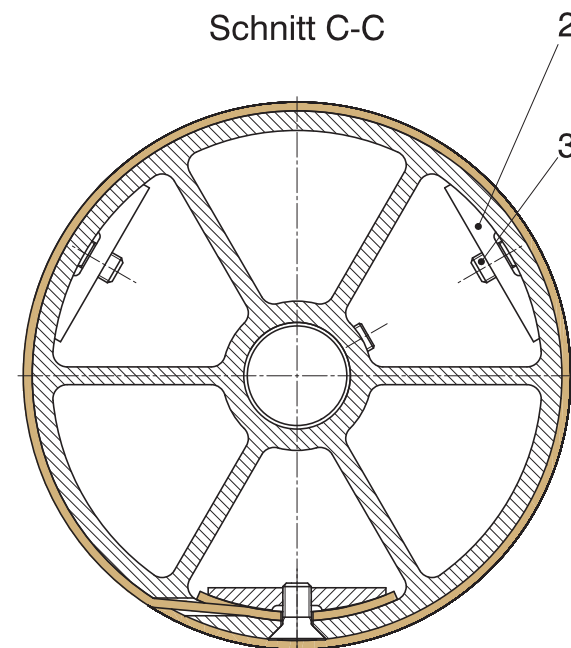
6. Eklenti



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)	Allgemeintoleranzen nach		
4)				9)	ISO 2768 - mK		
5)				10)			
Deckelschleifwalze Rieter C70			Massstab	Gezeichnet	29.01.15	RP	
DSW 60"			1:2	1:5	Geprüft	31.01.22	chod
Graf + Cie AG			Schutzvermerk:				
CH-8640 Rapperswil			ISO 16018 beschriften				
			(Refer to ISO 16018)				
			60-1-172,2				

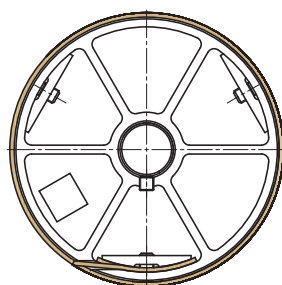


Schnitt C-C



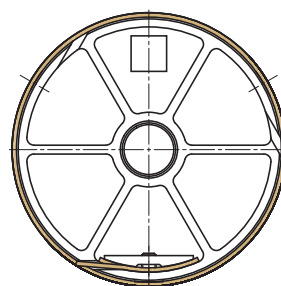
Vista A
Ansicht A
Massstab: 1:2

1 Intagli +
1 fori
1 Schlitz +
1 Senkloch



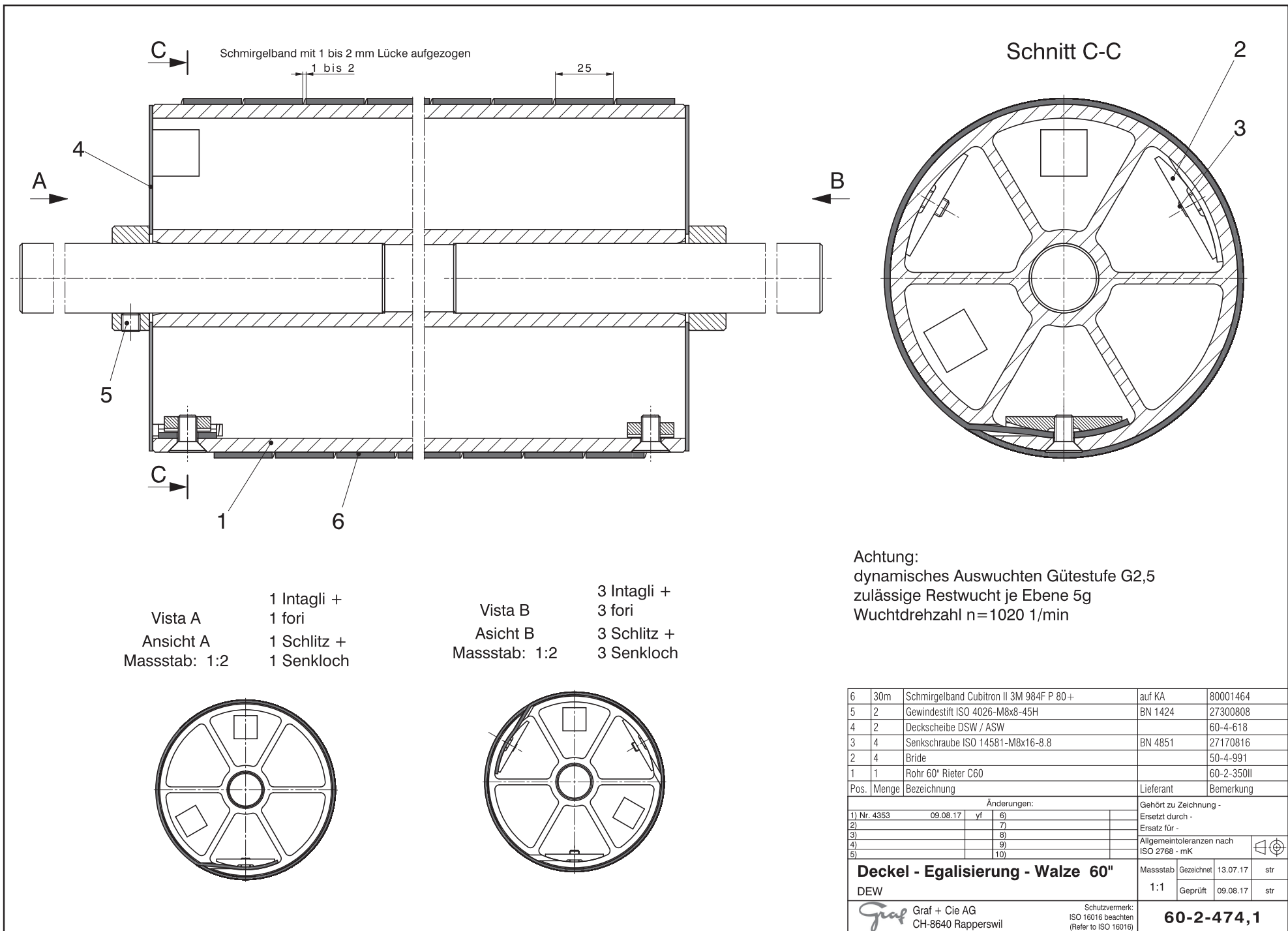
Vista B
Asicht B
Massstab: 1:2

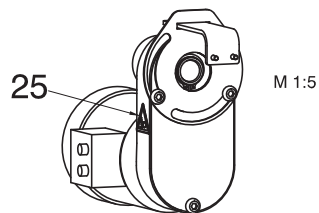
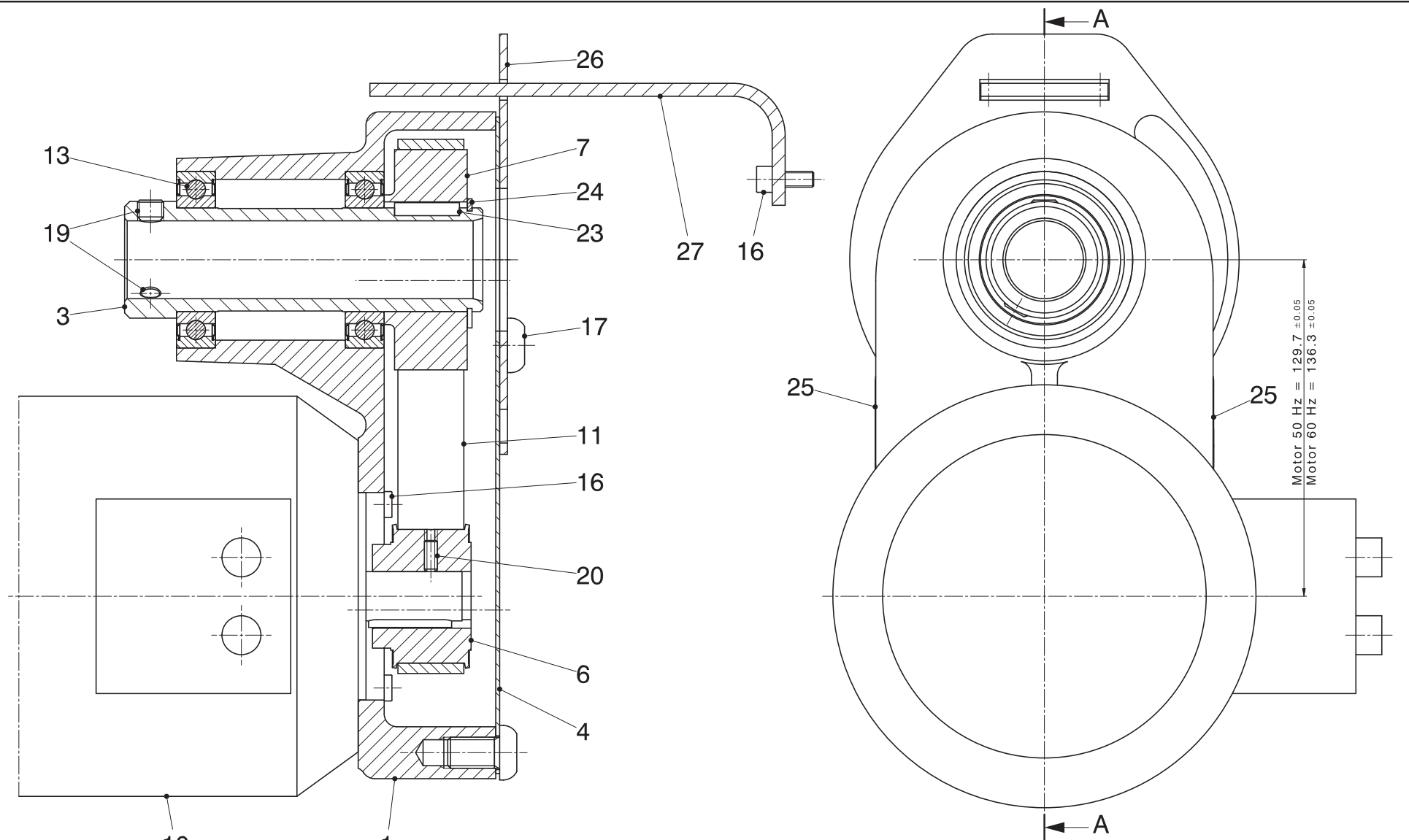
3 Intagli +
3 fori
3 Schlitz +
3 Senkloch



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		

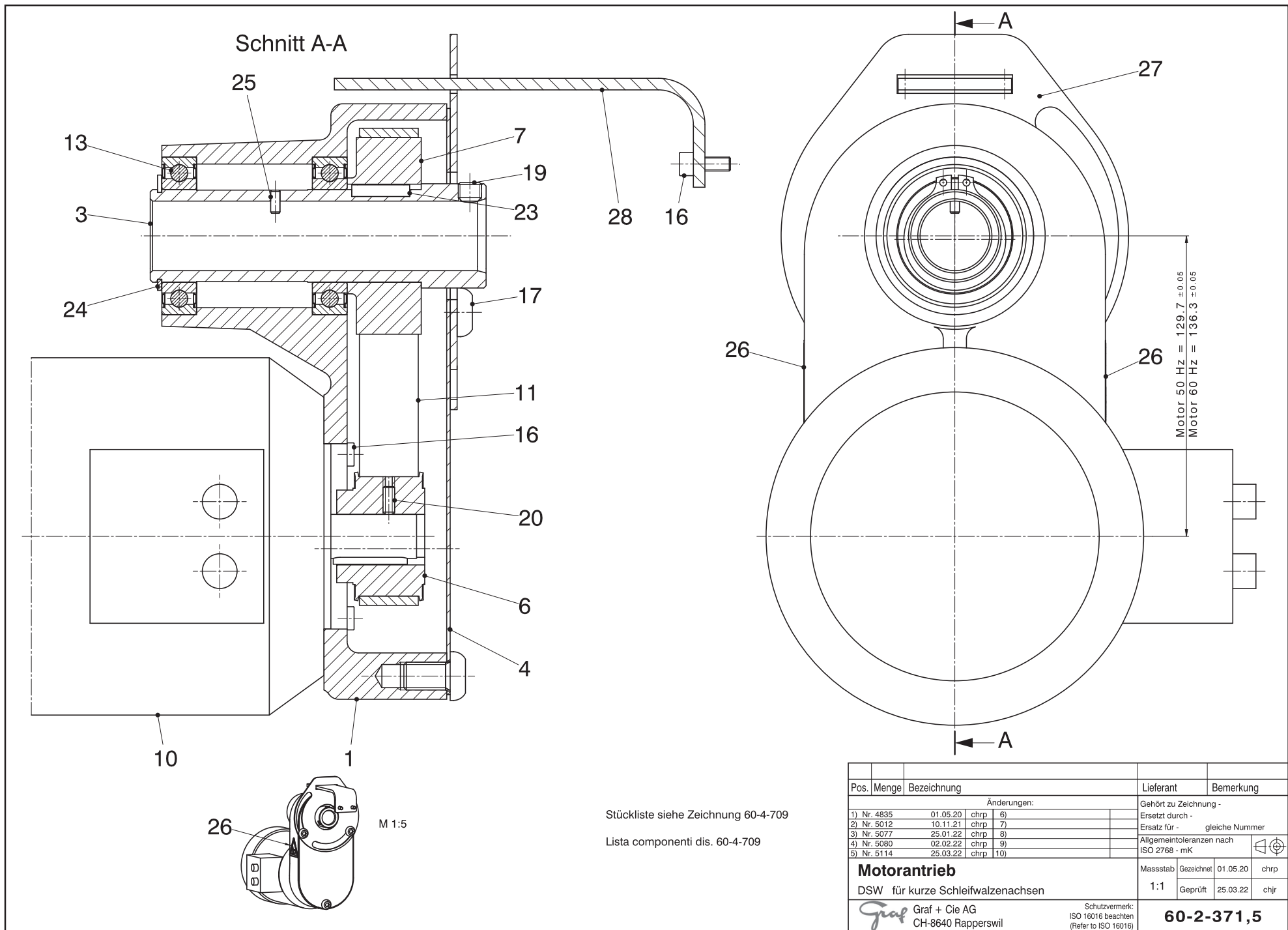




Stückliste siehe Zeichnung 60-4-621
Lista componenti dis. 60-4-621

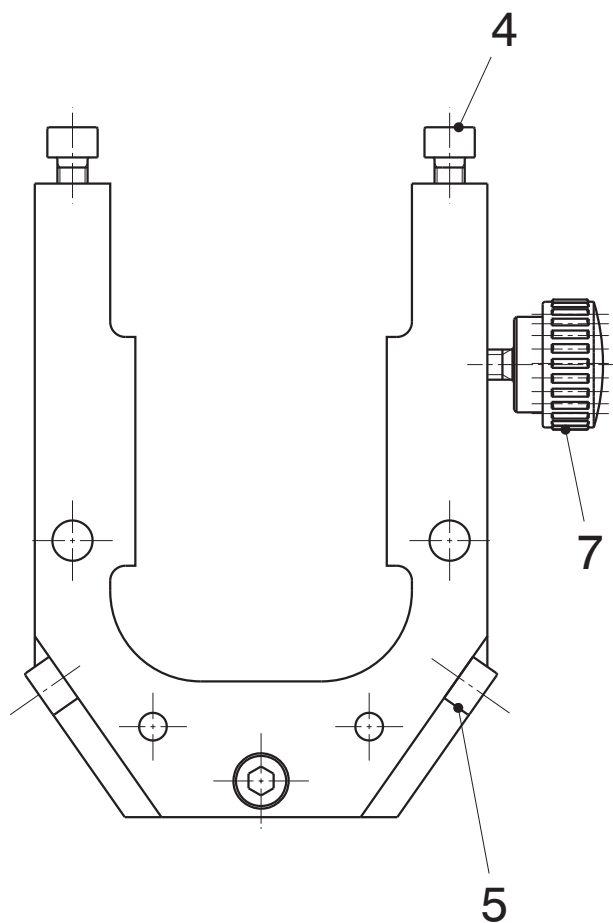
Pos.	Menge	Bezeichnung					Lieferant	Bemerkung
Änderungen:							Gehört zu Zeichnung -	
1) Nr. 917	01.12.98	RP	6) Nr. 5012	19.08.21	chrp	Ersetzt durch -		
2) Nr. 971	11.02.99	RP	7) Nr. 5077	25.01.22	chrp	gleiche Nummer		
3) Nr. 1006	29.03.99	RP	8) Nr. 5114	25.03.22	chrp	Allgemeintoleranzen nach		
4) Nr. 4033	19.10.15	RP	9)			ISO 2768 - mK		
5) Nr. 4729	14.10.19	chrp	10)					
Motorantrieb							Massstab	Gezeichnet 19.10.15 RP
DSW							1:1	Geprüft 25.03.22 chjr
			Graf + Cie AG CH-8640 Rapperswil		Schutzvermerk: ISO 16016 beachten (Refer to ISO 16016)		60-2-346,8	

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)				
				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					

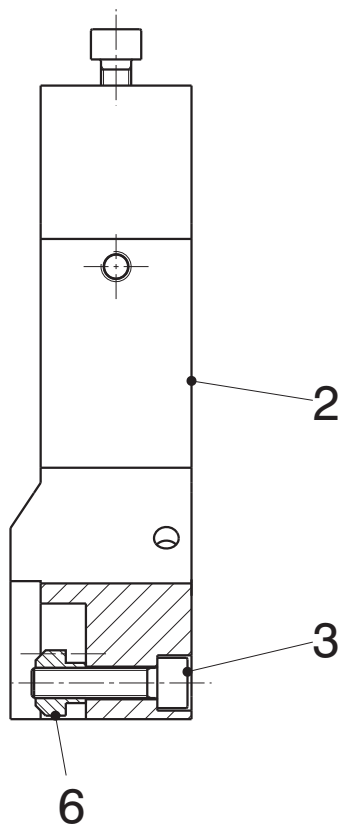


1	1	Drehmomentstütze	28				60-4-1047
1	1	Einstellblech	27				60-3-627
2	2	Warnung vor Handverletzungen 3000372	26	Gr. 50mm			25910300
1	1	Spann-Sti Shwe	25	4x10	BN 879		27270410
1	1	Si-Ring As	24	40x1.75	471		27280040
1	1	Fed-Keil A	23	5/5x25	6885A		2734050525
			22				
-	1	Gew-Sti In-6kt	20	M5x12	913		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			

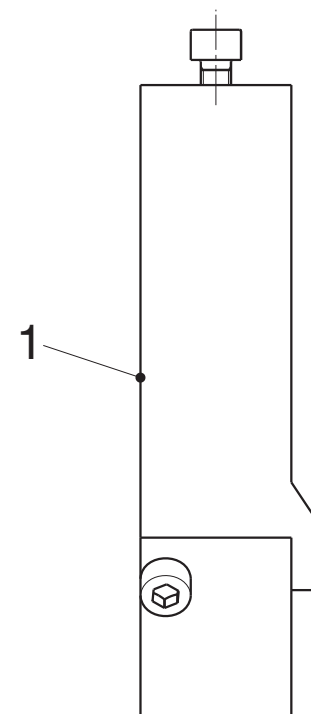
28	4	Scheibe DIN 125 A-8-140 HV	BN 715	27100008
27	2	Flügelschraube DIN 316-M5x50-St	BN 276	981805050
26	2	Rändelschraube DIN 464-M6x20	BN 1452	274410620
25	2	Flügelmutter DIN 315-M5-St	BN 208	27080005
24	2	Zylinderschraube BN 20697-M4x6-10.9	BN 20697	270510406
23	8	Linsenschraube eco-fix-M5x12-4.8	BN 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



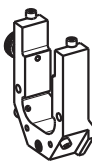
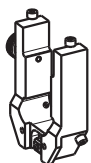
rechts



links

rechts

M 1:5



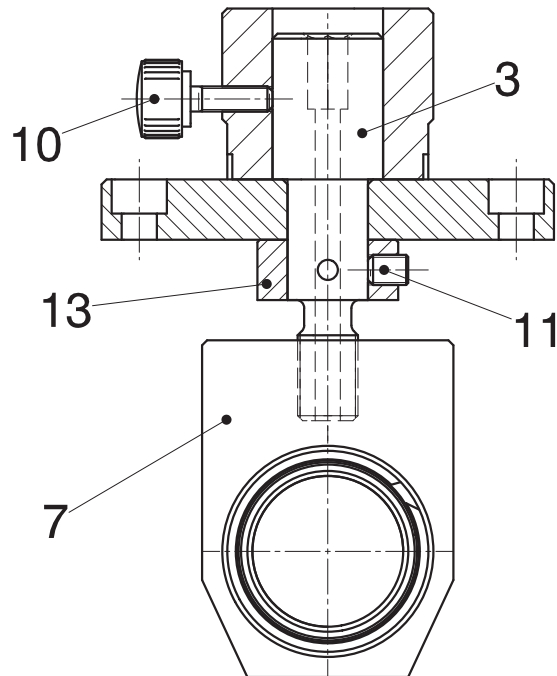
Stückliste siehe Zeichnung 60-4-798
LISTA COMPONENTI DIS. 60-4-798

Artikel-Nr. 00604798
ARTICOLO NR. 00604798

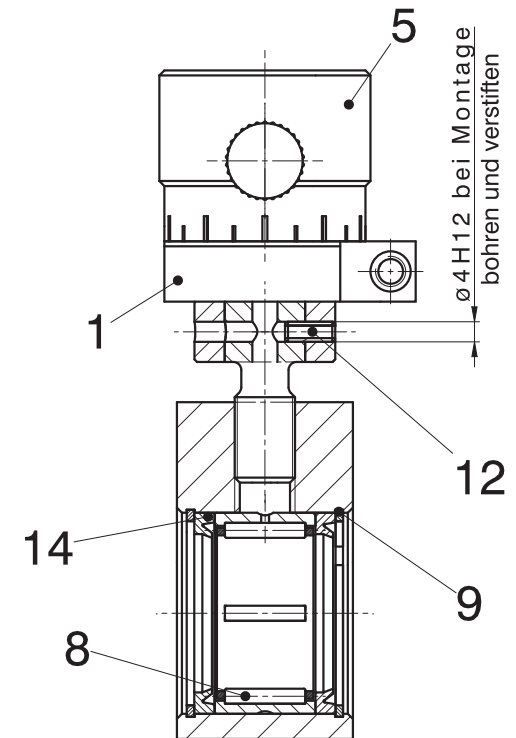
Pos.	Menge	Bezeichnung					Lieferant	Bemerkung		
Änderungen:							Gehört zu Zeichnung -			
1)	Nr. 1886	11.06.03	RP	6)			Ersetzt durch -			
2)	Nr. 4300	27.03.17	RP	7)			Ersatz für - gleiche Nummer			
3)	Nr. 4575	11.10.18	udm	8)			Allgemeintoleranzen nach			
4)	Nr. 4790	13.02.20	chrp	9)			ISO 2768 - mK			
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	Schmigelwalzenlager links		903-00.910.004
1	1	Schmigelwalzenlager 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

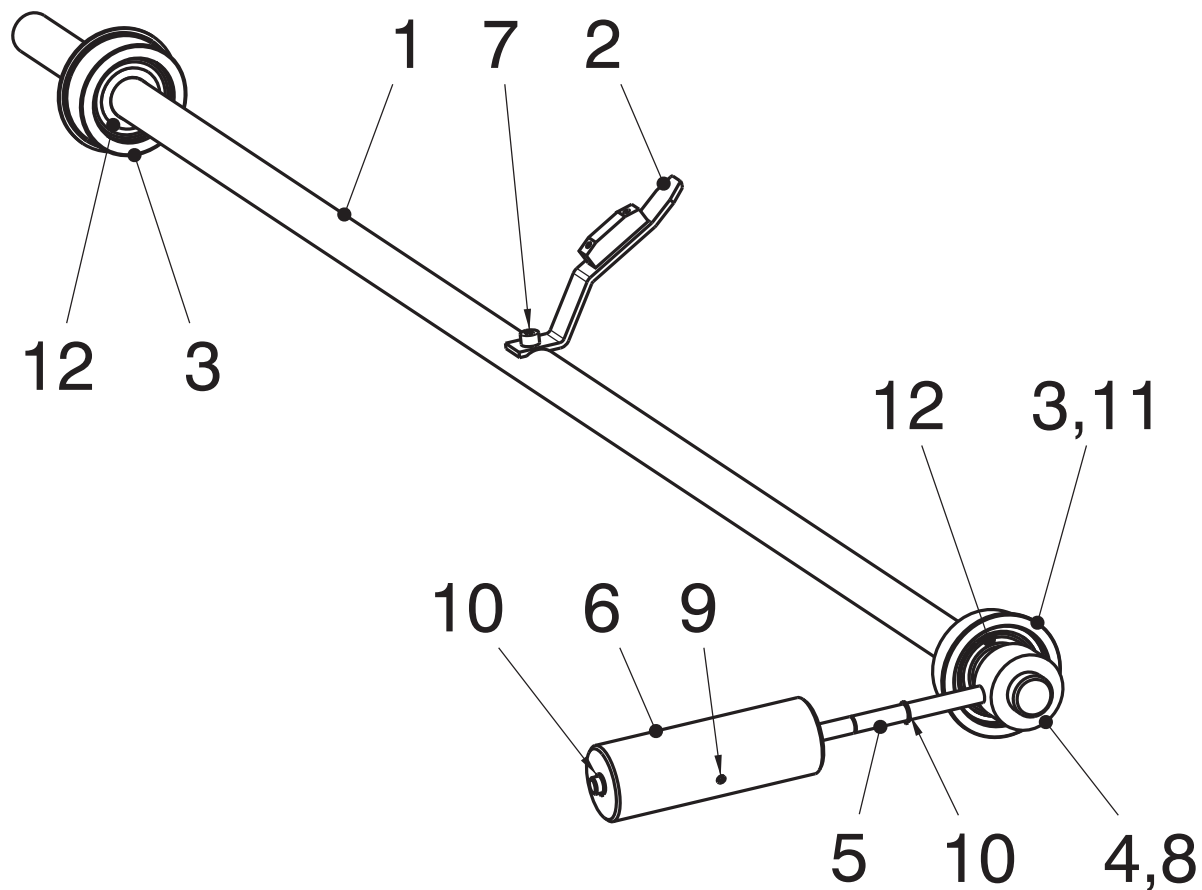


Ausführung rechts



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 DSW Trützschler, Marzoli und Bonino						Massstab	Gezeichnet 22.10.18	udm
						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

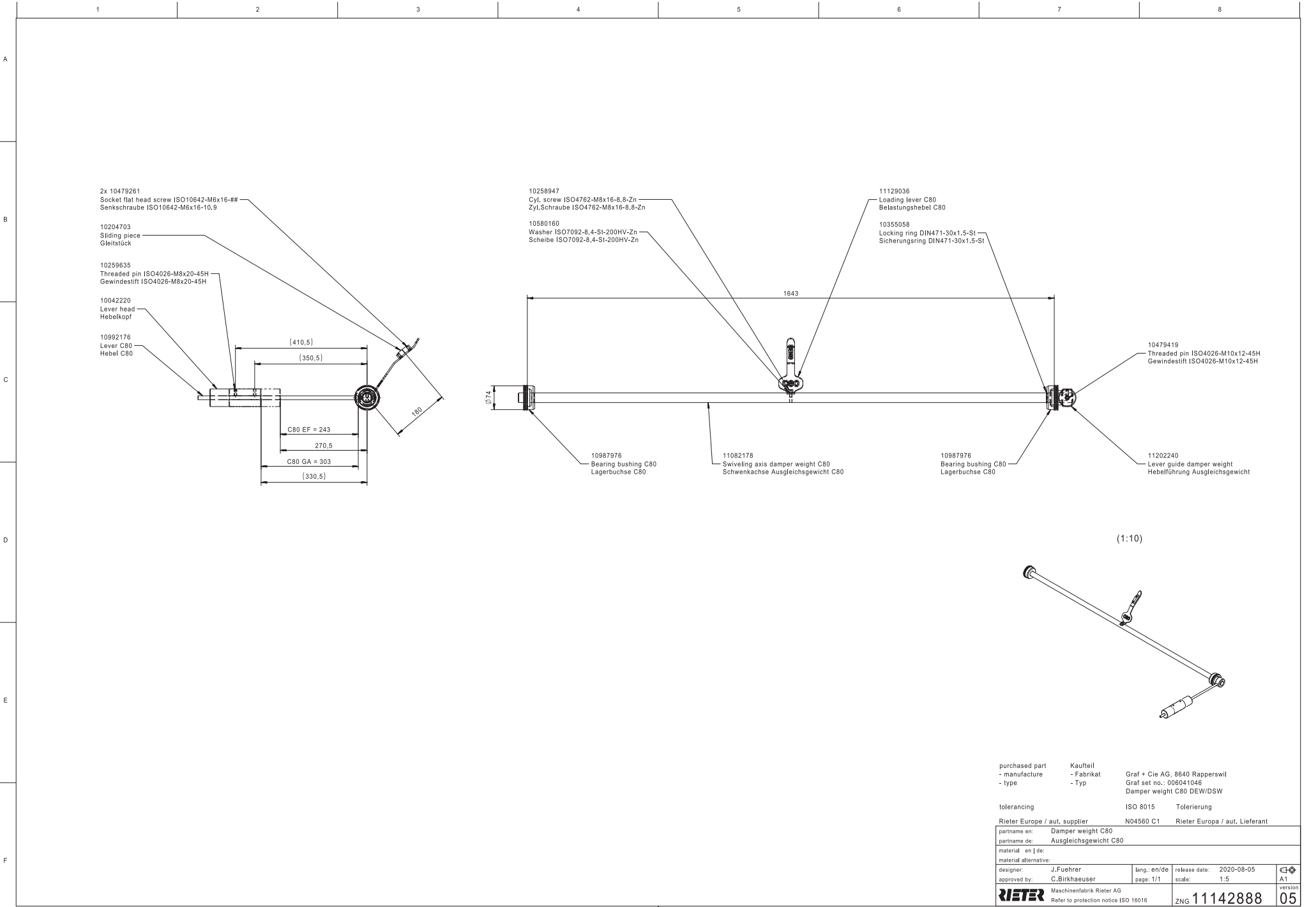
Massstab	Gezeichnet	08.11.13	RP
1:1	Geprüft	31.10.19	chcd



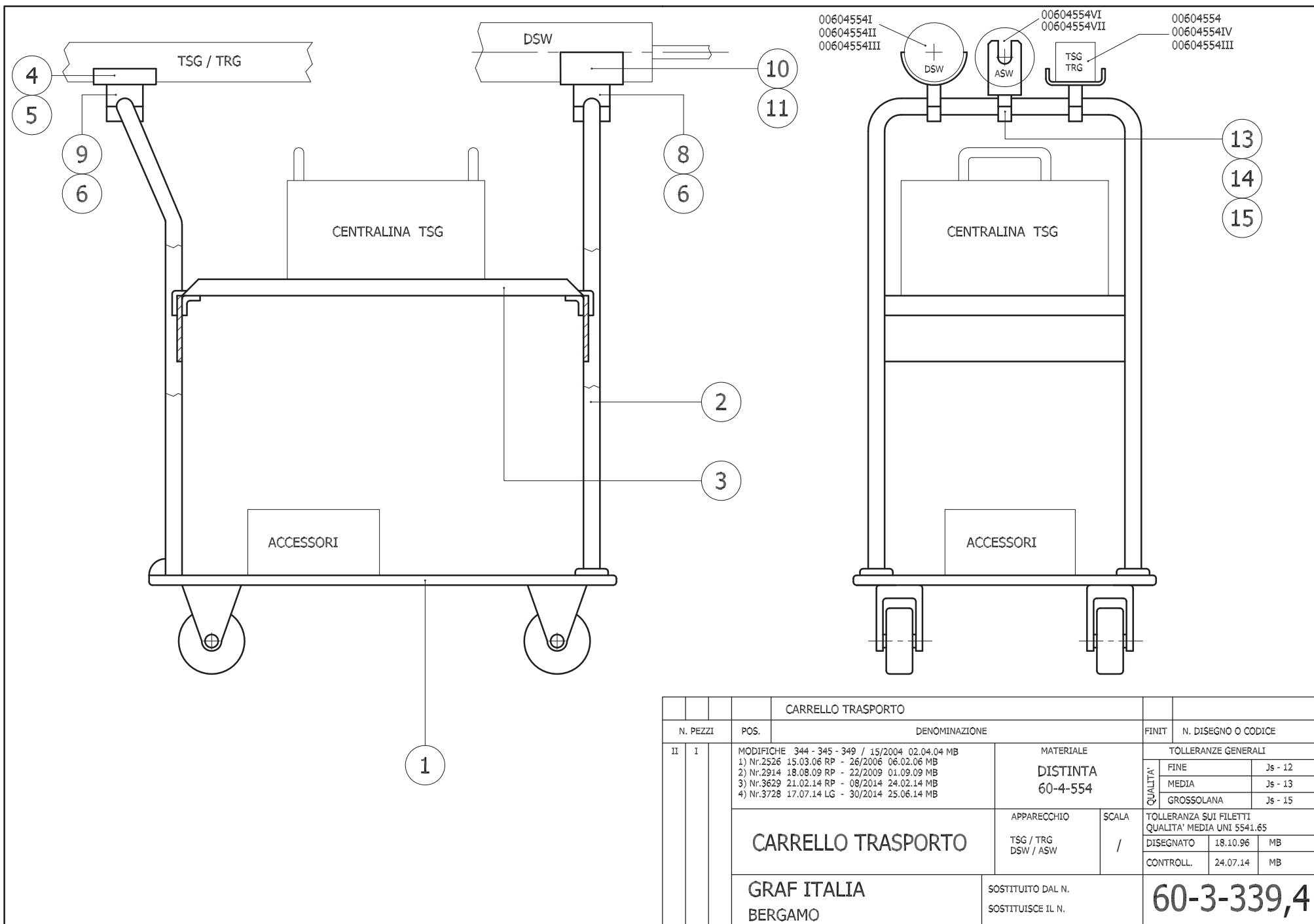
Graf + Cie AG
CH-8640 Rapperswil

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		
		ZNG	11142888
			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	V	IV	III	II	I	TSG	CARRELLO			PAGINA 1/1		QUALITA'	FINE	Js - 12	
											APPARECCHIO DSW / ASW TSG / TRG			SCALA	TOLLERANZE SUI FILETTI	
															QUALITA' MEDIA UNI 5541.65	
											SOSTITUITO DAL N. SOSTITUISCE IL N.			DISEG	18-10-1996	MB
														CONT	24-07-2014	MB
								GRAF ITALIA BERGAMO			N. 60-4-554,4					

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

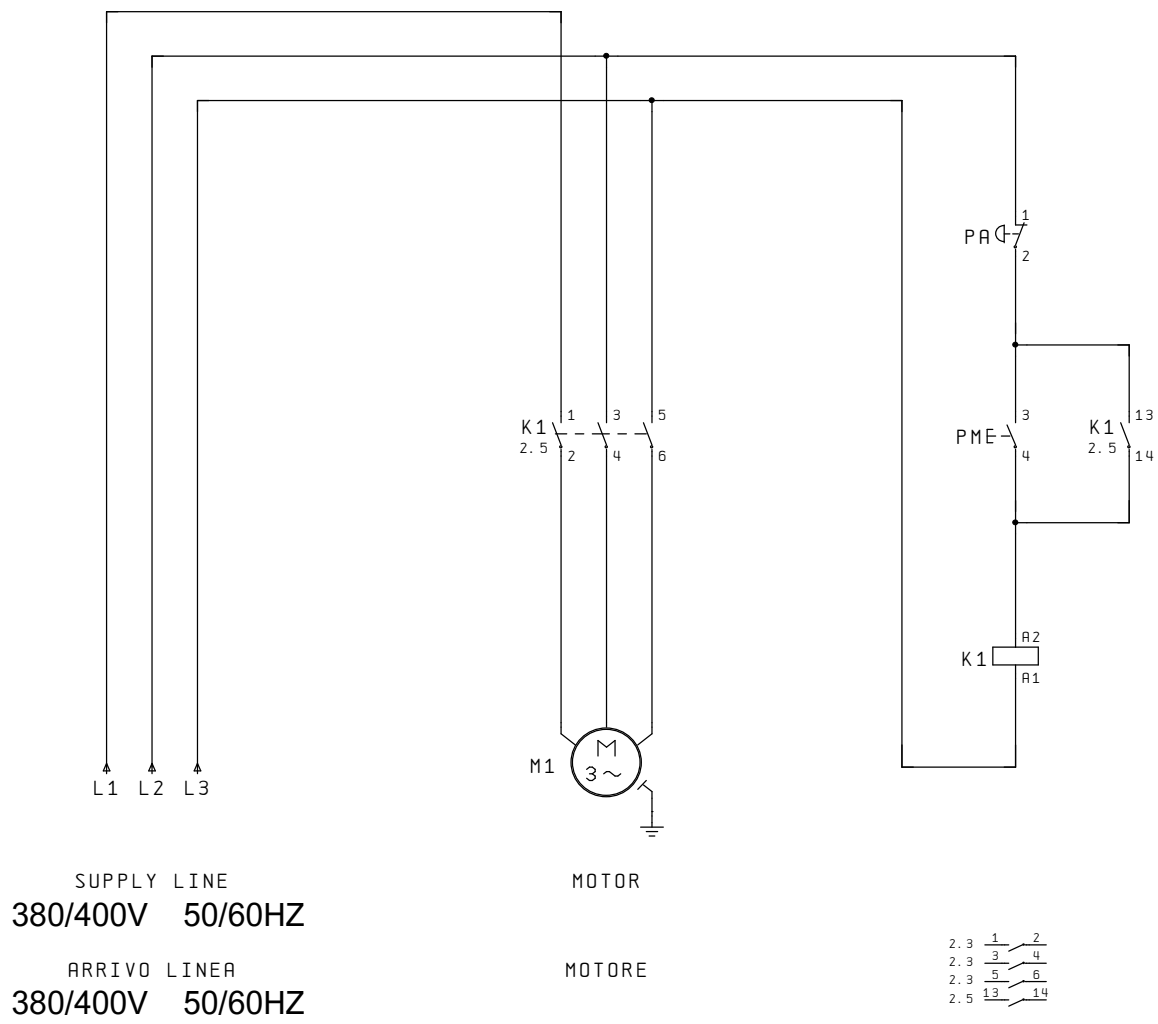
Motorantrieb siehe Zeichnung 60-2-346 / 60-2-371

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

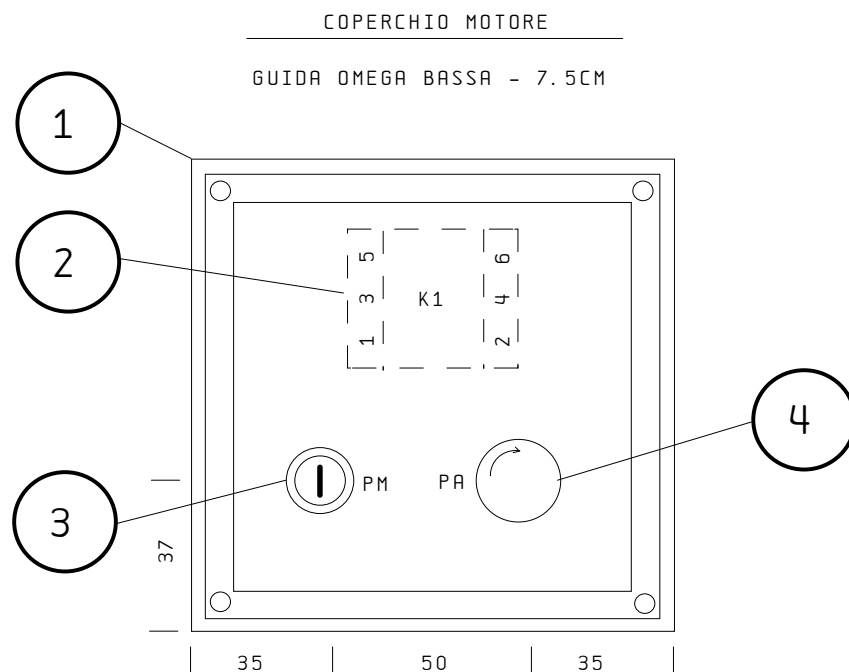
10	1	Motorantrieb 50 Hz / ø30 Motor drive 50 Hz / ø30	00604632	1
10	1	Motorantrieb 60 Hz / ø30 Motor drive 60 Hz / ø30	00604632I	1
10	1	Motorantrieb 50 Hz / ø28.57 Motor drive 50 Hz / ø28.57	00604632II	1
10	1	Motorantrieb 60 Hz / ø28.57 Motor drive 60 Hz / ø28.57	00604632III	1
10	1	Motorantrieb 50 Hz / 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	WIRING DIAGRAM	GI006A22		=	
			Diseg.								+	
1) Nr.5319	08.02.2024	MB	Plot.	19. Dic. 2023					110.115		D-000646,1	
Modifiche	Data	Nome	Norm.									4



			Data		MACHINE DSW-DEW	GRAF ITALIA	POWER SUPPLY ARRIVO LINEA	GI006A22		=
			Diseg.							+
1) Nr.5319	08.02.2024	MB	Plot.	19. Dic. 2023				110.115		Pag. 2
Modifiche	Data	Nome	Norm.					D-000646,1		4



			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!