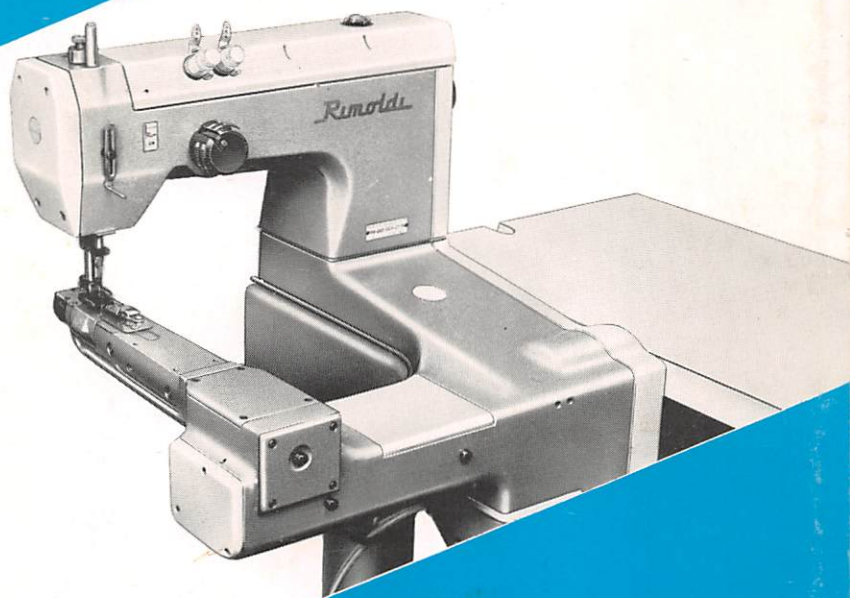


# Rimoldi

184



LIBRETTO ISTRUZIONI

**n. 180**

999980-5-00



# Rockwell-Rimoldi S.p.A.

MILANO (Italy)

999930-5-11

## LUBRIFICAZIONE

La macchina viene consegnata completamente priva di olio. **Non avviare la macchina senza aver riempito il serbatoio, con lubrificante:**

**ESSO STANDARD TERESSO 32 (ex TERESSO 43)**

Per il rifornimento completo occorrono:

- Per teste serie Tagliacuce circa 600 gr. di olio
- Per teste serie Piana e a Base Cilindrica Libera circa 750 gr. di olio

Su queste teste controllare che la lancetta dell'indicatore livello olio raggiunga la pos. MAX e che comunque non sconfini nella zona rossa.

- Per teste serie Base Cilindrica Rovescia circa 1000 gr. di olio.

Su queste teste il livello dell'olio deve essere compreso tra le due linee indicanti i livelli MAX e MIN dell'apposito indicatore posto sul corpo base.

Durante il funzionamento controllare anche la circolazione dell'olio attraverso le spie trasparenti. Per il primo avviamento delle macchine della serie Tagliacuce, lubrificare con qualche goccia d'olio la barra del morsetto porta ago.

## COLLEGAMENTO ELETTRICO

Le teste fornite con bancalè ad azionamento hanno il motore collegato alla massima tensione consentita dal motore stesso. Verificare se corrisponde alla tensione della rete di alimentazione.

## VELOCITA' D'IMPIEGO

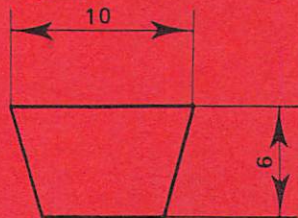
Inizialmente far funzionare la macchina a vuoto per circa 5 minuti, aumentando progressivamente la velocità fino a portarla da 1500 g/l' alla velocità d'impiego. Per i primi 20 giorni impiegare la macchina a velocità ridotta, montando la cinghia nella gola piccola della puleggia del motore, al fine di ottenere un perfetto rodaggio che assicurerà una più lunga durata della macchina.

In seguito spostare la cinghia nella gola grande della puleggia motore e quindi portare la macchina alla velocità massima consentita.

## CINGHIA

Per l'azionamento della macchina impiegare cinghia trapezoidale 10 x 6 mm.

La cinghia dovrà essere ad anello chiuso, priva di qualsiasi giunzione ed in gomma sintetica telata anti-olio.



## INSTALLAZIONE

Prima di procedere all'installazione della testa, consultare il relativo capitolo del Libretto Istruzioni.

## MANUTENZIONE

Ogni giorno: Pulire tutti gli organi della macchina relativi al trasporto ed alla formazione del punto.

Ogni settimana: Smontare la placca ago e pulire le griffe, il salva ago, lo spingi asola ed i crochets. Pulire accuratamente il gruppo movimento ago (per teste serie Tagliacuce)

## CAMBIO OLIO

Ogni 3 mesi: per Teste Serie Tagliacuce, Serie a Base Piana e Serie a Base Cilindrica Libera.

Ogni 6 mesi: Per teste Serie a Base Cilindrica Rovescia (183-184).

Ad ogni cambio dell'olio pulire il filtro principale, lavandolo in petrolio, soffiandolo con aria a bassa pressione ed immergendolo in olio pulito.

**Per un corretto impiego ed un'efficiente manutenzione, attenersi sempre alle norme del Libretto Istruzione.**

La Casa non risponde dei danni causati dall'inosservanza di queste norme e di quelle contenute nel Libretto Istruzioni.



# Rockwell-Rimoldi S.p.A.

MILANO (Italy)

999930-5-11

## LUBRICATION

The machine is despatched without oil. **Do not start the machine without having filled the oil sump with lubricant:**

### ESSO STANDARD TERESSO 32 (ex TERESSO 43)

The undermentioned quantities are needed for filling the sump completely:

- Approx. 600 gr. of oil for Overlock machines
- Approx. 750 gr. of oil for Flatbed and Cylinder bed machines

Check that the oil level indicator finger on these machines reaches the MAX position and, in any case, never goes outside the red area.

- Approx. 1000 gr. of oil for Feed-off-the arm machines.

The oil level must always be between the two lines marking MAX and MIN positions on the oil indicator on the machine bed.

Also check the oil circulation through the eyes when the machines is running.

When first starting the **overlockers**, lubricate the needle clamp bar with some drops of oil.

## ELECTRICAL CONNECTION

Heads supplied with stand motor have the motor connected for the higher of the possible motor voltages. Check that this corresponds with the electrical supply available.

## SPEED

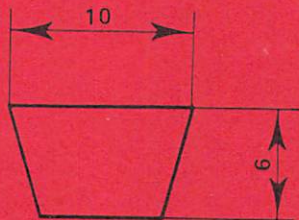
Start machine slowly, letting it idle for about 5 minutes and gradually rev. up from 1500 r.p.m. to rated operating speed. For the first twenty days, run the machine at a reduced speed, placing the belt in the small groove of the motor pulley to obtain perfect running-in which will ensure a much longer life for the machine.

Afterwards place the belt in the large groove of the pulley and bring the machine to full speed.

## BELT

For operating the sewing machine use "V" belt having 10 x 6 mm. cross section.

The belt is to be endless-linized-antioil, synthetic rubber type and without any joint.



## INSTALLATION

Before installing the machine please read the relative chapter in the instruction book.

## MAINTENANCE

Every day: Clean feed and stitch formation mechanisms.

Every week: Clean, thoroughly, removing needle plate, feed dogs, front and rear needle guards and loopers. Clean inside the needle movement assembly (for **overlockers**).

## OIL CHANGE

Every 3 months: for Overlock, Flatbed and Cylinder bed machines

Every 6 months: for Feed-off-the arm machines (183 - 184)

Each time the oil is changed, clean the main filter with kerosene, blow it with a jet of air at low pressure and soak it in clean oil.

**Always follow the directions given in the instruction book to ensure correct use and efficient maintenance.**

No responsibility will be taken for damage caused by the non observance of these rules and those in the instruction book.

## ATTENZIONE

Prima di allacciare il motore alla rete di alimentazione occorre:

- 1) Verificare che il collegamento della morsettiera interna del motore sia quello effettivamente richiesto dalla tensione della rete di alimentazione, in quanto tutti i motori sono allacciati per la massima tensione consentita dal motore stesso.
- 2) Verificare che i fusibili dell'interruttore corrispondano, in base alla potenza del motore ed alla sua effettiva tensione di alimentazione, al valore in Ampere riportato nella relativa tabella.
- 3) Verificare che i tappi porta fusibili siano serrati a fondo onde assicurare un perfetto contatto elettrico.

### FUSIBILI E TARATURA TERMICA PER MOTORI TRIFASE 3/4 HP

TENSIONE ALIMENTAZ. V	AMPER DI TARATURA	FUSIBILI	
		SIMBOLO	A
420	2,5	910330-0-00	6
380 280 260 240	2,5 3,1 3,3 3,4	910331-0-00	10
220 160	3,5 3,8	910332-0-00	15
125 110	3,9 4,0	910333-0-00	20

## SOMMARIO

<b>INTRODUZIONE</b>	<b>pag.</b>	<b>5</b>
<b>PRESENTAZIONE</b>	<b>"</b>	<b>7</b>
<b>INSTALLAZIONE</b>	<b>"</b>	<b>8</b>
1. <b>Montaggio piastra di sostegno testa</b>	<b>"</b>	<b>8</b>
2. <b>Montaggio motore</b>	<b>"</b>	<b>10</b>
3. <b>Montaggio ammortizzatori</b>	<b>"</b>	<b>10</b>
4. <b>Montaggio testa</b>	<b>"</b>	<b>10</b>
5. <b>Collegamento testa-motore</b>	<b>"</b>	<b>11</b>
6. <b>Collegamento alza piedino</b>	<b>"</b>	<b>12</b>
<b>RIFORNIMENTO OLIO</b>	<b>"</b>	<b>13</b>
<b>POSIZIONAMENTO AGHI</b>	<b>"</b>	<b>14</b>
<b>SOSTITUZIONE AGHI</b>	<b>"</b>	<b>15</b>
<b>POSIZIONAMENTO PIEDINO E APERTURA DISCHI TENSIONE</b>	<b>"</b>	<b>15</b>
- <b>Piedino trasportante</b>	<b>"</b>	<b>17</b>
<b>FASATURA ALBERO SUPERIORE E INFERIORE</b>	<b>"</b>	<b>18</b>
<b>FASATURA CROCHETS</b>	<b>"</b>	<b>19</b>
<b>REGOLAZIONE SALVA AGO ANTERIORE E POSTERIORE</b>	<b>"</b>	<b>21</b>
<b>REGOLAZIONE GRIFFA</b>	<b>"</b>	<b>23</b>
<b>REGOLAZIONE LUNGHEZZA DEL PUNTO</b>	<b>"</b>	<b>24</b>
<b>INFILATURA E REGOLAZIONE TENSIONI</b>	<b>"</b>	<b>25</b>
1. <b>Infilatura crochets</b>	<b>"</b>	<b>25</b>
2. <b>Regolazione tensione fili crochets</b>	<b>"</b>	<b>26</b>
3. <b>Regolazione tensione fili aghi</b>	<b>"</b>	<b>27</b>
<b>CINGHIA DI TRASMISSIONE DEGLI ALBERI PRINCIPALI</b>	<b>"</b>	<b>28</b>
<b>SOSTITUZIONE PLACCA AGO</b>	<b>"</b>	<b>29</b>
<b>MANUTENZIONE</b>	<b>"</b>	<b>30</b>
<b>ANOMALIE DOVUTE A IMPROPRIO IMPIEGO DELLA MACCHINA</b>	<b>"</b>	<b>32</b>

## **INTRODUZIONE**

Abbiamo raccolto nel presente libretto alcune note relative alla installazione, messa a punto e manutenzione delle macchine Rimoldi Serie "BASE CILINDRICA ROVESCIA", che riteniamo possano esserVi utili per meglio conoscere e più convenientemente utilizzare il nostro prodotto.

Queste macchine giungono a Voi dopo scrupolosi controlli e rigorosi collaudi che ci permettono di garantirne la durata e l'efficienza, ma Vi ricordiamo che queste dipendono notevolmente dall'uso e dalla manutenzione che saranno riservate alle macchine, pertanto prima dell'impiego, Vi consigliamo nel Vostro interesse di consultare attentamente questo fascicolo e seguire con cura le istruzioni in esso contenute.

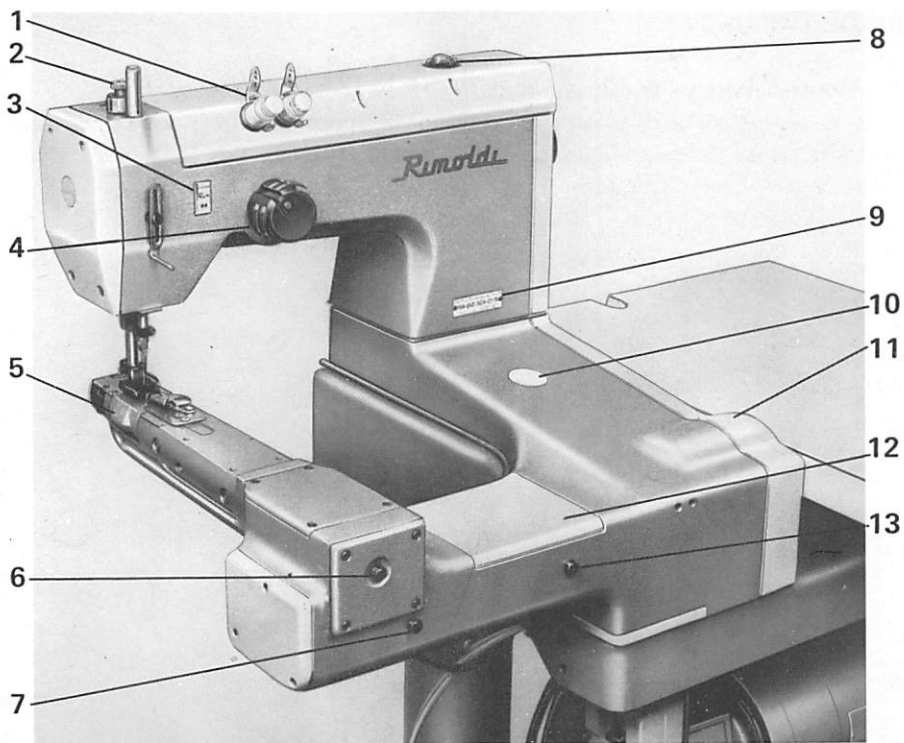


Fig. 1

## PRESENTAZIONE

1. Tensioni fili aghi
2. Pomolo premistoffa
3. Targhetta sistema aghi
4. Camme fili aghi
5. Sportello infilatura crochets
6. Pulsante sgancio crochets
7. Pulsante allungapunto
8. Tappo rifornimento olio a cupolina trasparente, per controllo circolazione olio
9. Targhetta classe
10. Spia controllo livello olio
11. Carter corpicinghie
12. Coperchio tensionj e camma fili crochets inferiori
13. Pulsante apertura coperchio tensioni inferiori

## INSTALLAZIONE

### 1 – Montaggio piastra di sostegno testa (fig.2)

La testa é corredata di piastra di sostegno 14 appositamente studiata per essere installata sia su bancale a colonna che su bancale regolabile; la stessa piastra serve anche per il sostegno del motore.

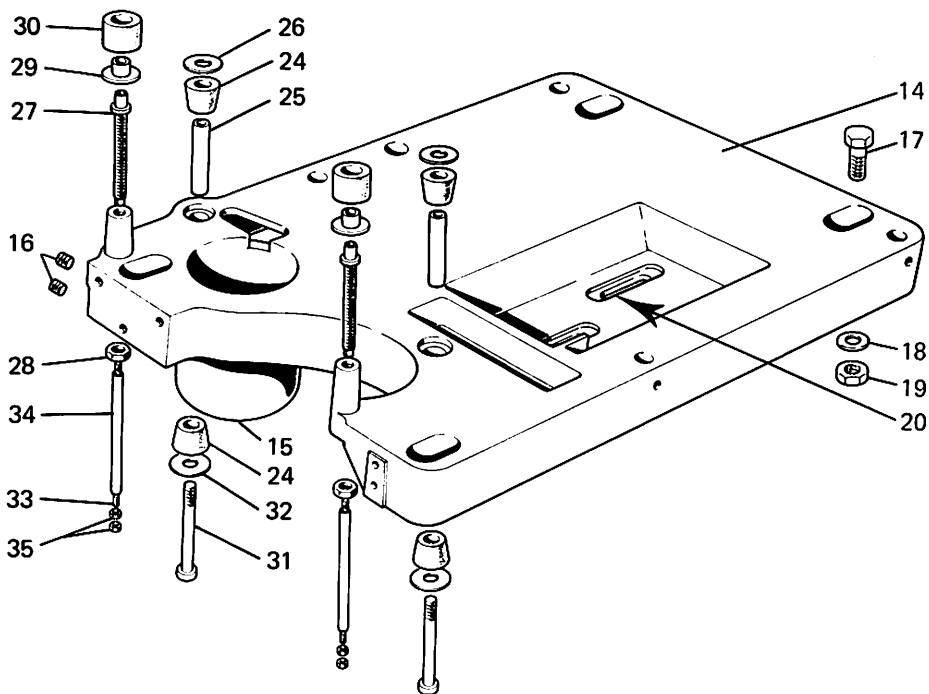


Fig. 2

#### Montaggio piastra su bancale a colonna:

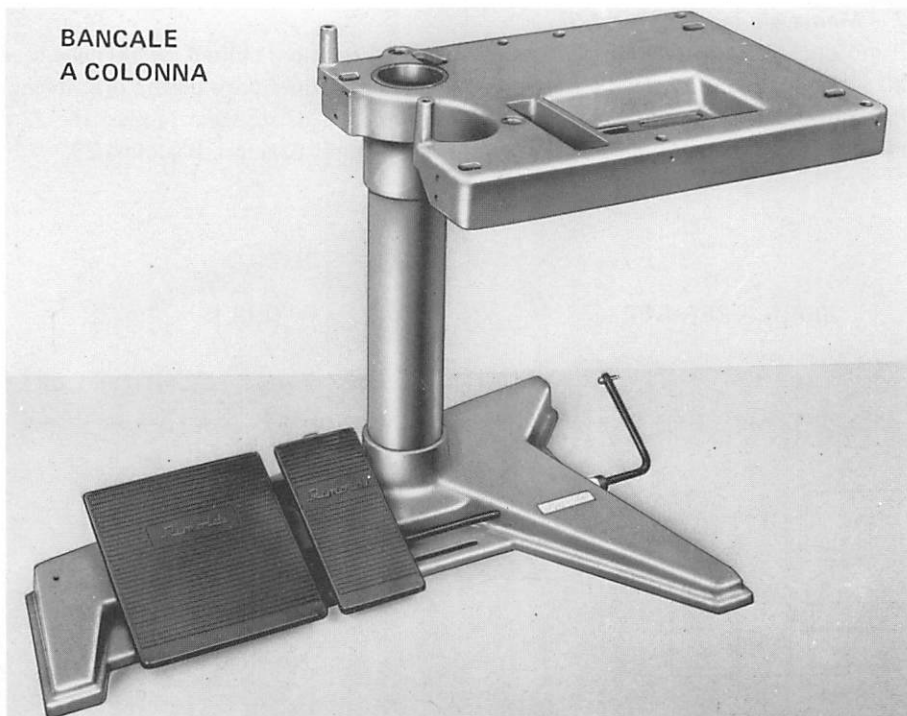
Infilare il collare cilindrico della piastra 15 sulla estremità della colonna e fissarla con le viti 16.

#### Montaggio piastra su bancale regolabile:

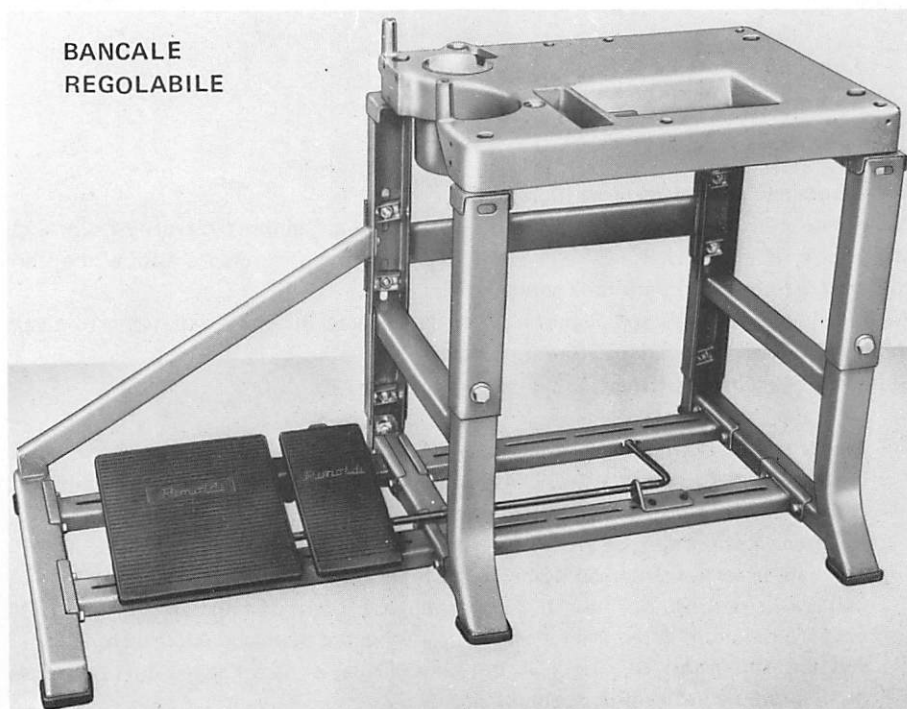
Appoggiare la piastra sulle spalle del bancale e fissarla con le viti 17, rondelle 18 e dadi 19.



**BANCALE  
A COLONNA**



**BANCALE  
REGOLABILE**



## 2 – Montaggio motore (figg.2-3)

Il motore va fissato sotto la piastra di sostegno 14 tramite i bulloni infilati nelle cave 20, interponendo la rondella 21 tra ammortizzatore superiore e piastra di sostegno. Per motori Quick inserire nelle cave 20 della piastra di sostegno le piastrine 22 e montare sopra e sotto il braccio porta motore gli ammortizzatori di gomma 23.

ZEFIR – ZEFIRET

QUICK

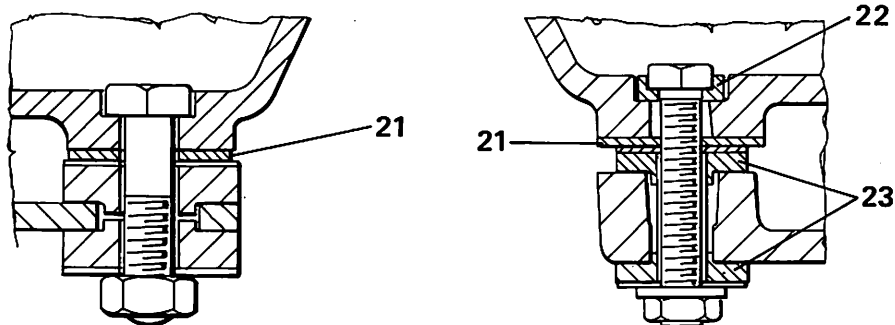


Fig. 3

## 3 – Montaggio ammortizzatori (fig.2)

Nelle sedi coniche praticate sulla piastra 14 infilare gli ammortizzatori 24, unire gli stessi con il distanziale 25 che deve essere sporgente verso l'alto e montare sull'ammortizzatore superiore la rondella 26.

Avvitare nelle apposite sedi i perni 27 e, dalla parte inferiore del supporto testa, montare su detti perni i dadi 28 senza bloccare.

Sui perni 27 infilare le flange 29 e gli ammortizzatori 30.

## 4 – Montaggio testa (fig. 2)

- Piazzare la testa sulla piastra, centrando gli ammortizzatori 30 e l'estremità dei tubetti 25 entro le apposite sedi della testa.
- Fissare la testa tramite le viti 31 interponendo le rondelle 32
- Livellare la testa agendo sui perni 27 poi bloccare i dadi 28.
- Infilare i tiranti 33 nei tubetti 34. Introdurre i tiranti 33 con calzati i tubetti 34 nel foro dei perni 27 ed avvitare detti tiranti nel basamento della macchina.
- Avvitare sui tiranti 33, i dadi 35 bloccandoli uno contro l'altro ad una distanza di  $1\frac{1}{2}$  mm dall'estremità dei perni 27.

## 5 – Collegamento testa–motore (figg. 2-4)

- Montare la cinghia di trasmissione come indicato in fig. 4
- Allineare la puleggia motore col volantino della testa spostando opportunamente il motore nelle asole 20 della piastra di sostegno 14.
- Registrare la tensione della cinghia agendo sullo snodo attacco motore, in modo che premendo con la mano al centro del tratto indicato in fig.4, si ottenga una freccia di  $10 \div 15$  mm.
- Per i primi 20 giorni impiegare la macchina a velocità ridotta, montando la cinghia nella gola piccola della puleggia del motore, al fine di ottenere un perfetto rodaggio che assicurerà una più lunga durata della macchina. In seguito spostare la cinghia nella gola grande della puleggia motore per ottenere la velocità massima consentita, avendo cura di ripristinare l'allineamento delle pulegge.

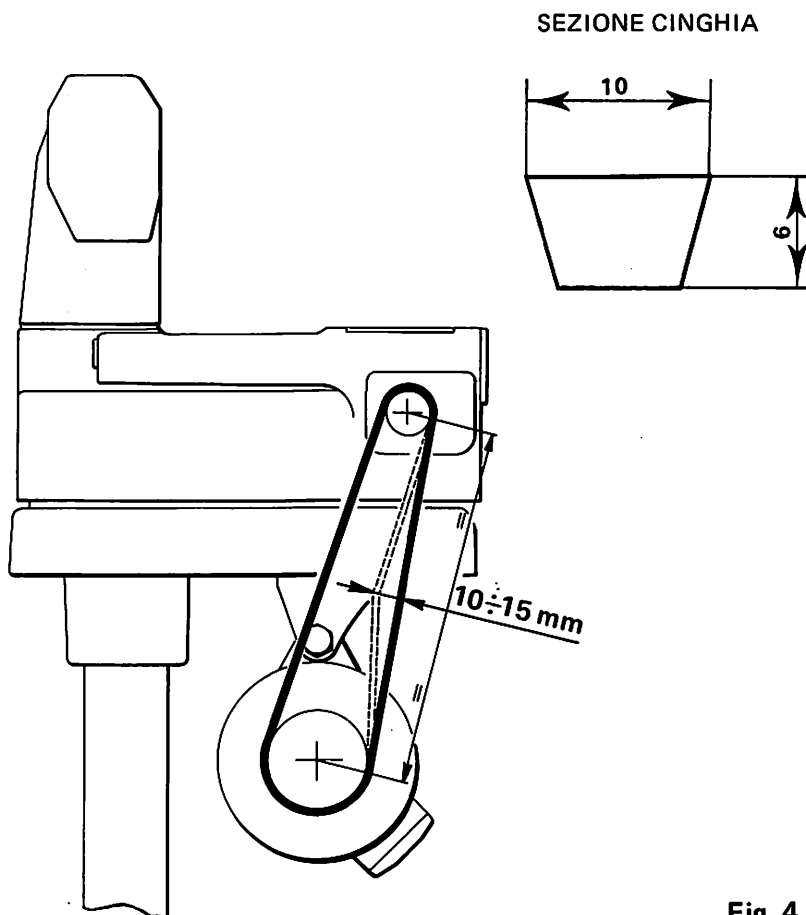


Fig. 4

## 6 – Collegamento alza piedino (fig. 5)

Collegare il tirante 36 alla leva alza piedino della testa mediante la vite 37.

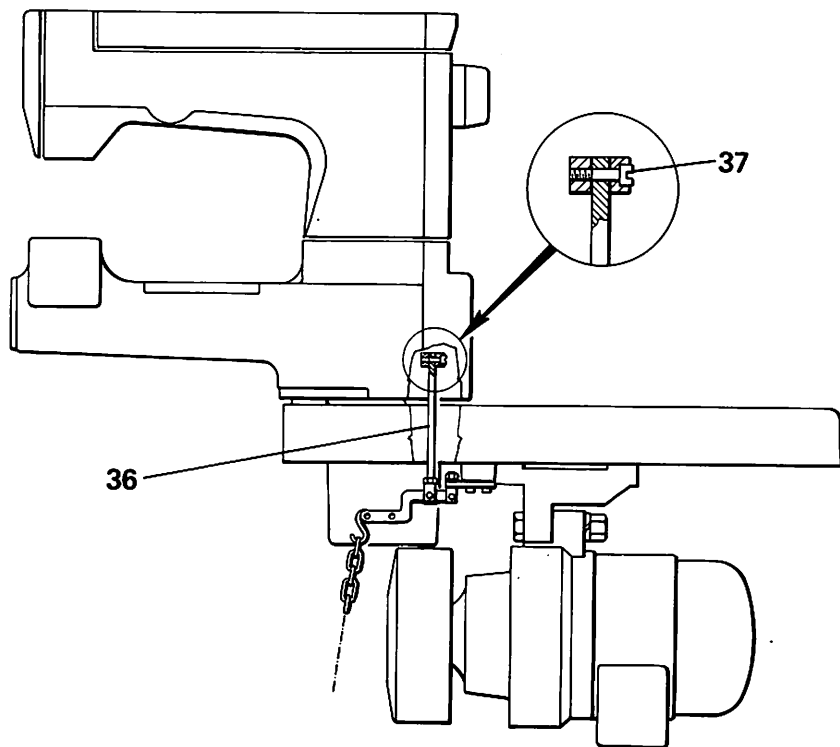


Fig. 5

## RIFORNIMENTO OLIO (fig. 6)

La macchina esce dagli stabilimenti senza lubrificante, per cui è necessario prima dell'avviamento provvedere al rifornimento olio, impiegando il lubrificante VR 604 (Esso Standard TERESSO 32) ed operando come segue:

- Svitare il tappo 38
- Per il rifornimento completo, versare l'intero contenuto di olio della lattina (pari a 1000 gr), data in dotazione.
- Controllare che l'olio raggiunga un livello tendente al MAX tra le due linee di riferimento della spia 39.
- Riavvitare il tappo 38.
- Far funzionare a vuoto la macchina a bassa velocità e controllare la circolazione dell'olio attraverso il tappo trasparente 38; aumentare progressivamente la velocità fino a raggiungere quella di impiego.



Fig. 6

### POSIZIONAMENTO AGHI (figg. 7-8-9)

Gli aghi sono infilati a battuta negli appositi fori del morsetto 40 e sono bloccati radialmente mediante le viti 41.

Si ha la corretta posizione, quando le loro punte cadono esattamente nel centro delle feritoie esistenti sulla placca ago (fig.8).

Per ottenere la suddetta condizione allentare la vite 42 della fascetta 43 e ruotare opportunamente il morsetto porta aghi. Serrare la vite 42 avendo cura che il morsetto sia montato in battuta contro la barra ago, al fine di ottenere, con barra ago tutta in alto, la distanza "a" (fig.9) rilevata sull'ago di sinistra, che dovrà risultare quella indicata sulla tabella di fasatura della testa.

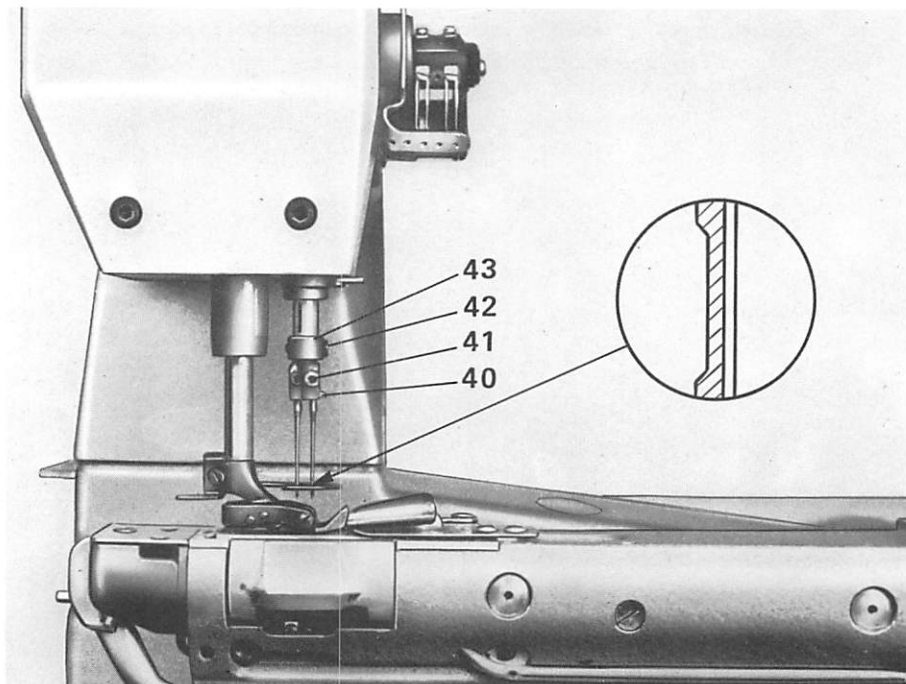


Fig. 7

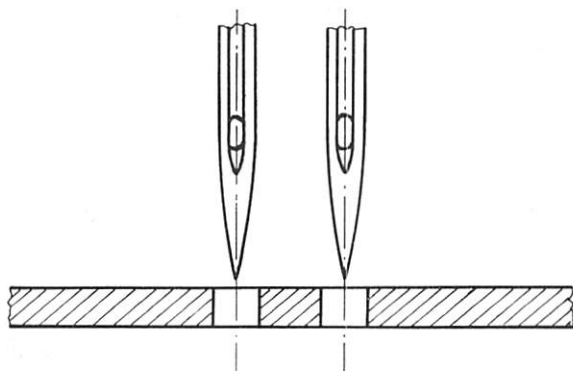


Fig. 8

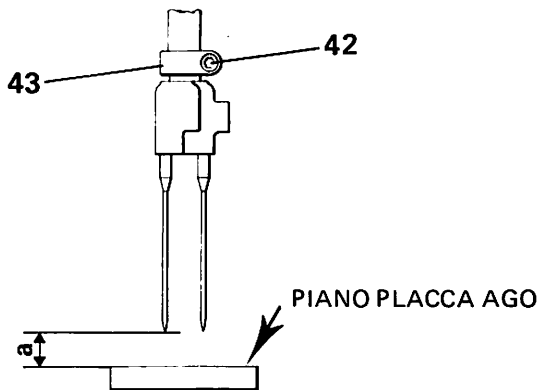


Fig. 9

### SOSTITUZIONE DEGLI AGHI (fig.7)

Spegner il motore ed assicurarsi, premendo il pedale, che la macchina sia assolutamente ferma.

Ruotare manualmente il volantino portando la barra ago tutta in alto; allentare la vite 41 e sostituire l'ago.

Il nuovo ago deve essere montato in battuta e con l'incavo rivolto dalla parte opposta all'operatrice, come indicato in figura. L'ago deve appartenere al sistema RIM indicato sull'apposita targhetta.

Avvitare la vite 42, senza eccedere nel bloccaggio, avendo cura di non variare l'orientamento dell'ago.

### POSIZIONAMENTO PIEDINO PREMISTOFFA E APERTURA DISCHI DELLE TENSIONI (figg. 10-11)

Si ha la corretta posizione del piedino quando gli aghi passano al centro delle feritoie esistenti sullo stesso (come illustrato in fig. 10).

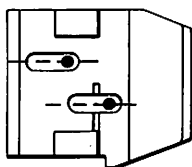


Fig. 10

Allentando la vite 44 si ha la possibilità di effettuare il centraggio.  
Con piedino in appoggio sulla placca ago, tra le leve 45 e 46, collocate all'interno del braccio ed accessibili togliendo il carter laterale, deve risultare una distanza di  $1 \div 1,5$  mm.

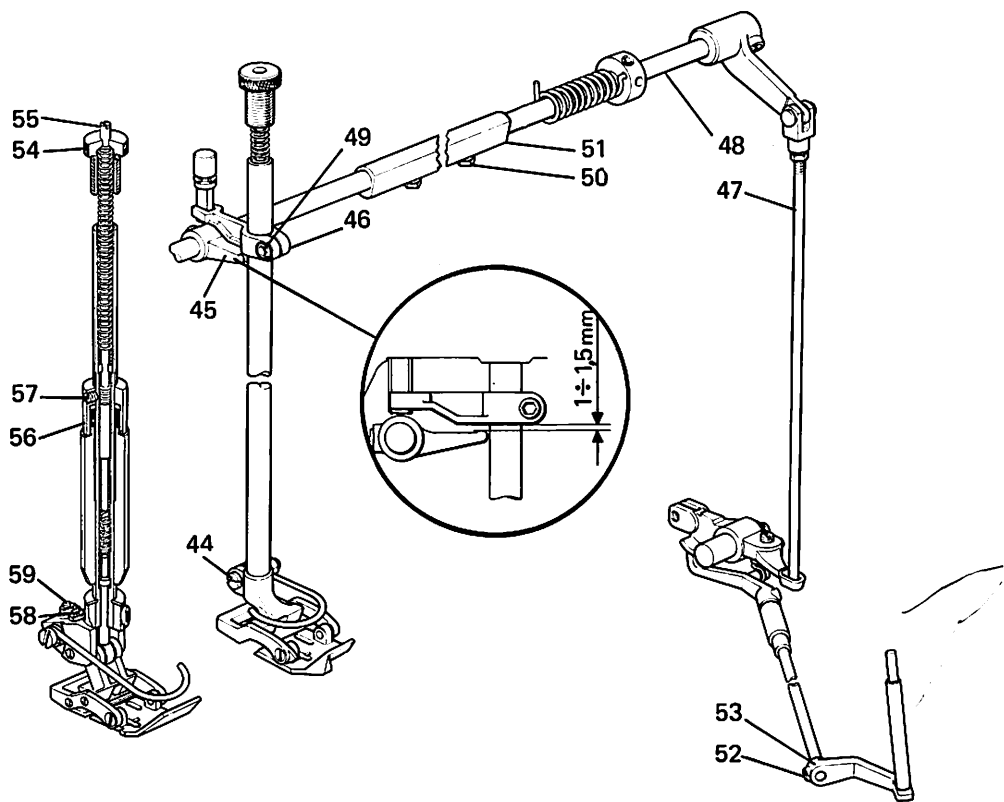


Fig. 11



Questa distanza dovrà essere misurata con la leva 45 in posizione orizzontale, che si ottiene avvitando o svitando il puntone 47 che determina la rotazione dell'albero 48. Per ottenere la distanza di  $1\frac{1}{2}$ ,5 mm occorre allentare la vite 49 e spostare opportunamente la leva 46.

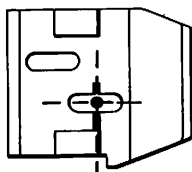
Tenere presente che con piedino sollevato di circa 3 mm dalla placca ago, il dispositivo di sollevamento piedino, permette anche di aprire i dischi delle tensioni dei fili degli aghi e dei crochets. Se ciò non si verificasse, per tensioni fili aghi, allentare le viti 50 e ruotare la camma 51 di quanto necessario; per tensioni fili crochet allentare la vite 52 e ruotare la leva 53.

### **Piedino trasportante (Feeding-tractor Foot) (figg. 11-12)**

Il piedino deve essere regolato in modo tale che con slitte in appoggio sulla placca ago, la linea di fede incisa sulla slitta anteriore coincida con l'ago sinistro.

Ciò si ottiene agendo nel seguente modo:

- allentare il pomolo 54 e la vite 55 per scaricare la pressione delle molle.
- spostare verticalmente a mano la barra porta piedino fino ad ottenere la condizione richiesta
- controllare che la distanza fra le leve 45 e 46 sia di mm  $1\frac{1}{2}$ ,5 (come al capitolo precedente)
- a questo punto posizionare a battuta il manicotto 56 e bloccarlo con le viti 57
- riavvitare il pomolo 54. La vite 55 dovrà essere regolata in funzione del tessuto da trasportare
- regolare le viti 58 e 59 affinché durante le escursioni massime del piedino gli aghi entrino con sicurezza nelle cave della slitta.



**Fig. 12**

## FASATURA TRA ALBERO SUPERIORE E ALBERO INFERIORE (fig.13)

Gli alberi dovranno essere fasati in modo che il punto morto inferiore della barra ago coincida con il punto morto sinistro dei crochets.

Se non si verificasse questa condizione procedere nel seguente modo:

- Togliere il volantino 60 svitando la vite 61 e allentare le viti 62, in modo da svincolare l'albero superiore da quello inferiore
- Togliere il coperchio 63 svitando le viti che lo fissano
- Portare i crochets al punto morto sinistro
- Ruotare di pochi gradi in un senso o nell'altro l'albero superiore 64, tenendo ferma con la mano la puleggia 65, sino a portare la barra ago al punto morto inferiore

Questa operazione può essere facilitata infilando una chiave a barra esagonale 66 in una vite che fissa l'ingranaggio 67 e usandola come leva per la rotazione dell'albero

- Verificare che i crochets siano rimasti al punto morto sinistro
- Bloccare le viti 62 e rimontare il volantino e coperchio.

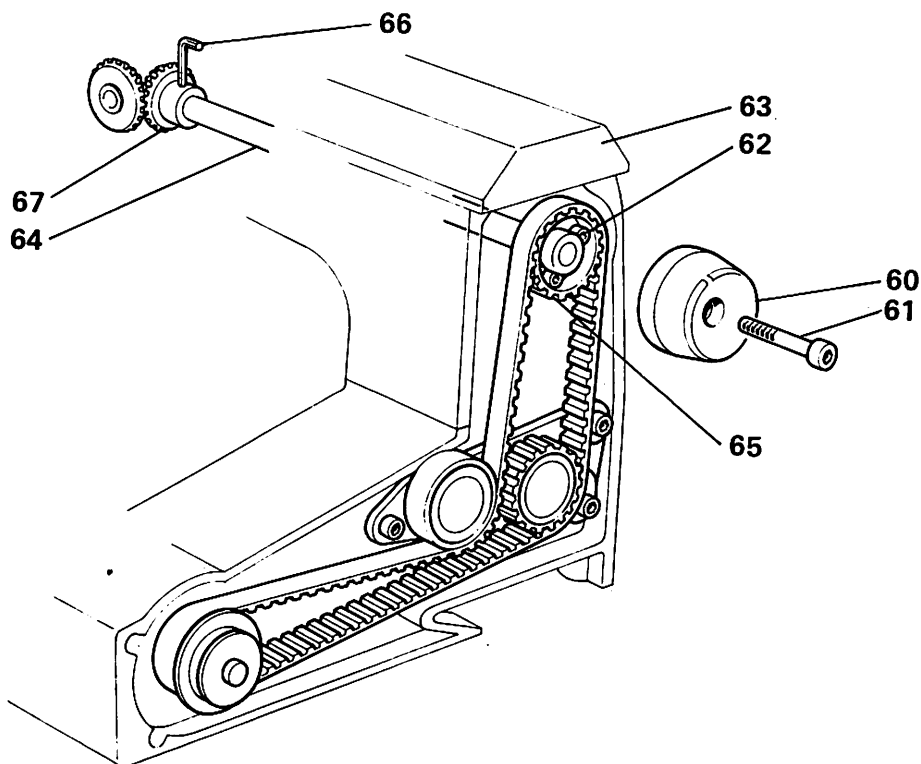


Fig. 13

## FASATURA CROCHETS (figg.14-15)

- Inserire il crochet sinistro 68 a battuta nel porta crochet 69 e bloccarlo con la vite 70, contro il piano esistente sullo stelo.
- Controllare con il foglio di fase (allegato alla macchina) che le misure riportate su di esso corrispondano. In caso contrario operare come segue:
  - 1) Per ottenere la quota "c" portare il crochet al punto morto sinistro, allentare la vite 71 e ruotare il porta crochet 69 fino ad ottenere la distanza prescritta dal foglio di fase.
  - 2) Per ottenere la quota 0,05 mm, (che rappresenta la distanza fra l'incavo e la punta del crochet, durante la sua corsa da sinistra a destra), spostare assialmente il porta crochet 69.
  - 3) Bloccare la vite 71, verificando che non sia stata variata la distanza "c".

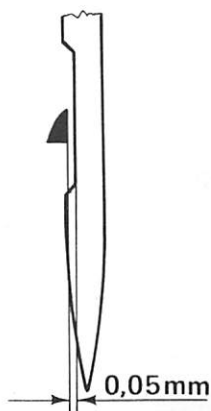
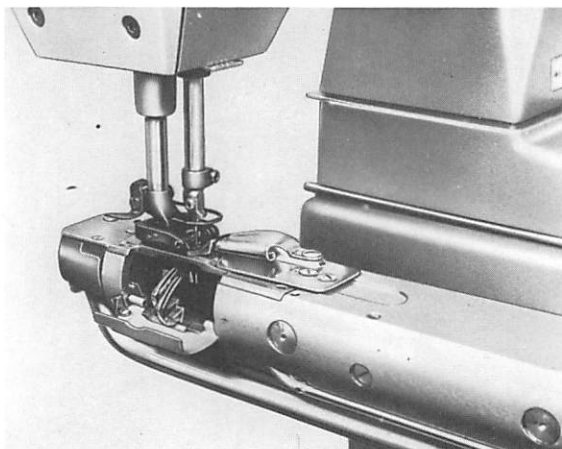
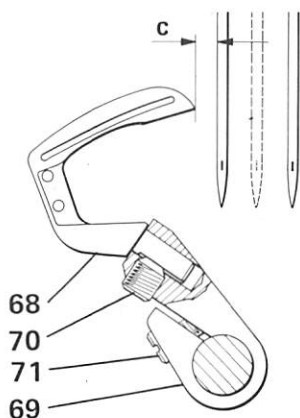
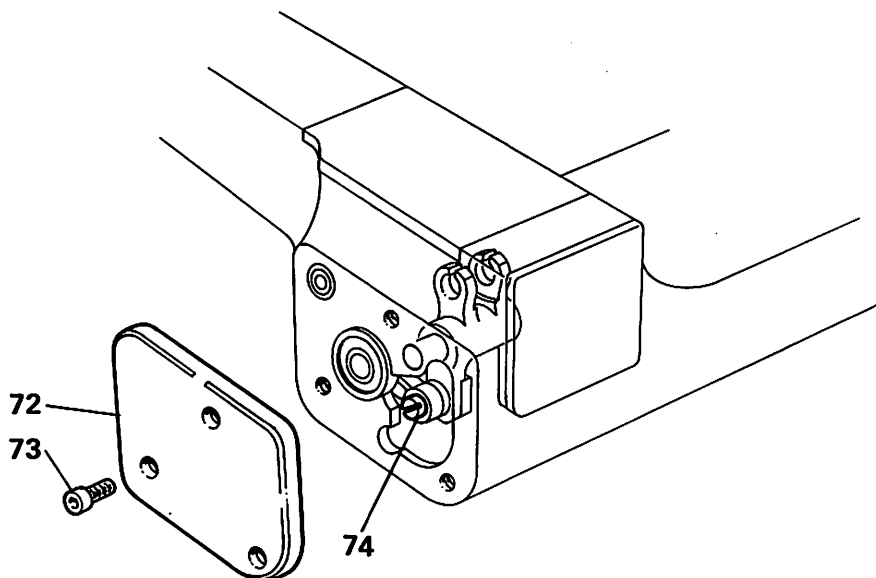


Fig. 14

- L'ago nella fase di discesa deve entrare in contatto con il dorso della lama del crochet flettendo leggermente. Per ottenere questa condizione occorre agire nel seguente modo:
  - 1) Togliere il coperchio 72 svitando le viti di fissaggio 73
  - 2) Allentare il perno a vite 74 e spostarlo verso il basso per ottenere una flessione maggiore dell'ago, oppure verso l'alto per ottenere una flessione minore.
  - 3) Bloccare il perno a vite 74.  
**Tenere presente che stabilita la giusta flessione dell'ago, la punta del crochet in fase di entrata, dovrà sempre distare mm 0.05 dall'incavo dell'ago stesso.**
  - 4) Rimontare il coperchio 72.
- Per il crochet di destra e per quello centrale, quando esiste, procedere come per quello di sinistra.



**Fig. 15**

## REGOLAZIONE SALVA AGO ANTERIORE E SALVA AGO POSTERIORE (figg. 16-17-18)

Il salva ago anteriore ed il salva ago posteriore devono essere posizionati in modo da evitare che la punta dell'ago, dopo essere penetrata nel tessuto, si sposti dalla sua traiettoria ideale.

Le condizioni di posizionamento corretto, con barra ago tutta in basso, sono quelle rappresentate in fig. 16.

La posizione in altezza dei salva ago anteriore e posteriore, non è regolabile, ma fissa. Per la regolazione della distanza del salva ago posteriore 75 occorre allentare la vite 76 e spostare il cilindro 77 avvicinando il salva ago all'ago sino ad ottenere la posizione di fig. 16. Verificare inoltre, che quando la punta del crochet entra nell'incavo dell'ago, questo sfiori con la sua punta il piano verticale del salva ago (vedi fig.18).

Per la regolazione della distanza del salva ago anteriore 78 occorre allentare la vite 79 ed avvicinare il salva ago all'ago facendolo sfiorare (vedi fig.16).

Verificare che a barra ago tutta in basso il filo dell'ago scorra liberamente nella cruna.

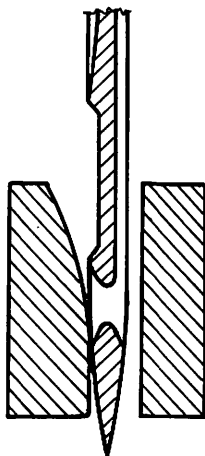


Fig. 16

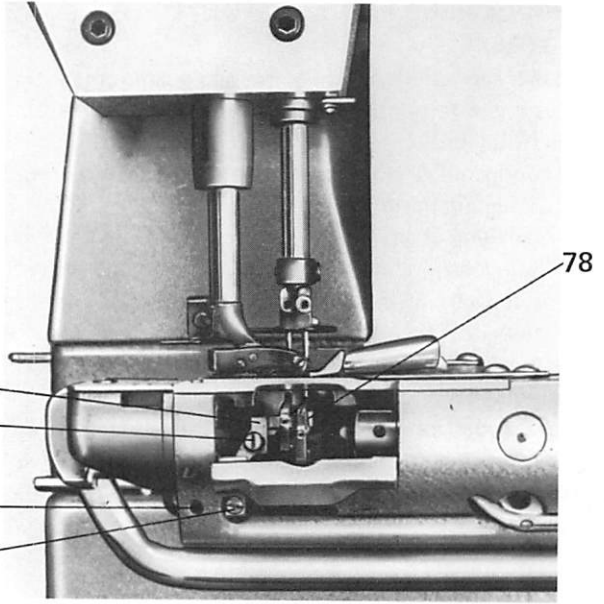
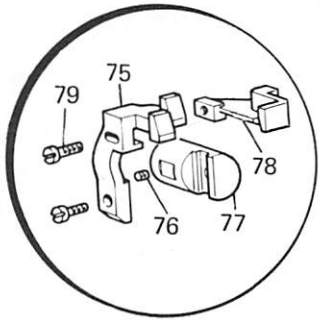


Fig. 17

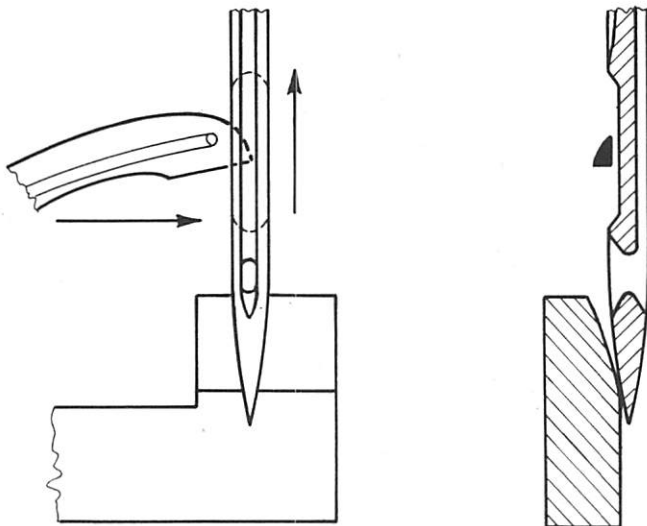


Fig. 18

## REGOLAZIONE DELLA GRIFFA (fig. 19-20)

La griffa 80 è montata sulla slitta 81 tramite il porta griffa 82 bloccato dalla vite 83. Il porta griffa 82 ha una cava che permette di variare leggermente la posizione longitudinale della griffa.

La griffa deve essere parallela alla placca ago e, nella posizione di massima alzata, il fondo dei suoi denti deve coincidere, all'incirca, col piano della placca 84.

Per ottenere queste condizioni agire come segue:

- Allentare la vite 85 e ruotare leggermente l'eccentrico 86 fino ad allineare la cresta dei denti col piano della placca. Serrare la vite 85.
- Allentare la vite 87 e spostare verticalmente la griffa sino ad ottenere l'altezza richiesta (fig. 20).
- Serrare la vite 87.

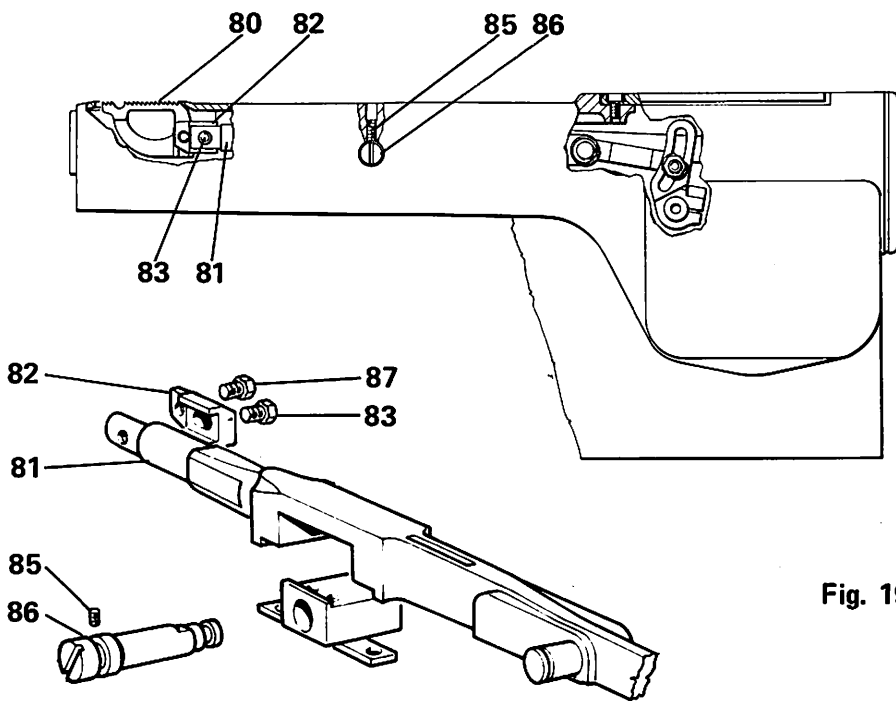


Fig. 19

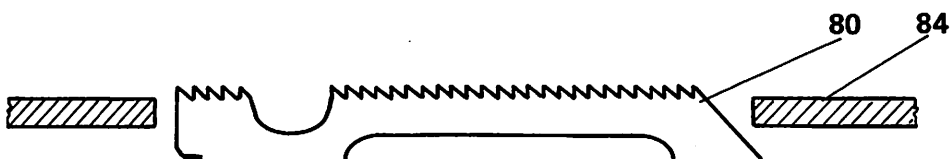


Fig. 20

## REGOLAZIONE LUNGHEZZA DEL PUNTO (fig.21)

La lunghezza del punto può essere variata mediante il volantino 88 (graduato esternamente) ed il pulsante 89.

Per la variazione procedere come segue:

- Premere il pulsante 89 e far ruotare il volantino 88 fino a che l'estremità del pulsante stesso possa inserirsi nella tacca del regolatore dell'eccentrico regolabile, posto internamente alla macchina; quindi ruotare con forza il volantino 88 finchè il numero corrispondente alla lunghezza del punto desiderata coincida con l'indicatore 90.
- Rilasciare il pulsante 89.

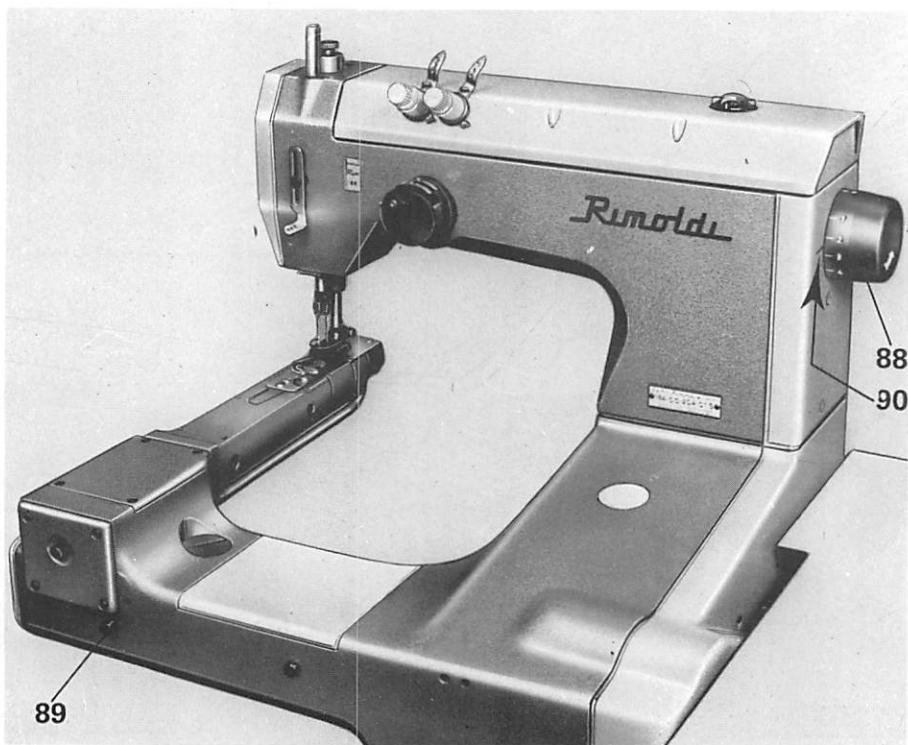


Fig. 21



## INFILATURA E REGOLAZIONE TENSIONI (fig.22)

L'infilatura deve essere effettuata secondo lo schema di infilatura allegato alla testa.

### 1 – Infilatura crochets

Per portare i fili dei crochets dalle bobine ai crochets servirsi dell'infilatore 990223-0-00 in dotazione.

Per facilitare l'infilatura dei crochets la testa è dotata di un comando di disinnesto che, azionato a macchina ferma, permette di portare la lama dei crochets all'esterno della base. Dopo aver aperto lo sportello 91, ruotando a mano il volantino, portare i crochets al punto morto di sinistra e quindi premere il pulsante 92. Automaticamente i crochets ruotano ulteriormente verso sinistra, fuoriuscendo all'esterno della base.

Eeguire l'infilatura e quindi spingere a fondo i crochets verso destra e chiudere lo sportello 91.

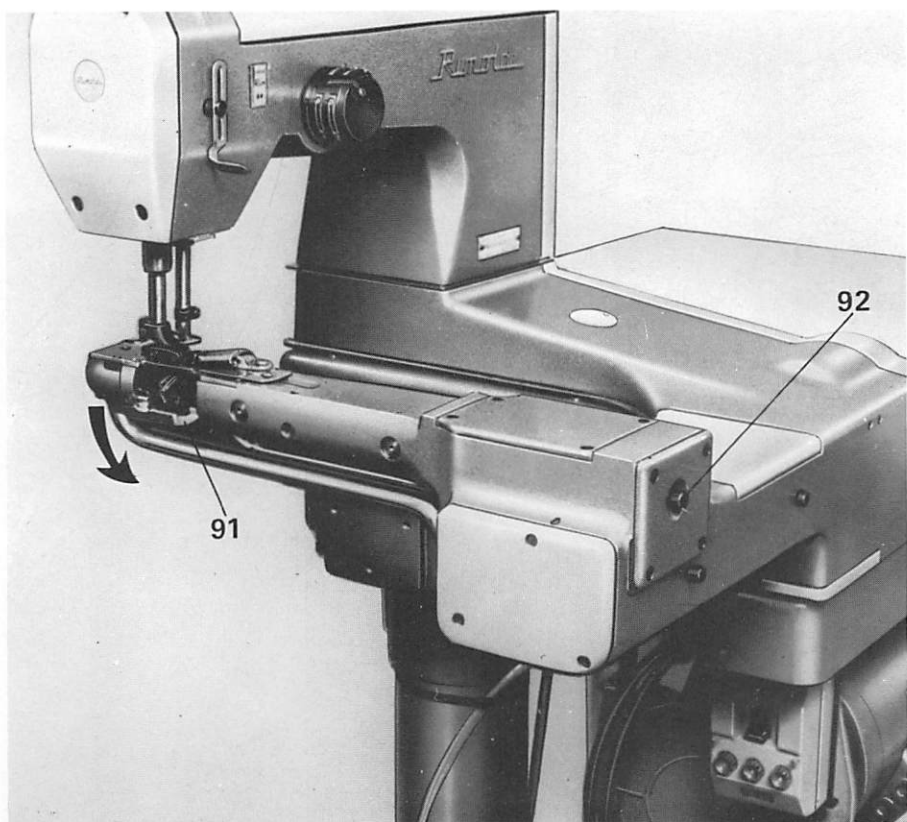


Fig. 22

## 2 – Regolazione tensione fili crochet (fig.23)

La piastra porta tensione 93 e la camma tendifilo 94 devono essere reciprocamente posizionate in modo che i due dischi della camma risultino perfettamente centrati con la piastrina 95 ed il traversino 96.

La camma 94 deve essere posizionata in modo da iniziare il recupero dei fili dei crochets quando questi iniziano il loro movimento da destra verso sinistra.

Questa posizione può essere variata, in funzione delle caratteristiche dei filati, anticipando o ritardando la camma. Per ottenere questo allentare le viti 97 e ruotare opportunamente la camma 94. Il campo di regolazione è limitato dalla spina 98, curare quindi di tenere il mozzo della camma a contatto dell'anello 99.

Ulteriori regolazioni del controllo dei filati si possono ottenere spostando verticalmente la piastrina 95 e orizzontalmente i passafili 100.

Per ottenere una corretta formazione del punto è necessario regolare anche la tensione avvitando o svitando opportunamente il pomolo 101.

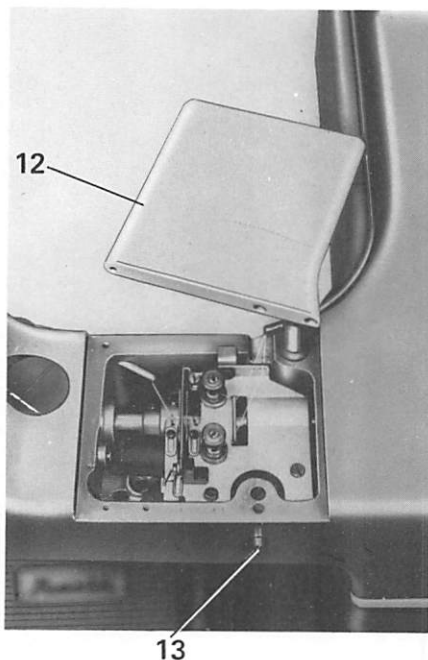
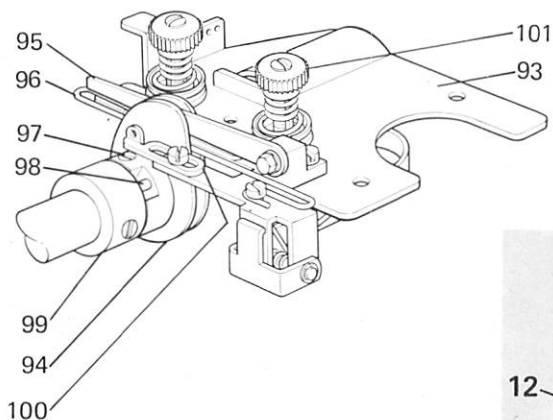


Fig. 23

### 3 – Regolazione tensione fili aghi (fig.24)

La camma 102 di regolazione dei fili degli aghi è provvista di una tacca di riferimento 103 che deve coincidere con l'indice fisso 104 sul supporto passafili nel momento in cui la barra ago si trova al punto morto inferiore. Per ottenere queste condizioni allentare le viti 105 e ruotare opportunamente la camma.

La camma 102 ed i passafili 106 devono essere posizionati tra loro, in modo che, quando le punte dei crochets si trovano in corrispondenza dell'asse dei rispettivi aghi, la camma deve iniziare a recuperare i fili degli aghi.

Questo permette la giusta formazione dell'asola dei fili degli aghi per la maggior parte dei tipi di filati usati in confezione.

Per ottenere queste condizioni occorre posizionare in modo adeguato il passafilo 106, tenendo conto che spostandolo nel senso della freccia si ritarda il recupero dei fili con conseguente aumento dell'asola, mentre spostandolo in senso contrario alla freccia, si ha una diminuzione dell'asola.

Un ulteriore controllo dei fili degli aghi si ottiene tramite il passafilo 107 che viene spostato nel senso della freccia per diminuire la chiusura del punto ed in senso opposto per ottenere una maggior chiusura del punto.

Il gruppo passafili è dotato di un coltellino 108 che in caso di rottura dei fili ne impedisce l'avvolgimento sulla camma. Questo coltellino deve sfiorare il diametro esterno della camma.

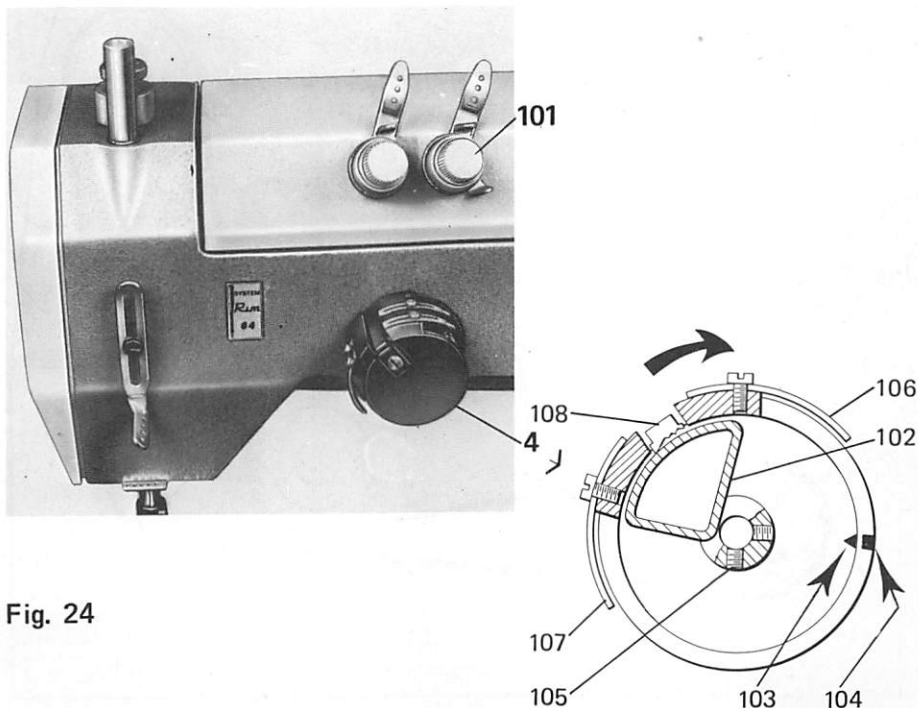


Fig. 24

## CINGHIA DI TRASMISSIONE DEGLI ALBERI PRINCIPALI (fig.25)

La cinghia dentata è il mezzo di collegamento dell'albero inferiore con quello superiore e garantisce costantemente il sincronismo.

Per un eventuale smontaggio e rimontaggio agire nel seguente modo:

### Smontaggio

- Togliere i carter copricinghia svitando le opportune viti
- Allentare le viti 109 e spostare il supporto 110 verso l'alto al fine di allentare la cinghia
- Sfilare la cinghia dalle pulegge.

### Montaggio

- Posizionare ago e crochet nella condizione di fase precedentemente descritta.
- Infilare la cinghia sulla puleggia 111, avvolgerla attorno ai galoppini 112 ed infilarla sulla puleggia 113, avendo cura di non sfasare gli alberi.
- Ritensionare la cinghia agendo sul supporto 110, spostandolo verso il basso.

Dopo aver bloccato le viti 109, verificare che premendo con la mano sulla cinghia (nel punto indicato in fig.25) si ottenga una freccia di  $7 \div 10$  mm.

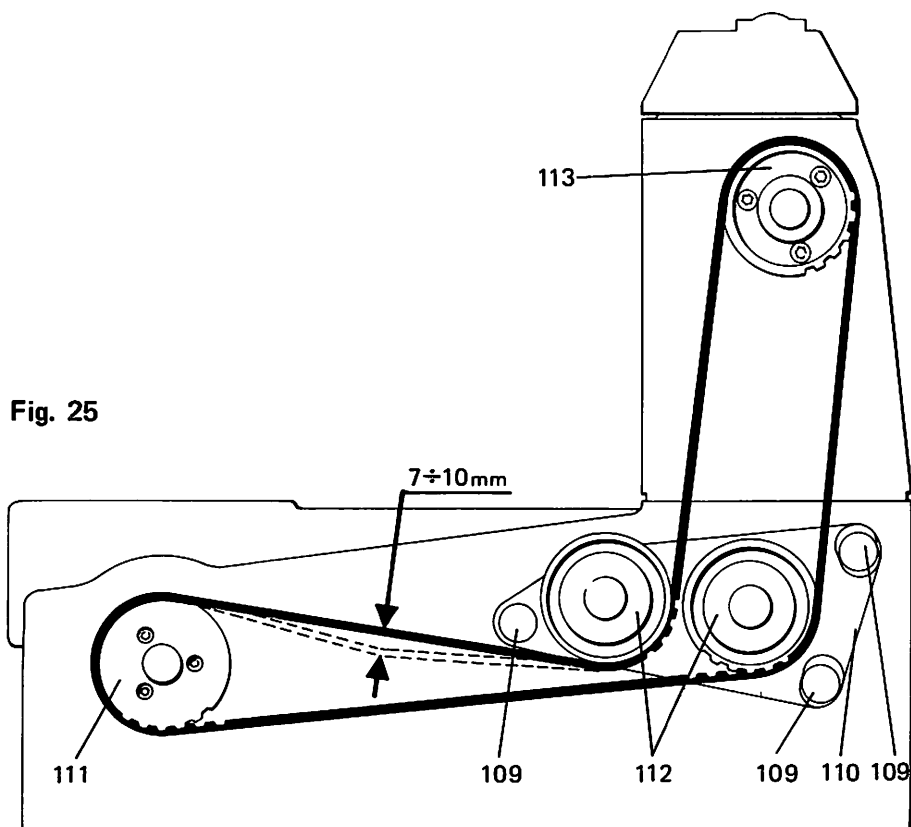


Fig. 25

## SOSTITUZIONE PLACCA AGO (fig.26)

### Smontaggio

- Svitare le viti 114
- Allentare la vite 115
- Facendo leggermente leva con un cacciavite sotto la placca ago 116, rimuovere il perno 117 e sfilarlo.
- Togliere la placca ago

### Montaggio

- Montare la placca ago 116 centrando il suo foro nella spina 118
- Infilare il perno 117
- Avvitare le viti 114
- Tenendo premuto verso il basso il perno 117 bloccarlo con la vite 115.

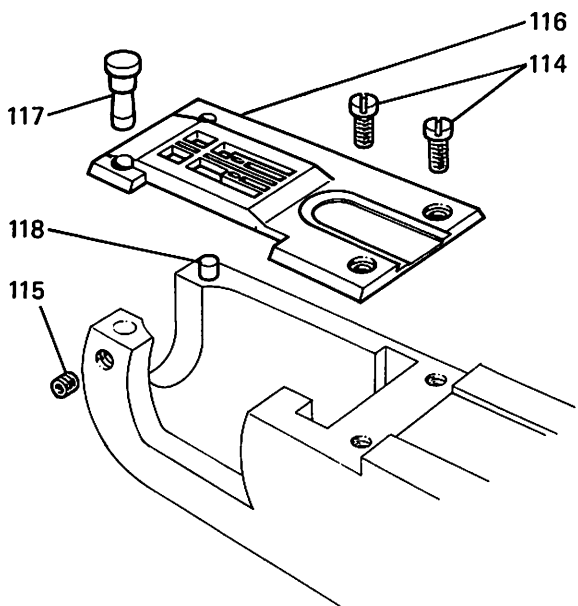


Fig. 26

## **MANUTENZIONE**

Sono qui di seguito elencate le operazioni periodiche di manutenzione necessarie per mantenere la macchina sempre in perfetta efficienza.

### **Ogni giorno**

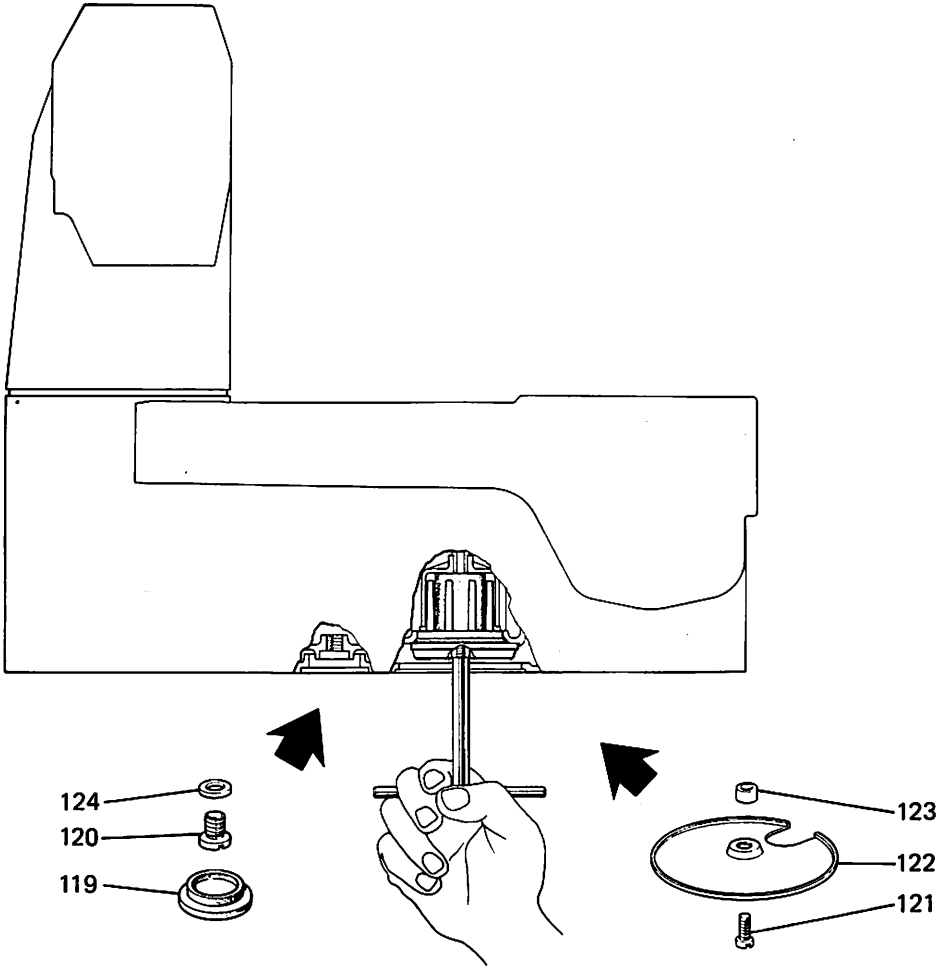
- Pulire tutti gli organi della macchina relativi al trasporto ed alla formazione del punto.
- Controllare il livello dell'olio

### **Ogni settimana**

- Smontare la placca ago e pulire, soffiando con aria compressa le griffe e i crochets

### **Ogni 6 mesi**

- Sostituire l'olio e pulire il filtro principale (fig.27)  
Per scaricare l'olio dalla bacinella togliere il tappo di gomma 119 e svitare il tappo 120.  
Per accedere al filtro, togliere la vite 121, il coperchio 122 e il distanziale 123, svitare le due viti che fissano il tappo alla bacinella ed aiutandosi eventualmente con una chiave del tipo illustrato in figura, avvitata nel foro centrale, sfilare il tappo con filtro.  
Togliere il filtro dal tappo, pulirlo con benzina e soffiarlo con aria a bassa pressione.  
Riavvolgere il filtro sul tappo imbevendolo con olio pulito. Assicurarsi della efficienza dell'anello di tenuta e della sua corretta posizione nella gola del tappo.  
Rimontare il tappo con filtro fissandolo con le sue due viti.  
Rimontare il distanziale 123 ed il coperchio 122, fissandoli con la vite 121.
- Rimontare il tappo 120 con relativa guarnizione 124 e coperchio 119.
- Effettuare quindi il rifornimento dell'olio osservando le indicazioni riportate al capitolo "Rifornimento olio".



**Fig. 27**

## ANOMALIE DOVUTE A IMPROPRIO IMPIEGO DELLA MACCHINA

N.	INCONVENIENTI	CAUSE PROBABILI
1	Punto irregolare	Tensioni mal regolate Tendifili mal regolati Infilatura sbagliata Filati non calibrati
2	Trasporto e sbandamento del tessuto	Pressione del piedino insufficiente Griffe mal regolate
3	Salto del punto	Crochets inferiori mal regolati rispetto agli aghi Salva ago anteriore troppo staccato dall'ago Aghi mal posizionati Camma tendifilo del crochet inferiore mal regolata Camma tendifilo degli aghi mal regolata
4	Rottura filo	Tensione troppo serrata Filo avvolto irregolarmente sulla bobina Salva ago anteriore troppo accostato
5	Rottura ago	Ago storto Aghi mal montati Salva ago posteriore mal regolato
6	Bucatura del tessuto	Ago spuntato Ago di finezza non appropriata alla placca Ago con punta non adatta
7	Perdita olio	Serraggio bacinella mal effettuato Tappo scarico olio bacinella non serrato a fondo Guarnizioni bacinella mal sistemata Carters braccio e base insufficientemente bloccati Guarnizione tappo del filtro inefficiente
8	Mancanza di lubrificazione	Livello olio troppo basso Passaggi olio intasati Filtro pompa lubrificazione intasato





**Rockwell-Rimoldi S.p.A.**

9, via Vespri Siciliani — 20146 Milano (Italy)  
Telefono: 470.152 - 470.081 — Telex: 39280

Printed in Italy

**UFFICIO CATALOGHI 5/77 - Edizione: Italiano**

From the library of Superior Sewing Machine & Supply LLC - [www.supsew.com](http://www.supsew.com)