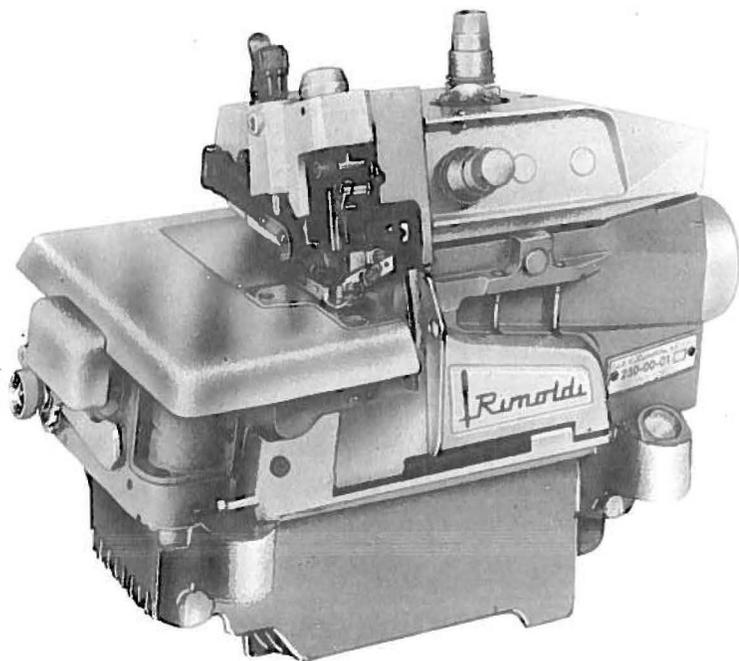


# Rimoldi



**CATALOGO PEZZI DI RICAMBIO**  
**classe 230.00.01**  
e derivate

**n°35**

N. CAT. 652200500 del 1/68

# I N D I C E

## P R E S E N T A Z I O N E

I - IDENTIFICAZIONE DELLE TESTE	Pag. 5
II - DATI TECNICI DI CLASSE	" 5
III - DATI TECNICI DI SOTTOCLASSE	" 6

## I S T R U Z I O N I

I - INSTALLAZIONE E MESSA A PUNTO	Pag. 9
a - Piazzamento testa	" 9
b - Montaggio della trasmissione	" 9
c - Riempimento bacinella olio di lubrificazione	" 9
d - Montaggio e regolazione organi di cucitura	" 13
e - Bloccaggio e regolazione leva porta piedino	" 13
f - Regolazione sportello anteriore	" 13
g - Regolazione tenditore ago	" 13
h - Regolazione camma tendifilo	" 13
i - Dispositivo elettrico di controllo lubrificazione	" 14
II - IMPIEGO	" 15
a - Infilatura	" 15
b - Cambio ago	" 16
c - Posizionamento e regolazione piedino	" 16
d - Regolazione tensioni	" 16
e - Variazione lunghezza punto	" 16
f - Variazione altezza costa	" 16
g - Anomalie dovute a impropria conduzione della macchina	" 17
III - MANUTENZIONE	" 19
a - Ogni giorno	" 19
b - Ogni settimana	" 19
c - Ogni tre mesi	" 19
d - Affilatura coltelli	" 19
e - Norme per l'eventuale smontaggio dell'albero a boccioli	" 19

## C A T A L O G O P E Z Z I R I C A M B I O

I - NORME DI CONSULTAZIONE	" 23
a - Presentazione	" 23
II - PROCEDURE DI ORDINAZIONE	" 23
a - Per tutti i particolari	" 23
b - Per gli aghi	" 23
III - TAVOLE	" 26
IV - INDICE GENERALE DEI PARTICOLARI	" 45

# PRESENTAZIONE

## I. IDENTIFICAZIONE DELLE TESTE

### a) Numeri caratteristici

1. Ogni testa è identificata da:
  - simbolo di classe e sottoclasse di appartenenza
  - n di matricola
2. Il simbolo di classe e sottoclasse di appartenenza risulta:
  - inciso su targhetta applicata mediante collante su base
3. Il numero di matricola della testa è inciso su apposita borchia ricavata sulla parte posteriore della base.

## II. DATI TECNICI DI CLASSE

Le teste illustrate nel presente catalogo sono del tipo tagliacuce a 1 o 2 aghi con crochet per il punto catenella doppia.

Hanno le caratteristiche generali sotto riportate:

1. Ago diritto sistema RIM.27 - finezza 80-90
2. Differenziale regolabile a macchina in moto.
3. Allunga punto ad eccentrico.
4. Lunghezza punto variabile da 7 a 14 punti per pollice.
5. Rapporto differenziale: fino a 3,5 : 1 con possibilità 4 : 1
6. Velocità fino a 7000 giri al minuto.
7. Lubrificazione a pompa a doppio stadio con recupero.
8. Potenza installata: 1/3 HP o 1/2 HP a secondo delle sottoclassi.
9. Ingombro della testa: 300 x 240 mm.
10. Peso: Kg. 21 circa.

### III. DATI TECNICI DI SOTTOCLASSE

SIMBOLO TESTA	CARATTERISTICHE						USI SPECIFICI
	N. fili	Posiz. differ.	VELOCITA'		Col. telli	Apparecch. speciali ap- plicabili o richiesto	
			N. giri l'' max	Punti per pollice			
230-00-01	2	medio	7000	8 - 20		106 107 115	<p>ASSEMBLAGGI A LEMBI RISVOL TATI E NON RISVOL TATI</p> <p>Per maglieria in genere Particolarmente indicata per unire lembi che debbono essere successivamente ribattuti. Dotata di apparecchio tagliatore posteriore all'ago</p>
230-00-02	2	negat.	6500	8 - 30		115	<p>Particolarmente indicata per chiusure laterali dei pantaloni anche su tessuti sintetici o misti è dotata delle guide direzionali del tessuto PM. 304-403 per cuciture distanziate sino a mm. 19 dal bordo esterno PM.304-403   per cuciture distanziate sino a mm. 30 dal bordo esterno.</p>
230-00-03	2	negat.	6500	7 - 20		115	<p>Come la 230-00-02 ma con placca e griffe per trasporto di tessuti pesanti.</p>

## **ISTRUZIONI DI:**

- INSTALLAZIONE E  
MESSA A PUNTO**
- IMPIEGO**
- MANUTENZIONE**

## I. INSTALLAZIONE E MESSA A PUNTO

### a) Piazzamento della testa

A motore già installato sul bancale, le operazioni per il piazzamento della testa sono le seguenti:

1. Forzare i quattro tamponi ammortizzatori sugli appositi perni della piastra porta testa.
2. Piazzare la testa della macchina sul tavolo centrando i fori inferiori della testa sui perni dell'ammortizzatore.

### b) Montaggio della trasmissione

1. Montare la cinghia di trasmissione secondo lo schema fig. 1.
2. Assicurarsi che l'esterno della cinghia aderisca alla puleggia della pompa.
3. Registrare la tensione della cinghia agendo sullo snodo del motore.
4. Livellare la testa della macchina agendo sui dadi dei bulloni che fissano la piastra alla tavola.
5. Serrare i contro dadi dei bulloni suddetti.

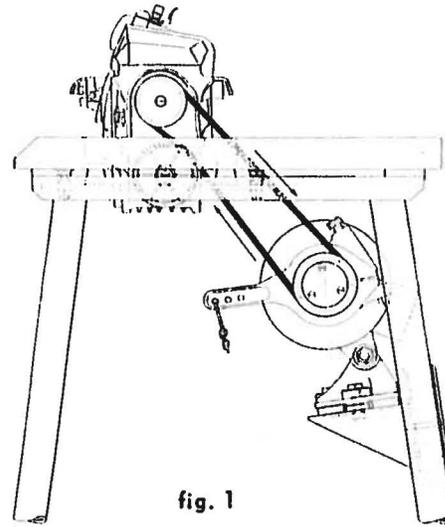


fig. 1

### c) Riempimento bacinella con olio di lubrificazione (fig.2)

1. Svitare la spia filettata A.
2. Versare l'olio VR. 604 (Esso Standard Teresso 43) nella misura di gr. 750. (Tenere presente che la lattina contiene gr. 850).
3. Controllare attraverso la spia visiva G che il livello dell'olio sia compreso tra le due linee rosse.
4. A riempimento terminato riavvitare la spia A.
5. Prima di far funzionare la macchina, è bene lubrificare a mano i seguenti organi:
  - barretta guida del morsetto porta ago:
6. Far funzionare a vuoto la macchina per circa 5 minuti aumentando progressivamente la velocità da 1500 giri fino alla velocità d'impiego.

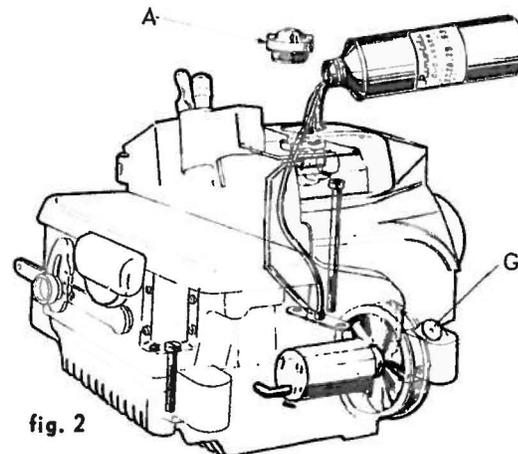
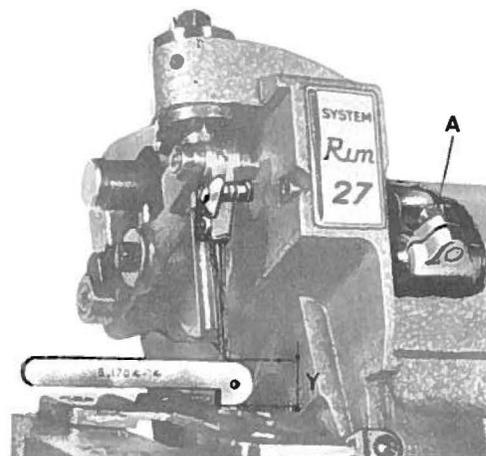


fig. 2

### d) Montaggio e regolazione organi di cucitura

**Nota:** Le operazioni sotto descritte servono per effettuare la fasatura della macchina.

1. Calibri di fasatura occorrenti:
  - S. 1704.14 per l'operazione n. 3 (fig. 3)
  - S. 1708.00 per le operazioni del punto catenella (figg. 5-6)
2. Smontaggio preliminare di:
  - sportello anteriore
  - carter porta tensione
  - carter superiore con spia d'olio
  - carter laterale protezione movimento ago.
  - griffa anteriore
  - carterino frontale copertura biella del movimento punto catenella.
3. Posizionamento dell'ago (fig. 3)
  - Se la placca ago è montata esattamente l'ago o gli aghi devono essere centrati nelle apposite feritoie esistenti sulla placca d'ago stessa.
  - Con gli aghi a punto morto superiore, la distanza punta ago piano placca deve essere corrispondente alla quota indicata nella tabella fasature.
  - Per effettuare correzioni in altezza del morsetto porta ago, agire sulla vite A e controllare con calibro S. 1704.14



4. Montaggio spingi asola per 230-00-02 230-00-03

- Fissare sulla base della macchina lo spingi asola D con le viti C (fig. 4)
- Con l'ago in basso accostare lo spingi asola in modo che la punta del crochet nella sua corsa verso destra sfiori l'ago.
- Bloccare le viti C.

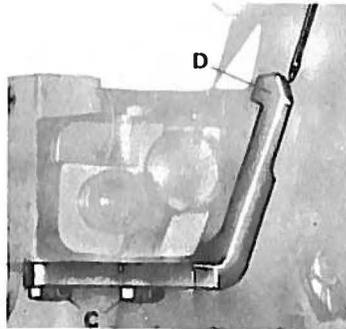


fig. 4

**Nota:** La punta del crochet, nella sua corsa verso destra deve passare circa nella parte alta dell'incavo dell'ago.

5. Fasatura crochet punto catenella (fig. 6)

- Infilare la bussolina di fermo H sul gambo del crochet del punto catenella.
- Introdurre questo nel porta crochet e bloccarlo leggermente con il grano brugola A.
- Con l'apposito calibro n. S. 1708 00, controllare l'inclinazione A del crochet (fig. 5) tabella fasature.
- Bloccare la vite A.
- A crochet tutto a sinistra, realizzare la distanza tra l'ago e la punta del crochet tramite l'eccentrico B. La distanza corrisponde alla quota X (vedi tabella fasature).
- Nell'eseguire questa operazione avere l'avvertenza di tenere l'eccentrico B con l'eccentricità massima rivolta verso l'alto leggermente a destra.
- Bloccare l'eccentrico tramite il grano brugola C.
- Allentare leggermente il bullone D e far scorrere il porta crochet F sul suo perno fino ad ottenere che la punta del crochet G entri nell'incavo dell'ago con una distanza da questo di mm. 0,1 - 0,2
- Bloccare la vite D.

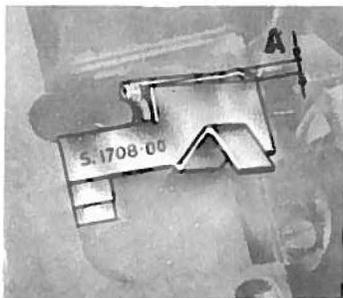


fig. 5

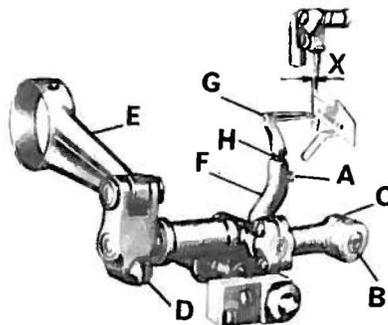


fig. 6

- Montare la placca d'ago e fare scendere l'ago in modo che la punta oltrepassi il piano della placca.
- Spingere con leggera pressione l'ago verso l'operatore e proseguire nella discesa.
- In questo modo si controlla che la punta dell'ago non passi davanti al crochet, ma fletta sempre sul dorso dello stesso.

SIMBOLI TESTE	A	X	Y
230-00-01 - 230-00-02 230-00-03	1 ÷ 0,9	1,3	9,3

## 6 Montaggio del coltello inferiore per 230 00 01 (fig.7)

- Inserire il coltello D nella sua sede.
- Il filo tagliente del coltello non deve sporgere dal piano della placca.
- Bloccare la bussola L e la rondella G con la vite F.
- Assicurarsi che il porta coltello C scorra liberamente, indi regolarlo in relazione all'altezza di costa desiderata.
- Stringere leggermente la vite N.
- Dopo aver posizionato il coltello superiore a contatto con l'inferiore, allentare la vite N, la molla M con il perno H crea la giusta pressione di contatto tra i due coltelli.
- Tenendo il porta coltello C in leggera pressione contro il coltello superiore, bloccare a fondo la vite M.
- Tale pressione deve essere leggera per non causare un forte attrito tra i due coltelli con conseguente loro rinvenimento.
- Montare lo spingi asola P sul porta coltello e bloccarlo leggermente con la vite Q.
- Accostarlo all'ago in modo che la punta del crochet nella sua corsa da sinistra a destra sfiori l'ago.
- Bloccare a fondo lo spingi asola con la vite Q.

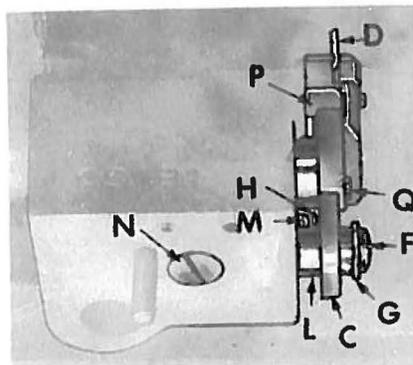


fig. 7

## 7. Montaggio e regolazione griffe (figg. 8 - 9)

- Togliere la piastra in plexiglass sottostante il piano di lavoro.
- Montare la griffa posteriore D (fig. 8) e appaiare le slitte porta griffa.
- Introdurre un cacciavite piccolo attraverso i fori filettati della slitta e avvitare la vite F non a fondo tramite l'intaglio praticato sulla punta.
- Montare la griffa anteriore differenziale E con la vite G senza bloccarla (fig. 9).
- Allentare la vite A.
- Regolare l'inclinazione delle griffe ruotando l'eccentrico B.
- I denti delle griffe, sporgendo dalla placca d'ago, dovranno risultare perfettamente paralleli al piano della stessa.
- Con le griffe tutte in alto la distanza tra i denti delle stesse ed il piano della placca misurata sul davanti della griffa differenziale deve essere di mm. 1,3.
- Bloccare le viti F, G ed A.

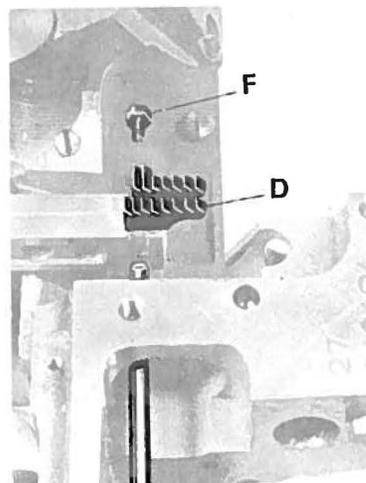


fig. 8

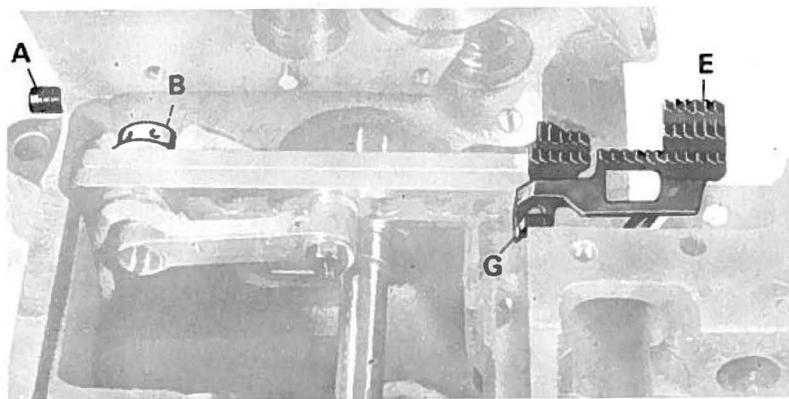


fig. 9

## 8. Trasporto (fig. 10)

**Nota:** Le macchine illustrate nel presente manuale vengono fornite con il trasporto già regolato per le prestazioni cui le macchine sono destinate. Per eventuali variazioni del trasporto, si procede nel modo seguente:

**Annullamento del trasporto differenziale:**

- Allentare il dado B con la chiave A in dotazione e portare il perno Q che comanda la slitta della griffa posteriore tutto in alto.
- Bloccare il dado B, abbassare la leva H contro il fermo F e bloccare a mano il pomolo R.

**Azionamento del trasporto differenziale fino a rapporto 2:1**

- Allentare il dado B.
- Registrare il perno Q tutto in alto.
- Bloccare il dado B.
- Portare la leva H contro il fermo G.

**Azionamento del trasporto differenziale fino a rapporto 3,5:1**

- Allentare il dado B.
- Registrare il perno Q tutto in basso.
- Bloccare il dado B.
- Portare la leva H contro il fermo G.

**Azionamento del trasporto differenziale fino a rapporto 4:1**

- Alzare al massimo il cursore C del settore S.
- Agire come al punto 3.
- Tramite la leva E si può ottenere la variazione del rapporto differenziale a macchina in moto.

**Azionamento del trasporto differenziale negativo**

- Allentare il dado B.
- Registrare il perno Q tutto in alto.
- Portare il cursore C tutto in basso.

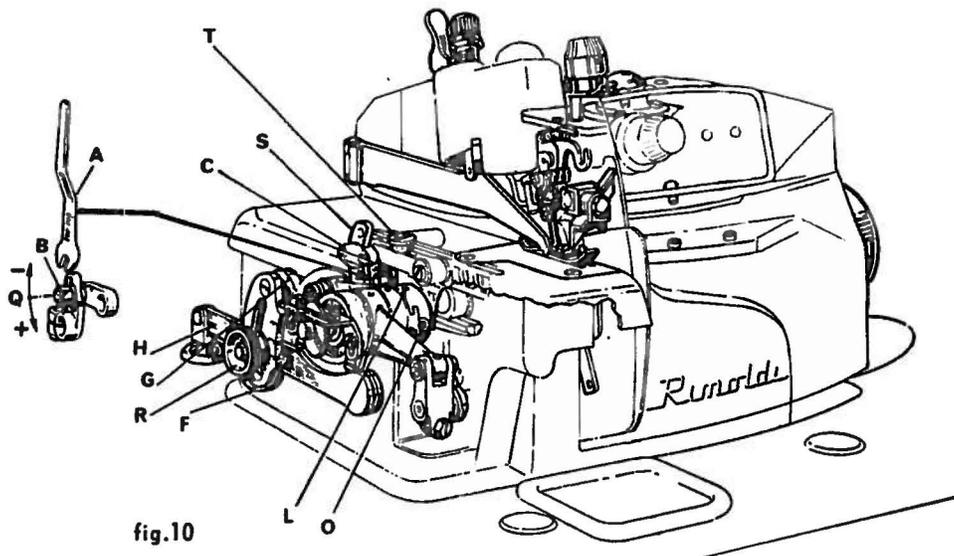


fig.10

## 9. Montaggio del coltello superiore (fig. 11)

- Montare il coltello superiore C nella sede della placchetta A e fissarlo tramite la vite B ed il bloccetto D.
- Il tagliente del coltello C, quando lo stesso V tutto in basso, deve trovarsi a mm. 0,8 sotto il tagliente del coltello inferiore.
- Per questa regolazione spostare il coltello C nella sua sede inclinata e la placchetta A sul corpo del porta coltello superiore E.
- Bloccare la vite B e la vite F ed assicurarsi che il coltello superiore, quando si trova tutto in basso non tocchi lo spingi asola.
- Montare il carterino G e bloccarlo con la vite H.

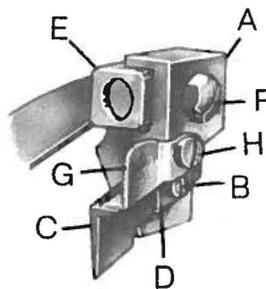


fig.11

e) Bloccaggio e regolazione leva porta piedino (fig. 12)

- Infilare il perno a leva L nella bussola C sulla quale è incernierata la leva D.
  - Introdurre il perno L nell'opposto foro della base.
  - Infilare la leva A e la molla E sul perno L.
  - Infilare sul perno L l'anello elastico F.
  - Regolare la leva A in modo di eliminare il gioco assiale del perno L.
  - Stringere leggermente la vite B.
  - Innestare la leva D nella forcella di guida con l'ago tutto in alto.
  - Collegare la leva A con l'asta del pedale alza piedino.
  - Premendo il pedale, prima di agire sulla leva D, deve fare una piccola corsa a vuoto.
  - Regolare la vite posta nella base sotto la leva A affinché questa possa far alzare il piedino alla posizione voluta.
  - Controllare che il crochet superiore, nella sua traiettoria, non tocchi la linguetta del piedino quando il piedino stesso è tutto in alto. Una sicurezza maggiore per ovviare all'inconveniente della eventuale interferenza tra crochet superiore e linguetta del piedino è data dalla regolazione della rondella eccentrica M posta sopra la leva D ed applicata al carter laterale.
- ✓ Bloccare la vite B.

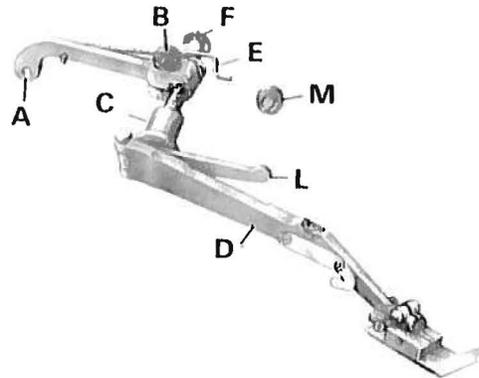


fig.12

f) Regolazione dello sportello anteriore (fig. 13)

- Tale regolazione va fatta a sportello chiuso.
- La parte mobile C non deve interferire con lo spingi asola e con il porta coltello inferiore.
- Allentare il dado A.
- Per spostamenti dello sportello verso sinistra o destra, manovrare la vite B.
- Bloccare il dado A.

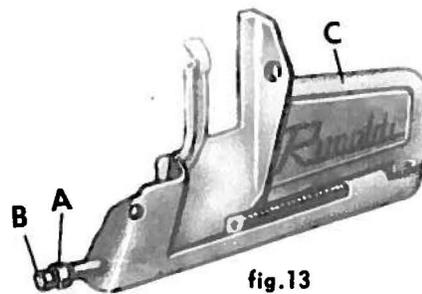


fig.13

g) Regolazione tenditore ago

- Nella confezione di tessuti molto duri, regolare il tenditore ago 270-274/2 spostandolo in avanti e cioè verso l'operatrice.

h) Regolazione camma tendifilo (fig. 14)

- Allentare leggermente le due viti della camma.
- Fare girare il volantino della macchina in senso di marcia.
- Prima che l'ago giunga al punto morto superiore, il profilo più alto della camma deve iniziare a tendere il filo del crochet.
- Bloccare le due viti della camma tendifilo.

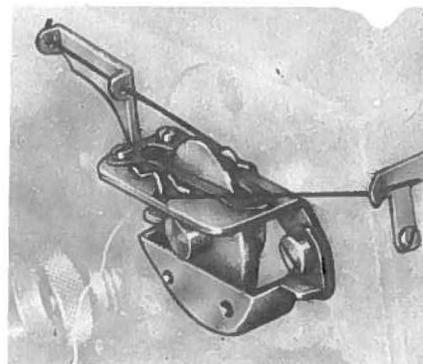


fig.14

## DISPOSITIVO ELETTRICO DI CONTROLLO

### DISPOSITIVO ELETTRICO DI CONTROLLO DELLA LUBRIFICAZIONE ( PRESSOSTATO )

#### h) Smontaggio e sostituzione del pressostato

- Smontare la bacinella dalla base e svuotare l'olio in essa contenuto.
- Togliere la vite che fissa la squadretta sostegno pressostato alla bacinella.
- Svitare le due viti che fissano i capicorda del collegamento elettrico.
- Sfilare dal pressostato il tubetto in plastica che lo collega al raccordo in gomma.
- Togliere la squadretta di sostegno e fissarla al pressostato nuovo.
- Fissare i capicorda con le apposite viti, infilare il tubetto di plastica nel pressostato e fissare questo alla bacinella con l'apposita vite.
- Rimontare la bacinella e mettere l'olio come spiegato a pag. 11 par. c.

#### Sostituzione lampadina del pressostato

- Eseguire le operazioni 1 e 2 come spiegato per la sostituzione pressostato.
- Togliere il tubetto con gemma, estrarre la lampadina che ha l'attacco a baionetta e sostituirla con una nuova.
- Rimontare il tubetto con gemma, sistemare il pressostato nella sua posizione e fissarlo alla bacinella tramite l'apposita vite.
- Rimontare la bacinella e mettere l'olio come spiegato a pag. 11 par. c.

#### Collegamento elettrico del pressostato su motori Zefir

- Innestare nel tappo a presa di corrente il cavo di collegamento ed introdurre la spina di questo alla presa di luce 12 V. esistente sul motore.
- Nota:** qualora il collegamento dovesse essere effettuato su motori sui quali non esiste la presa di luce, ma che hanno nella scatola collegamento tensioni gli attacchi per la corrente a 12 V., eseguire nel modo seguente:
- Collegare i due fili del cavo di giunzione 270-433 ai morsetti per corrente luce 12 V inseriti nella morsettieria dei motori e quindi innestare nella presa del suddetto cavo la spina del cavo principale di alimentazione 270-431 per completare il collegamento elettrico del pressostato.

#### Regolazione flusso olio lubrificazione forzata albero principale (fig. 15)

- Togliere il cappello porta tensione.
- Tramite un cacciavite fare ruotare nel senso desiderato l'indice B. (Spostandolo verso la lettera C incisa sulla piastra, si diminuisce il flusso dell'olio, spostandolo verso la lettera A, si aumenta).

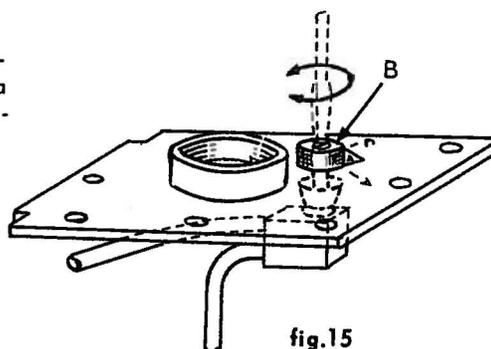


fig.15

II. IMPIEGO

a) Infilatura -

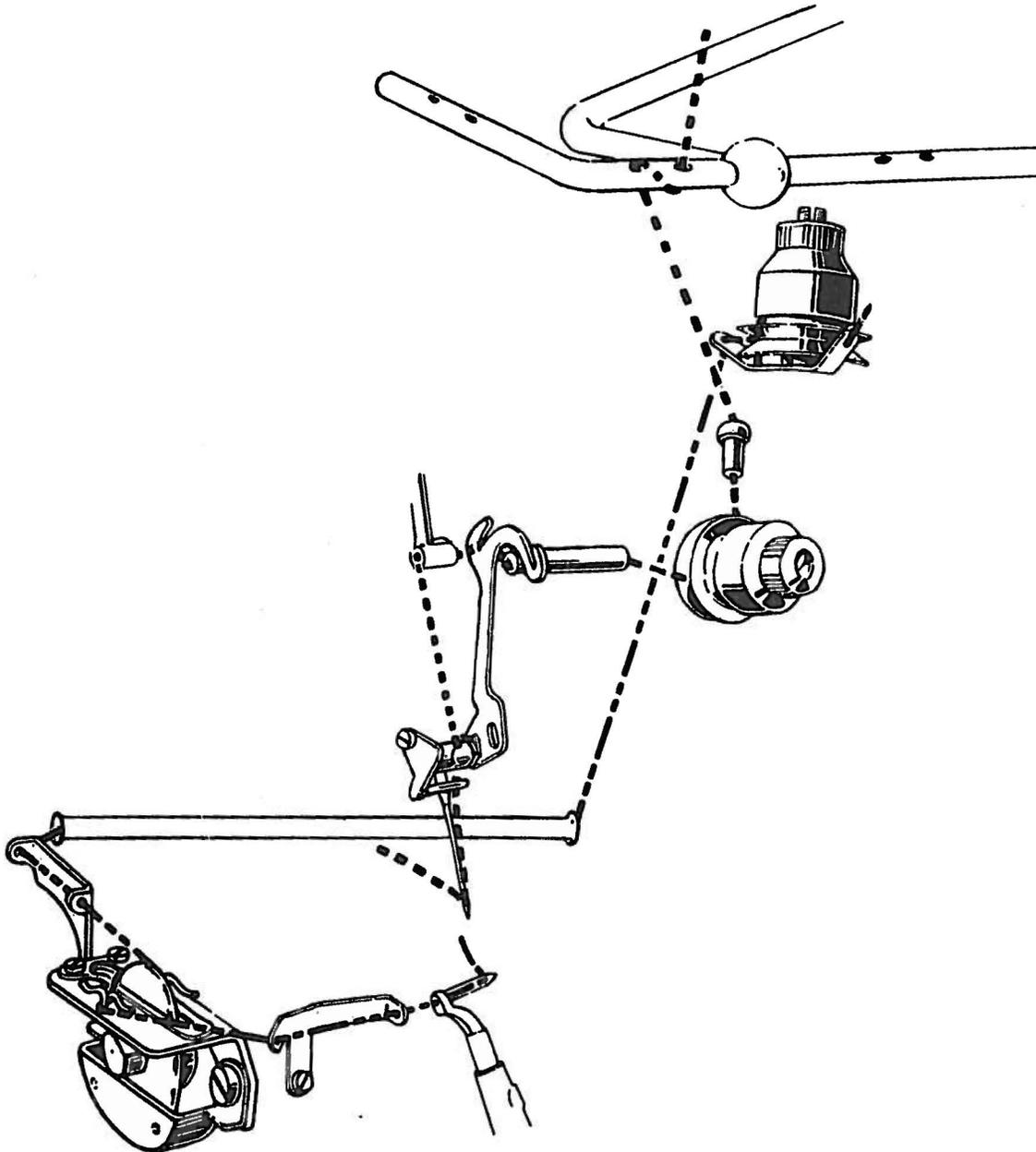


fig.16

#### b) Cambio ago (fig. 17)

1. Spegner il motore.
2. Premere sul pedale che aziona il motore allo scopo di assicurarsi che la macchina sia assolutamente ferma.
3. Portare gli aghi al punto morto superiore.
4. Abbassare a fondo la levetta B.
5. Rimuovere il piedino dalla sua posizione di lavoro.
6. Allentare di mezzo giro la vite serra aghi con cacciavite.
6. Allentare di mezzo giro la vite serra aghi con chiave esagonale 297-746.
7. Estrarre l'ago.
8. Montare l'ago nuovo.
9. Lo scalfio passaggio crochet deve essere volto verso il salva ago, cioè verso l'interno della macchina.
10. Impiegando la pinza in dotazione, assicurarsi che l'ago poggia sul fondo del foro.
11. Serrare la vite serra ago facendo attenzione a non variare il posizionamento dell'ago.
12. Non eccedere nel serraggio.

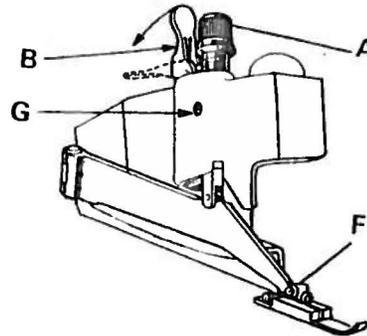


fig.17

#### c) Posizionamento e regolazione pressione del piedino (fig. 17)

1. Controllare il posizionamento corretto del piedino.
2. L'ago deve passare tra la slitta del piedino e la linguetta.
3. Per la regolazione del piedino allentare la vite F.
4. Centrare il piedino nella giusta posizione e bloccare la vite F.
5. Per aumentare o diminuire la pressione del piedino, allentare la vite G a mezzo chiave 633-742 e agire sul pomolo A.
6. Bloccare il pomolo A con la vite G mediante la chiave 633-742.

#### d) Regolazione delle tensioni

1. Stringere le tensioni quel tanto da permettere la regolare formazione del punto.
2. Non eccedere mai nel serraggio.

#### e) Variazione lunghezza punto (fig. 10)

1. Togliere il tappo a vite T sulla piastra in plexiglass.
2. Allentare la vite L che blocca l'eccentrico.
3. Azionare la vite O dell'allungapunto. Ruotando a destra si accorcia il punto, a sinistra si allunga.
4. Bloccare la vite L.
5. Rimontare il tappo a vite T.

#### f) Variazione altezza costa

La costa può essere variata in altezza entro limiti molto ridotti, oltre i quali è necessario sostituire la placca d'ago.

Per variare la costa entro detti limiti bisogna:

1. Sbloccare la vite N del porta coltello inferiore (fig. 7)
2. Sbloccare la vite F (fig. 11)
3. Spingere verso destra o verso sinistra il supporto A del coltello superiore (fig. 11) per ottenere l'altezza di costa voluta.
4. Bloccare la vite F (fig. 11)
5. La registrazione del porta coltello inferiore verrà eseguita secondo le istruzioni del paragrafo d-6.

g) Anomalie dovute a impropria conduzione della macchina

N	INCONVENIENTI	CAUSE PROBABILI
1	Punto irregolare	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Tensioni mal regolate</li> <li>- Tendifili mal regolati</li> <li>- Infilatura sbagliata</li> <li>- Filati non calibrati</li> </ul>
2	Trasporto e sbandamento tessuto	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pressione del piedino insufficiente</li> <li>- Griffe mal regolate in altezza ed inclinazione</li> <li>- Coltelli da affilare</li> <li>- Differenziale mal regolato</li> </ul>
3	Salto del punto	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Crochet mal regolato rispetto all'ago con conseguente spuntatura crochet</li> <li>- Crochet troppo distante all'incrocio</li> <li>- Crochet troppo vicino all'incrocio con conseguente spuntatura</li> <li>- Ago mal posizionato</li> </ul>
4	Rottura filo	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Tensione troppo serrata</li> <li>- Filo avvolto irregolarmente sulla bobina</li> </ul>
5	Rottura ago	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Ago storto</li> <li>- Ago mal montato</li> </ul>
6	Bucatura del tessuto	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Ago spuntato</li> <li>- Ago di finezza non appropriata alla placca</li> <li>- Ago con punta non adatta</li> </ul>
7	Perdita olio	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Viti di unione base-bacinella non serrate a fondo</li> <li>- Tappo bacinella non serrato a fondo</li> <li>- Guarnizione bacinella mal sistemata</li> </ul>
8	Mancaza di lubrificazione	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Livello olio troppo basso</li> <li>- Errato montaggio cinghia</li> <li>- Tubetto superiore intasato</li> <li>- Filtro pompa lubrificazione intasato</li> </ul>

### III. MANUTENZIONE

#### a) Ogni giorno

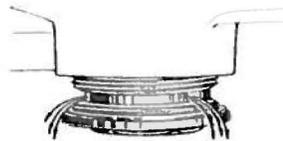
Pulire sommariamente tutti gli organi delle macchine che concorrono al trasporto ed alla formazione del punto.

#### b) Ogni settimana

1. Togliere la placca d'ago e pulire le griffe, il salva ago, la spingi asola ed i crochets.
2. Aprire lo sportello anteriore e pulire accuratamente il vano anteriore.
3. Pulire l'interno del carter contenente il gruppo movimento ago.

#### c) Ogni tre mesi

1. Per mezzo della chiave in dotazione, smontare il tappo sotto la bacinella facendo uscire completamente tutto l'olio.
2. Svitare la vite 007-M-15 che fissa il filtro al tappo.
3. Estrarre il filtro e pulirlo immergendolo in benzina.
4. Soffiare il filtro e tutto il tappo.
5. Imbere il feltro con olio pulito.
6. Rimontare il tappo.
7. Riempire la macchina con 750 gr. di olio nuovo VR. 604.



#### IMPORTANTE

fig.18

Nell'operazione 1 paragrafo c, avere l'avvertenza di non svitare subito completamente il tappo, in modo che la maggior parte dell'olio possa uscire dalle feritoie laterali del tappo stesso. (fig.18).

#### d) Affilatura coltelli

1. Affilare i coltelli servendosi di affilatrice RIMOLDI ed usando l'apposito blocchetto che garantisce l'angolo esatto di affilatura. Questo blocchetto é fornito a richiesta.

#### e) Norme per l'eventuale smontaggio dell'albero a boccio

- Attrezzi necessari forniti solo a richiesta.
- Pinze modello S. 0560/00.
- Pinze modello S. 0459/00.
- Estrattore S. 0416/00.

#### IMPORTANTE

E' assolutamente necessario che gli organi principali del gruppo albero-biella, vengano rimontati conservando il loro posizionamento iniziale. A tale scopo, procedere come segue:

- Rimontare le flange G e T col foro di lubrificazione verso il basso.
- Lasciare ogni vite di bloccaggio del cappello di biella nel proprio foro.
- Le bielle J e L, sono distinguibili una dall'altra mediante il numero 2 inciso sul piano della testa di biella L e tre linee sul piano della biella J.
- Il posizionamento del cappello di biella é determinato da un riferimento praticato tanto sul cappello, quanto sul corpo della biella. I due riferimenti devono trovarsi dalla stessa parte.
- La posizione di montaggio della biella N é data dal numero di disegno che deve risultare dalla parte del volantino.
- Osservare attentamente l'ordine di montaggio delle molle a tazza.

## SEQUENZA DELLE OPERAZIONI (fig. 19)

1. Staccare la bacinella dalla base.
2. Smontare la mensola guida filo ed il carterino protezione camma fissati sulla flangia 1 (tavola 9 riferim. 29-34)
3. Togliere la vite 10 e la comma tendifilo 12.
4. Togliere la flangia 1.
5. Rimuovere il cuscinetto a sfere 11 e la rondella 2
6. Togliere le due viti 8 e la rondella 7 estrarre la gabbia a rulli 6 con apposita chiave svitare la vite n. 4 che fissa l'eccentrico 9.
7. Accedendo attraverso il foro della biella 13 ed astrarre l'eccentrico
8. Allentare i due grani 5 che fissano l'eccentrico regolabile.
9. Togliere i cappelli delle bielle 17-18-15
10. Togliere i settori di bilanciamento 16-28
11. Togliere la vite 23
12. Togliere il coperchio 22 del volantino.
13. Togliere la vite 24.
14. Togliere la rondella 25.
15. Estrarre il volantino 26.
16. Togliere la flangia 27.
17. Sfilare il distanziale 21.
18. Rimuovere le molle a tazza 20.
19. Estrarre l'anello elastico 19 servendosi della pinza S. 0459-00 spostando leggermente l'albero verso destra.
20. Estrarre l'albero.

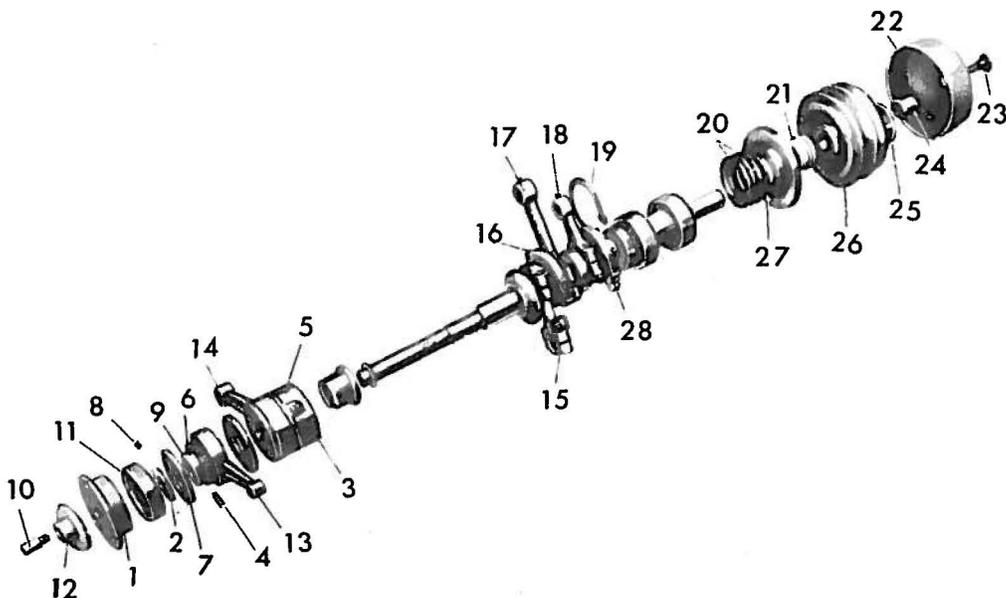


fig.19

# **CATALOGO PEZZI RICAMBIO**

## I. NORME DI CONSULTAZIONE

### a) Presentazione

1. Il catalogo pezzi di ricambio é costituito da una serie di tabelle illustranti i vari organi o gruppi costituenti la testa base e le sue sottoclassi.
2. Onde facilitare la consultazione del catalogo, l'indice delle tavole riporta illustrata la posizione di ogni gruppo in seno alla testa.
3. I gruppi di trasformazione delle testa base e delle sue sottoclassi sono illustrati in tavole singole.
4. Nelle tavole, i simboli che identificano le sottoclassi sono stampati in alto a destra in neretto.
5. Su ogni tavola, i vari particolari componenti l'assieme illustrato, sono contrassegnati da un numero. I gruppi assieme, i cui componenti non possono essere forniti separati, sono contrassegnati da lettere maiuscole dell'alfabeto. I particolari ed i dispositivi che non sono di normale dotazione delle macchine ma che possono essere forniti a richiesta, sono richiamati in fondo ad ogni tavola e sono illustrati completi di tutti i loro particolari alla fine del volume.
6. Il catalogo é corredato da un indice generale sul quale é riportato, in ordine progressivo, il numero di disegno di tutti i particolari componenti le macchine ed il numero della tavola sulla quale tali elementi sono illustrati.

## II. PROCEDURE DI ORDINAZIONE

### a) Per tutti i particolari

Onde garantirsi un tempestivo invio dei pezzi di ricambio occorrenti, è assolutamente necessario attenersi scrupolosamente alle norme seguenti:

1. Indicare il numero di matricola della testa
2. Indicare il numero di disegno dei particolari richiesti;
3. Scrivere per esteso la denominazione del particolare stesso;
4. La quantità.

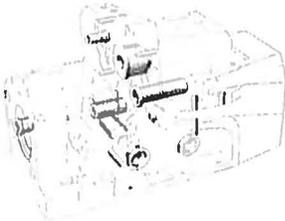
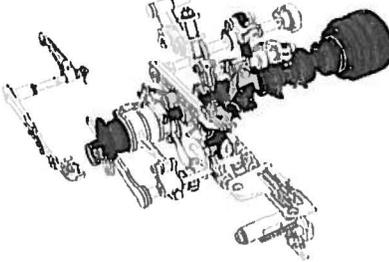
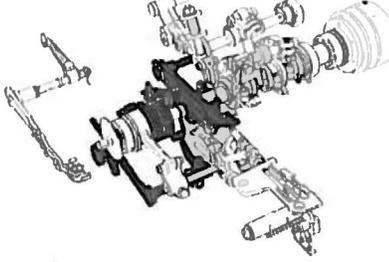
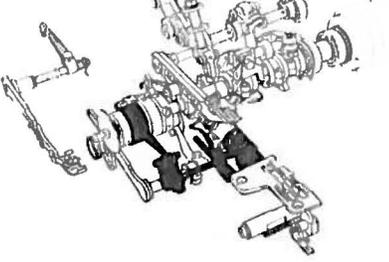
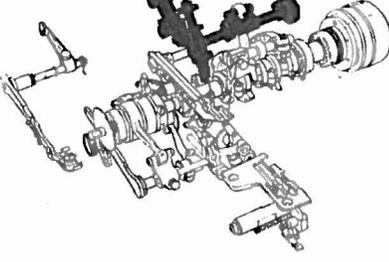
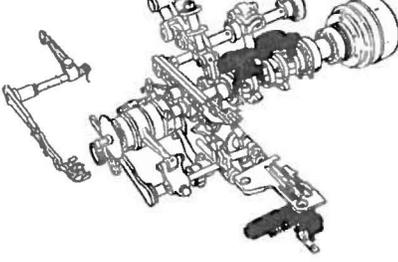
### IMPORTANTE

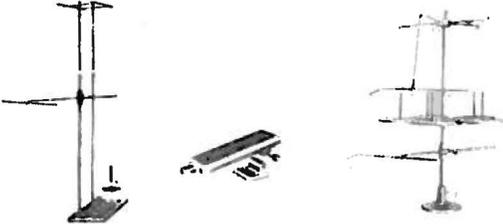
La Società RIMOLDI desidera poter analizzare qualsiasi caso di rottura, usura o anomalia riscontrata sui pezzi di sua produzione. Per tale ragione, si prega di provvedere all'invio di tali pezzi unitamente all'ordine dei ricambi.

### b) Per gli aghi

1. Sulle macchine illustrate in questo manuale, si debbono montare aghi diritti sistema RIM.27
2. Il sistema dell'ago e la finezza sono marcati sul codolo dell'ago.
3. La finezza indica il diametro medio espresso in centesimi di millimetro calcolato sulla lama dell'ago.
4. Il sistema e la finezza sono stampati anche sulle buste degli aghi RIMOLDI.
5. Si raccomanda, nel passare le ordinazioni, di precisare sempre chiaramente il sistema e la finezza dell'ago desiderato (esempio: n. 100 aghi finezza 90 sistema RIM.27).
6. In caso di dubbio, si unisca sempre all'ordinazione un ago campione o una bustina vuota del tipo di ago desiderato.
7. Per cuciture su materiali elastici od elasticizzati esistono aghi con punta a palla classificati SKU.

# INDICE DELLE TAVOLE

<p><b>BUSSOLE - PASSAFILI SPINE - FORZATI NELLA BASE</b></p>	<p>Tav. 1</p> 
<p><b>ALBERO PRINCIPALE CON BIELLE</b></p>	<p>Tav. 2</p> 
<p><b>GRUPPO DIFFERENZIALE</b></p>	<p>Tav. 3</p> 
<p><b>ALBERI E BIELLE COMANDO CROCHET</b></p>	<p>Tav. 4</p> 
<p><b>GRUPPO MOVIMENTO BARRA D'AGO</b></p>	<p>Tav. 5</p> 
<p><b>GRUPPO COLTELLI SUPERIORE ED INFERIORE</b></p>	<p>Tav. 6</p> 

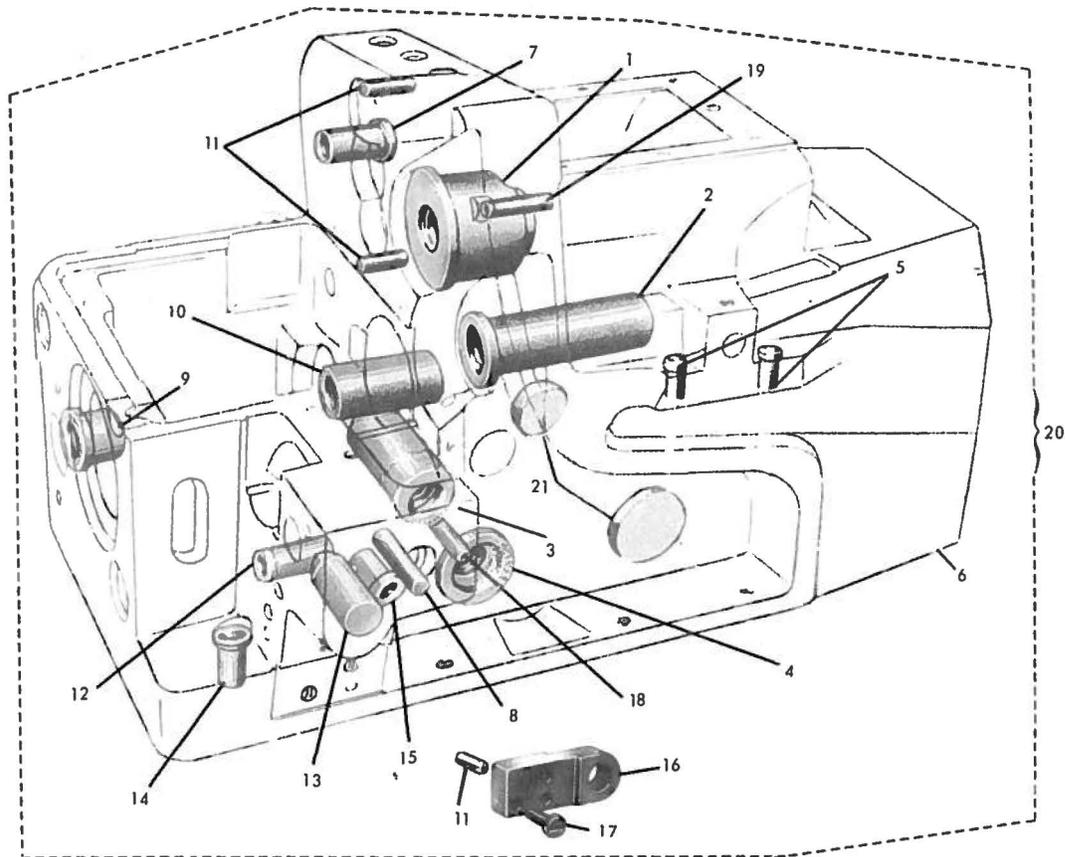
<p><b>MOVIMENTO ALZA PIEDINO - PLACCA D'AGO</b></p>	<p>Tav. 7</p> 
<p><b>COPERCHI PIANO DI LAVORO</b></p>	<p>Tav. 8</p> 
<p><b>PASSAFILI E TENDIFILI</b></p>	<p>Tav. 9</p> 
<p><b>BACINELLA E POMPA OLIO</b></p>	<p>Tav. 10</p> 
<p><b>PIASTRA SUPPORTO MACCHINA E GINOCCHIELLO</b></p>	<p>Tav. 11</p> 
<p><b>PORTA - BOBINE E PEDALINA</b></p>	<p>Tav. 12</p> 
<p><b>ACCESSORI</b></p>	<p>Tav. 13</p> 

CLASSE 230-00-02

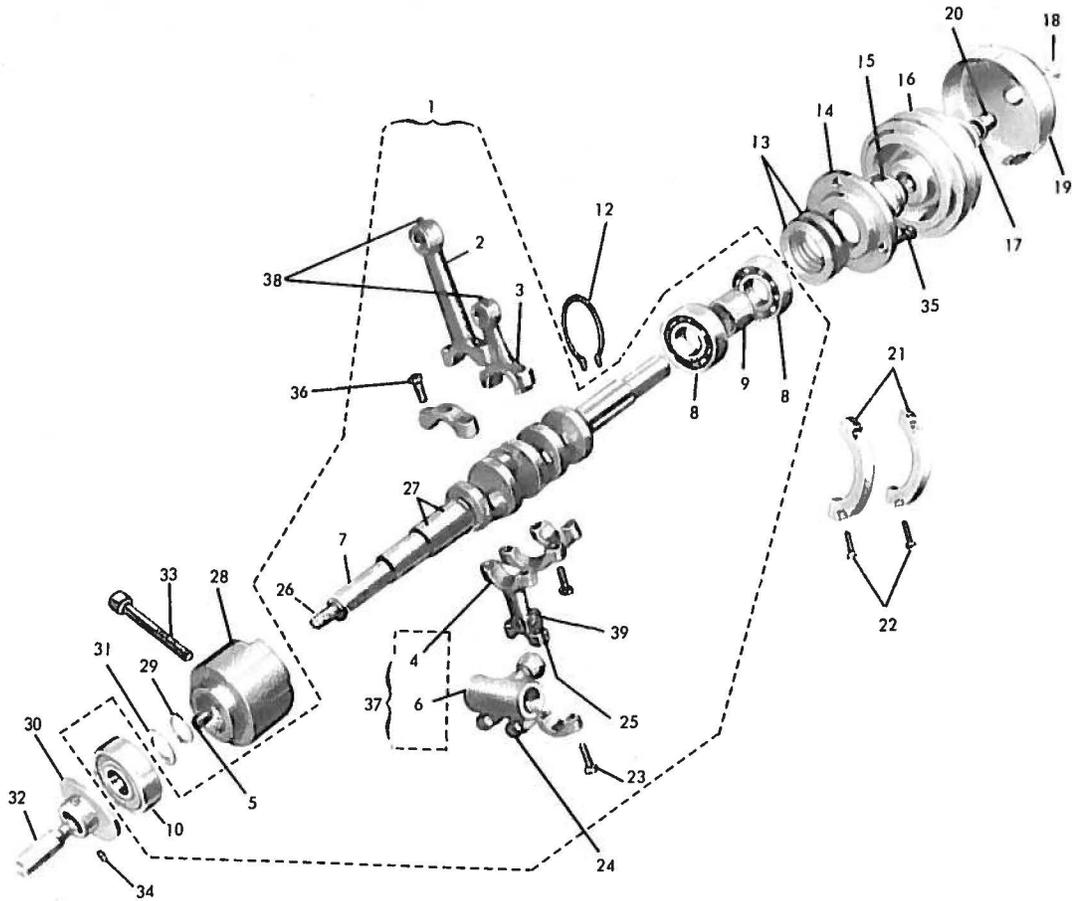
Tav. 14

CLASSE 230-00-03

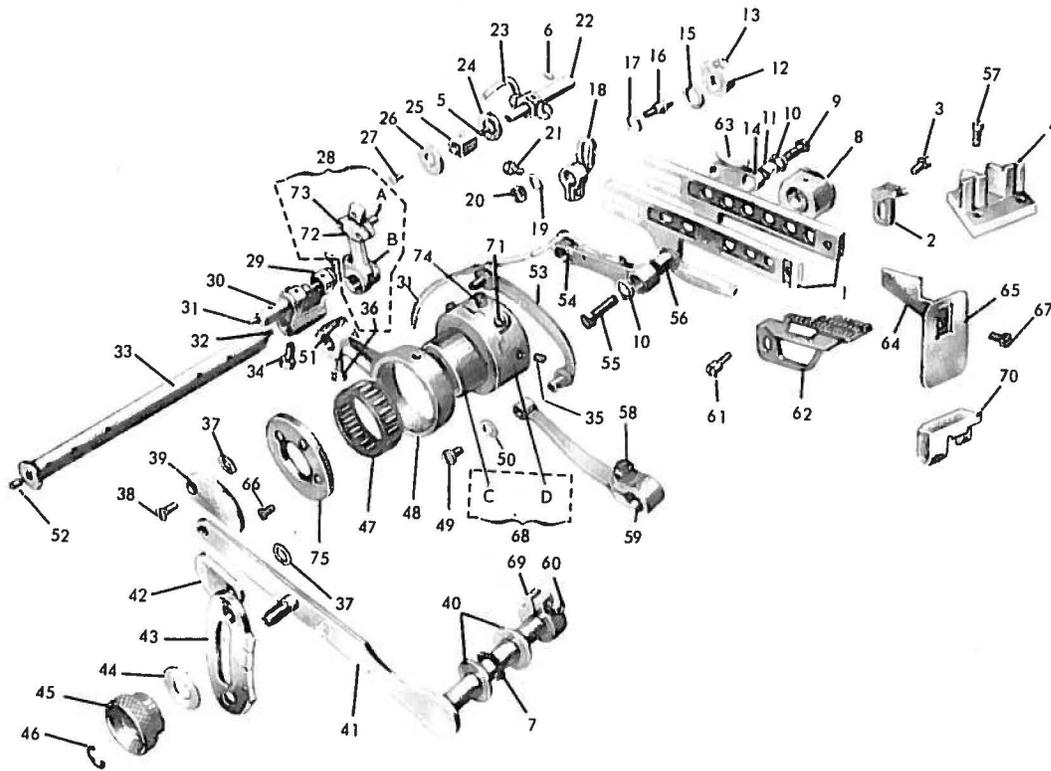
Tav. 15



N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	29-17-016	bussola per perno comando barra ago	1	11	270-642	spine	3
2	270-097/1	bussola per porta coltello superiore	1	12	290-351/1	bussola per perno con forcella	1
3	270-058/2	bussole posteriori per perni dei crochets	1	13	290-916	tappo per foro puls. comando ago	1
4	270-057/1	bussole anteriori per perni dei crochets	1	14	290-357	bussola filettata	1
5	300-922/2	tappi fori sede passafili	2	15	290-354	bussola posteriore	1
6	300-002/1	base della macchina	1	16	PM.290-315	tegalino con bussola anteriore	1
7	270-082/1	bussola per leva alza piedino	1	17	001-E-18	vite fissa tegolo	2
8	270-912	spinetta di fermo per piano di lavoro	1	18	290-396	tubetto per stoppino	1
9	270-044/2	bussola per perno del differenziale	1	19	270-264	guidafilo per ago	1
10	270-042/3	bussola destra per differenziale	1	20	G 300-002/1	base compl.di bussola guida fili e tub.	1
				21	270 066/2	tappo	2

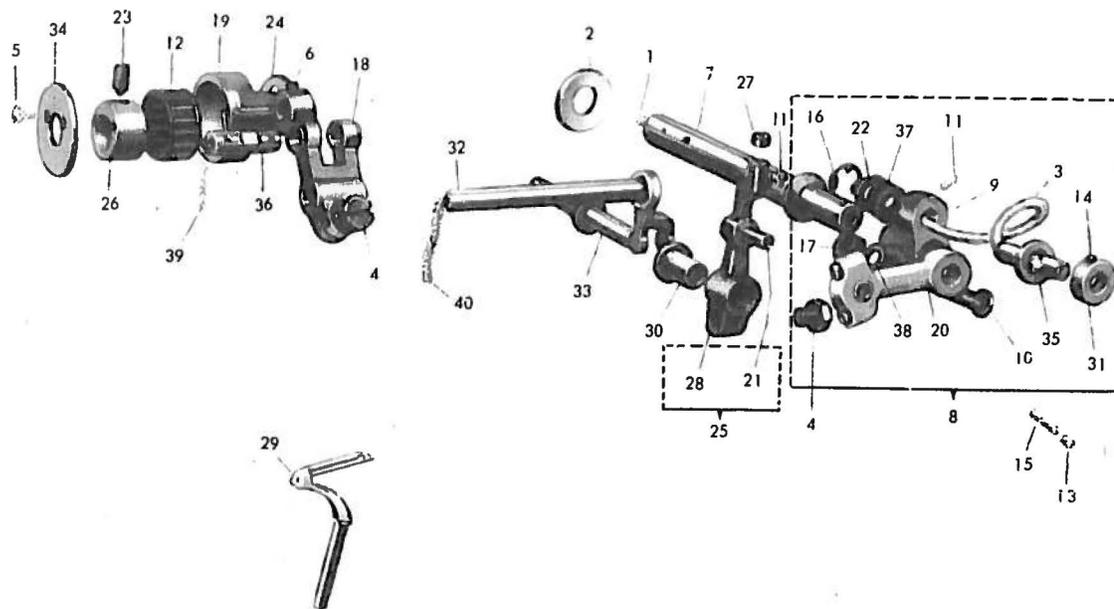


N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	PM.300-009/4	albero principale completo di bielle	1	20	270-6 10	perno per volantino	1
2	280-012/3	biella comando porta ago	1	21	270-6 17/2	settore di bilanciamento	2
3	270-116/2	biello comando coltello	1	22	270-999	vite per settore di bilanciamento	4
4	270-061/2	biella comando crochet superiore	1	23	010-H-13,7	vite per bielle 280-012/3 e 270-116/2	4
5	290-726	tappo di gomma	1	24	270-975	vite per manicotto	2
6	270-059/1	manicotto per biella com porta crochet inf	1	25	290 944	vite fissa cavallotto per biello	1
7	270-009/4	albero principale	1	26	092-D-14	stoppino per albero	1
8	270-707	cuscinetto a sfere destro	2	27	092-C-2	stoppino	2
9	270-613	distanziale per cuscinetti	1	28	270-010/2	bussola intermedia	1
10	270-709	cuscinetto a sfere sinistro	1	29	074-A-12	rondella per differenziale	1
11	270-062	cavallotto per biello	2	30	290-308 1	camma tendifilo	1
12	270-704	anello Seeger per cuscinetto destro	1	31	073-M-10	rondella per albero principale	1
13	270-705	molla a tazza	4	32	290-307	perno porta camma	1
14	270-620	flangia per lato destro	1	33	290-938	vite fissa bussola intermedia	1
15	270-614	distanziale destro per albero principale	1	34	017-C-3	vite fissa camma	2
16	270-008/1	volantino	1	35	001-E-10	vite per flangia lato destro	3
17	270-612/1	rondella con guida	1	36	010-D-11,5	vite per biella comando crochet	4
18	270-981	vite fissa volantino	1	37	PM. 270-059/1	manicotto completo	1
19	128-608/5	coperchio con volantino	1	38	017-C-4,5	vite fissa pinetta	2
				39	270-062	cavallotto	1



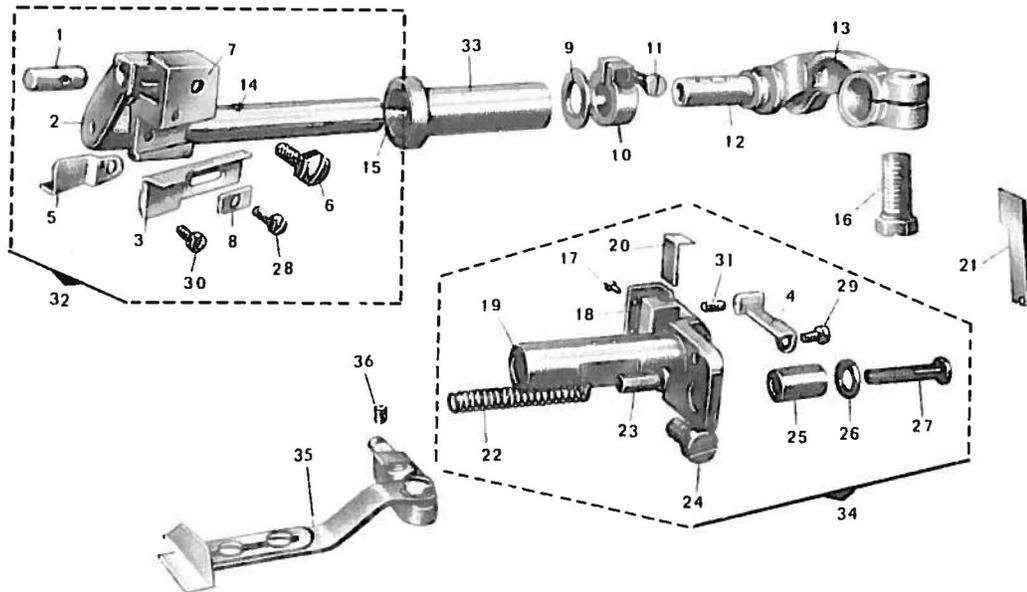
3

N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	PM 270-049 / 1	accoppiamento slitte del differenziale	1	41	PM 270-562 / 2	leva comando diff compl	1
2	3J0-051 / 1	griffa sussidiaria	1	42	270-288	settore inf per limite corsa differenziale	1
3	270-977	vite fissa griffa sussidiaria	1	43	270-567	settore con indice di regolazione	1
4	270-640 / 3	squadretta di guida per diff	1	44	065-D-6	rondello per pomolo	1
5	092-B-1	stoppino	4	45	270-568	pomolo per blocc leva comando diff	1
6	270-937 / 1	vite fissa perno del differenziale	1	46	270-702	anello elastico	1
7	270-595	guarnizione per leva	1	47	290-703	gabbietta a rulli per biella allunga punto	1
8	270-611 / 1	blocchetto scorr per slitte diff	1	48	290-037	biella comando differenziale	1
9	270-979	vite fissa giunto del differenziale	1	49	270-984	vite per leva del differenziale	1
10	070-M-4,5	rondella per giunti del differenziale	2	50	070-B-3	rondella per leva del differenziale	1
11	270-035	bussolina per slitta del differenziale	1	51	023-N-5,5	vite fissa spine tto	1
12	270-717	fascetta	1	52	270-915	toppo per foro perno differenziale	1
13	270-927	vite	1	53	PM 270-045 / 2	attacco per settore del differenziale	1
14	270-048	giunto per slitta porta griffa sussidiario	1	54	270-033	giunto per slitta del differenziale	1
15	07-C-8	rondella per perno post differenziale	1	55	270-980	vite fissa giunto del differenziale	1
16	270-054	perno per sett incremento differenziale	1	56	270-054	bussolina per slitta del differenziale	1
17	071-M-5,5	rondella sett incremento differenziale	1	57	005-L-11	viti per squadretta	2
18	270-047 / 2	settore incremento rapp differenziale	1	58	270-997	vite per leva comando differenziale	1
19	070-F-4	rondella per perno rapp differenziale	1	59	270-566	leva comando settore del differenziale	1
20	057-G-4	dado per perno 270-054	1	60	007-C-11	viti per fascetta	1
21	270-975	vite per settore	1	61	270-978	vite fissa griffa principale	1
22	270-039	perno eccentrico del differenziale	1	62	300-050 / 1	griffa principale	1
23	092-D-11	stoppino per perno eccentrico	1	63	092-D-4	stoppini per giunto del differenziale	1
24	071-H-5	rondella per perno del differenziale	1	64	270-249 / 1	carterino prot porta coltello superiore	1
25	270-036 / 1	blocchetto scorrevole per differenziale	1	65	270-250 / 2	protezione in gomma per griffe	1
26	270-935	rondella di spallamento	1	66	028-A-5	viti fissa rondello	3
27	026-C-7	vite per rondello di spallamento	1	67	004-L-7	viti fissaggio protezione	2
28	PM 270-038	settore per cursore	1	68	PM 290-732	corpo e slitta dell'eccentrico regol	1
29	270-040	attacco per biella dell'eccentrico regol	1	69	4030-06	fascetta per perno cursore	1
30	270-031 / 1	spina per attacco forcella	1	70	270-253	guarnizione per guida slitte	1
31	092-D-6	stoppino per spinotto	3	71	290-734	vite regolazione	1
32	092-D-12	stoppino per perno post differenziale	1	72	270-032 / 3	piastrina per cursore differenziale	1
33	270-041 / 1	perno post del differenziale	1	73	004-P-6	viti fissa piastrina del cursore	2
34	250-471	vite per attacco	1	74	003-B-6	viti per slitta eccentrico	1
35	017-E-8	vite fissa eccentrico regolabile	2	75	290-715	rondella slitta eccentrico regol	1
36	039-H-9	vite per settore comando differenziale	1	A	270-046 / 3	cursore per differenziale	1
37	064-F-5	rondelle sett limite corsa differenziale	2	B	270-038 / 3	settore per differenziale	1
38	270-992	viti per settore del differenziale	2	C	290-733	slitta dell'eccentrico regol	1
39	270-287 / 1	settore sup limite corsa differenziale	1	D	290-732	corpo dell'eccentrico regol	1
40	073-A-8	rondella per perno comando differenziale	2				

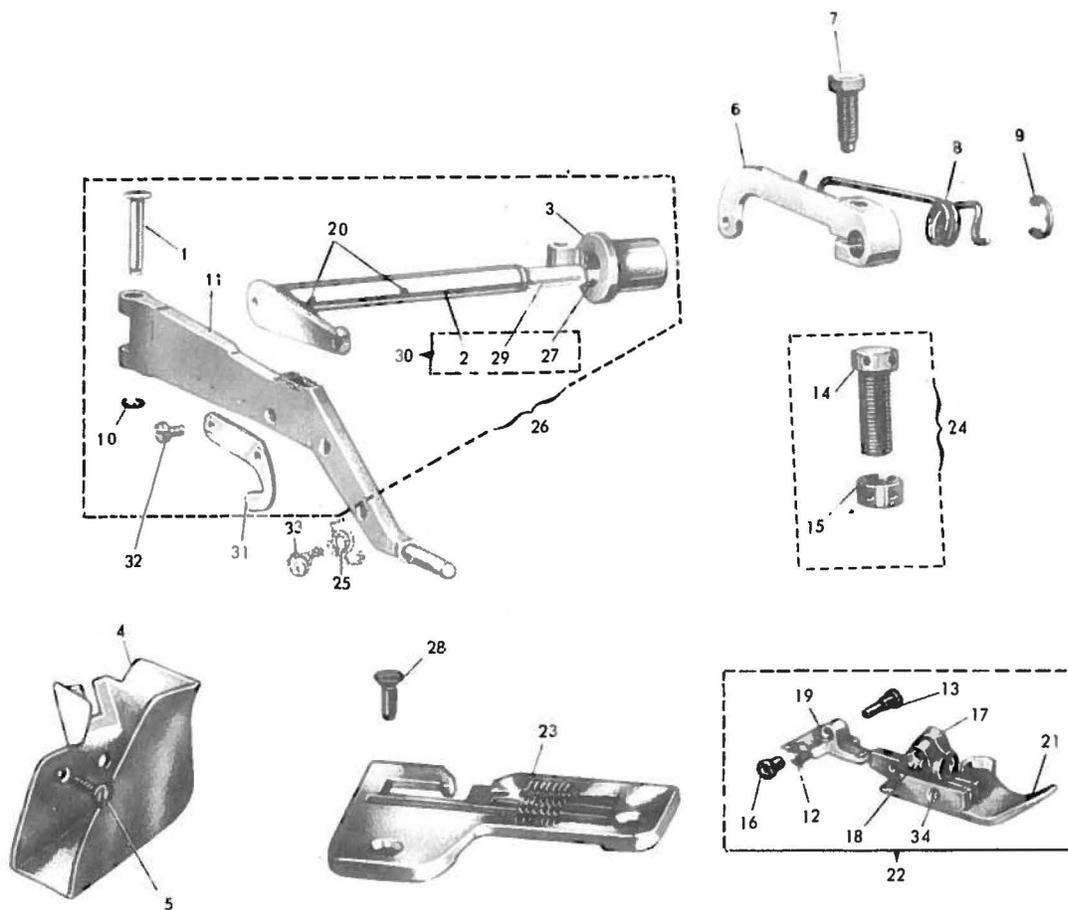


N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	092-D-16	stoppini per perni dei crochets	1	20	PM .90-3 13	biella con rotula sferica	1
2	073-N-10	rondelle per perni com. crochets	1	21	290-363	spina cilindrata	1
3	092-D-11	stoppino	1	22	290-4 12	molla a tazza	1
4	270-975/ 1	vite per manicotti	3	23	290-923	vite fissa eccentrico	1
5	028-A-5	vite	2	24	290-954	rondella flottante	1
6	017-C-4,5	vite fissa spinotto	1	25	PM 290-071	porta crochet di sicurezza	1
7	270-069	perno comando crochet inferiore	1	26	297-055	eccentrico trans crochet	1
8	G.300-068/ 1	gruppo porta crochet infer.	1	27	297-281	bussolino distanz. crochet secur	1
9	300-068	porta crochet inferiore	1	28	290-071	porta crochet secur	1
10	290-124	vite	1	29	290-075/ 1	crochet punto sicurezza	1
11	270-974/ 1	vite fissa crochets	2	30	290-352	bussola con taglio	1
12	290-703	gabbietta a rulli	1	31	290-356	anello di registro	1
13	016-B-2,5	grano per spina	1	32	290-360	perno con forcella	1
14	290-944	grano	2	33	G 290-361/ 1	alberino con corona	1
15	092-B-1	stoppini per spina	2	34	290-716	rondella	1
16	290-700	anello elastico	1	35	297-362	spina eccentrica	1
17	059-G-6	dado	1	36	290-022	spina per attacco a forcella	1
18	290-298	attacco per biella	1	37	072-H-6	rondelle per perno eccentrico	2
19	290-312/ 1	biella comando crochet sicurezza	1	38	072-C-6	ron. per vite blocc. porta crochet	1
				39	092-D-27	stoppino	1
				40	092-D-3	stoppino	1

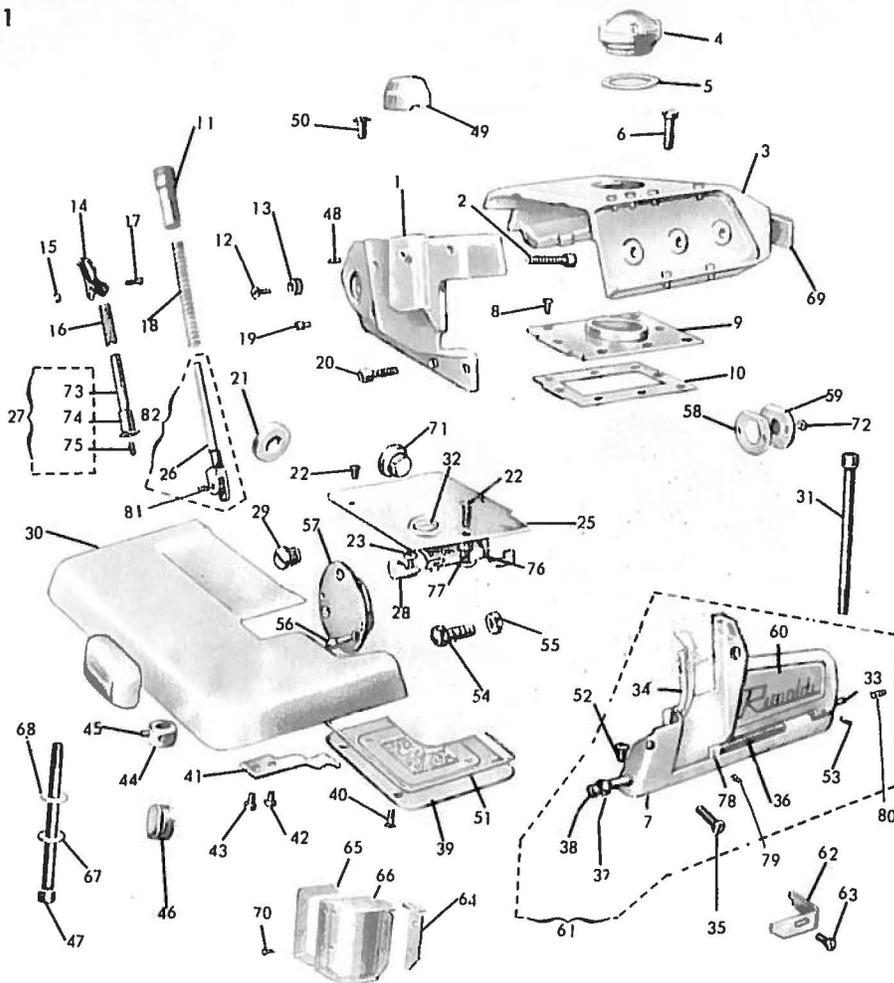




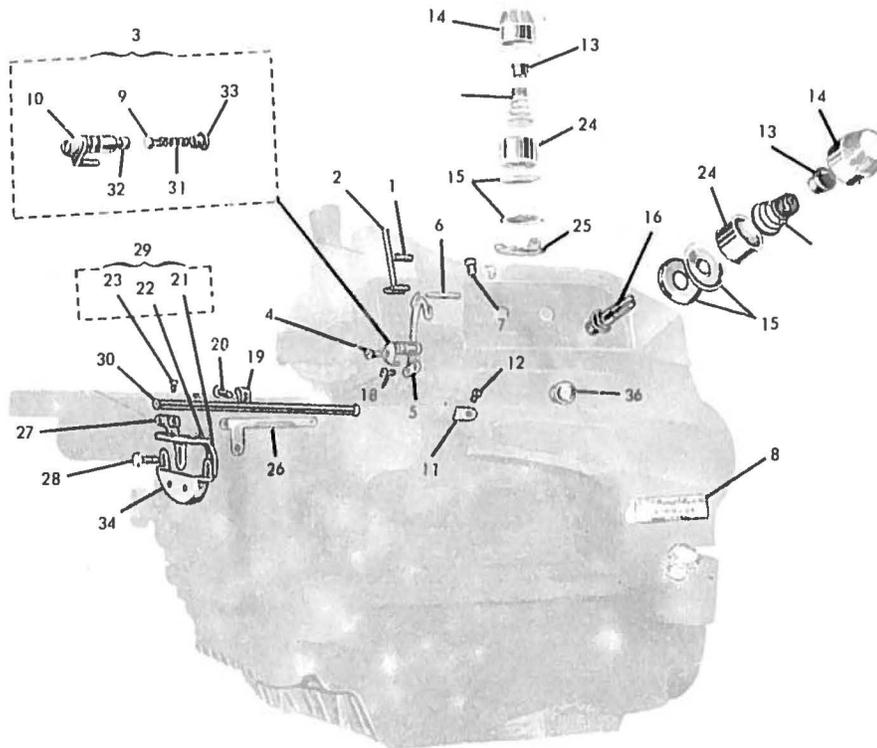
N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	270-102	perno per porta colt super	1	18	300-120	piastrina	1
2	270-096/1	porta coltello super	1	19	300-104	porta coltello inferiore	1
3	300-1121	coltello superiore	1	20	300-105	chiavetta per coltello inf	1
4	300-110	spingi asola	1	21	300-113	coltello inferiore	1
5	300-111	carterino per colt sup	1	22	270-100	molla per coltello inferiore	1
6	300-987	vite	1	23	270-106	puntalino per porta colt infer	1
7	300-0991	placchetta porta coltello	1	24	003-L-12	vite fissa porta colt	1
8	300-1031	nasello fissa coltello	1	25	270-101	bussola guida supp	1
9	072-F-9	rondella per porta coltello sup	1	26	070-F-4	rondello per buss	1
10	270-719	fascetta per porta coltello sup	1	27	270-877	vite per coltello infer	1
11	007-C-11	vite per fascetta	1	28	0-9-A-6	vite	1
12	270-108	spinetta per attacco forcello	1	29	001-C-5,5	vite fissa spingi asola	1
13	300-098	attacco a forcello	1	30	005-D-5	vite fissa carterino	1
14	092-C-2	stoppino	2	31	300-970	grano	1
15	092-D-9	stoppino per porta coltello	1	32	G 300-096	gruppo porta coltello superiore	1
16	250-471	vite per leva del crochet	1	33	270-097/1	bussola	1
17	028-B-5	vite fissa piastrina	4	34	G 300-104	porta coltello inf	1
					A richiesta		
			35	AS 297-40	guida ribalt		1
			36	029-R 8,5	vite		1



N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	270-077	spina per leva porta piedino	1	18	297-906	vite	1
2	29 17-08 1	perno per leva alza piedino	1	19	300-1921	pressello	1
3	270-083	bussola per leva aprib. alza piedino	1	20	092-C-2	stoppino	4
4	300-227	carterino scarico ritagli	1	21	300-1841	slitta del piedino	1
5	032-A-5	vite	1	22	G 300-1811	piedino completo	1
6	270-087/1	leva alza piedino	1	23	300-114/1	placca ago	1
7	270-985	vite leva alza piedino	1	24	PM 270-085/1	perno regolazione leva	1
8	270-089/1	molla per leva alza piedino	1	25	297-190/1	molla	1
9	270-714	disco IDEAL per perno alza piedino	1	26	G 29 17-0761/1	gruppo leva apribile	1
10	270-701	anello elastico	1	27	092-D-11	stoppino del perno	1
11	297-075/1	leva apribile porta piedino	1	28	032-L-10,5	vite fissa placca ago	2
12	297-194	molla	1	29	270-073	tubetto protezione	1
13	297-187	vite	1	30	PM 29 17-081	perno completo	1
14	270-085/1	perno per regolazione leva alza piedino	1	31	270-188	piestrino taglia catenella	1
15	270-091	ghiera per bussola di regolazione	1	32	001-A-4,3	vite fissa piastrino	1
16	297-195	bussola filettata	1	33	27 01-P 403/1	vite a collare per molla	1
17	297-182	attacco	1	34	297-179	spina	1

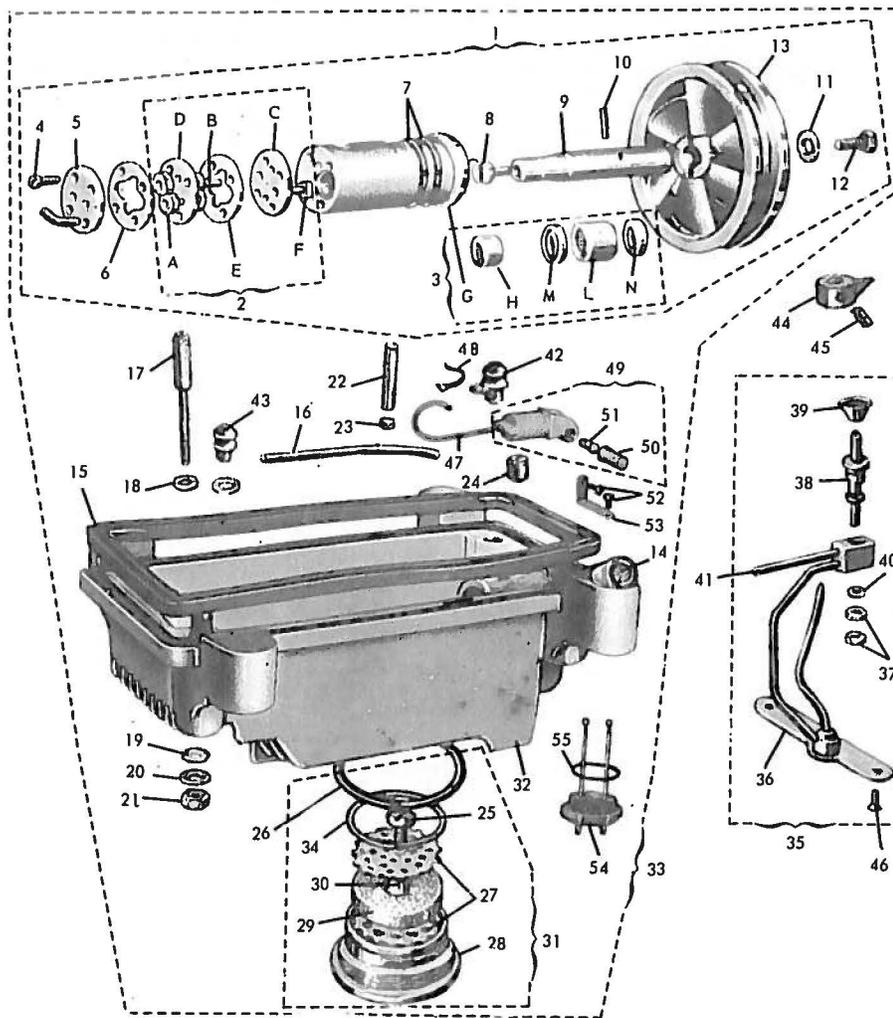


N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	PM.29.67-208/3	carter laterale con bussola	1	42	001-D-6	vite fissa molla	1
2	007-H-25	vite per carter superiore	1	43	001-D-4,5	vite fissa molla	1
3	PM.300-205/3	cappello con bussola passafili	1	44	270-718	anello per perno piano di lav	1
4	270-241/2	cupolina di spia per olio	1	45	017-E-4,5	viti per anello	2
5	270-965/2	guarnizione per cupolina	1	46	270-030 2	tappo di chiusura sede perno diff	1
6	270-983	vite per fissaggio cappello	1	47	290 973 1	vite fissa macchina	1
7	PM.300-218/2	cerniera con tubetti	1	48	270-715	grano fissa pomolo 270-093 1	1
8	007-R-7,5	vite per fissaggio piastra cup	7	49	270-129/1	coperchietto per perno guida p a	1
9	270-245/4	piastra con bussola per cupolino	1	50	270-731 1	tappo di chiusura fori disp 100 (W1)	2
10	270-246	guarnizione per piastra	1	51	270-231	guarnizione per carterino	1
11	270-093/1	pomolo per regol molla	1	52	01205 a	vite fissa sportello anter	3
12	032-F-9,5	vite per rondella eccentrica	1	53	270-913	spinetta per sportello anter	1
13	605-412	rondella eccentrica	1	54	270-214	vite di fermo carter laterale	1
14	270-094	leva blocca piedino	1	55	057-E-4	dado per vite di fermo	1
15	270-701	anello elastico	1	56	005-M-10	viti per flangia lato sinistro	3
16	270-086	molla per tirante sblocca piedino	1	57	290-619	flangia per lato sinistro	1
17	270-078	spina per leva sblocca piedino	1	58	270-624	guarnizione per disco di chiusura	1
18	27.01-P-092	molla premi piedino	1	59	270-623 1	disco di chiusura foro albero superiore	1
19	270-993	vite di fermo per alza piedino	1	60	270-175	targhetta	1
20	270-995	viti fissa carter superiore	2	61	G.300-216 2	sportello anteriore completo	1
21	270-066/2	tappo post per buss del crochets	1	62	297-220	squadretta proteggi griffa	1
22	026-C-7	vite fissa carter para olio	2	63	001-D-7	vite fissa squadretta	1
23	026-E-10	vite fissa tassello per base	1	64	290-203	guarnizione carterino	1
24	300-222	blocchetto	1	65	290-204	guarnizione anteriore carterino	1
25	297-247	carter para olio	1	66	290-209	carterino anteriore	1
26	PM.270-095/3	barra di allineamento piedino	1	67	290-947	guarnizione per vite fiss macchina	1
27	G.270-090/1	tirante blocca piedino completo	1	68	290-950	rondella per vite fiss macchina	1
28	270-248/1	tassello per chiusura nella base	1	69	270-174	targhetta per capp paratens	1
29	270-940	tappo per foro perno ecc differenziale	1	70	004-L-8	viti fissa carterino	5
30	PM.297-210	piano di lavoro completo	1	71	270-030	tappo per foro sett diff.	1
31	270-972	vite lunga fissa macchina	1	72	001-D-10	vite per disco di chiusura	2
32	270-279	vite per carter para olio	1	73	270-110	tirante	1
33	290-220/1	perno per sportello anteriore	1	74	270-090/1	blocchetto	1
34	PM.300-217/2	sportello con aletta	1	75	290-923	grano	1
35	270-970	vite per sportello	1	76	PM.270-301	carter para olio	1
36	270-221	molla per sportello anteriore	1	77	270-303	niplo	1
37	054-D-4	dado per vite di fermo	1	78	300 222	blocchetto	1
38	270-226	vite di fermo per sportello anteriore	1	79	270 974 1	grano	1
39	G.270-242/3	piastra compl di filtro	1	80	016 5 5	vite	1
40	028-E-10	viti per piastra inferiore	4	81	270 079 2	spina	1
41	270-212	molla per chiusura piano di lavoro	1	82	PM.270 095 3	barra allineamento piedino	1



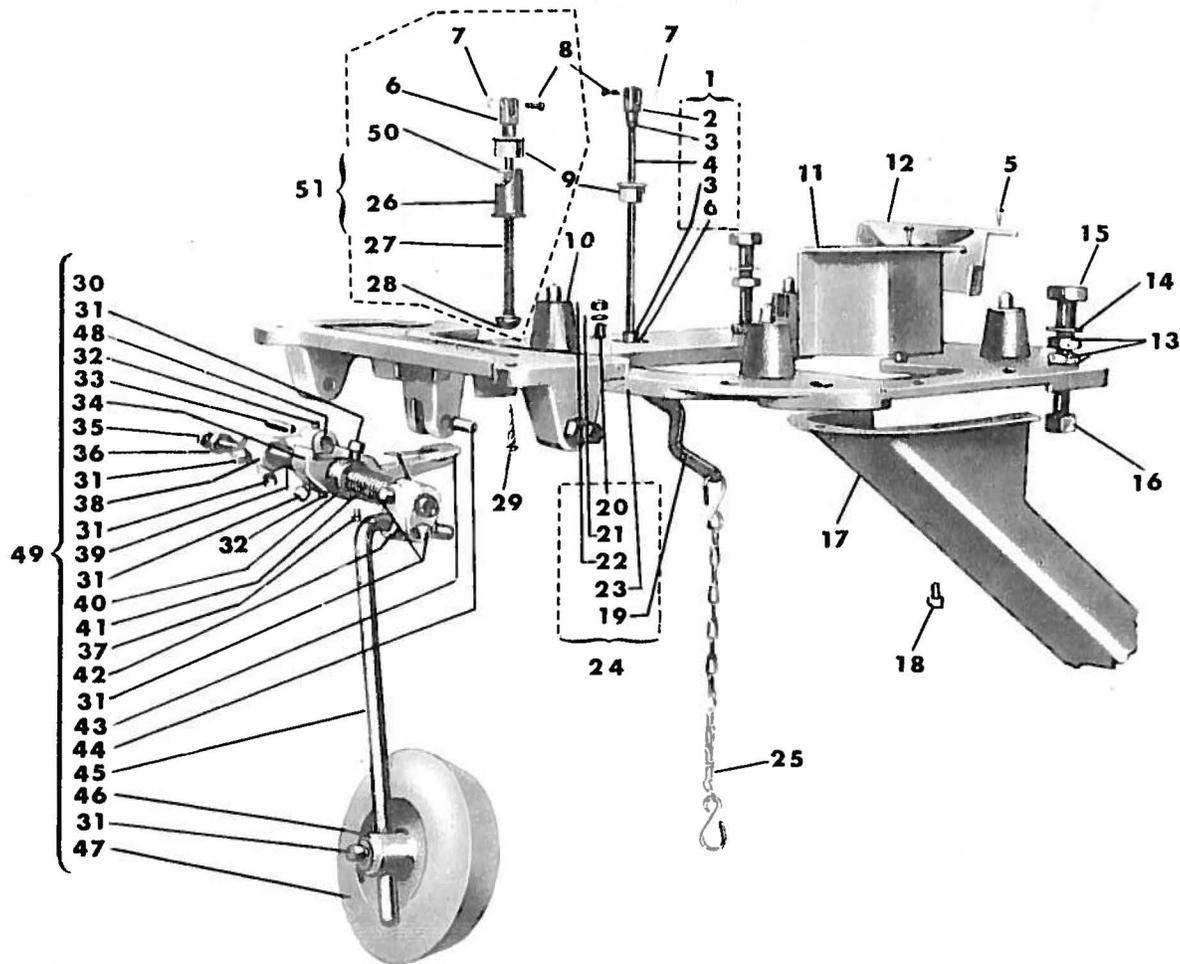
9

N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	270-941	vite fissa passafilo filo ago	1	20	004-G-7	vite per fascetta	1
2	PM.300-263	passafilo per filo dell'ago	1	21	PM.290-309/1	mensola per camma	1
3	G.300-262/1	pressafilo completo dell'ago	1	22	290-310	molla premi filo	1
4	004-C-5,5	vite fissa tensione dell'ago	1	23	004-A-2,5	vite fissa molla	2
5	270-274/3	tendifilo per filo dell'ago	1	24	270-234/1	scodellino	2
6	270-264	guida filo dell'ago	1	25	27 27-253	passafilo	1
7	270-265	bussola passafilo superiore	1	26	290-255	passafilo crochet sicurezza	1
8	7R1501-0-00	targhetta classe macchina	1	27	290-256	passafilo crochet sicurezza	2
9	270-259	pernetto	1	28	001-E-6	vite fissa mensola	1
10	PM.300-262/1	corpo del pressafilo	1	29	G.290-309/1	mensola guida filo compl.	1
11	300-275	piastrina	1	30	290-177	tubetto passafilo	1
12	032-A-6	vite fissa passafilo	1	31	270-258	molla del pressafilo	1
13	270-235	bussola superiore per tensione	2	32	270-255	pernetto del pressafilo	1
14	270-235/1	pomoli a vite delle tensioni	2	33	270-261/1	tappo del pressafilo	1
15	603-031	dischi tensione	4	34	297-214	carterino prot. camma tendifilo	1
16	270-230	perni a vite delle tensioni	2	35	27 221-C-232/1	molla	1
17	270-232/2	molla	1	36	270-730/2	tappo chiusura foro guida	1
18	004-N-5,5	vite fissa tendifilo dell'ago	2				
19	290-306	fascetta tubetto passafilo	1				



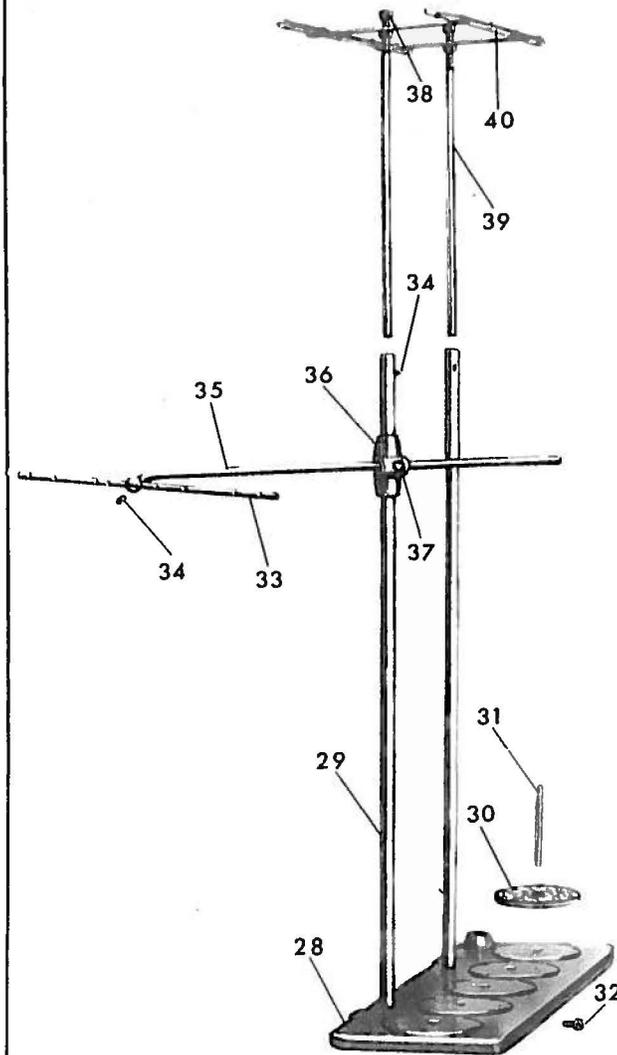
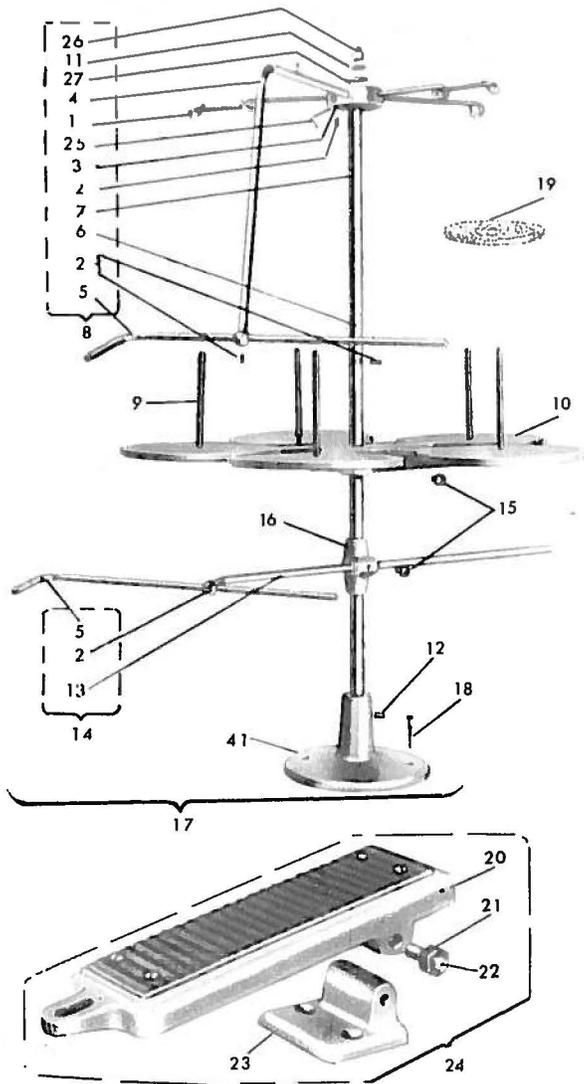
10

N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	G.270-816/1	gruppo pompa olio	1	34	270-966/1	guarnizione	1
2	G.633-833/1	gruppo ingranaggi	1	35	G.270-646	distributore olio completo	1
3	PM.270-816/1	corpo pompa	1	36	PM.270-646/1	distributore	1
4	633-812	viti	4	37	057-A-3	dado	2
5	PM.633-817/1	coperchio	1	38	270-650	valvola per deviatore	1
6	633-818/1	rondella	1	39	270-651	guarnizione	1
7	633-711/1	guarnizione	2	40	270-734/1	rondella elastica	1
8	270-824/1	vite di trascinamento	1	41	270-652	tubo raccordo	1
9	270-823/1	alberino	1	42	270-8251	tubo raccordo per pompa olio	1
10	633-708	spina elastica	1	43	633-826/1	tubo raccordo per pompa olio	1
11	633-707	molla a tazza	1	44	270-645	indice per distributore olio	1
12	039-G-10	vite fissa puleggia	1	45	016-B-2,5	grano per indice	1
13	270-810/2	puleggia pompa olio	1	46	028-E-10	viti	2
14	633-959/1	spia olio	1	47	270-434	tubetto del pressostato	1
15	270-808	guarnizione	1	48	270-W1-328	fascetta di fermo	1
16	633-842	tubetto	1	49	AS.270-410	pressostato completo	1
17	270-811/1	perno	2	50	PM.270-428	tubetto con gemma	1
18	270-946	guarnizione	2	51	270-422	lampadina 12 V. 3 W.	1
19	270-947	guarnizione	2	52	001-E-7	vite fissa pressostato	2
20	065-L-6	rondella	2	53	270-435	squadretta di supporto	1
21	059-G-6	dado	2	54	270-432	tappo a presa di corrente	1
22	270-831/1	tubetto	1	55	270-430	guarnizione gomma	1
23	270-836	pastiglia feltro	1	A	633-821	ingranaggio	4
24	017-H-12	grano	1	B	633-822	perno per ingranaggi	1
25	007-L-20	vite	1	C	633-819	coperchio laterale	1
26	633-966	guarnizione	1	D	633-833	coperchio interno	1
27	270-828/1	disco	2	E	633-818/1	rondella interna	1
28	270-996/2	tappo	1	F	633-834/1	perno di trascinamento	1
29	270-827/1	disco feltro	1	G	270-816/1	corpo pompa	1
30	633-925	distanziale	1	H	633-814	astuccio a rullini	1
31	G.270-996/2	tappo per bacinella	1	L	633-813	astuccio a rullini	1
32	PM.290-001/1	bacinella	1	M	670-702	anello di tenuta	2
33	G.290-001/1	bacinella completa	1				



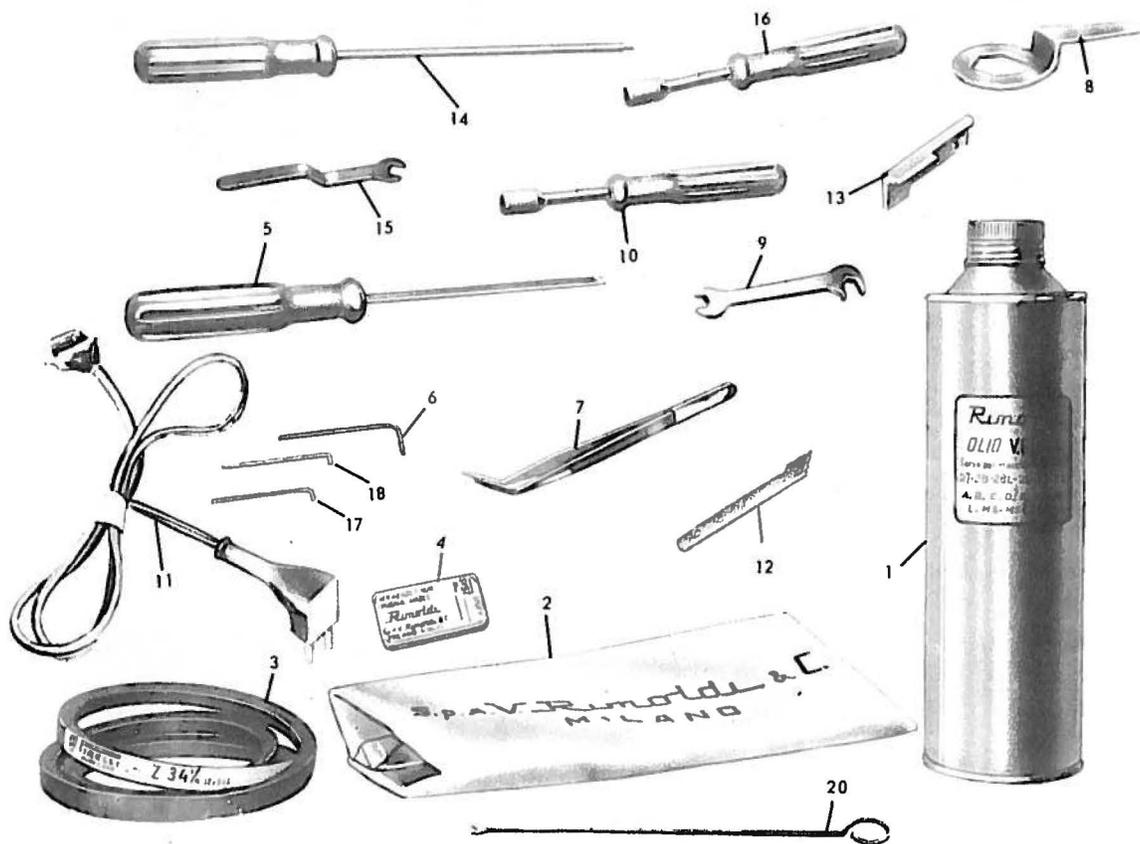
11

N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	G. 270-583	tirante completo per leva alza piedino	1	26	270-553	bussola inferiore per asta differenziale	1
2	270-585	giunto superiore per leva alza piedino	1	27	270-554	molla per asta del differenziale	1
3	059-A-5	dadi per tirante alza piedino	2	28	270-556/1	asta per leva del differenziale	1
4	270-583	astina per leva alza piedino	1	29	TS. 22x35	viti per fissaggio ginoc. alla tavola	4
5	270-459	chiodi fiss. bocc. scar. rit. e pr. volantino	7	30	270-570	viti per ginocchietto	1
6	270-557	giunti per leva alza piedino	2	31	038-M-9	viti per ginocchietto	9
7	270-701	anelli elastici	2	32	005-G-6	viti fissa spinette	2
8	270-558	perni per giunto	2	33	270-580	spinette per giunti	2
9	270-552	bussole superiori per tavola	2	34	270-579	ancora per ginocchietti	1
10	270-004	ammortizzatori per macchina	4	35	270-998	viti o punta per ginocchietto	2
11	270-589/1	blocchetto scaricaritagli	1	36	059-F-8	dadi per viti a punta	2
12	270-588	protezione sede volantino	1	37	005-L-11	vite per spinetta	1
13	058-M-10	dadi per viti sostegno macchina	8	38	270-578	leva porta giunto per ginocchietto	1
14	067-H-10	rondelle per piastra sostegno macchina	4	39	270-571	albero per ginocchietto	1
15	270-971	viti per piastra sostegno macchina	4	40	270-720	anello tendimolla per ginocchietto	1
16	051-L-10	dadi per fissaggio piastra al tav.	4	41	270-575	molla rich. disco per ginocchietto	1
17	270-590/1	canale scarica ritagli	1	42	270-572	attacco per ginocchietto	1
	270-590/2	canale scar. rit. per orient. sin.	1	43	270-576	bilanciere per ginocchietto	1
18	001-G-10	viti fissa canale scar. ritagli	3	44	270-581	spina per bilanciere	1
19	270-586/1	leva comando alza piedino	1	45	270-573	asta porta disco per ginocchietto	1
20	270-584	supporto per leva alza piedino	1	46	270-574	disco per ginocchietto	1
21	065-L-6	rondelle per perni	3	47	270-582	cuscinio per ginocchietto	1
22	059-H-6	dado per supportino	1	48	270-577	giunto per ginocchietto	1
23	PM. 270-005/1	piastra con perni	1	49	G. 270-570	ginocchietto completo comando diff.	1
24	G. 270-005/2	piastra sostegno macchina con leva	1	50	064-E-5	rondella per asta comando differenziale	1
25	PM. 1159	catenella con gancio	1	51	G. 270-556	asta per leva differenziale completa	1

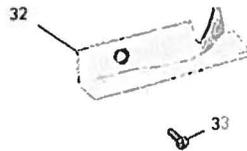
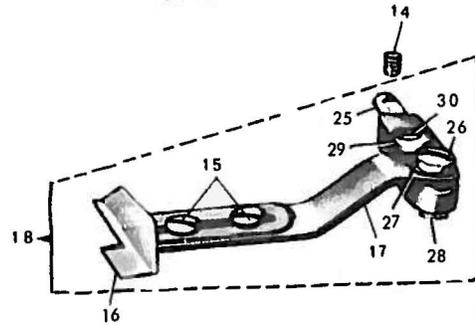
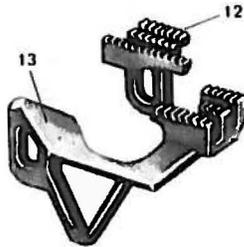
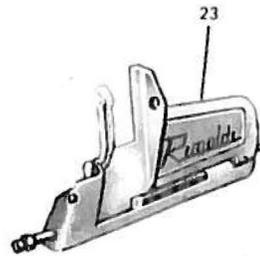
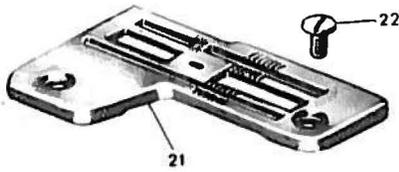
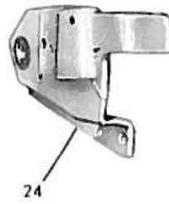
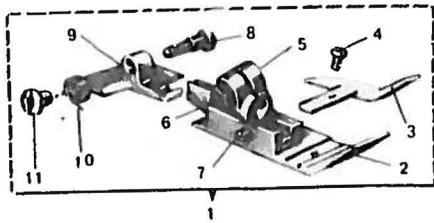


12

N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
<b>FORNITO CON SOLA TESTA</b>							
1	290-134	asta passafili	2	28	490/2	porta bobine	1
2	016-F-5	grani	8	29	910-143	asta principale di sostegno	2
3	290-140	giunto per asta	1	30	569	dischi porta bobine	5
4	PM.290-148/1	sostegno per asta	1	31	1146	perno porta rocchetto	5
5	290-137	asta passafili	2	32	001-G-10	viti a testa cilindrica	5
6	250-143	asta principale inferiore	1	33	270-157	asta passafili	1
7	290-130	asta principale superiore	1	34	016-F-5	vite senza testa	1
8	G.290-137	telaio porta fili	1	35	270-158/1	sostegno per asta passafili	1
9	1146	perno porta rocchetto	5	36	605-937	supporto per spina porta bobina	1
10	290-142	piatto porta bobine	1	37	605-980	parolo zigrinato	2
11	065-N-6	rondella	1	38	1145	dado fisso telaio	4
12	016-F-10	vite fisso asta	1	39	910-144	asta superiore del telaio	2
13	270-158/1	sostegno per asta passafilo	1	40	G 497	telaio porta fili	1
14	G.290-157	sostegno per asta passafilo	1				
15	605-980	pomali	3				
16	605-937	supporto	1				
17	AS.290-140	assieme telaio porta fili com.	1				
18	TS.20x30	vite fisso telaio	2				
19	569	disco porta bobina	5				
20	PM.910-914	pedalino	1				
21	053-H-8	dadi per pedalino	2				
22	910-964	viti a punta	2				
23	910-934/1	supporti per pedalino	1				
24	G.910-914/1	pedalino completo	1				
25	290-135	reggifilo	2				
26	290-706	dado	1				
27	290-705	molla a tazza	1				
41	01141	base del portafili	1				

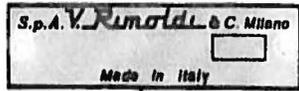


N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	VR 604	olio Kg 1	1	12	300-113	coltello inferiore	1
2	1175	cuffio protezione macchina	1	13	300-1121	coltello superiore	1
3	270-155/1	cinghio trapezoidale	1	14	01160/2	cacciavite	1
4	RIM 27	ago	5	15	270-745	chiave esag da mm 7 per incremento diff.	1
5	01161/2	cacciavite	1	16	270-740	chiave a tubo da mm 5	1
6	633-742	chiave esag da mm 3	1	17	270-743	chiave esag da mm 2 per grani	1
7	1158	pinza per infilatura macchina	1	18	297-746	chiave esag a barra serr aghi	1
8	659-M-745	chiave per tappo bacinella	1	19	608-739	chiave fiss piedino	1
9	1156/1	chiave	1	20	603-154	astina infilata	1
10	270-741	chiave a tubo da mm 7	1				
11	270-431	cavo alimentaz. pressostato	1				
					a richiesta: 290-675	bloccetto per aff. coltelli	1

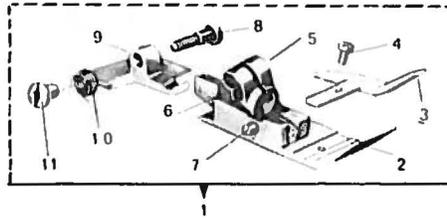


31

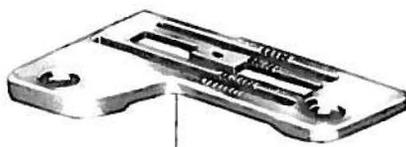
N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	G.304-181	pieдино completo	1	18	G.304-407	guida completa	1
2	304-184	slitta	1	19	304-107	spingi asola	1
3	304-191	guida	1	20	039-A-6	vite fissa spingi asola	2
4	001-A-5,5	vite	1	21	304-114	placca d'ago	1
5	297-182	attacco	1	22	032-L-10,5	vite fissa placca d'ago	1
6	297-906	vite	1	23	G.304-2161/2	sportello anteriore completo	1
7	297-179	spina	1	24	G.304-2081/3	carter laterale completo	1
8	297-187	vite	1	25	276-B-417/1	sostegno	1
9	304-192	pressello	1	26	011-E-13	vite	1
10	297-194	molla	1	27	276-B-412	rondella a molla	1
11	297-195	bussola filettata	1	28	057-E-4	dado	1
12	304-051	griffa sussidiaria	1	29	605-412	eccentrico	1
13	304-050	griffa principale	1	30	032-F-6,5	vite	1
14	039-R-8,5	vite fissa guida	1	31	781502-0-00	forghetto classe macchina	1
15	255-404	vite per guida	2	32	PM.304-207	carterino laterale	1
16	PM.304-4031	guida costa da mm 19 a mm. 30	1	33	032-A-6	vite	1
17	304-407	supporto girevole	1	34	032-N-8	vite	1



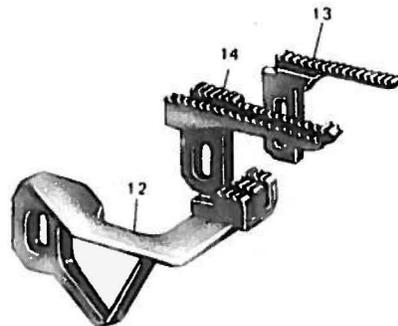
16



1



15



12

N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	G 30 44-181	pieдино completo	1	9	30 44-192	pressello	1
2	30 44-184	slitto	1	10	297-194	molla	1
3	30 44-191	guida	1	11	297-195	bussola filettata	1
4	00 1-A-5,5	vite	1	12	30 44-050	griffa principale	1
5	50.4-182	attocco	1	13	30 44-052	griffino	1
6	297-90	vite	1	14	30 44-051	griffa sussidiaria	1
7	297-179	spina	1	15	30 44-114	placca d'ago	1
8	297-187	vite	1	16	781503-0-00	targhetta classe macchina	1

15

## INDICE GENERALE DEI PARTICOLARI

N°		N°		N°		N°	
DIS.	TAV.	DIS.	TAV.	DIS.	TAV.	DIS.	TAV.
RIM 27	5 - 13	071-M-5,5	3	270-085/1	7	270-571	11
001-A-4,3	7	072-C-6	4	PM.270-085/1	7	270-572	11
001-A-5,5	14-15	072-H-6	4	270-086	8	270-573	11
001-C-5,5	6	073-A-8	3	270-087/1	7	270-574	11
001-D-4,5	8	073-C-8	3	270-089/1	7	270-575	11
001-D-6	8	073-F-9	5 - 6	270-090/1	8	270-576	11
001-D-7	8	073-M-10	2	G.270-090/1	8	270-577	11
001-D-10	8	073-N-10	4	270-091	7	270-578	11
001-E-6	9	074-A-12	2	270-093/1	8	270-579	11
001-E-7	5 - 10	092-A-10	5	270-094	8	270-580	11
001-E-10	2	092-B-1	3 - 4 - 5	PM.270-095/3	8	270-581	11
001-E-18	1	092-D-5	5	270-096/1	6	270-582	11
001-G-10	5 11-12	092-D-11	3 - 5 - 7	270-097/1	1 - 6	270-583	11
003-B-6	3	092-C-2	2 - 6	270-100	6	G.270-583	11
003-L-12	6	092-D-4	3	270-101	6	270-584	11
004-A-2,5	9	092-D-6	3 - 4 - 5	270-102	6	270-585	11
004-C-5,5	9	092-D-9	6	270-106	6	270-586/1	10
004-E-7	2	092-D-11	4	270-108/1	6	270-588	11
004-G-7	9	092-D-12	3	270-110	8	270-589/1	11
004-L-7	3	092-D-14	2	270-116/2	2	270-590/1	11
004-L-8	8	T.S.20x30	12	270-129/1	8	270-590/2	11
004-N-5,5	9	T.S.22x35	11	270-130	5	270-595	3
004-P-6	3	490/2	12	270-131	5	270-610	2
005-D-5	6	G.497	12	270-133/1	5	270-611/1	3
005-G-6	11	569	12	270-135	5	270-612/1	2
005-L-11	3 - 11	VR.604	13	PM.270-137/1	5	270-613	2
005-M-10	8	01141	12	270-155/1	13	270-614	2
007-C-11	3 - 5 - 6	01160/2	13	270-157	12	270-617/2	2
007-H-25	8	01161/2	13	270-158/1	12	270-620	2
007-L-20	10	01205 a	8	270-174	8	270-623/1	8
007-R-7,5	8	1145	12	270-175	8	270-624	8
010-D-11,5	2	1146	12	270-188	7	270-640/3	3
010-H-13,7	2	1156/1	13	270-212	8	270-642	1
011-E-13	14	1158	13	270-214	8	270-645	10
016-A-2,5	5	PM.1159	11	270-221	8	G.270-646	10
016-B-2,5	5 - 10	1175	13	270-226	8	PM.270-646/1	10
016-B-4,5	4	4030-06	3	270-230	9	270-650	10
016-F-5	12	128-608/5	2	270-231	8	270-651	10
016-F-10	12	250-143	12	270-232/2	9	270-652	10
017-C-3	2	250-471	3 - 6	270-233	9	270-701	7 - 8 - 11
017-C-4,5	2 - 4	250-708	5	270-234/1	9	270-702	3
017-E-4,5	8	250-708/1	5	270-235/1	9	270-704	2
017-E-8	3	255-404	14	270-241/2	8	270-705	2
017-H-12	10	270-004	11	PM.270-245/3	8	270-707	2
023-N-5,5	3 - 5	PM.270-005/1	11	270-246	8	270-708	5
026-C-7	3 - 8	G.270-005/3	11	270-248/1	8	270-709	2
026-E-10	8	270-006/1	5	270-249/1	3	270-713	5
028-A-5	3 - 4	270-007/1	5	270-250/2	3	270-714	7
028-B-5	6	270-008/1	2	270-253	3	270-715	8
028-E-10	8 - 10	270-009/4	2	270-255	9	270-717	3
032-A-5	7	270-010/2	2	270-258	9	270-718	8
032-A-6	9 - 14	270-030	8	270-259	9	270-719	5 - 6
032-F-6,5	14	270-030/2	8	270-261/1	9	270-720	11
032-F-9,5	8	270-031/1	3 - 5	270-264	1 - 9	270-728/1	5
032-L-10,5	7 - 14	270-032/3	3	270-265	9	270-730/2	9
032-N-8	14	270-033/1	3	270-274/3	9	270-731/1	8
038-M-9	11	270-034	3	270-279	8	270-734/1	10
039-A-6	6 - 14	270-035	3	270-287/1	3	270-740	13
039-H-9	3	270-036/1	3	270-288/1	3	270-741	13
039-C-10	10	270-038/3	3	PM.270-301	8	270-743	13
039-R-8,5	14	PM.270-038/3	3	270-303	8	270-745	13
051-L-10	11	270-039	3	AS.270-410	10	270-808	10
053-H-8	12	270-040	3	270-422	10	270-810/2	10
054-D-4	8	270-041/1	3	PM.270-428	10	270-811/1	10
057-A-3	10	270-042/3	1	270-430	10	270-816/1	10
057-E-4	8 - 14	270-044/2	1	270-431	13	G.270-816/1	10
057-G-4	3	PM.270-045/2	3	270-432	10	PM.270-816/1	10
058-M-10	11	270-046/3	3	270-434	10	270-823/1	10
059-A-5	11	270-047/2	3	270-435	10	270-824/1	10
059-G-6	4 - 10	270-048	3	270-459	11	270-827/1	10
059-F-8	11	PM.270-049/1	3	270-552	11	270-828/1	10
059-H-6	11	270-057/1	1	270-553	11	270-831/1	10
064-E-5	11	270-058/2	1	270-554	11	270-836	10
064-F-5	3	270-059/1	2	G.270-556	11	270-877	6
065-D-6	3	PM.270-059/1	2	270-556/1	11	270-912	1
065-L-6	10-11	270-061/2	2	270-557	11	270-913	8
065-N-6	12	270-062	2	270-558	11	270-915	3
067-H-10	11	270-066/2	8	PM.270-562/2	3	270-927	3
070-B-3	3	270-069	4	270-566/1	3	270-933	5
070-F-4	3 - 6	270-073	7 - 8	270-567	3	270-935	3
070-M-4,5	3	270-078	7	270-568	3	270-937/1	3
071-E-5	5	270-082/1	1	270-570	11	270-940	8
071-H-5	3	270-083	7	G.270-570	11	270-941	9

## INDICE GENERALE DEI PARTICOLARI

N° DIS.	TAV.	N° DIS.	TAV.	N° DIS.	TAV.	N° DIS.	TAV.
270-946	10	290-706	12	304-107	14		
270-947	10	290-715	3	304-114	14		
270-965/2	8	290-716	4	G.304-181	14		
270-966/1	10	290-726	2	304-184	14		
270-970	8	290-732	3	304-191	14		
270-971	11	P.M.290-732	3	304-192	14		
270-972	8	290-733	3	P.M.304-207	14		
270-974/1	4	290-734	3	P.M.304-403	14		
270-975	2-3	290-916	1	304-407	14		
270-975/1	4-5	290-923	4-8	G.304-407	14		
270-977	3	290-938	2	G.304-2081/3	14		
270-978	3	290-944	4-5	G.304-2161/2	14		
270-979	3	290-947	8	30.44-050	15		
270-980	3	290-950	8	30.44-051	15		
270-981	2	290-954	4	30.44-052	15		
270-983	8	290-973/1	8	30.44-114	15		
270-984	3	290-3081	2	G.30.44-181	15		
270-985	7	297-025/1	5	30.44-182	15		
270-992	3	297-055	4	30.44-184	15		
270-993	8	297-076/1	7	30.44-191	15		
270-995	8	297-179	7-14-15	30.44-192	15		
270-996/2	10	297-182	7-14	603-031	9		
G.270-996/2	10	297-187	7-14-15	603-154	13		
270-997	3	297-190/1	7	605-412	8-14		
270-998	11	297-194	7-14-15	605-937	12		
270-999	2	297-195	7-14-15	605-980	12		
270-0541	3	P.M.297-210	8	608-739	13		
270-8251	10	297-214	9	633-707	10		
270-W1-328	10	297-220	8	633-708	10		
276-B-412	14	G.297-242	8	633-711/1	10		
276-B-417/1	14	297-247	8	633-742	13		
27.01-P-092	8	297-281	4	633-812	10		
27.01-P-403/1	7	297-362	4	633-813	10		
27.17-132/1	5	297-746	13	633-814	10		
280-012/3	2	297-906	7-14-15	P.M.633-817/1	10		
G.290-001/1	10	29.17-016	1	633-818/1	10		
P.M.290-001/1	10	29.17-081	7	633-819	10		
290-022	4	P.M.29.17-081	7	633-821/2	10		
290-027/1	5	P.M.29.17-138	5	633-822/2	10		
290-037	3	P.M.29.17-208/3	8	633-826/1	10		
290-071	4	G.29.17-0761/1	7	633-833	10		
P.M.290-071	4	27-27-253	9	G.633-833/1	10		
290-075/1	4	27.221-C-232/1	9	633-834/1	10		
290-124	4	300-002/1	1	633-842	10		
290-130	12	G.300-002/1	1	633-925	10		
290-134	12	P.M.300-009/4	2	633-959/1	9-10		
290-135	12	300-020	5	633-966	10		
290-137	12	G.300-025/1	5	639-M-745	13		
G.290-137	12	300-050/1	3	670-702	10		
A.S.290-140	12	300-051/1	3	781501-0	9		
290-140	11-12	300-068	4	781502-0	14		
290-142	12	G.300-068/1	4	781503-0	15		
P.M.290-148/1	12	G.300-096	6	910-143	12		
G.290-157	12	300-098	6	910-144	12		
290-177	9	300-104	6	P.M.910-914	12		
290-203	8	G.300-104	6	G.910-914/1	12		
290-204	8	300-105	6	910-934/1	12		
290-209	8	300-110	6	910-964	12		
290-220/1	8	300-111	6				
290-255	9	300-113	6-13				
290-256	9	300-114/1	7				
290-298	4	300-120	6				
290-306	9	P.M.300-203/3	8				
290-307	2	G.300-216/2	8				
G.290-309/1	9	P.M.300-217/2	8				
P.M.290-309/1	9	P.M.300-218/2	8				
290-310	9	300-222	8				
290-312/1	4	300-227	7				
P.M.290-313	4	G.300-262/1	9				
P.M.290-315	1	P.M.300-262/1	9				
290-351/1	1	P.M.300-263	9				
290-352	4	300-275	9				
290-354	1	300-922/2	1				
290-356	4	300-976	6				
290-357	1	300-987	6				
290-360	4	300-0991	6				
G.290-361/1	4	300-1031	6				
290-363	4	300-1121	6-13				
290-396	1	G.300-1811	7				
290-412	4	300-1841	7				
290-619	8	300-1921	7				
290-700	4	304-050	14				
290-703	3-4	304-051	14				