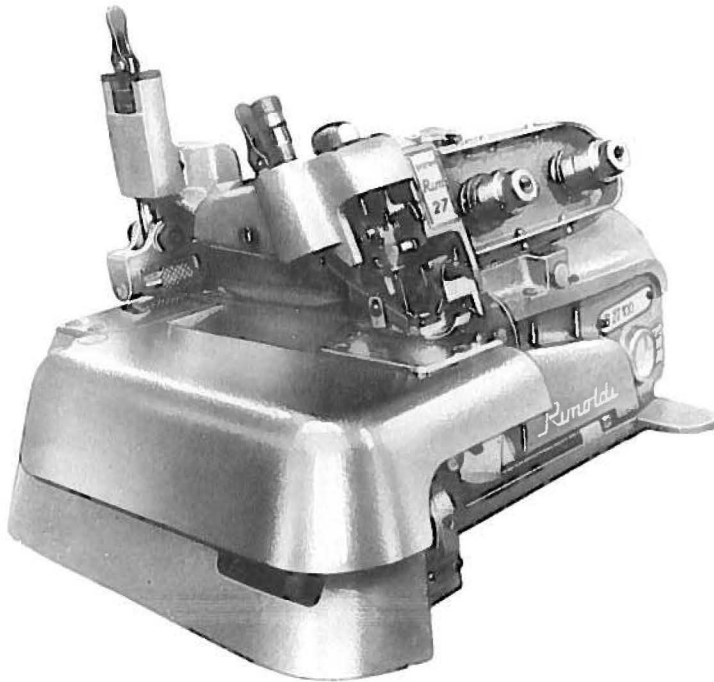


Remolde



**CATALOGO PEZZI DI RICAMBIO
classe B. 27-100**

n°8

INDICE

PRESENTAZIONE

I - IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA	Pag. 5
II - DATI TECNICI DI CLASSE	» 5
III - DATI TECNICI SPECIFICI	» 5

ISTRUZIONI

I - INSTALLAZIONE E MESSA A PUNTO	» 9
a - Piazzamento testa	» 9
b - Montaggio della trasmissione	» 9
c - Riempimento bacinella olio di lubrificazione	» 9
d - Montaggio e regolazione organi di cucitura	» 9
e - Bloccaggio e regolazione leva porta piedino	» 14
f - Regolazione sportello anteriore	» 14
g - Regolazione tenditore ago	» 14
h - Regolazione alimentazione e tiraggio elastico	» 15
II - IMPIEGO	» 16
a - Infilatura	» 16
b - Cambio ago	» 17
c - Posizionamento e regolazione piedino	» 17
d - Regolazioni tensioni	» 17
e - Variazioni lunghezza punto	» 17
f - Variazioni altezza costa	» 17
g - Anomalie dovute a impropria conduzione della macchina	» 18
III - MANUTENZIONE	» 19
a - Ogni giorno	» 19
b - Ogni settimana	» 19
c - Ogni 3 mesi	» 19
d - Affilatura coltelli	» 19
e - Norme per l'eventuale smontaggio dell'albero a boccioli	» 19

CATALOGO PEZZI RICAMBIO

I - NORME DI CONSULTAZIONE	» 23
a - Presentazione	» 23
b - Norme	» 23
II - PROCEDURE DI ORDINAZIONE	» 23
a - Per tutti i particolari	» 23
b - Per gli aghi	» 23
III - TAVOLE	» 27
IV - INDICE GENERALE DEI PARTICOLARI	» 45

PRESENTAZIONE

I. IDENTIFICAZIONE DELLE MACCHINE

a) Numeri caratteristici

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

II. DATI TECNICI DI CLASSE

La macchina illustrata nel presente catalogo è del tipo tagliacuce a 1 ago con le caratteristiche generali sotto riportate:

1. Ago diritto sist. RIM.27/Fmb - Finezza 90
2. Differenziale regolabile a macchina in moto.
3. Allunga punto a pulsante.
4. Lunghezza punto variabile da 10 a 25 punti per pollice.
5. Rapporto differenziale: fino a: 3,5 a 1 con possibilità di raggiungere 4 : 1.
6. Larghezza cucitura: da 3,5 a 4 mm.
7. Velocità: da 5000 a 6000 giri a secondo delle confezioni.
8. Lubrificazione a pompa.
9. Potenza installata: 1/3 HP o 1/2 HP a secondo delle sottoclassi.
10. Ingombro della testa: 300 x 240 mm.
11. Peso: Kg. 2,2 circa.

III. DATI TECNICI SPECIFICI

TIPO MACCHINA	CARATTERISTICHE TECNICHE					USI SPECIFICI
	N. FILI	LARGHEZZA CUCITURA MM.	N. PUNTI AL POLLICE	COL- TELLI	VARIE	
B. 27. 100	2	3,5 - 4	10 + 25	SI	ALIMENTATORE ELASTICO	INSERIMENTO DELL ELASTICO SU INDE- MAGLIABILE.

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 macchina.
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.

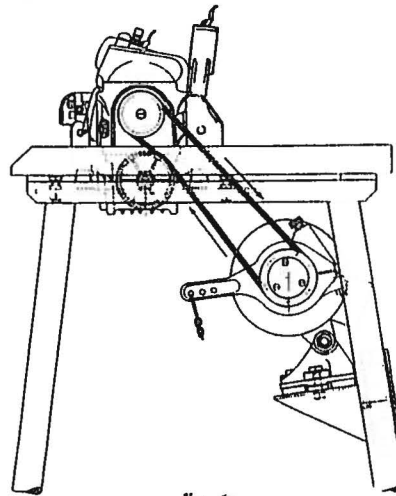


fig. 1

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

1. Svitare la spia filettata A.
2. Versare gr. 750 di olio VR 604 (Esso Standard Teresso 43) usando l'imbuto B in dotazione. Tenere presente che la lattina C contiene gr. 850 di olio.
3. Controllare che l'astina di livello della spia G sia compresa fra le due linee rosse.
4. A riempimento terminato riavvitare la spia A.
5. Prima di fare funzionare la macchina è bene lubrificare a mano i seguenti organi:
 - barretta guida del morsetto porta ago;
 - asta porta crochet superiore.
6. Far funzionare a vuoto la macchina per circa 5 minuti aumentando progressivamente la velocità da 1500 giri fino alla velocità di impiego.

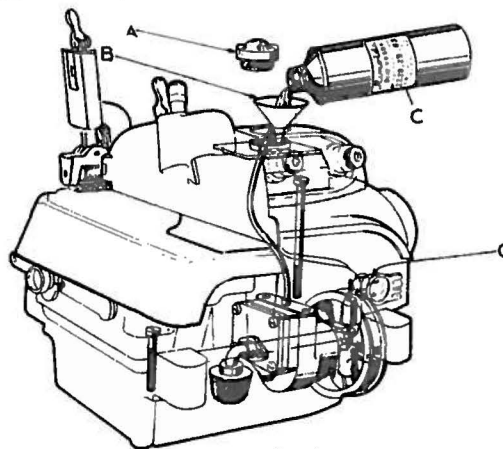


fig. 2

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.1821.00 serve per tutte le operazioni ad eccezione dell'operazione n. 4 (fig. 4);
 - S.1647.00 per l'operazione n. 4 (fig. 4).
2. Smontaggio preliminare di:
 - sportello anteriore;
 - i due passafili del porta crochet inferiore;
 - carter porta tensione;
 - carter superiore con spia olio;
 - carter laterale protezione movimento ago;
 - griffa anteriore.

3. Posizionamento dell'ago (fig. 3):

- se la placca ago è montata esattamente, l'ago deve essere centrato nella apposita feritoia esistente sulla placca d'ago stessa;
- con l'ago a punto morto superiore la distanza punta ago-placca deve essere 7,2 mm.
- per effettuare correzioni in altezza del morsetto porta ago, agire sulla vite A (fig. 3) controllare con calibro S.1821.00.

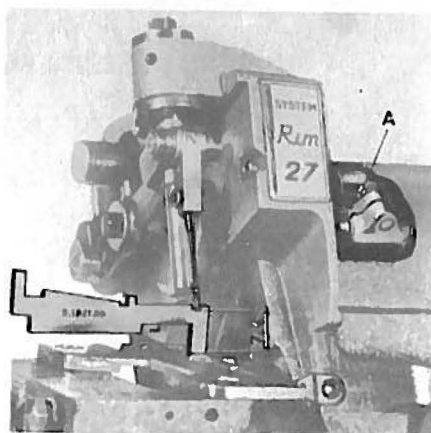


fig. 3

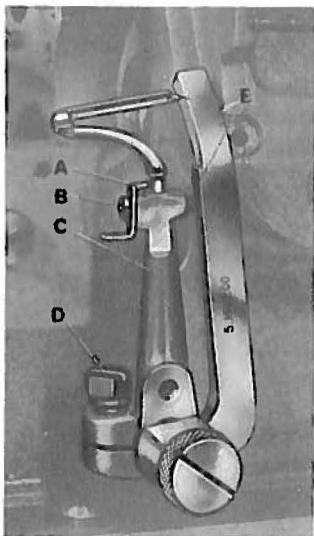


fig. 4

4. Fasatura crochet inferiore (fig. 4).

REGOLAZIONE IN ALTEZZA

- Allentare la vite E.
- Avvitare leggermente forzato il calibro S.1647.00 sul perno di comando porta crochet inferiore.
- Regolare in altezza la posizione del crochet in modo che la sua punta coincida con la tacca del calibro.
- Bloccare leggermente il crochet con la vite E.
- Regolare in altezza la squadretta A contro il piano terminale del gambo del crochet, indi bloccarla con la vite B.
- Smontare il calibro S.1647.00.

REGOLAZIONE DELL'INCLINAZIONE

- allentare leggermente la vite D;
- appoggiare il calibro S.1821.00 sul piano fresato della base come fig. 5, spostare la leva C e ruotare il crochet (precedentemente soltanto fermato nella sua sede e non bloccato) in maniera di realizzarne la corretta inclinazione;
- la verifica dell'esatta posizione corrisponde alla quota indicata in fig. 5;
- bloccare a fondo la vite E (fig. 4).

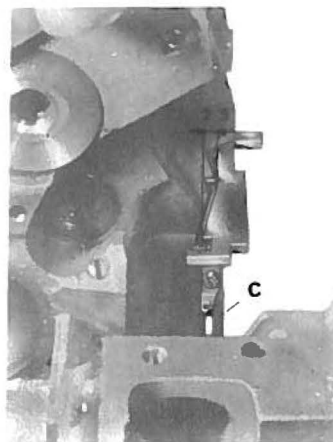


fig. 5

POSIZIONAMENTO DEL CROCHET RISPETTO ALL'AGO

- A crochet tutto a sinistra, verificare la quota indicata in fig. 6.
- Spostare la leva C lungo il suo asse di rotazione. Nella corsa da sinistra a destra la punta del crochet deve passare a 0,2 mm. dal fondo dell'incavo dell'ago.
- bloccare a fondo la vite D.

5. Fasatura crochet superiore. (fig. 7, 8.)

NOTA - Per ottenere la quota mm. 7,5 in fig. 8 bisogna ruotare verso il basso o verso l'alto la leva E, tenendo presente che così facendo diminuiscono o aumentano le quote della fig. 7

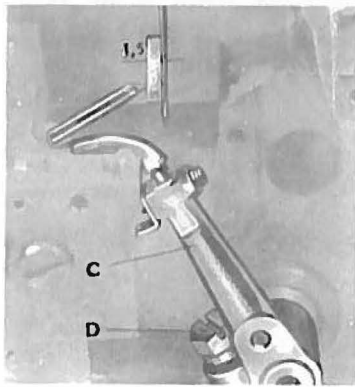


fig. 6

La vite D deve bloccare la bussola C sul piano contrassegnato 27-277 (fig. 8)

- Allentare leggermente la vite B
- Allentare leggermente la vite A
- Regolare l'incrocio dei crochet superiore e del crochet inferiore ruotando il superiore in modo che la sua punta sfiori il dorso dell'inferiore.

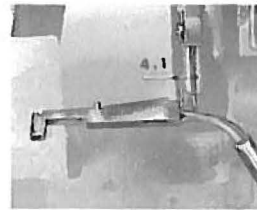


fig. 7

- controllare le quote indicate nelle fig. 7-8.
- Il crochet superiore spostandosi da sinistra a destra deve sliorare l'ago
- Nel caso questa condizione non sia realizzata allentare leggermente la vite D e spingere tutto il complesso porta crochet verso l'interno o l'esterno della macchina, senza modificare la quota precedentemente ottenuta. Assicurarsi del perfetto cinematismo.
- Bloccare la vite D.
- Ricontrollare l'incrocio dei due crochets e tutte le altre quote.
- Bloccare le viti A e B.
- A operazione ultimata assicurarsi che tutti i gruppi si muovano liberamente.



fig. 8

6. Montaggio spingi-asola e salva-ago (fig. 9):

- Montare il salva ago B e avvicinarlo all'ago, tenendo quest'ultimo con il crochet in fase di entrata.
- Bloccare la vite D.
- Montare lo spingi asola A.
- Con l'ago in basso accostare lo spingi asola in modo che la punta del crochet inferiore, nella corsa verso destra, sfiori l'ago.
- Bloccare la vite C.
- Si deve controllare che in funzionamento eventuali flessioni dell'ago non determinino la rottura di questo per collisione con il crochet inferiore. Per far ciò flettere l'ago verso l'interno della macchina e verificare che il crochet nella sua corsa da sinistra a destra interferisca con esso senza romperlo.

- Infilare l'ago, riportarlo tutto in basso e spingerlo leggermente contro il salva-ago B.
- Il filo deve scorrere liberamente. Se non scorre significa che l'ago è troppo basso e il filo resta imprigionato tra l'ago ed il salva-ago.

Nota: La punta del crochet, nella sua corsa verso destra, deve passare nella parte alta dell'incavo e, nella corsa verso sinistra, nell'inferiore.

- Per tessuti sintetici molto duri, far flettere molto l'ago sullo spingi-asola.

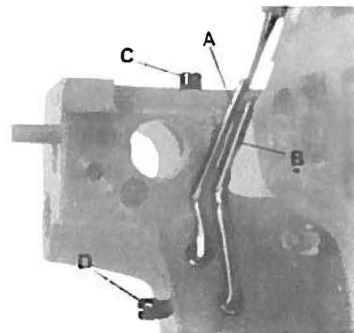


fig. 9

7. Montaggio del coltello inferiore (fig.10):

- Montare la squadretta P con la vite Q sul porta-coltello.
- Inserire il coltello D nella sua sede.
- Il filo tagliente del coltello non deve sporgere dal piano della placca.
- Bloccare la vite A.
- Con l'ago tutto in basso avvicinare la squadretta O al salva-ago, 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 cucitura desiderata.
- Stringere leggermente la vite N.
- Con l'ago tutto in basso, avvicinare la squadretta P allo spingi-asola e bloccarla con la vite Q.
- Dopo aver posizionato il coltello superiore a contatto dell'inferiore, allentare la vite N. La molla M con il perno H crea la giusta pressione di contatto fra i due coltelli.
- appoggiare un dito sulla vite A ed esercitare una leggerissima pressione bloccando a fondo la vite N.
- Tale pressione deve essere leggera per non causare un forte attrito tra i due coltelli con conseguente loro rinvenimento.

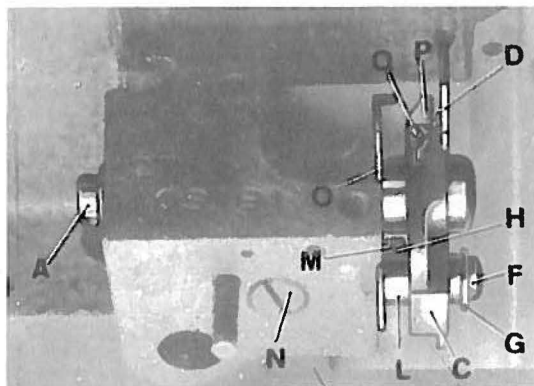


fig. 10

8. Montaggio e regolazione griffe (figg. 11 e 12):

- togliere la piastra in plexiglass sottostante il piano di lavoro.
- Montare la griffa posteriore D (fig. 11) e appaiare le slitte porta griffe.
- Introdurre un cacciavite piccolo attraverso i fori filettati delle slitte 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. 12).
- Allentare la vite A.
- Regolare l'inclinazione delle griffe ruotando l'eccentrico B.

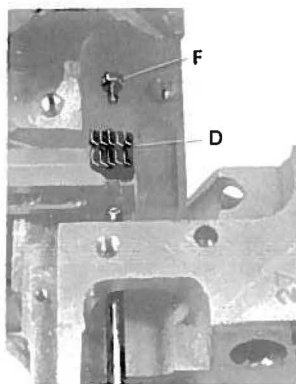


fig. 11

- 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 e il piano della placca, misurata sul davanti della griffa differenziale deve essere di mm. 0,8 ~



fig. 12

- Bloccare le viti F, G e A.

9. Trasporto (fig. 13).

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:

1. 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.

2. 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.
3. 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.
4. Azionamento del trasporto differenziale fino a rapporto 4:1
 - Alzare al massimo il settore C del cursore S.
 - Agire come al punto 3.
 - Tramite la leva H si può ottenere la variazione del rapporto differenziale a macchina in moto.

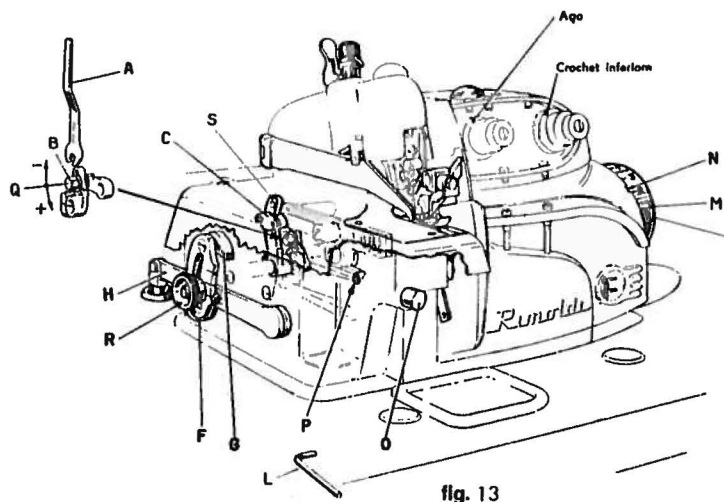


fig. 13

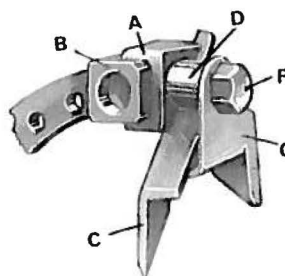


fig. 14

10. Montaggio del coltello superiore (fig. 14):

- Montare il coltello superiore C nella sede della placchetta A.
- Montare il blocchetto D ed il carterino G posizionandoli a mezzo della vite F.
- Il tagliente del coltello C quando lo stesso è tutto in basso e per un minimo di mm. 0,8 con 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 B.
- Bloccare la vite F e assicurarsi che il coltello superiore, quando si trova tutto in basso, non tocchi lo spingi-asola.

11. Regolazione placca d'ago (fig. 15)

- Montare la piastrina A (che regola la larghezza dell'elastico nella parte inferiore della placca B e fissarla leggermente con le due viti D.
- Montare la piastrina di guida elastico C nella parte inferiore della placca e fissarla leggermente con le due viti D.
- Montare la placca d'ago sulla macchina e controllare che l'ago nella fase discendente entri centrato nella sede apposta della piastrina inferiore C.
- Togliere la placca e bloccare a fondo la piastrina C.
- Controllare che a serraggio effettuato, la piastrina A sia libera di scorrere nella sua sede.
- Rimontare la placca sulla macchina e montare la linguetta E nella sua sede; controllare che sia centrata con l'ago e bloccarla con le due viti F.
- Introdurre l'elastico tra la placca e la piastrina inferiore.
- Registrare la piastrina A di regolazione in modo che l'elastico passi liberamente pur essendo guidato.
- Bloccare la piastrina A con la vite G.

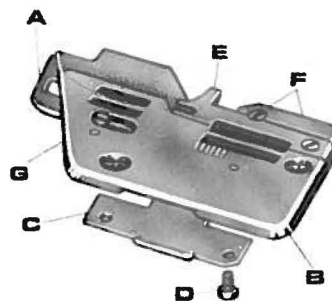


fig. 15

e) Bloccaggio e regolazione leva porta piedino (fig. 16)

- Infilare il perno a leva L nella bussola C sulla quale è incernierata la leva D.
- Infilare nel perno L la rondella H (che ha un diametro esterno più piccolo di quello della rondella G).
- Introdurre il perno L con la rondella H nell'apposito foro della base.
- Infilare la rondella G, la leva A e la molla E sul perno L.
- Infilare sul perno L l'anello elastico F.
- 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.
- Regolare la leva A in modo di eliminare il gioco assiale del perno L.
- Bloccare la vite B.

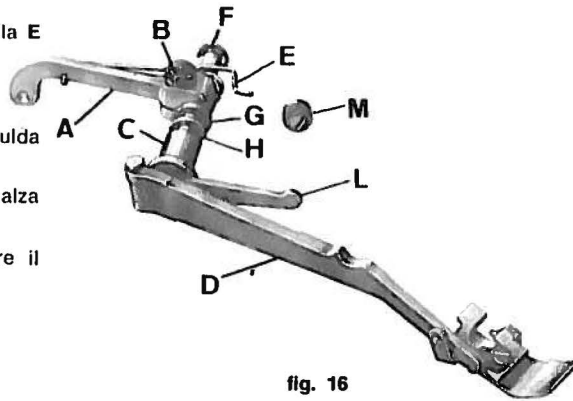


fig. 16

- Premendo il pedale, prima di agire sulla 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.

f) Regolazione dello sportello anteriore (fig. 17)

- Tale regolazione va fatta a sportello aperto.
- La parte mobile C non deve interferire con lo spingiasola e con il portacoltello inferiore.
- Allentare la vite A.
- Per spostamenti dello sportello verso sinistra o destra manovrare il bloccetto B.
- Bloccare la vite A.

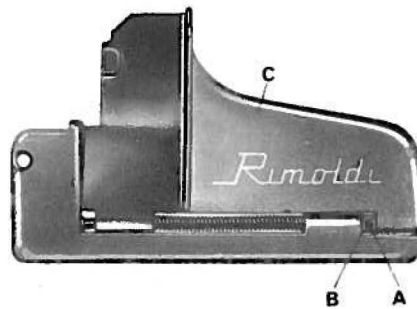


fig. 17

g) Regolazione tenditore ago

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

h) Regolazione alimentazione e tiraggio elastico (fig.18-19)

1) Regolazione alimentazione (anteriore)(fig.18)

- Le possibilità di regolazione per l'alimentazione sono due:
- Prima possibilità: facendo corrispondere la tacca incisa sulla flangia porta eccentrico B con il numero 1,5 inciso sulla corona dell'eccentrico C, si ha una piccola alimentazione di elastico e quindi un forte arricciamento del tessuto. Spostandola sui numeri superiori fino al massimo 2,2, si ha una maggiore alimentazione di elastico con conseguente diminuzione di arricciamento del tessuto.
 - Seconda possibilità: allentare il dado N; facendo scorrere il perno dell'occhio di biella D sul settore E si modifica l'ampiezza della rotazione del rullo M con conseguente aumento o diminuzione dell'alimentazione dell'elastico.
 - Per introdurre l'elastico nell'alimentatore, allontanare il rullino inferiore F tramite la levetta G fissandola all'apposito perno di fermo H. Dopo aver introdotto l'elastico, liberare la levetta G che ritorna da sola in posizione di lavoro tramite la molla L.

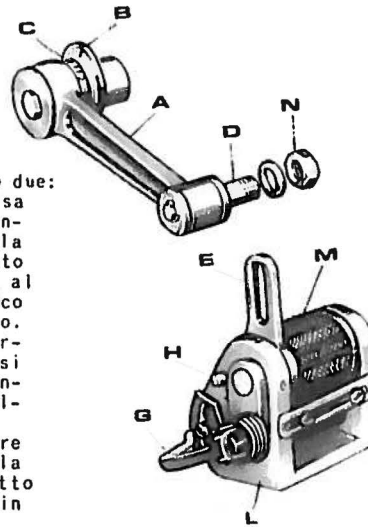


fig. 18

2) Regolazione tiraggio (posteriore)(fig.19)

- Allentare il dado A; cambiando la posizione del perno C nel settore B, si ottiene la regolazione; verso il basso l'aumento del tiraggio, verso l'alto la diminuzione.

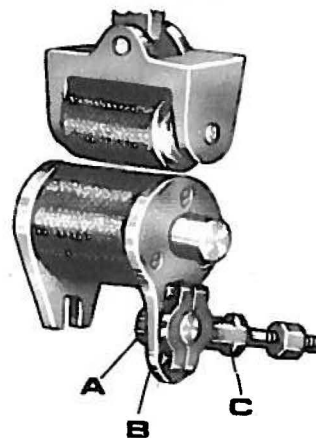


fig. 19

II. IMPIEGO

a) Infilatura -

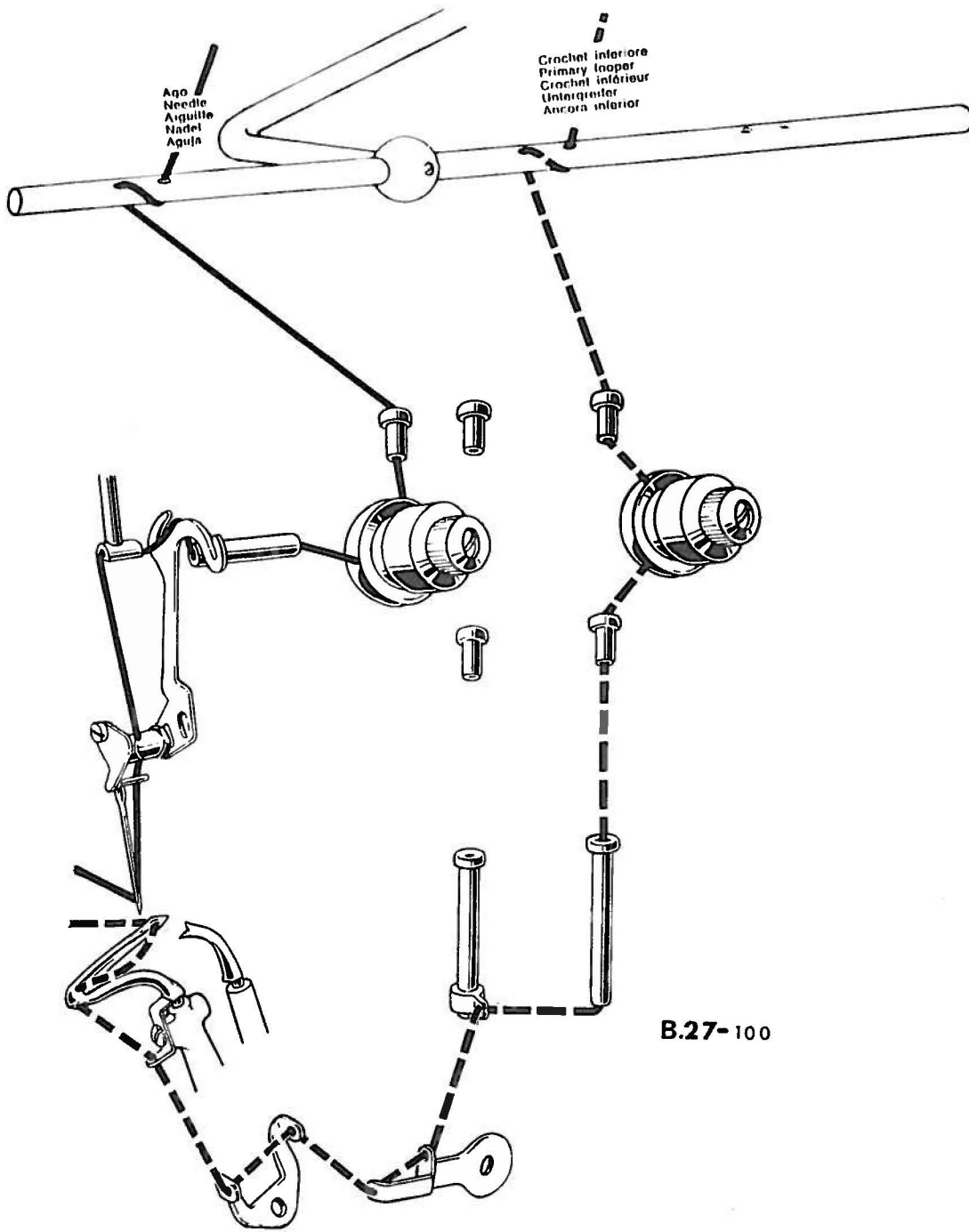


fig. 20

b) Cambio Ago (fig. 21)

1. Spegner il motore;
2. premere sul pedale che aziona il motore allo scopo di assicurarsi che la macchina sia assolutamente ferma;
3. portare l'ago 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-ago con cacciavite 1161/2;
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.

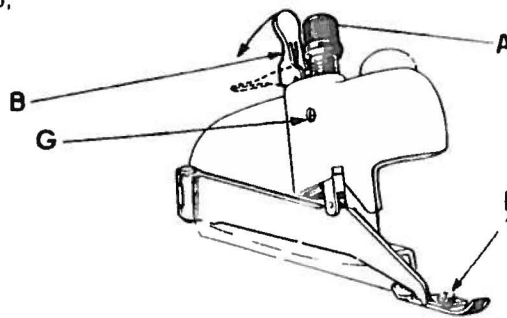


fig. 21

c) Posizionamento e regolazione pressione del piedino (fig. 21)

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. 13)

1. sbloccare la vite P con l'apposita chiave; L
2. premere il pulsante O e far ruotare il volantino M, finché la punta del pulsante stesso entra nella tacca del regolatore;
3. tenendo fermo il pulsante O, far ruotare con forza il volantino M fino a che l'indice N indichi sul volantino stesso la lunghezza desiderata.
4. bloccare la vite P.

f) Variazione altezza costa.

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

Per variare la costa entro detti limiti:

1. sbloccare la vite N del porta coltello inferiore (fig. 10);
2. sbloccare la vite F (fig. 14);
3. spingere verso destra o verso sinistra il supporto A del coltello superiore (fig. 14) per ottenere l'altezza di costa voluta.
4. bloccare la vite F (fig. 14);
5. la registrazione del porta coltello inferiore verrà eseguita secondo le istruzioni del paragrafo a) 7.

g) Anomalie dovute a impropria conduzione della macchina

n°	Inconvenienti	Cause probabili
1	Punto Irregolare	<ul style="list-style-type: none"> — Tensioni mai regolate — Tendifili mal regolati — Infilatura sbagliata — Filati non calibrati
2	Trasporto e sbandamento tessuto	<ul style="list-style-type: none"> — Pressione del piedino insufficiente — Griffe mal regolate in altezza ed inclinazione — Coltelli da affilare — Differenziale mal regolato
3	Salto del punto	<ul style="list-style-type: none"> — Crochet inferiore o superiore mal regolati rispetto all'ago con conseguente spuntatura crochet — Crochets troppo distanti all'incrocio — Crochets troppo vicini all'incrocio con conseguente spuntatura — Spingi-asola troppo staccato dall'ago — Ago mal posizionato
4	Rottura filo	<ul style="list-style-type: none"> — Tensione troppo serrata — Filo avvolto irregolarmente sulla bobina
5	Rottura ago	<ul style="list-style-type: none"> — Ago storto — Ago mal montato
6	Bucatura del tessuto	<ul style="list-style-type: none"> — Ago spuntato — Ago di finezza non appropriata alla placca — Ago con punta non adatta
7	Perdita olio	<ul style="list-style-type: none"> — Viti di unione base-bacinella non serrate a fondo — Tappo bacinella non serrato a fondo — Guarnizione bacinella mal sistemata
8	Mancanza di lubrificazione	<ul style="list-style-type: none"> — Livello olio troppo basso — Errato montaggio cinghia — Tubetto superiore intasato — Filtro pompa lubrificazione intasato

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, lo 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. Lavare il serbatoio dell'olio, con benzina.
2. Lavare i filtri della pompa, con benzina.
3. Soffiare serbatoio e filtro con aria compressa.
4. Sostituire olio.

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 è fornito a richiesta.

e) Norme per l'eventuale smontaggio dell'albero a boccioio

- 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-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 è determinato da una incisione praticata tanto sul cappello quanto sul corpo della biella.
Le due incisioni devono trovarsi dalla stessa parte.
- La posizione di montaggio della biella N è 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

1. Estrarre l'anello elastico A1 e la rondella B1.
2. Togliere la vite H, la rondella I, la biella M e i due eccentrici R.
3. Portare il punto sul riferimento 5 del volantino.
4. Togliere la vite Z.
5. Portare la lunghezza del punto al riferimento 0 del volantino.
6. Togliere la flangia G.
7. Allentare le due viti dell'eccentrico C.
8. Rimuovere il cuscinetto a sfera A, la rondella B e l'eccentrico C, servendosi dell'estrattore S 0416/00.
9. Togliere la molletta D del regolatore E servendosi della pinza modello S 0560/00.
10. Allentare le viti dell'anello F.
11. Togliere i cappelli delle bielle N, O, J, L.
12. Togliere il coperchio Y del volantino.
13. Allentare la vite esagonale X.
14. Togliere la rondella W.
15. Estrarre il volantino V.
16. Rimuovere la flangia T.
17. Sfilare il distanziale U.
18. Rimuovere le molle a tazza S.
19. Estrarre l'anello elastico P servendosi della pinza S 0459/00, spostando leggermente l'albero verso destra.
20. Smontare i settori K e Q.
21. Estrarre l'albero.

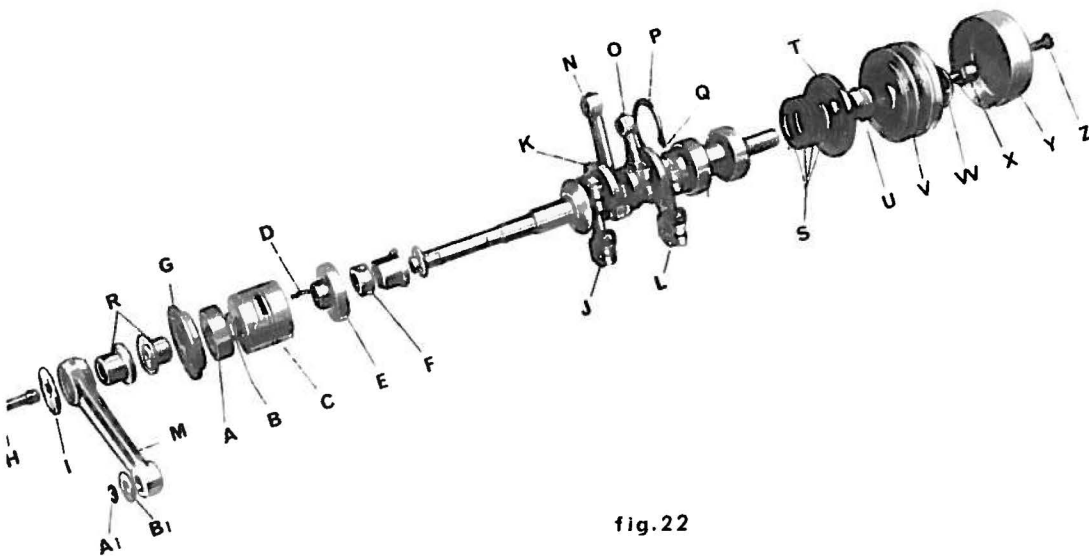


fig.22

CATALOGO PEZZI RICAMBIO

I. NORME DI CONSULTAZIONE

a) PRESENTAZIONE

1. il catalogo pezzi di ricambio è costituito da una serie di tavole illustranti i vari organi o gruppi costituenti la macchina base
2. Onde facilitare la consultazione del catalogo l'indice delle tavole riporta illustrata la posizione di ogni gruppo in seno alla macchina.
3. I gruppi di trasformazione della macchina base sono illustrati in tavole singole.
4. 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 contrassegnati da un numero con l'asterisco non sono di normale dotazione delle macchine e possono essere forniti in caso di esigenze particolari di cucitura.
5. Il catalogo è corredato da un indice generale sul quale è riportato in progressione il numero di disegno di tutti i particolari componenti le macchine ed il numero della tavola sulla quale tali elementi sono illustrati.

b) NORME

1. Se si conosce il numero di disegno del particolare, la sua posizione è immediatamente individuata attraverso la consultazione dell'indice generale.
2. Qualora non si conoscano i numeri di disegno di un particolare, ma se ne conosca soltanto la posizione approssimata in seno alla macchina, attraverso la consultazione dell'indice illustrato delle tavole è facile individuare la pagina relativa.

II. PROCEDURE DI ORDINAZIONE

a) PER TUTTI I PARTICOLARI

1. Onde garantirsi un tempestivo invio dei pezzi di ricambio necessari è direttamente necessario attenersi scrupolosamente alle norme seguenti:
2. Indicare il numero di matricola della macchina
3. Indicare il numero di disegno dei particolari richiesti
4. scrivere per esteso la denominazione del particolare stesso
5. la quantità.

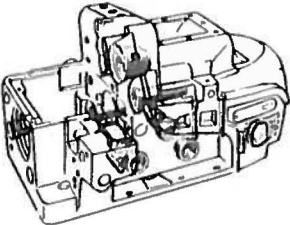
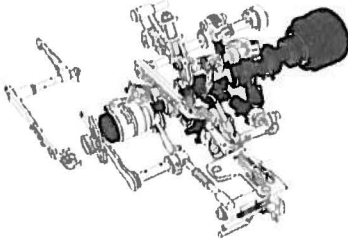
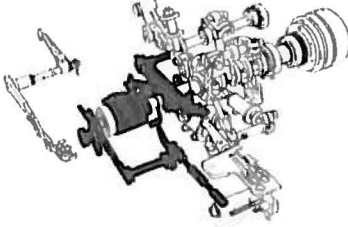
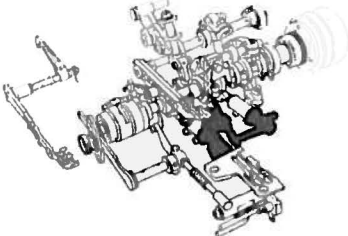
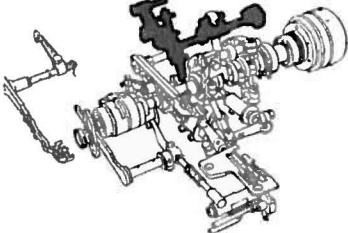
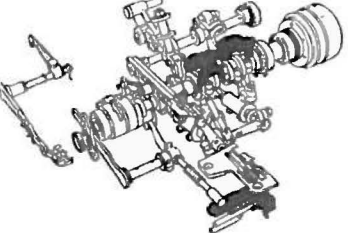
IMPORTANTE

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

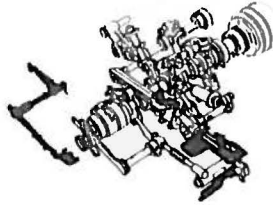
1. Sulle macchine illustrate in questo manuale si debbono montare aghi diritti sistema RIM 27 Fmb.
2. il sistema dell'ago e la finezza sono marcati sul codolo dell'ago.
3. La finezza indica il diametro medio espresso in centesimi di millimetro calcolato sulla lama dell'ago.
4. Il sistema e la finezza 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 (ad. es. n. 100 aghi finezza 90 sistema RIM 27 Fmb).
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 SUK.

INDICE DELLE TAVOLE

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

**MOVIMENTO
ALZA PIEDINO -
PLACCA D'AGO**

TAV. 7



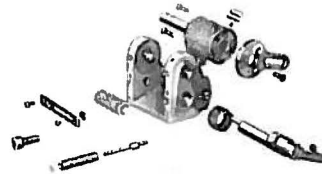
**TIRAGGIO
ELASTICO**

TAV. 8



**ALIMENTAZIONE
ELASTICO**

TAV. 9



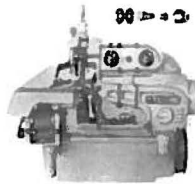
**COPERCHI
PIANO DI LAVORO**

TAV. 10



**PASSAFILI
E TENDIFILI**

TAV. 11



**BACINELLA
E POMPA OLIO**

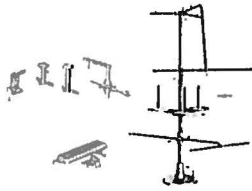

TAV. 12

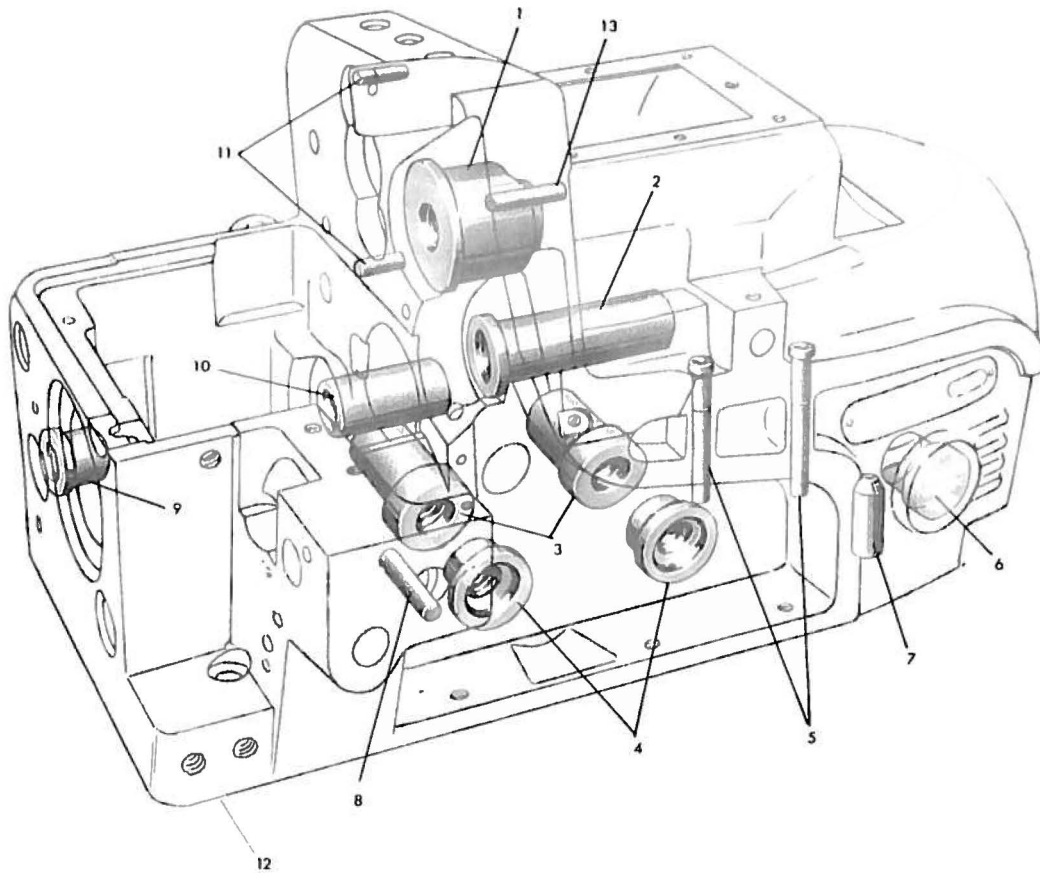


**PIASTRA SUPPORTO
MACCHINA
E GINOCCHIELLO**

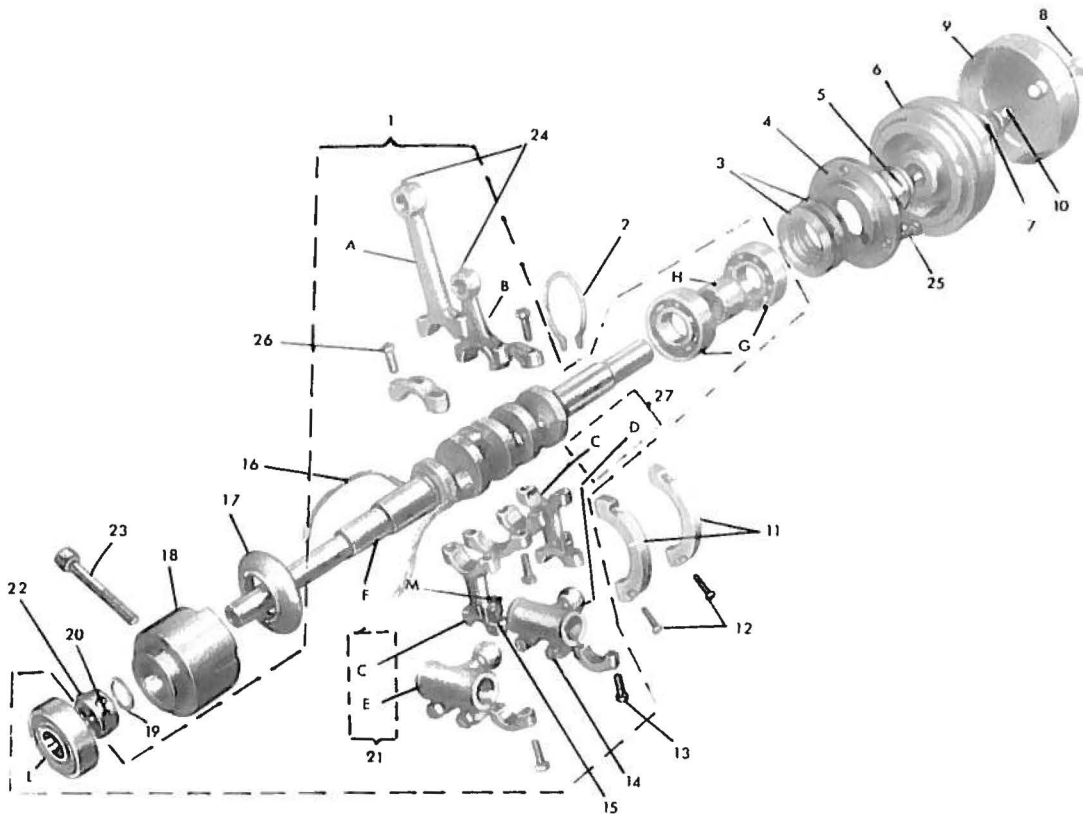
TAV. 13



<p>PORTA-BOBINE E PEDALINA</p>	<p>TAV. 14</p> 
<p>ACCESSORI</p>	<p>TAV. 15</p> 

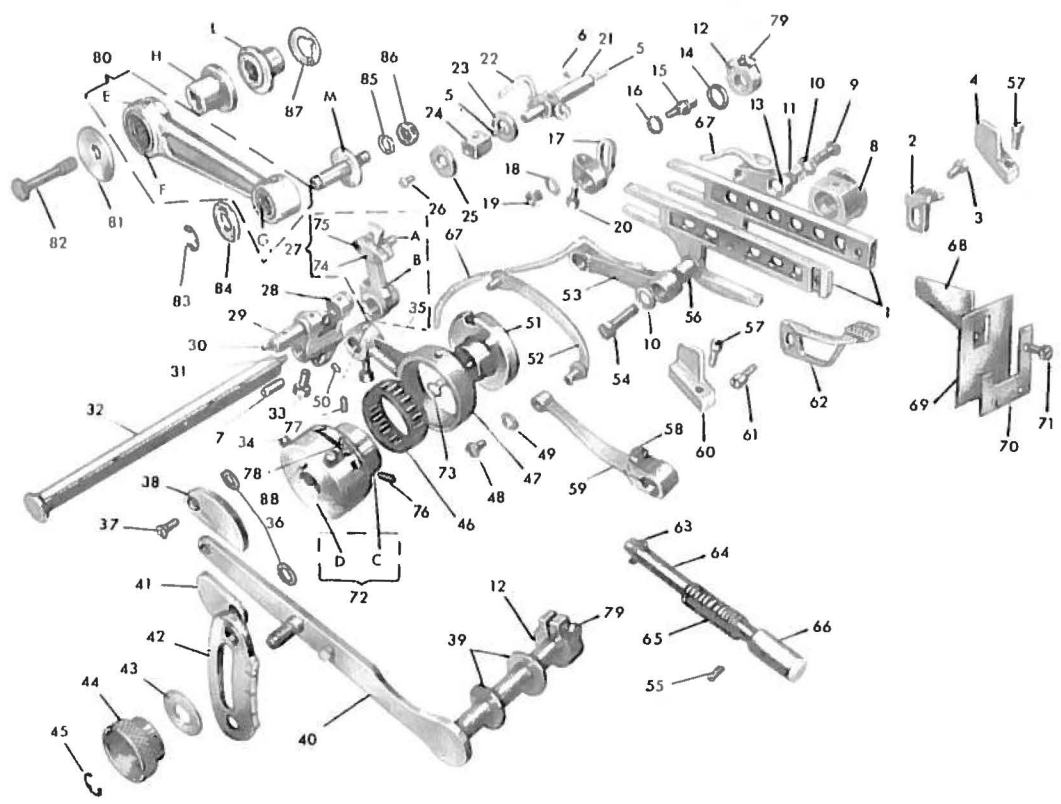


N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	270-016	bussola per perno comando barra d'ago	1	7	270-644 ^o	bussola guida galleggiante	1
2	270-097/1	bussola per porta coltello superiore	1	8	270-912	spinetta di fermo per piano di lavoro	1
3	270-058/1	bussole posteriori per perni dei crochets	2	9	270-044/2	bussola per perno del differenziale	1
4	270-057/1	bussole anteriori per perni dei crochets	2	10	270-042/3	bussola destra per differenziale	1
5	270-268	tubetti passafili per fili dei crochets	2	11	270-642	spine per centratura carter	1
6	270-643	spie per il livello olio	1	12	G 27 100 002	base completa	1
				13	270 264	guidafilo per ago	1

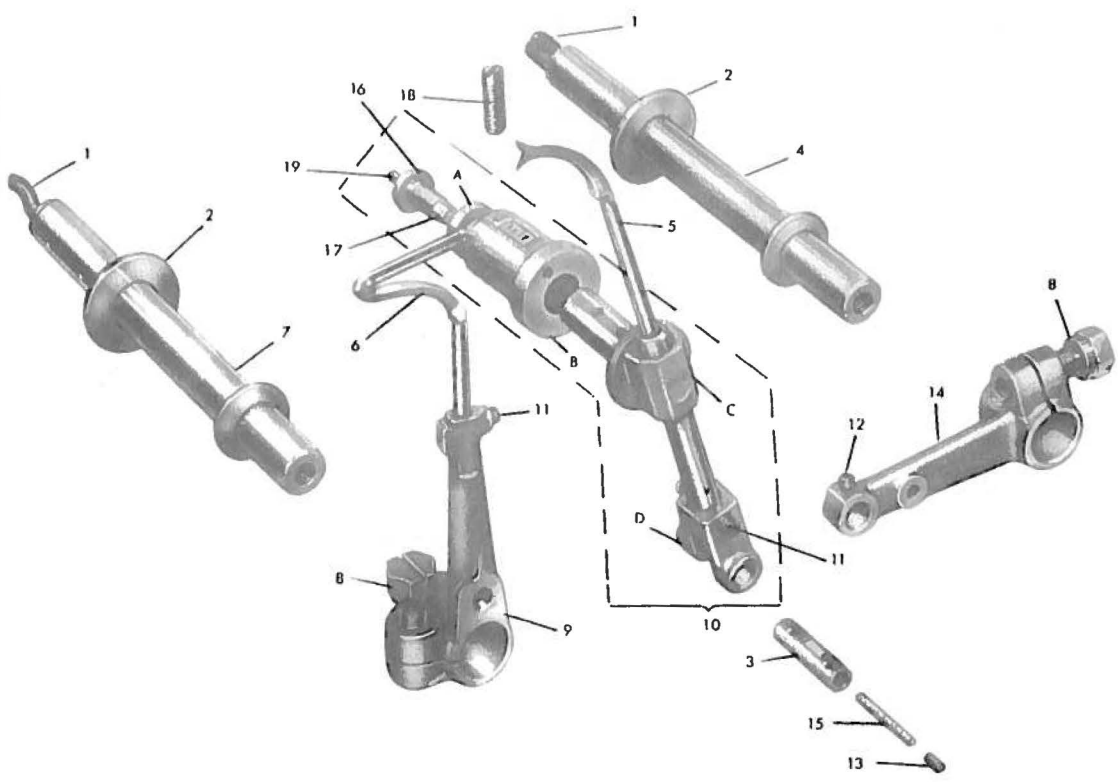


N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	PM.27-100-009	albero principale completo di bielle	1	9	270-608	copercchio con volantino	1
A	270-012/2	biella comando porta ago	1	10	270-610	perno per volantino	1
B	270-116/2	biella comando coltello	1	11	270-617/2	settori di bilanciamento	2
C	270-061/2	biella comando crochet superiore	2	12	270-999	viti per settori di bilanciamento	4
D	270-060/1	manicotto per biella comando porta crochet sup.	1	13	010-H-13.7	viti per bielle 270-012/2 e 270-116/2	4
E	270-059/1	manicotto per biella comando porta crochet inf.	1	14	270-975	viti per manicotti	4
F	27-100-009	albero principale	1	15	004 E-7	viti fisse cavalletto per biella	2
G	270-707	cuscinetto a sfere destro	2	16	092 D-15	stoppino per albero principale	1
H	270-613	distanziane per cuscinetti	1	17	270-615	custodia per olio	1
L	27-100-709	cuscinetto a sfere sinistro	1	18	270-010/1	bussola intermedia per albero principale	1
M	270-062	cavalletti per biella	2	19	074 A-12	rondella per differenziale	1
2	270-704	anello Seeger per cuscinetto destro	1	20	270-722	anello di registro eccentrico regolabile	1
3	270-705	molle a tazza	4	21	PM.270-059/1	manic. con biella com. crochet infer.	1
4	270-620	flangia per lato destro	1	22	016 D-5	viti per anello di registro	2
5	270-614	distanziane destro per albero principale	1	23	270-938	vite fissa bussola intermedia per albero princ.	1
6	270-008/1	volantino	1	24	017 C-4,5	viti fissa spinetta	2
7	270-612	rondella con guida per albero principale	1	25	001 E-10	viti per flangia lato destro	3
8	270-981	vite fissa volantino	1	26	010 D-11,5	viti per biella comando crochet	8
				27	PM.270-060/1	manic. con biella com. crochet super.	1

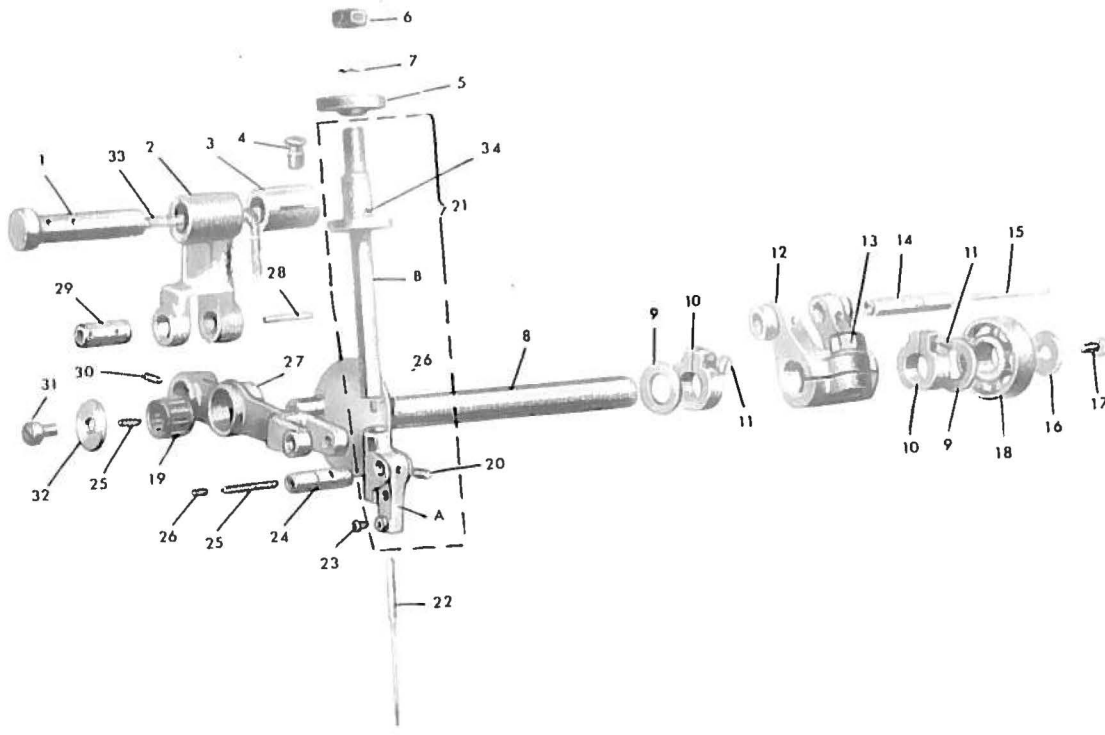
N.B. - I cuscinetti con riferimento G. possono essere forniti come ricambi staccati, ma nell'ordinazione bisogna assolutamente indicare il numero di selezione contrassegnato in numeri Romani sulla corona esterna dei cuscinetti stessi.



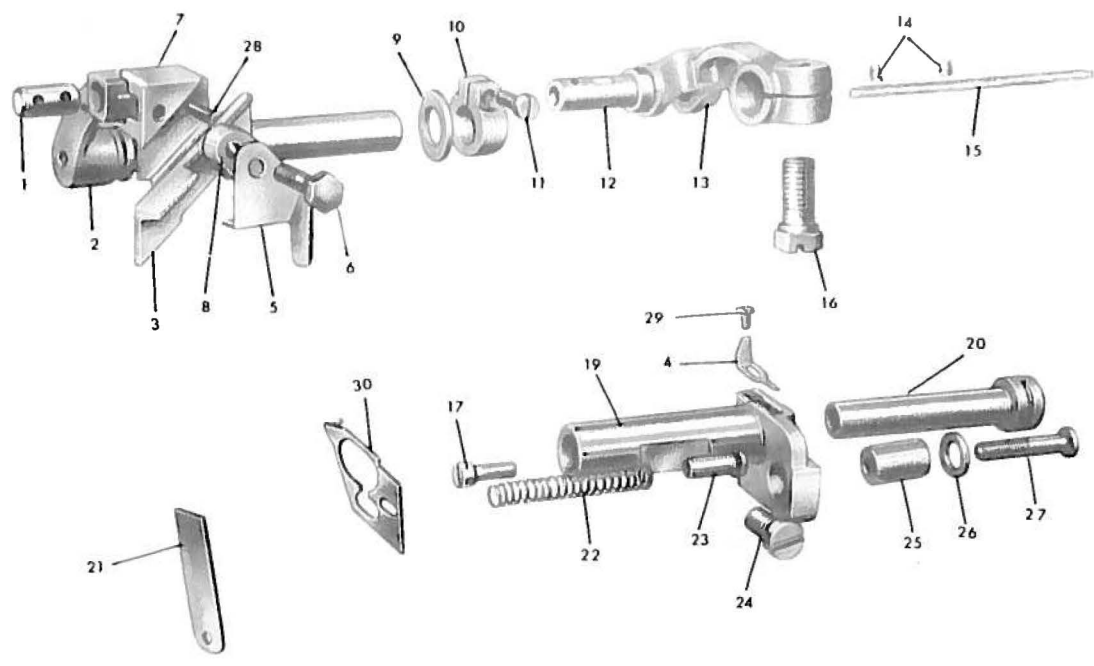
N° RIF.	N DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	PM. 270 049	ACCOPPIAMENTO SLITTA DIFFERENZ.	1	50	017 C 4,5	VITE FISSA SPINETTA	1
2	27 100 051	GRIFFA SUSSIDIARIA	1	51	270 733	REGOLATORE ECCENTRICO	1
3	270 977	VITE FISSA GRIFFA SUSSIDIARIA	1	52	PM. 270-045/1	ATTACCO PER SETTORI	1
4	270 840/1	SQUADRETTA DI GUIDA DIFFERENZ.	4	53	270 032	GIUNTO PER SLITTA DIFFER.	1
5	092.D.1	STOPPINGO	1	54	270 980	VITE FISSA GIUNTO DIFFER.	1
6	270 837	VITE FISSA PERNO DIFFER.	1	55	270 843	GRAN PER BLOCCAGGIO PULSANTE	1
7	280 022	SPINA	1	56	270 034	BUSOLINA PER SLITTA	1
8	270 811/1	BLOCCHETTO SCORREVOLE	1	57	005.L.11	VITE PER SQUADRETTA	1
9	270 979	VITTE FISSA GIUNTO DIFFERENZ.	1	58	270 937	VITE PER LEVA COMANDO DIFFER.	1
10	070 M.4,5	RONDELLA PER GIUNTI DIFFER.	1	59	270 886/1	LEVA COM. SETTORE DIFF.	1
11	270 035	BUSOLINA PER SLITTA DIFFERENZ.	2	60	270 841/1	SQUADRETTA DI GUIDA	1
12	4030 D6	FASCETTA	2	61	270 978	VITE FISSA GRIFFA PRINCIP.	1
13	270 048	GIUNTO PER SLITTA PORTA GRIFFA	1	62	27 100 050	GRIFFA PRINCIPALI	1
14	073.C.6	PIERNO PER SETTORE POSTERIORE	1	63	290 700	ANELLO ELASTICO PER PULSANTE	1
15	270 034	PIERNO PER SETTORE	1	64	270 736/1	GAMBO PER PULSANTE	1
16	071.M.5,5	RONDELLA SETTORE	1	65	270 738	MOLLA PER PULSANTE	1
17	270 047/2	SETTORE INCREMENTO RAPP. DIFFER.	1	66	270 737	POMOLO PER PULSANTE	1
18	070 F.4	RONDELLA PER PERNO	1	67	092.D.16	STOPPINGO PER GIUNTO DIFFER.	1
19	097.F.4	DADO PER PERNO 270 054	1	68	270 249	CARTERINO DI PROTEZIONE	1
20	270 975	VITE PER SETTORE	1	69	270 250/1	PROTEZIONE IN GOMMA	1
21	27 100 039	PIERNO ECCENTRICO DIFFERENZ.	1	70	270 251/1	SQUADRETTA FISSAGGIO	1
22	092.D.14	STOPPINGO PER PERNO ECCENTRICO	1	71	004.L.7	VITE FISSAGGIO PROTEZIONE	1
23	071.H.3	RONDELLA PER PERNO	1	72	PM. 27-100 732	CORPO E SLITTA ECCENTRICO	1
24	270 038/1	BLOCCETTO SCORREVOLE PER DIFF.	1	73	270 734	MOLLA A LINGUETTA	1
25	270 935	RONDELLA DI PALLAMENTO	1	74	270 032/1	PIASTRINA PER CURSORE	1
26	028.L.7	VITE PER RONDELLA	1	75	004.P.6	VITE PER PIASTRINA	1
27	PM. 270 038/1	SETTORE PER CURSORE	1	76	270 928	VITE PER SLITTA	1
28	27 100 040	ATTACCO PER BIELLA	1	77	270 747	LABBONE PER SLITTA ECCENTRICO	1
29	270 031	SPINA PER ATTACCO FORCILLA	1	78	007.C.11	VITE PER FASCETTA	1
30	04.28500	STOPPINGO	1	79	PM. 27-100 526	BIELLA COM. COM. FRIZ. ANTER.	1
31	092.D.17	STOPPINGO PER PERNO POSTI.	1	80	27 100 560	RONDELLA ECCENTRICO PER BIELLA	1
32	270 041	PIERNO PER ATTACCO DIFFERENZIALE	1	81	27 100 307	CORANDO FRIZIONE	1
33	250.471	VITE PER ATTACCO	1	82	080 700	VITE PER BLOCC. ECCENTR. SU ALB.	1
34	017.E.11.5	VITE FISSA ECCENTRICO REGOLAB.	2	83	080 700	ANELLO ELASTICO	1
35	039.H.9	VITE PER SETTORE COMANDO DIFF.	1	84	075.H.6	RONDELLA	1
36	084.F.5	RONDELLA PER SETTORE	1	85	084.F.5	RONDELLA	1
37	270 982	VITE PER SETTORE DIFF.	2	86	058.B.6	DADO	1
38	270 287/1	SETTORE SUPERIORE	1	87	27 100 954	RONDELLA	1
39	073.A.6	RONDELLA PER PERNO COM. DIFF.	1	A	270 046/1	CURSORE PER DIFFER.	1
40	PM. 270 562/1	LEVA COMANDO DIFFER.	1	B	270 038	SETTORE PER DIFFER.	1
41	270 288/1	SETTORE INFERIORE	1	C	270 733/1	SLITTA ECCENTRICO REGOLAB.	1
42	270 567	SETTORE CON INDICE REGOLAB.	1	D	27 100 732	CORPO ECCENTRICO REGOLAB.	1
43	085.D.6	RONDELLA PER POMOLO	1	E	27 100 926	BIELLA COMPL. COM. FRIZIONE ANTER.	1
44	270 568	POMOLO PER BLOCCAGGIO LEVA	1	F	100 704	CUSCINETTO A RULLI	1
45	270 702	ANELLO ELASTICO	1	G	27 100 700	CUSCINETTO A RULLI	1
46	270 703	GABBIETTA A RULLI	1	H	27 100 055	ECCENTRICO CON FRIZIONE	1
47	270 037	BIELLA COMANDO DIFFER.	1	L	27 100 059	FLANGIA PORTA ECCENTRICO	1
48	270 984	VITE PER LEVA DIFFER.	1	M	27 100 581	PIERNO PER BIELLA	1
49	070.B.3	RONDELLA PER LEVA DIFFER.	1	BB	27 100 922	SPINETTA PER POS. ECCENTRICO	1



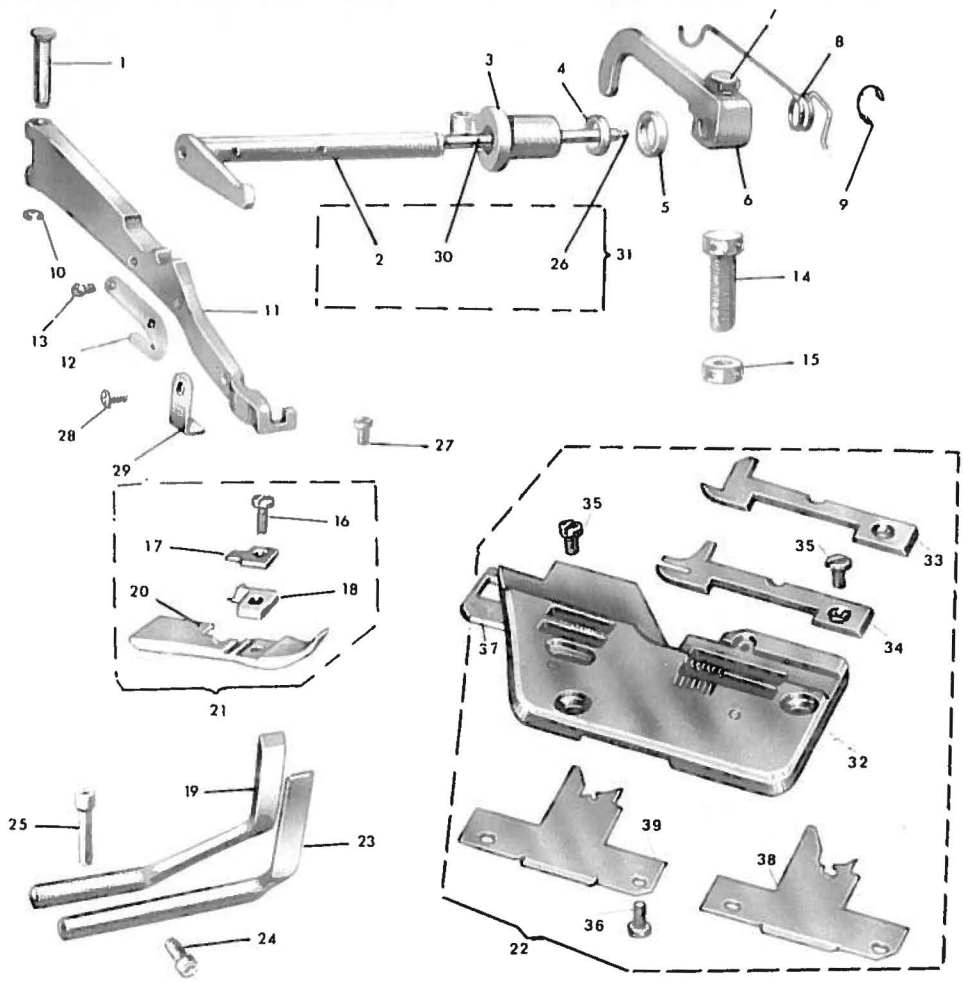
N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	092 D-16	stoppini per perni dei crochets	2	10	G. 27-77-065	guida oscillante con bussola a vite	1
2	073 N-10	rondelle per perni comando crochets	2	A	071 C-5	rondella	1
3	270-070	spina per leva comando crochet superiore	1	B	27-77-056	bussola regolabile	1
4	270-064	perno comando crochet superiore	1	C	27-77-065	guida oscillante	1
				D	270-063/1	leva porte crochet superiore	1
5	270 D-074/1	crochet superiore cieco	1	11	270-974/1	viti fisse crochets	2
				12	016 B-4	vite fissa movimento crochet inferiore	1
6	270-075	crochet inferiore con foro stretto	1	13	016 B-2,5	grano per spina	1
7	270-069	perno comando crochet inferiore	1	14	270-067	leva comando crochet superiore	1
8	250-471	viti per leve dei crochets	2	15	092 B-1	stoppini per spina	2
9	270-068/2	porta crochet inferiore	1	16	27-77-314	vite forata	1
				17	092 D-5	stoppino	1
				18	017 F-11	vite fissa bussola	1
				19	092 B-2	stoppino	1



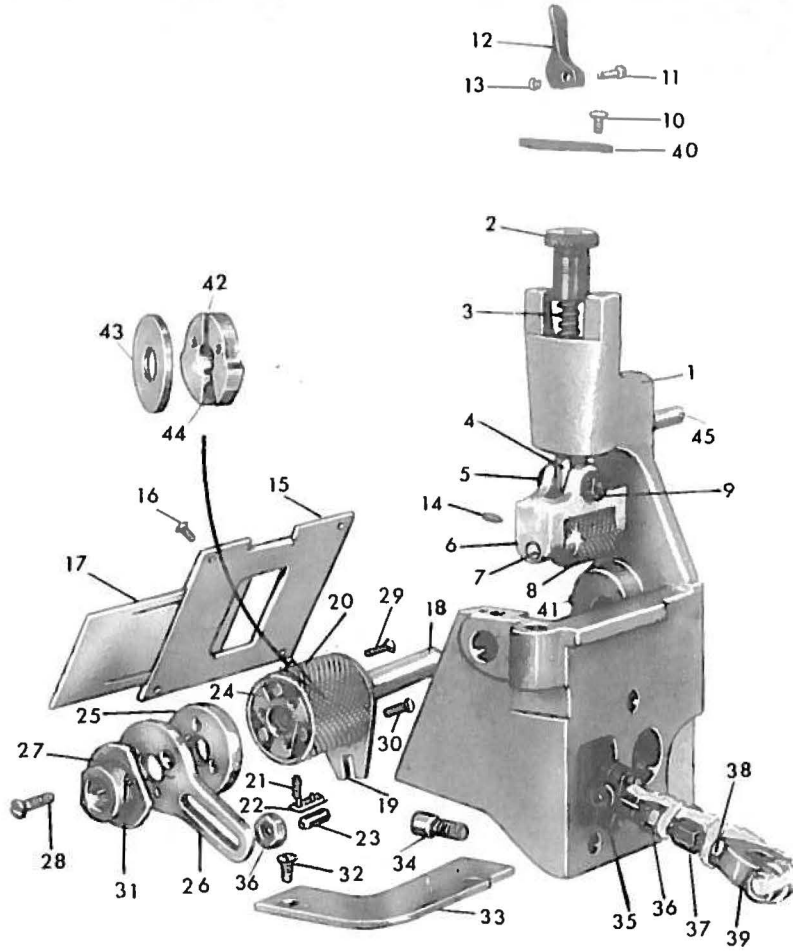
N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	PM.270-138/1	perno per leva a forcella	1	19	250-708/1	gebbietta a rulli per leva comando ago	1
2	PM. 270-137/1	leva a forcella	1	20	016 B-2,5	vite fissa spina	1
3	270-132	bussola per leva a forcella	1	21	G 27-77-0 25	gruppo barra ago con morsetto - non scomponib.	1
4	270-728	vite fissa bussola del correttore	1	A	27-77-0 20	morsetto porta ago	1
5	290-027	anello per perno guida porta ago	1	B	290-025/1	barra ago	1
6	270-933	dado per perno guida porta ago	1	22	RHM 27	ago	1
7	270-713	rosella elastica del perno porta ago	1	23	003 A-4,5	vite per morsetto serra ago	1
8	270-006/1	albero comando leva porta slitta	1	24	270-130	spinetta per morsetto porta ago	1
9	073 F-9	rondella per albero superiore	2	25	092 B-1	stoppino per spinetta	2
10	270-719	fascette per albero superiore	2	26	016 A-2,5	vite per spina del porta ago	1
11	007 C-11	viti per fascette	2	27	270-135	leva comando slitta porta ago	1
12	270-007/1	attacco per albero	1	28	092 D-5	stoppino per spinotto	1
13	270-975/1	vite per attacco	1	29	270-133	spina per leva a forcella	1
14	270-134	spinotto per attacco	1	30	017 C-3,5	grano fissa leva comando barra d'ago	1
15	092 D-6	stoppino per spinotto	1	31	001 E-7	vite per albero superiore	1
16	071 E-5	rondella per albero superiore	1	32	270-131	rondella di rasamento per gebbietta a rulli	1
17	001 G-10	vite per rondella	1	33	092 D-11	stoppino per perno	1
18	270-708	cuscinetto per albero superiore	1	34	092 A-10	stoppino per barra d'ago	1



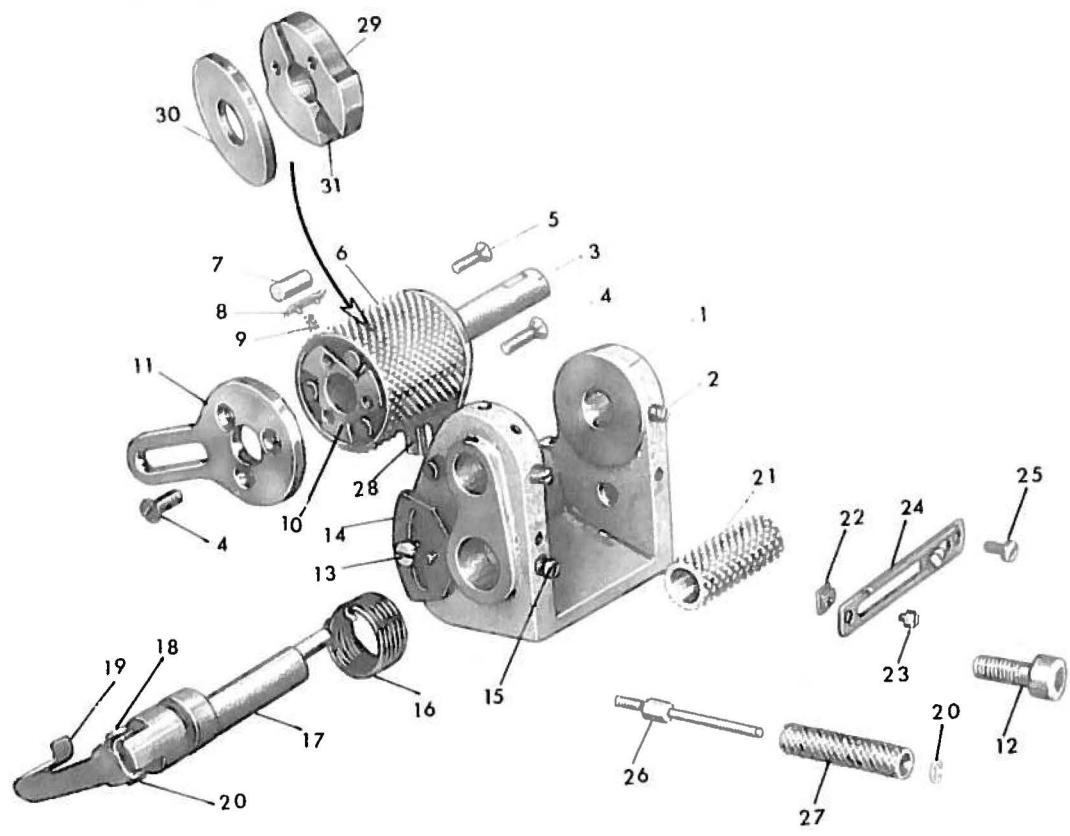
N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	270-102	perno per porta coltello superiore	1	17	006N 10	vite fisse coltello inferiore	1
2	270-096	porta coltello superiore	1				
3	270-112	coltello superiore con dentatura	1	19	270-104	porta coltello inferiore	1
4	27-77-228	squadretta di fermo spingi dsola	1	20	270-105	perno porta coltello inferiore	1
5	270-111	carterino per coltelli superiore	1	21	270-113/1	coltello inferiore	1
6	270-987	vite fissa coltello superiore	1	22	270-100	molta per coltello inferiore	1
7	270-099	placchetta porta coltello superiore	1	23	270-106	puntalino per porta coltello inferiore	1
8	270-103	nasello fissa coltello superiore	1	24	003 L-12	vite fissa porta coltello inferiore	1
9	073 F-9	rondella per porta coltello superiore	1	25	270-101	bussola guida supporto coltello inferiore	1
10	270-719	fascetta per porta coltello superiore	1	26	070 F-4	rondella per bussola del coltello inferiore	1
11	007 C-11	vite per fascetta	1	27	270 - 877	vite per coltello inferiore	1
12	270-108	spinetta per attacco forcella	1	28	028 B-5	vite per porta coltello superiore	1
13	270-098	attacco a forcella	1	29	004 A-5	vite fissa squadretta	1
14	092 C-2	stoppino per spinetta	2	30	27-100 - 227	piastrina di fermo salva ago	1
15	092 D-9	stoppino per porta coltello	1				
16	250-471	vite per leva del crochet	1				



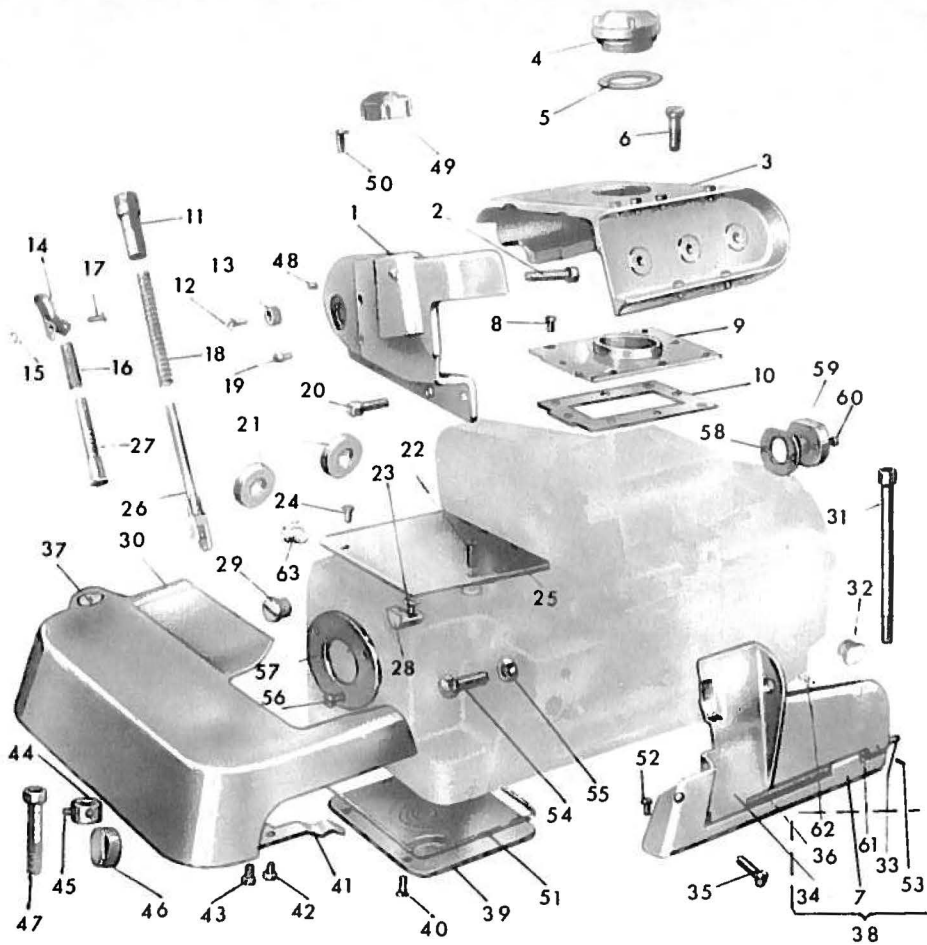
N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	270.077	SPINA PER LEVA PORTA PIEDINO	1	22	G. 27100-114	PLACCA AGO	1
2	270.081/1	PERNO PER LEVA ALZA PIEDINO	1	23	27.100-107	SPINGI ASOLA	1
3	270.083	BUSSOLA PER LEVA APRIBILE A. PIEDINO	1	24	270-936/2	VITE FISSA SPINGI ASOLA	1
4	072.L.7	RODDELLA ANTERIORE PER PERNO	1	25	270-934/2	VITE FISSA SALVA AGO	1
5	27100.944	RODDELLA RASAMENTO PER LEVA	1	26	032-D-11	VITOPINO DEL PERNO	1
6	270.087/1	LEVA ALZA PIEDINO	1	27	032.L-10.5	VITE FISSA PLACCA AGO	1
7	270.985	VITE LEVA ALZA PIEDINO	1	28	2701-P.403/1	VITE FISSA SQUADRETTA	1
8	270.088/1	MOLLA PER LEVA ALZA PIEDINO	1	29	27-25.186	SQUADRETTA DI FERMO	1
9	270.714	DISCO IDEAL PER PERNO ALZA PIED.	1	30	270-073	TUBETTO	1
10	270.701	ANELLO ELASTICO	1	31	PM. 270-081/1	PERNO COMPLETO	1
11	28.775-076	LEVA APRIB. PORTA PIEDINO	1	32	27.100-114	PLACCA AGO	1
12	270-188	PIASTRA TAVOLA CATERELLA	1	33	27.100-117	LINGUETTA ELASTICO TRAMA BATA	1
13	001.A.4.3	VITE FISSA PIASTRINA TAGLIA CAT.	2	34	27.100-116	LINGUETTA ELASTICO TRAMA BATT.	1
14	270.085/1	PERNO PER REGOLAZ. LEVA ALZA PIED.	1	35	27.100-986	VITE	2
15	270.091	GRATERA PER BUSSOLA DI REGOLAZ.	1	36	001.D-5	VITE	1
16	004.L.9	VITE LINGUETTA DEL PIEDINO	1	37	27.100-115	PIASTRINA SCORREVOLE	1
17	27.77.196	STAFFA FISSA PIEDINO	1	38	27.100-119	PIASTRINA ELASTICO TRAMA BATA	1
18	27.100-1811	LINGUETTA DEL PIEDINO	1	39	27.100-118	PIASTRINA ELASTICO TRAMA BATT.	1
19	27.100-109	SALVA AGO	1				
20	27.100-1841	SLITTA DEL PIEDINO	1				
21	G. 27100-1811	PIEDINO COMPLETO	1	37	27.100-1151	PIASTRINA SCORREVOLE	1



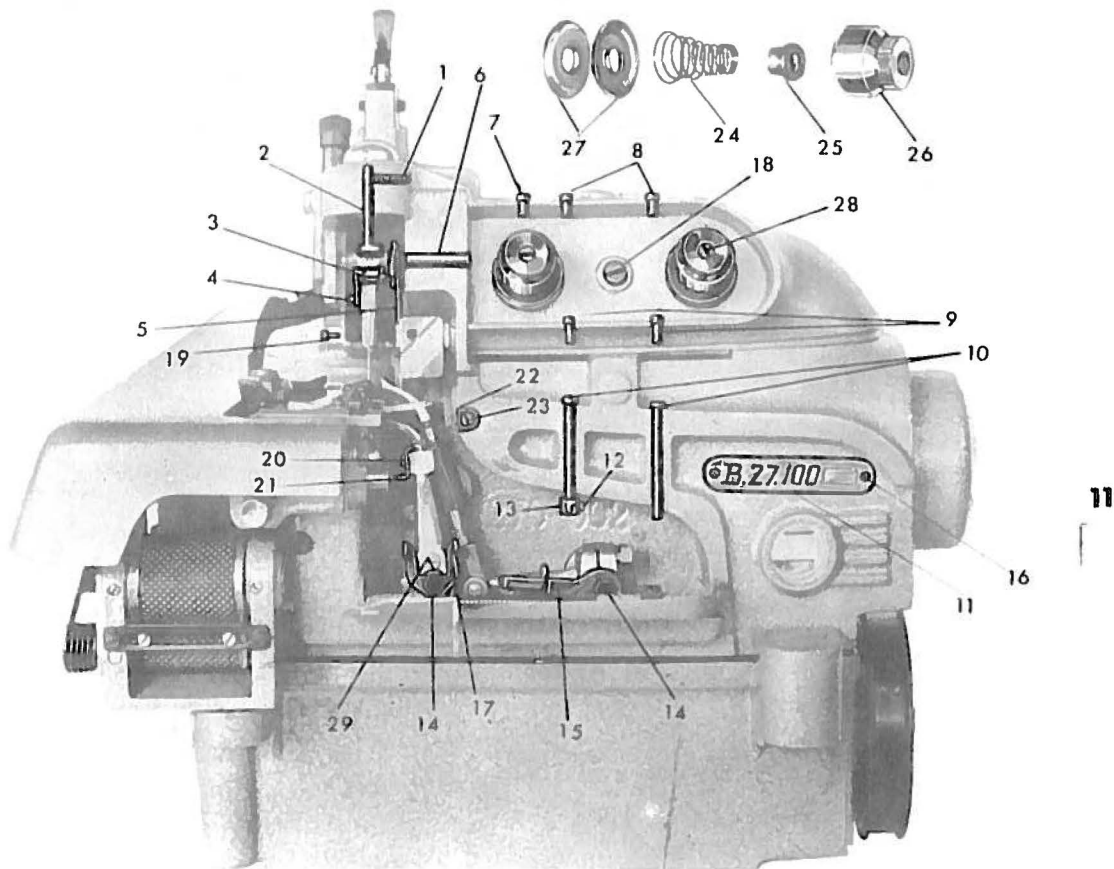
N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	PM. 27.100.503	SUPPORTO POSTERIORE	1	21	620.534	MOLLA	1
2	27.100.092	POMOLO REGOLAZIONE	1	22	PM. 620.533	PIASTRINA	1
3	27.100.517	MOLLA	1	23	620.531	RULLINO	1
4	27.100.508	PERNO	1	24	620.527	SETTORE	1
5	27.100.987	VITE	1	25	27.100.547	DISTANZIALE	1
6	27.100.805	FORCELLA	1	26	27.100.518	FLANGIA	1
7	PM. 27.100.506	PERNO COMPLETO	1	27	27.100.548	FLANGIA	1
8	27.100.820	RULLINO	1	28	028-D-10	VITE	1
9	089-B-5	DADO	1	29	028-D-12	VITE	1
10	088-C-7	VITE	2	30	27.100.871	VITE	1
11	276-078	SPINA	1	31	016-D-4	GRAND	1
12	270-084	LEVETTA	1	32	004-D-8	VITE	1
13	270.701	ARELLO ELASTICO	2	33	27.100.208	PIASTRINA	1
14	016-D-5	VITE	1	34	330.708	VITE	1
15	27.100.207	CARTERINO	1	35	PM. 27100.839	TESTA DI BIELLA	1
16	928-C-6	VITE	4	36	059-B-9	DADO	1
17	27.100.204	COPERSCHIO SCORREVOLE	1	37	838-384	TIRANTE	1
18	PM. 27100.830	PERNO PER FRIZIONE	1	38	040-E-8	DADO	1
19	27.100.936	FLANGIA DESTRA	1	39	27.100.528	FORCELLA	1
20	27.100.922	RULLINO	1	40	27.100.518	PIASTRINA	1
				41	016-D-12	VITE PISSA PERNO	1
				42	620-542	PERNO	1
				43	27100-544	DISTANZIALE	1
				44	620-543	MOLLA PER FRENO	1
				45	27100-507	RULLINO PER POSA ASTA	1



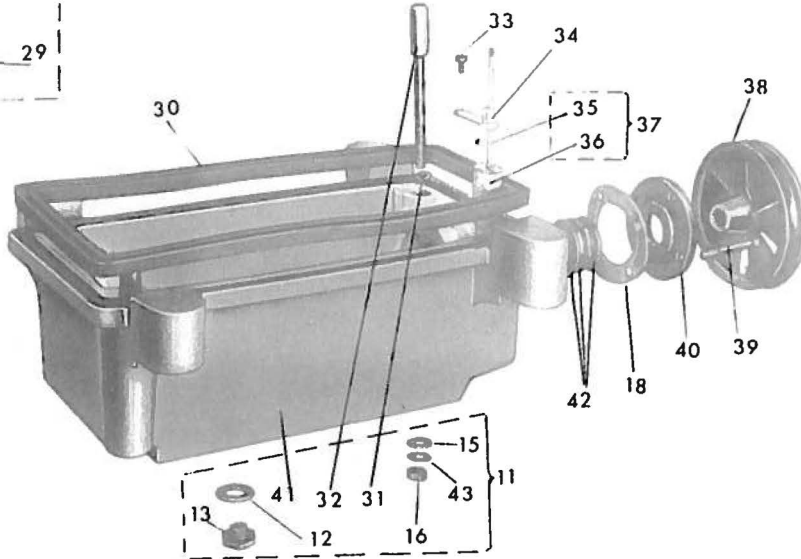
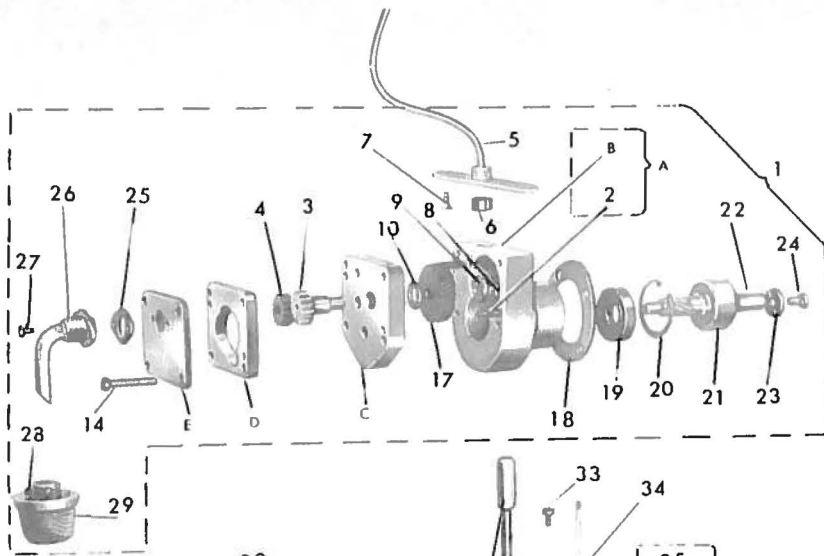
N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	PM. 27.100.502	SUPPORTO	1	15	27.100.882	VITE	1
2	016.D.10	GRANO	1	16	27.100.593	MOLLA	1
3	PM. 27.100.559	PIRNO	1	17	PM. 27.100.580	PERNO ECCENTRICO	1
4	028.D.12	VITE	4	18	27.100.073	PERMETTO	1
5	27.100.871	VITE	2	19	27.100.812	LEVA	1
6	27.100.545	BULLO	1	20	270.701	ANELLO ELASTICO	1
7	820.531	BULLINO	1	21	27.100.521	BULLO INFERIORE	1
8	PM. 820.533	PIASTRINA	1	22	27.100.595	PIASTRINA	1
9	820.534	MOLLETTA	1	23	001.A.2.5	VITE	1
10	820.527	SETTORE	1	24	27.100.594	TRAVERSINO	1
11	27.100.518	FLANGIA	1	25	001.C.3.5	VITE	1
12	330.708	VITE	2	26	27.100.199	SPINA	1
13	DDA.L.9	VITE	1	27	27.100.187	BULLINO	1
14	PM. 27.100.587	SETTORE	1	28	27.100.536	FLANGIA DESTRA	1
				29	620-542	FRENO	1
				30	27.100.544	DISTANZIALE	1
				31	620-543	MOLLA PER FRENO	1



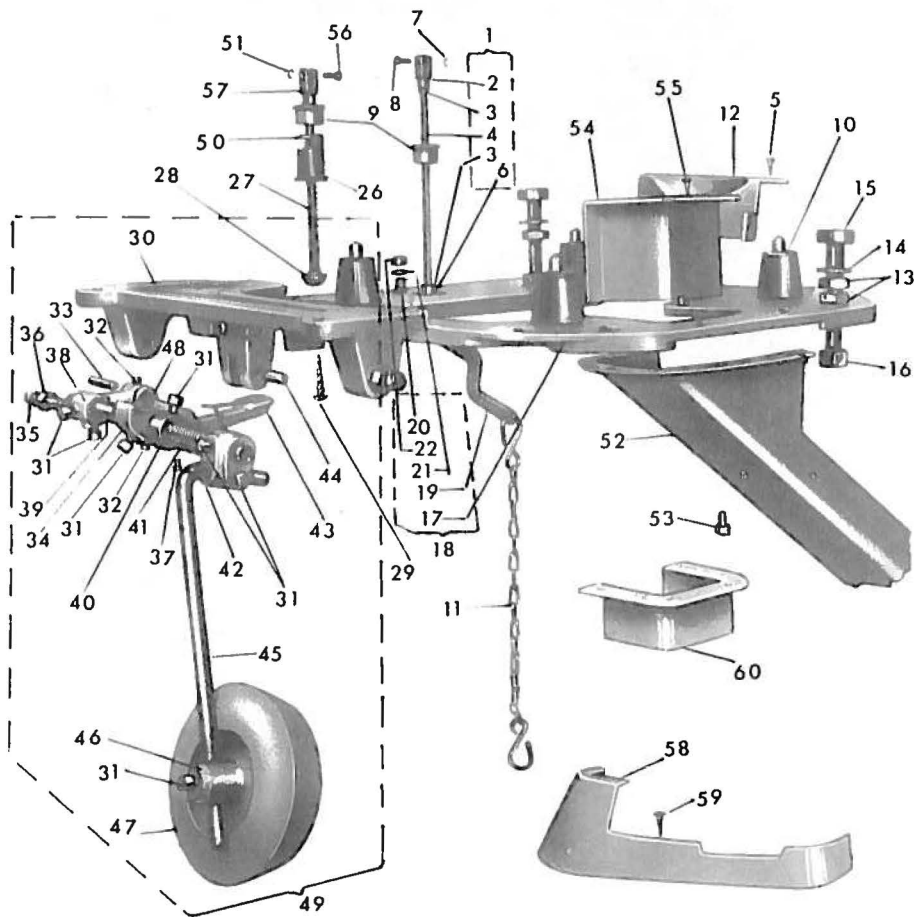
N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	PM.27.100-208	carter laterale con bussola	1	32	270-730	tappo per chiusura foro per guida	1
2	007 H-25	vite per carter superiore	1	33	270-220	perno per sportello anteriore	1
3	PM.270-205/2	cappello con bussola passafili	1	34	PM.27.100-217	sportello con aletta	1
4	270-241/2	cupoline di spia per olio	1	35	007 F-14	vite per sportello	1
5	270-965/2	guarnizione per cupolina	1	36	270-221	molla per sportello anteriore	1
6	270-983	vite per fissaggio cappello	1	37	27.100-211	perno per piano lavoro	1
7	PM.27.100-218	corniera con bussola	1	38	G.27.100-216	sportello anteriore completo	1
8	007 R-7,5	vite per fissaggio piastra con cupolina	7	39	G.270-242/2	piastra completa di filtri e tubetti	1
9	PM.270-245/2	piastra con bussola per cupoline	1	40	028 E-10	viti per piastra inferiore	4
10	270-246	guarnizione per piastra	1	41	270-212	molla per chiusura piano di lavoro	1
11	270-093	pomolo per regolazione molla	1	42	001 D-6	vite fissa molla	1
12	032 F-9,5	vite per rondella eccentrica	1	43	001 D-4,5	vite fissa molla	1
13	605-412	rondella eccentrica	1	44	270-718	anello per perno del piano di lavoro	1
14	270-094	leva blocco piedino	1	45	017 E-4,5	viti per anello	2
15	270-701	anello elastico	1	46	270-030/1	tappo di chiusura sede perno differenziale	1
16	270-086	molla per tirante sblocca piedino	1	47	270-973	vite corta fissa macchina	1
17	270-078	spine per leva sblocca piedino	1	48	270-715	grano fissa pomolo 270-093	1
18	270-092	molla premi piedino	1	49	270-129	coperchietto per perno guida porta ago	1
19	270-093	vite di fermo per alza piedino	1	50	270-731/1	tappo di chiusura fori del dispositivo «W»	2
20	032 N-8	viti fissa carter superiore	2	51	270-231	guarnizione per carterino	1
21	270-066/1	tappi posteriori per bussola dei crochets	2	52	01205 a	vite fissa sportello anteriore	3
22	026 C-12	vite fissa carter para olio	1	53	270-913	spinetta per sportello anteriore	1
23	026 E-10	vite fissa tassello per base	1	54	270-214	vite di fermo carter laterale	1
24	026 C-7	vite fissa carter para olio	1	55	057 E-4	dado per vite di fermo	1
25	27.100-247	carter para olio	1	56	005 M-10	viti per flangia lato sinistro	3
26	PM.270-095	barra di allineamento piedino	1	57	27.100-619	flangia per lato sinistro	1
27	270-090	tirante blocco piedino	1	58	270-624	guarnizione per disco di chiusura	1
28	270-248	tassello per chiusura nella base	1	59	270-623/1	disco di chiusura foro albero superiore	1
29	270-940	tappo per foro del perno eccentr. del differ.	1	60	005 E-13	viti per disco di chiusura	2
30	PM.27.100-210	piano di lavoro completo	1	61	300-222	bloccchetto per fermo carter	1
31	270-972	vite lunga fissa macchina	1	62	270-974/1	vite	1
				63	270-030	tappo	1



N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	270-941	vite fissa passafilo filo dell'ago	1	16	270-170	viti per fissaggio targhetta	2
2	PM.270-263/1	passafilo per filo dell'ago	1	17	270-269/1	tendifilo del crochet inferiore	1
3	G.270-262/2	pressafilo completo dell'ago	1	18	003H-7	vite fissa cappello	1
4	004 A-5	vite fissa tensione dell'ago	1	19	004N-5,5	vite fissa tendifilo dell'ago	2
5	270-274/2	tendifilo per filo dell'ago	1	20	004 A-3,2	vite fissa squadretta	1
6	270-264	guida filo dell'ago	1	21	270-276/1	squadretta di fermo crochet	1
7	270-265	bussola passafilo superiore	1	22	300-275	passafilo del crochet superiore	1
8	270-265/1	bussola passafilo inferiore	2	23	032 A-6	vite fissa passafilo	1
9	270-266	tubetti passafili inferiori	2	24	272-232/1	molla del crochet inferiore	2
10	270-268	targhetta (classe macchina)	2	25	270-233	bussola superiore per tensione	2
11	B.27 -171	vite fissa passafilo	1	26	270-235	pomoli a vite delle tensioni	2
12	016 B-2,5	passafilo per filo del crochet inferiore	1	27	603-031	dischi tensioni	4
13	270-271	viti per tendifili dai crochets	1	28	270-230	perni a vite delle tensioni	2
14	036 C-7	tendifilo per filo del crochet inferiore	2	29	070 F-4	rondella	1
15	270-272		1				



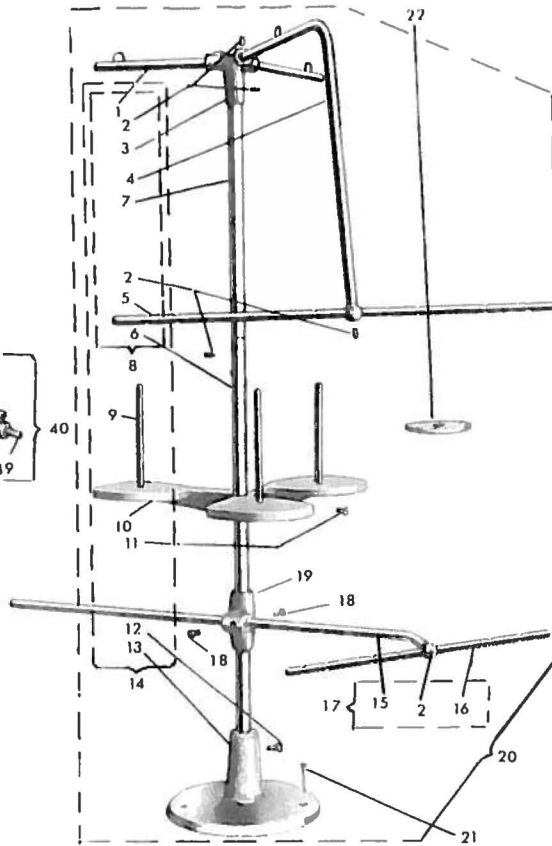
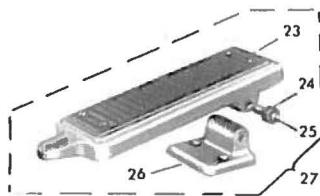
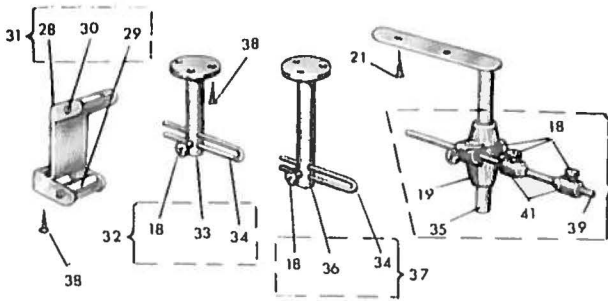
N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	G. 270-816	gruppo pompa olio	1	20	270-712	anello « Seeger » per pompa olio	1
2	270-911	spine per corpo della pompa	2	21	270-710	cuscinetto stagno per bacinella	1
A	PM.270-816	corpo della pompa con spine	1	22	270-823	albero comando pompa olio	1
B	270-816	corpo della pompa	1	23	270-812	rondella di trascinamento pompa olio	1
C	270-819	piastrina intermedia porta ingranaggi	1	24	039 G-10	vite fissa puleggia per pompa olio	1
D	270-818	piastrina sede ingranaggi pompa olio	1	25	270-829	guarnizione per flangia pompa olio	1
E	270-817	coperchio per pompa olio	1	26	PM.270-830	flangia con tubetto per pompa olio	1
3	270-820	ingranaggio conduttore per pompa olio	1	27	004 L-6	viti fissa flangia porta filtro	2
4	PM.270-821	ingranaggio condotto per pompa olio	1	28	017 C-4,5	viti fissa filtro	2
5	PM.270-646	traversino porta olio	1	29	PM.270-826	filtro per pompa olio	1
6	270-825	anello di guarnizione per pompa olio	1	30	270-808	guarnizione per bacinella	1
7	028 E-10	viti per traversino	2	31	270-946	guarnizioni per perni della bacinella	2
8	001 E-8	vite per ingranaggio pompa olio	1	32	270-811	perni per centraggio base	2
9	270-813	rondella per ingranaggio pompa olio	1	33	001 E-7	vite per supportino	1
10	072 M-7	rondella per ingranaggio pompa olio	1	34	PM.270-806/1	supportino con guida per galleggiante	1
11	G.27-100-001	bac. con perni per centr. base e tappo per olio	1	35	270-804	astina per galleggiante	1
12	270-966	guarnizione per tappo di scarico bacinella	1	36	270-805	galleggiante completo	1
13	PM.270-996/1	tappo con pastiglia magnetizzata	1	37	PM.270-805	puleggia per pompa olio	1
14	270-970	viti montaggio pompa olio	4	38	270-810	viti fissaggio pompa olio	4
15	270-947	guarnizione per perni della bacinella	2	39	270-969	viti fissaggio pompa olio	4
16	059 G-6	dadi per perni della bacinella	2	40	270-814/1	flangia fissaggio pompa olio	1
17	270-824	ingranaggio elicoidale per pompa olio	1	41	27-100-001	bacinella	1
18	270-815	guarnizioni per pompa olio	2	42	270-706	molla a tazza per pompa olio	4
19	270-711	anello di tenuta per pompa olio	1	43	065 L-6	rondella per perni della bacinella	2



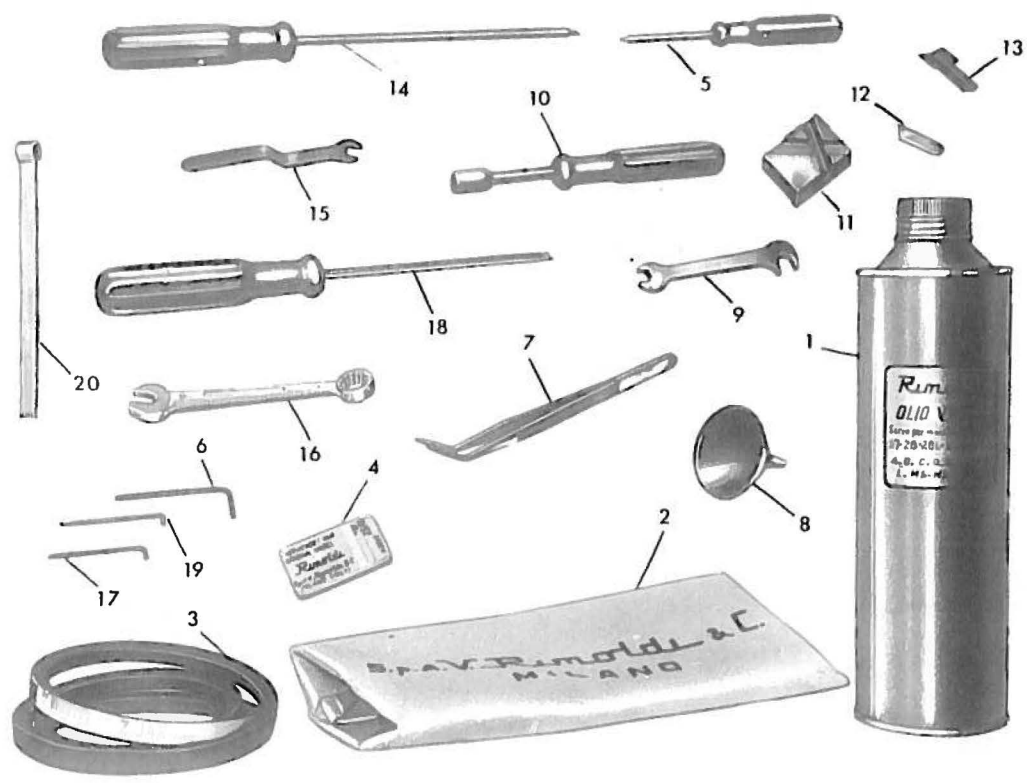
13

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	A RICHIESTA: bussola inferiore per asta del 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 ginocchietto alla tavola	4
5	270-559	chiodi fiss. bocch. jacar. ritagli e prot. volant.	7	30	270-570	supporto per ritagli ginocchietto	1
6	270-557	giunti per leva alza piedino	1	31	038 M-9	viti per ginocchietto	9
7	270-701	anelli elastici	4	32	005 G-6	viti fissa spinette	2
8	270-558	perni per giunto	1	33	270-580	spinette per giunto	2
9	270-552	bussola superiori per tavola	2	34	270-579	ancora per ginocchietto	1
10	270-004	ammortizzatori per macchina	4	35	270-998	viti a punta per ginocchietto	2
11	PM 1159	calanella con gancio	1	36	059 P-8	dadi per viti a punta	2
12	270-588	protezione sede volantino	1	37	005 L-11	vite per spinette	1
13	058 M-10	dadi per viti sostegno macchina	8	38	270-578	leva porta giunto per ginocchietto	1
14	067 H-10	rondella 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 alla tavola	4	41	270-575	molla richiamo disco per ginocchietto	1
17	PM, 270 035/1	piastra con perni	1	42	270-572	attacco per ginocchietto	1
18	G. 270-005/1	piastra sostegno macchina con leva	1	43	270-576	bilanciera per ginocchietto	1
19	270-586/1	leva comando alza piedino	1	44	270-581	spina per bilanciere	1
20	270-584	supporto per leva alza piedino	1	45	270-573	asta porta disco per ginocchietto	1
21	065 L-6	rondelle per perni	1	46	270-574	disco per ginocchietto	1
22	059 H-6	dado per supportino	1	47	270-582	cuscinio per ginocchietto	1
				48	270-577	giunto per ginocchietto	1
				49	G. 270-570	ginocchietto completo comando diff.	1
				50	064 E-5	rondelle per asta comando diff.	1
				51	270-701	anello elastico	1
				52	270-590/1	canola scarico ritagli destro	1
					270-590/2	canale scarico ritagli sinistro	1
					001 G-10	vite	3
					270-588/1	bocchetta	1
					270-588	chiodi	14
					270-557	perno	1
					270-557	giunto	1
					27.100-215	carter	1
					TGS.19 x 20	vite fissa carter	3
					27.100-587	bocchetta passagg. elast.	1

14



N° RIF	N DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	PM. 250-133/1	ASTA PASSAFILI	2	22	555	DISCO PORTA BOBINA	3
2	018-F-8,5	GRANO	1	23	PM. 910-914	PEDALINO	1
3	250-140	GIUNTO PER ASTA	1	24	053-M-8	DADO PER PEDALINO	1
4	PM. 250-140/1	SOSTEGNO PER ASTA	1	25	910-954	VITE A PUNTA	1
5	250-137	ASTA PASSAFILI	1	26	910-934/1	SUPPORTO PER PEDALINO	1
6	250-143	ASTA PRINCIPALE INFERIORE	1	27	G. 910-914/1	PEDALINO COMPLETO	1
7	250-130	ASTA PRINCIPALE SUPERIORE	1	28	PM. 27100-434	SUPPORTO	1
8	G. 250-137	TELAIETTO PORTAFILI	1	29	902-L-4424	RULLINO	1
9	1148	PERNO PORTA ROCCHETTO	1	30	902-L-4214	PERNO FILETTATO	1
10	01142	PIATTO PORTA BOBINA	1	31	90-27-100-434	SUPPORTO PORTA RULLINI	1
11	001-G-10	VITE FISSA PIATTO	1	32	90-27-100-441	DISPOSITIVO GUIDA ELASTICO	1
12	001-G-12	VITE FISSA ASTA	1	33	PM. 27-100-441	ASTA PORTA FORCELLA	1
13	D1141	BASE DEL PORTAFILI	1	34	27-100-442	FORCELLA	1
14	AS. 250-140	ASSIEME TELAIETTO PORTAFILI	1	35	PM. 27100-438	ASTA PER PORTA ROTOLO	1
15	270-158/1	SOSTEGNO PER ASTA	1	36	PM. 27100-442	ASTA PORTA FORCELLA	1
16	270-157	ASTA PASSAFILI	1	37	90-27100-440	DISPOSITIVO GUIDA ELASTICO	2
17	G. 270-157	SOSTEGNO CON ASTA PASSAFILO	1	38	705-23x30	VITE LEGNO	1
18	9803-980	POVELO	1	39	908-144	ASTA DEL PORTA ROTOLO	1
19	9405-337	SUPPORTO	1	40	90-27-100438	GRUPPO PORTA ROTLO	1
20	AS. 270-140	ASSIEME TELAIETTO PORTA FILI	1	41	9405-723	ANELLO DI REGISTRO	2
21	TS. 20x30	VITE FISSA TELAIETTO	4				



15

N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	V.R. 604	olio kg. 1	1	10	270-741	chiave a tubo da mm. 7	1
2	1175	protezione per macchina	1	11	270-675/1	blocchetto per affilature coltelli	1
3	270-155	cinghia trapezoidale	1	12	270-113/1	coltello inferiore	1
4	RIM 27	ago	5	13	270-112	coltello superiore	1
5	1161/2	cacciavite	1	14	01160/2	cacciavite	1
6	633-142	chiave esag. da mm. 3 per grono 270-715	1	15	270-745	chiave esag. da mm. 7 per incremento diff.	1
7	1158	pinze per infilture macchina	1	16	620-739	chiave poligonale da mm. 9	1
8	270-857	imbuto per olio	1	17	270-743	chiave esag. da mm. 2 per grani dei crochets	1
9	1156/1	chiave 7-9	1	18	01161/2	cacciavite	1
				19	641-LY-743	chiave esagonale mm. 2,5	1
				20	602 E 4324	astina per infil' elastico	1

INDICE GENERALE DEI PARTICOLARI

N° DIS.	TAV.	N° DIS.	TAV.	N° DIS.	TAV.	N° DIS.	TAV.
RIM. 27	5-15	092.D.6	5	270.099	6	270.615	2
001.A.2,5	9	092.D.9	6	270.100	6	270.617/2	2
001.A.4,3	7	092.D.11	5,7	270.101	6	270.620	2
001.B.6	7	092.D.12	3	270.102	6	270.623/1	10
001.C.5,5	9	092.D.14	3	270.103	6	270.624	10
001.D.4,5	10	092.D.15	2	270.104	6	270.640/1	3
001.D.6	10	092.D.16	3,4	270.105	6	270.641/1	3
D01.E.7	5-12	RGJ3x500	3	270.106	6	270.642	1
001.E.8	12	TGS. 19x20	13	270.108	6	270.643	1
001.E.10	2	TGS. 23x30	14	270.111	6	270.644	1
001.G.10	5,13,14	TS. 20x30	14	270.112	6,15	PM. 270.646	12
001.G.12	14	TS. 22x35	13	270.113/1	6,15	270.675/1	15
003.A.4,5	5	VR. 604	15	270.116/2	2	270.701	7,8,9
003.L.12	6	569	14	270.129	10		10,13
003.M.7	11	01141	14	270.130	5	270.702	3
004.A.3,2	11	01142	14	270.131	5	270.703	3
004.A.5	6,11	1146	14	270.132	5	270.704	2
004.D.5	8	1156/1	15	270.133	5	270.705	2
004.E.7	2	PM. 1159	13	270.134	5	270.706	12
004.L.6	12	1158	15	270.135	5	270.708	5
004.L.7	3	01160/2	15	PM. 270.137/1	5	270.710	12
004.L.9	7,9	01161/2	15	PM. 270.138/1	5	270.711	12
004.N.5,5	11	1161/2	15	AS. 270.140	14	270.712	12
004.P.6	3	1175	15	270.155	15	270.713	5
005.E.13	10	01205/A	10	270.157	14	270.714	7
005.G.6	13	4030/06	3	G. 270.157	14	270.715	10
005.L.11	3,13	PM. 250.133/1	13	270.158/1	14	270.718	10
005.M.10	10	250.137	14	270.170	11	270.719	4,6
006.N.10	6	250.140	14	270.188	7	270.720	13
007.C.11	3,5,6	AS. 250.140	14	PM. 270.205/2	10	270.722	2
007.F.14	10	250.130	14	270.212	10	270.728	5
007.H.25	10	G. 250.137	14	270.214	10	270.730	10
007.R.7,5	10	PM. 250.148/1	14	270.220	10	270.731/1	10
010.D.11,5	2	250.471	3,4,6	270.221	10	270.733/1	3
010.H.13,7	2	250.708/1	5	270.230	11	270.734	3
016.A.2,5	5	B. 27.171	11	270.231	10	270.735	3
016.B.2,5	4,5,11	270.004	13	270.233	11	270.736/1	3
016.D.4	8	G. 270.005/1	13	270.235	11	270.737	3
016.D.5	2,8	PM. 270.005/1	13	270.241/2	10	270.738	3
016.D.10	9	270.006/1	5	G. 270.242/2	10	270.741	15
016.D.12	8	270.007/1	5	PM. 270.245/2	10	270.743	15
016.F.6,5	14	270.008/1	2	270.246	10	270.745	15
017.C.3,5	5	270.010/1	2	270.248	10	270.747	3
017.C.4,5	2,3,12	270.012/2	2	270.249	3	270.804	12
017.E.4,5	10	270.016	1	270.250/1	3	270.805	12
017.E.11,5	3	270.030	10	270.251/1	3	PM. 270.805	12
017.F.11	4	270.030/1	10	G. 270.262/2	11	PM. 270.806/1	12
026.C.7	3,10	270.031	3	PM. 270.263/1	10	270.808	12
026.C.12	12	270.032/1	3	270.264	1,11	270.810	12
026.E.10	10	270.033	3	270.265	11	270.811	12
028.B.5	6	270.034	3	270.265/1	11	270.812	12
028.C.6	8	270.035	3	270.266	11	270.813	12
028.C.7	8	270.036/1	3	270.268	1,11	270.814/1	12
028.D.12	8,9	270.037	3	270.269/1	11	270.815	12
028.D.18	8	270.038	3	270.271	11	270.816	11
028.E.10	10,12	PM. 270.038/1	3	270.272	11	G. 270.816	12
032.A.6	11	270.041	3	270.274/2	11	PM. 270.816	12
032.F.9,5	10	270.042/3	1	270.276/1	11	270.817	12
032.L.10,5	7	270.044/2	1	270.287/1	3	270.818	12
032.N.8	10	PM. 270.045/1	3	270.288/1	3	270.819	12
036.C.7	11	270.046/1	3	270.459	13	270.820	12
038.M.9	13	270.047/2	3	270.552	13	PM. 270.821	12
039.G.10	12	270.048	3	270.553	13	270.823	13
039.H.9	3	PM. 270.049	3	270.554	13	270.824	12
051.L.10	13	270.054	3	270.556/1	13	270.825	12
053.H.8	14	270.057/1	1	270.557	13	PM. 270.826	12
057.E.4	10	270.058/1	1	270.558	13	PM. 270.830	12
057.F.4	3	270.059/1	2	PM. 270.562/1	3	270.857	15
058.M.10	13	PM. 270.059/1	2	270.566/1	3	270.877	6
059.A.5	13	270.060/1	2	270.567	3	270.911	12
059.B.5	3,8	PM. 270.060/1	2	270.568	3	270.912	1
059.G.6	12	270.061/2	2	270.570	13	270.913	10
059.P.8	13	270.062	2	G. 270.570	13	270.928	3
059.H.6	13	270.063/1	4	270.571	13	270.929	3
060.E.5	8,13	270.064	4	270.572	13	270.933	4
064.F.5	3	270.066/1	10	270.573	13	270.934/2	7
065.D.6	3	270.067	4	270.574	13	270.935	3
065.L.5	12	270.068/2	4	270.575	13	270.936/2	7
065.L.6	13	270.064	4	270.576	13	270.937	3
067.H.10	13	270.070	4	270.577	13	270.938	2
070.B.3	3	270.073	7	270.578	13	270.940	10
070.F.4	3,6,11	270.075	4	270.579	13	270.941	11
070.M.4,5	3	270.077	7	270.580	13	270.943	3
071.C.5	4	270.078	8,10	270.581	13	270.946	12
071.E.5	5	270.081/1	7	270.582	13	270.947	12
071.H.5	3	PM. 270.081/1	7	270.583	13	270.965/2	12
071.M.5,5	3	270.083	7	G. 270.583	13	270.966	12
072.L.7	7	270.085/1	7	270.584	13	270.969	12
072.M.7	12	270.086	10	270.585	13	270.970	12
073.A.8	3	270.087/1	7	270.586/1	13	270.971	13
073.C.8	3	270.089/1	7	270.588	13	270.972	10
073.F.9	5,6	270.090	10	270.589/1	13	270.973	10
073.N.10	3	270.091	7	270.590/1	13	270.974/1	4,10
074.A.12	2	270.093	10	270.590/2	13	270.975	2,3
075.H.6	3	270.094	8,10	270.608	2	270.975/1	5
092.A.10	5	PM. 270.095	10	270.610	2	270.977	3
092.B.1	3,4,5	270.096	6	270.611/1	3	270.978	3
092.B.2	4	270.097/1	1	270.612	2	270.979	3
092.C.2	6	270.098	6	270.614	2	270.980	3
092.D.5	4,5						

INDICE GENERALE DEI PARTICOLARI

N° DIS.	TAV.	N° DIS.	TAV.	N° DIS.	TAV.	N° DIS.	TAV.
270_981	2	27. 100_700	3				
270_983	10	27. 100_704	3				
270_984	3	27. 100_709	2				
270_985	7	27. 100_732	3				
270_987	6	PM. 27. 100_732	3				
270_992	3	27. 100_922	3				
270_993	10	27. 100_944	7				
PM. 270_996/1	12	27. 100_954	3				
270_997	3	27. 100_960	3				
270_998	13	27. 100_967	8				
270_999	2	27. 100_971	8_9				
270_D_074/1	4	27. 100_982	9				
272_232/1	11	27. 100_986	7				
27_01_P_403/1	7	27. 100_1151	7				
27_26_186	5	G. 27. 100_1811	7				
27_77_020	5	27. 11_841	7				
G. 27_77_025	5	27. 100_1911	7				
27_77_056	4	28. 772_076	7				
27_77_065	4	290_022	3				
G. 27_77_065	4	290_025/1	5				
27_77_196	7	290_027	5				
27_77_228	6	290_700	3				
27_77_314	4	300_222	10				
27. 100_001	12	300_275	11				
G. 27. 100_001	12	330_708	8_9				
G. 27. 100_002	1	602_E_4214	14				
PM. 27. 100_009	2	602_E_4324	15				
27. 100_039	3	602_E_4414	14				
27. 100_040	3	603_031	11				
27. 100_050	3	605_144	14				
27. 100_051	3	605_412	10				
27. 100_053	3	605_723	14				
27. 100_055	3	605_937	14				
27. 100_073	9	605_980	14				
27. 100_093	8	620_527	8_9				
27. 100_097	7	620_531	8				
27. 100_109	7	PM. 620_533	8_9				
27. 100_114	7	620_534	8_9				
G. 27. 100_114	7	620_542	8_9				
27. 100_115	7	620_543	8_9				
27. 100_116	7	620_739	15				
27. 100_117	7	633_142	15				
27. 100_118	7	638_384	8				
27. 100_119	7	641_LY_743	15				
27. 100_197	9	PM. 910_914	14				
27. 100_199	9	G. 910_914/1	14				
27. 100_204	8	910_934/1	14				
27. 100_206	8	910_964	14				
27. 100_207	8						
PM. 27. 100_208	10						
PM. 27. 100_210	10						
27. 100_211	10						
27. 100_215	13						
G. 27. 100_216	10						
PM. 27. 100_217	10						
PM. 27. 100_218	10						
27. 100_227	6						
27. 100_247	10						
27. 100_307	3						
G. 27. 100_434	14						
PM. 27. 100_434	14						
G. 27. 100_438	14						
PM. 27. 100_438	14						
G. 27. 100_440	14						
G. 27. 100_441	14						
PM. 27. 100_441	14						
27. 100_442	14						
PM. 27. 100_442	14						
PM. 27. 100_502	9						
PM. 27. 100_503	8						
27. 100_505	8						
PM. 27. 100_506	8						
27. 100_507	8						
27. 100_508	8						
27. 100_512	9						
27. 100_515	8						
27. 100_517	8						
27. 100_518	8_9						
27. 100_520	8						
27. 100_521	9						
27. 100_522	8						
27. 100_526	3						
PM. 27. 100_526	3						
27. 100_525	8						
PM. 27. 100_530	8						
27. 100_536	8_9						
PM. 27. 100_539	8						
27. 100_544	8_9						
27. 100_545	9						
27. 100_546	8						
PM. 27. 100_559	9						
PM. 27. 100_560	9						
27. 100_561	3						
PM. 27. 100_567	9						
27. 100_587	13						
27. 100_593	9						
27. 100_594	9						
27. 100_595	9						
27. 100_619	10						