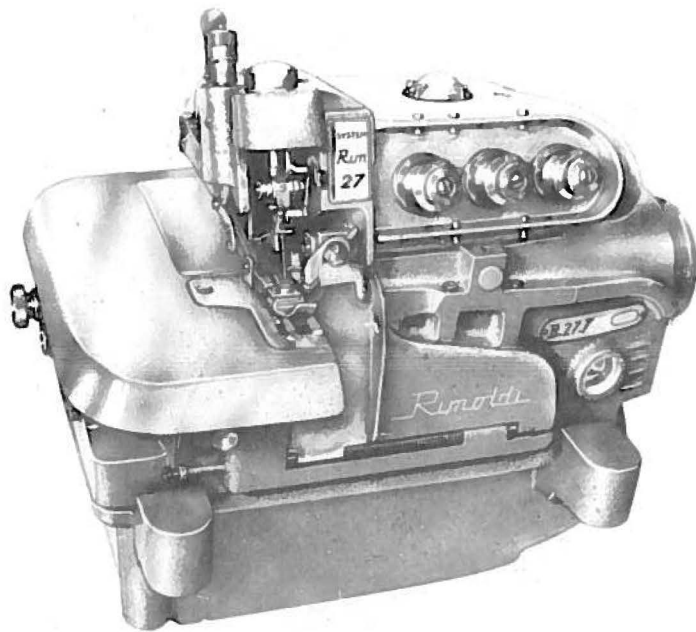


Rimoldi



CATALOGO PEZZI DI RICAMBIO
classe B 27-7
e derivate

INDICE

PRESENTAZIONE

I - IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA	Pag. 5
II - DATI TECNICI DI CLASSE	» 5
III - DATI TECNICI SPECIFICI	» 6

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
II - IMPIEGO	» 15
a - Infilatura	» 15
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	» 25
IV - INDICE GENERALE DEI PARTICOLARI	» 49

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

Le macchine illustrate nel presente catalogo sono del tipo tagliacuce a 1 ago con le caratteristiche generali sotto riportate:

1. Ago diritto sist. RIM.27/Fmb - Finezza 90-100-110
2. Differenziale regolabile a macchina in molo.
3. Allunga punto a pulsante.
4. Lunghezza punto variabile da 7 a 28 punti per pollice.
5. Rapporto differenziale: fino a: 3,5 a 1 con possibilità di raggiungere 4 : 1.
6. Larghezza cucitura: da 3,3 a 9 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. 20 circa.

III. DATI TECNICI SPECIFICI

TIPO DI MACCHINE	CARATTERISTICHE TECNICHE					USI SPECIFICI
	N. filii	Larghezza cucitura mm.	N. punti al pollice	Col- telli	V A R I E	
B. 27. 7	3	3,3-9	7-20	si		Maglieria pesante, media e leggera.
B. 27. 7/PDB	3	4,7-6,3	7-20	si	Arricciatore	Teleria in genere (copriletti, tendaggi, ecc).
B. 27.7/PDBO	3	4,7-6,3	7-20	si	Arricciatore	Teleria in genere-inserimento fettuccia doppiata e cordoncino ornamentale.
B. 27. 7. R	3	3,3-9	7-20	si		Maglieria pesante media-con inserimento fettuccia rinforzo.
B. 27. 7/X	3	3,3-9	7-20	si	Dispositivo ferma catenella	Maglieria pesante media-con rinforzo inizio cucitura.
B. 27. 70	3	4,5-2	7/20	si		Maglieria esterna a boccole molto rare.

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.

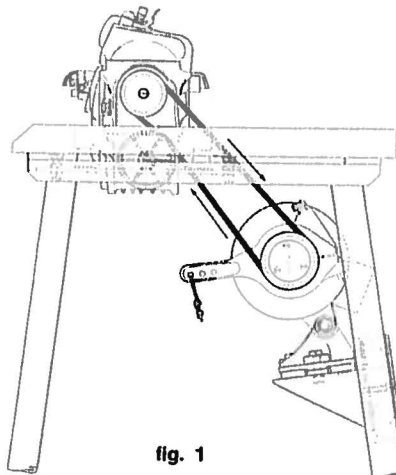


fig. 1

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.

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.

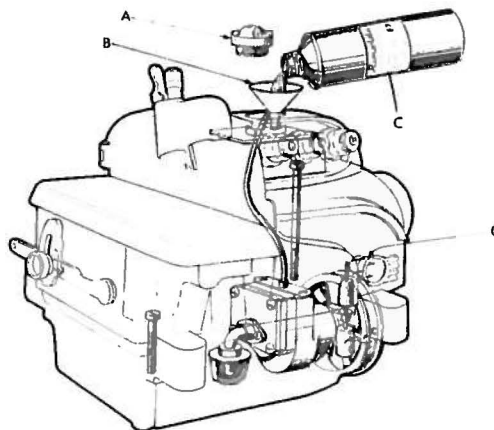


fig. 2

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 1832.00 serve per tutte le operazioni ad eccezione dell'operazione n. 4 (fig. 4);
 - S 1555.00 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-piano placca deve essere 8,6 mm.
- per effettuare correzioni in altezza del morsetto porta ago, agire sulla vite A (fig. 3) controllare con calibro S 1832.00.

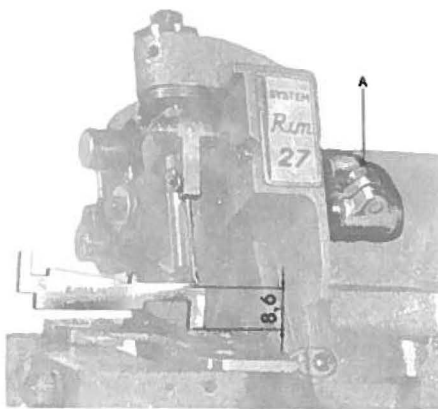


fig. 3

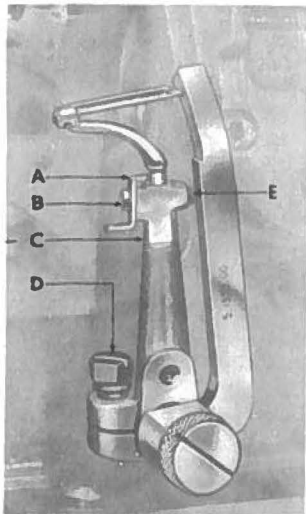


fig. 4

4. Fasatura crochet inferiore (fig. 4).

REGOLAZIONE IN ALTEZZA

- Allentare la vite E.
- Avvitare leggermente forzato il calibro S 1555.00 sul perno di comando porta crochet inferiore.
- Regolare in altezza la posizione del crochet in modo che la sua punta coincida con la tacca superiore 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 1555.00.

REGOLAZIONE DELL'INCLINAZIONE

- allentare leggermente la vite D;
- appoggiare il calibro S 1832.00 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).

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.

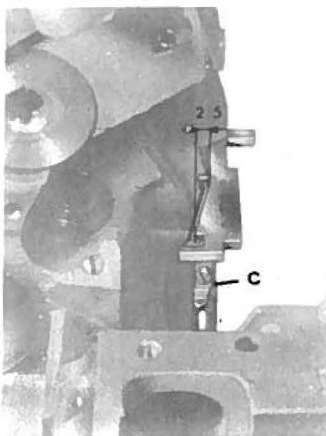


fig. 5

5. Fasatura crochet superiore (fig. 7, 8, 9.)

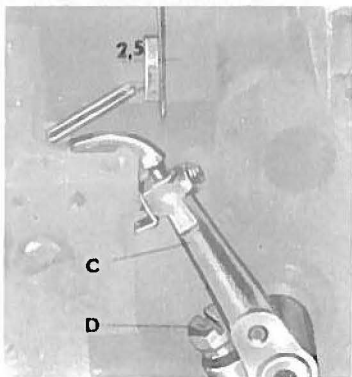


fig. 6

NOTA - Per ottenere la quota mm. 8,6 in fig. 9 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 e 8.

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

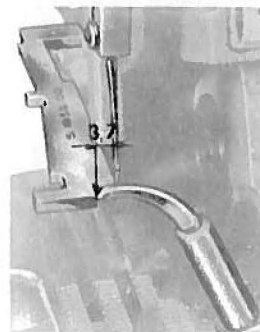


fig. 7

- controllare le quote indicate nelle fig. 7 - 8 - 9.
- Il crochet superiore spostandosi da sinistra a destra deve sfiorare 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.

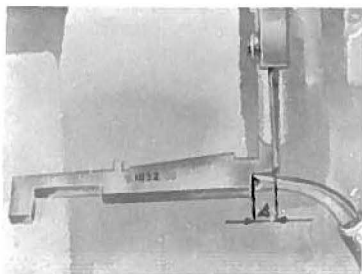


fig. 8

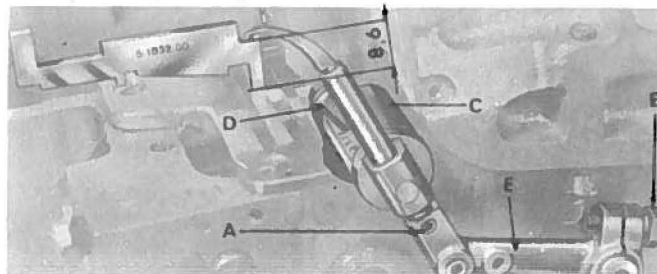


fig. 9

6. Montaggio spingi-asola e salva-ago (fig. 10):

- Montare lo spingi-asola A.
- Con l'ago in basso, accostare lo spingi-asola, in modo che la punta del crochet inferiore, nella sua corsa verso destra, sfiori l'ago.
- Bloccare la vite C.
- Montare il salva-ago B e avvicinarlo all'ago, tenendo quest'ultimo sempre tutto in basso.
- Bloccare la vite D.
- 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.

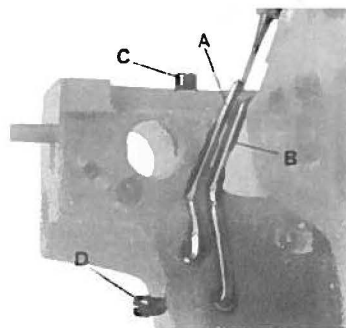


fig. 10

7. Montaggio del coltello Interiore (fig. 11):

- 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.

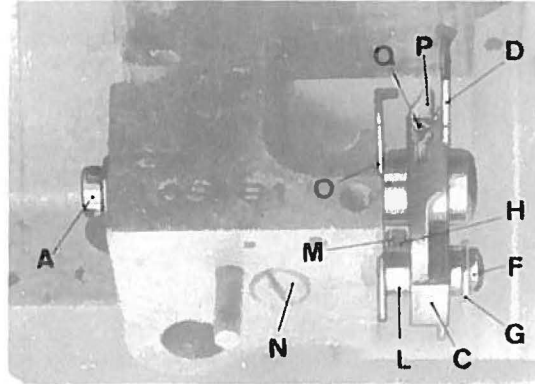


fig. 11

8. Montaggio e regolazione griffe (figg. 12 e 13):

- togliere la piastra in plexiglass sottostante il piano di lavoro.
- Montare le griffe posteriori C e D (fig. 12) 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. 13).
- Allentare la vite A.
- Regolare l'inclinazione delle griffe ruotando l'eccentrico B.

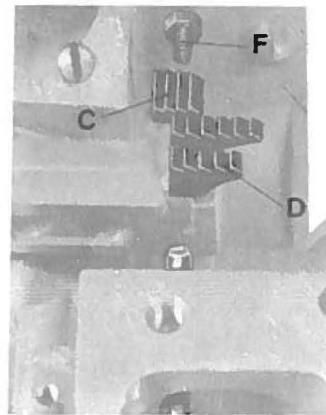


fig. 12

- 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. 1,6.
- Il griffino C deve essere più in basso delle altre due griffe.
- Bloccare le viti F, G e A.

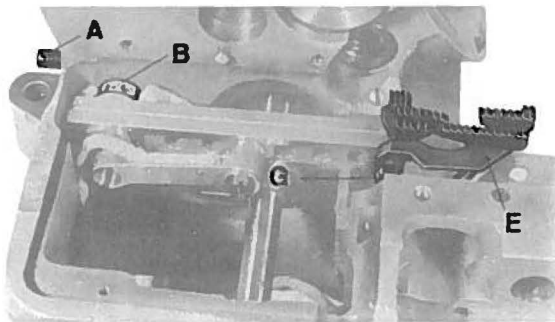


fig. 13

9. Trasporto (fig. 14).

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.

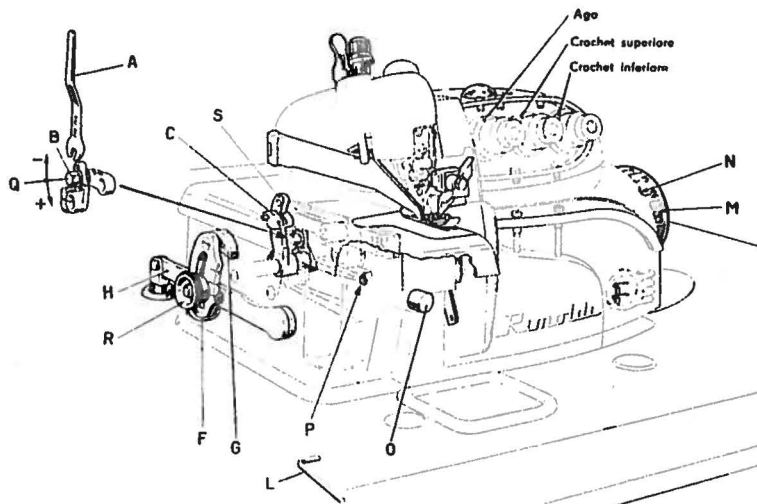


fig. 14

10. Montaggio del coltello superiore (fig. 15):

- Montare il coltello superiore C nella sede della placchetta A.
- Montare il blocchetto D e i carterini E e G posizionandoli a mezzo della vite F.
- Il carterino E deve essere molto vicino al piano di taglio del coltello C.
- 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.

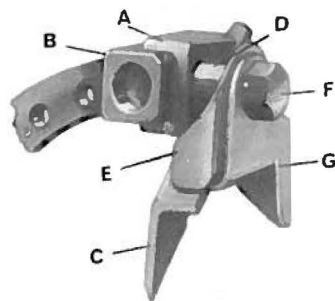


fig. 15

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**.
- 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.

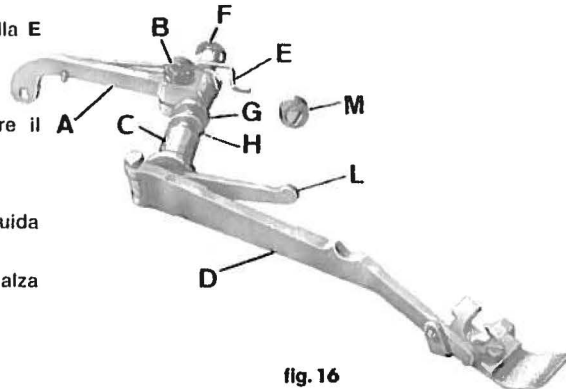


fig. 16

- 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 sotto la leva **D** ed applicata al carter laterale.
- Bloccare la vite **B**.

f) Regolazione dello sportello anteriore (fig. 17)

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

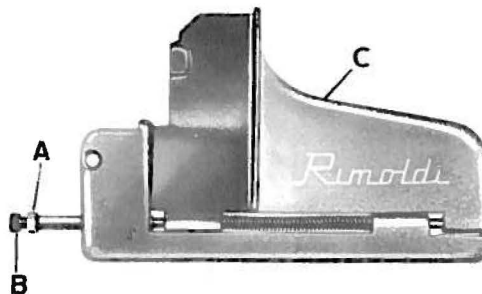


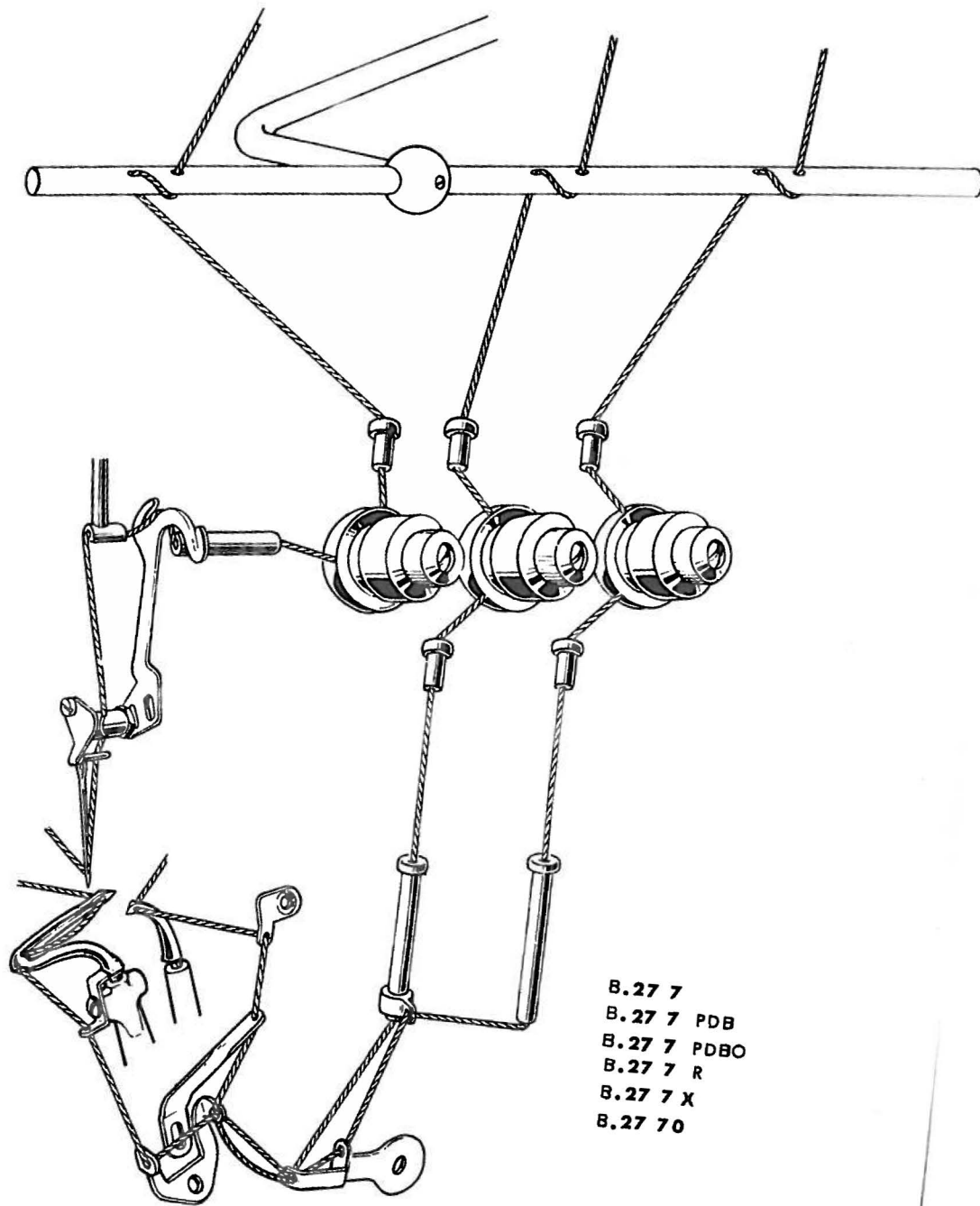
fig. 17

g) Regolazione tenditore ago

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

II. IMPIEGO

a) Infilatura - fig. 18



- B.27 7
- B.27 7 PDB
- B.27 7 PDBO
- B.27 7 R
- B.27 7 X
- B.27 70

fig. 18

b) Cambio Ago (fig.19)

1. Spegnere 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 leva B;
5. rimuovere il piedino dalla sua posizione di lavoro;
6. allentare di mezzo giro la vite serra-ago ,
7. estrarre l' ago ;
8. montare l' ago nuovo;
9. lo scallo 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 della sede;
11. serrare la vite serra-ago facendo attenzione a non variare il posizionamento dell' ago .

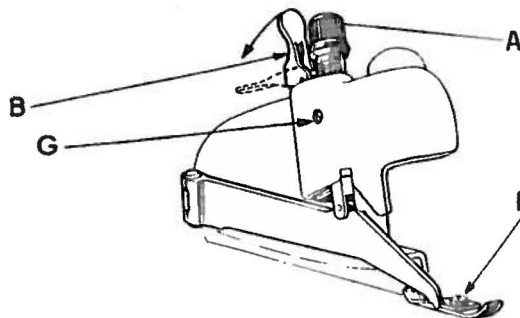


fig. 19

c) Posizionamento e regolazione pressione del piedino (fig.19)

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. 14)

1. sbloccare la vite P con l'apposita chiave;
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. 11);
2. sbloccare la vite F (fig. 15);
3. spingere verso destra o verso sinistra il supporto A del coltello superiore (fig. 15) per ottenere l'altezza di costa voluta.
4. bloccare la vite F (fig. 15);
5. la registrazione del porta coltello inferiore verrà eseguita secondo le istruzioni del paragrafo d 7.

g) Anomalie dovute a impropria conduzione della macchina

n°	Inconvenienti	Cause probabili
1	Punto Irregolare	<ul style="list-style-type: none"> — Tensioni mal regolate — Tendifili mal regolati — Infilatura sbagliata — Filati non calibrati
2	Trasporto e sbandamento tessuto	<ul style="list-style-type: none"> — Pressione del pledino 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 boccioli

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

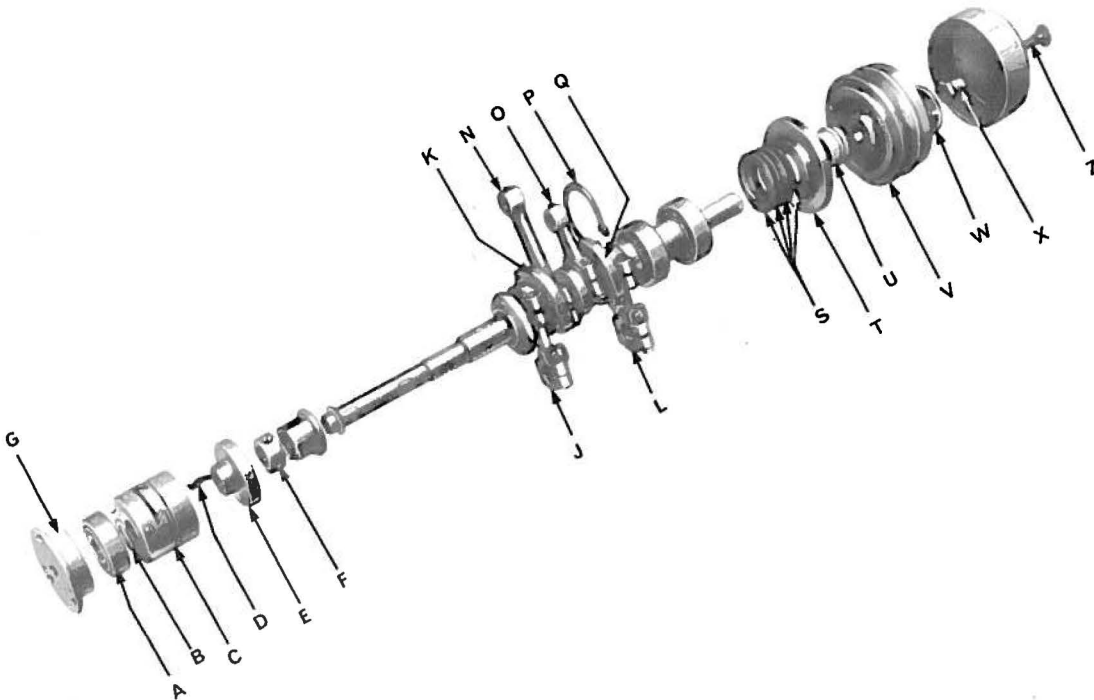
IMPORTANTE

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



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 e le sue sottoclassi. Queste sono tutte derivate dalla classe base B.277
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 e delle sue sottoclassi sono illustrati in tavole singole.
4. Su ogni tavola i vari particolari componenti l'insieme 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.

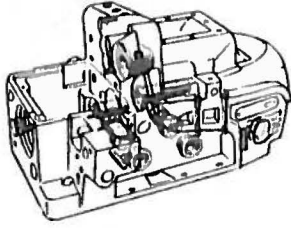
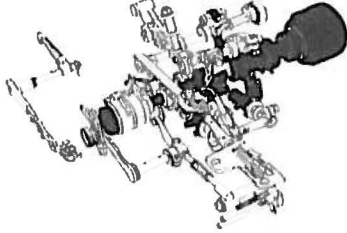
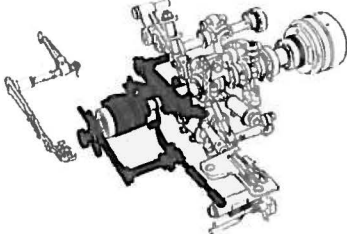
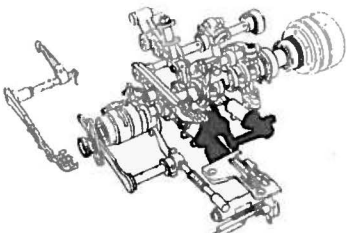
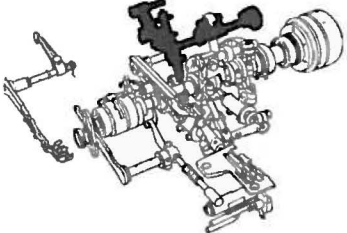
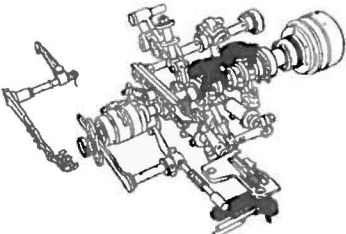
IMPORTANTE

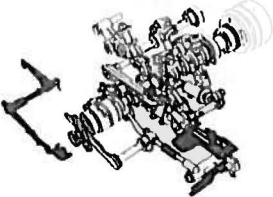
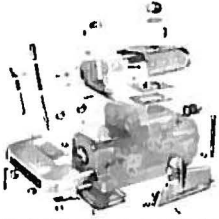
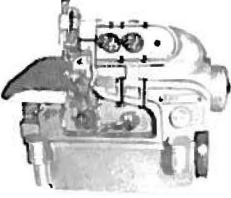
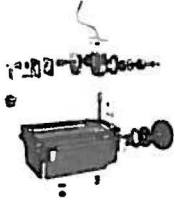



La Società Rimoldi desidera poter analizzare qualsiasi caso di rottura, usura o anomalia riscontrata sui pezzi di sua produzione. Per tale ragione si prega di provvedere all'invio di tali pezzi, unitamente all'ordine dei ricambi.

b) PER GLI AGHI

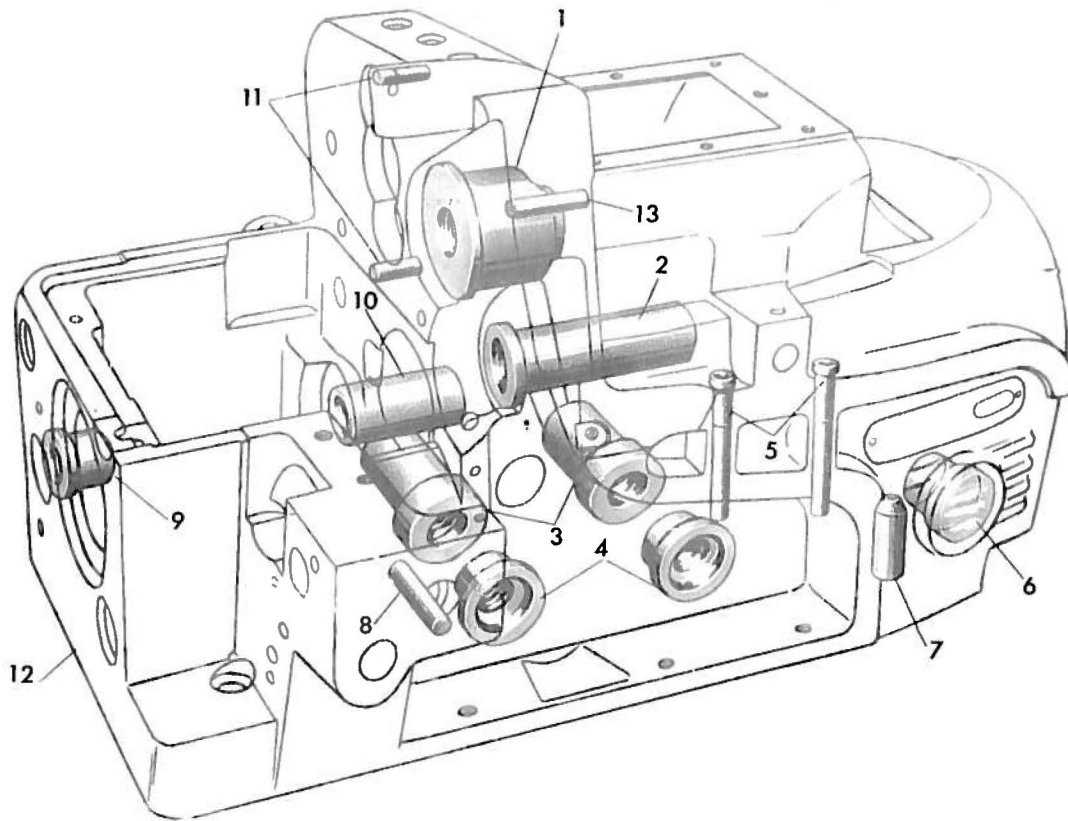
1. Sulle macchine illustrate in questo manuale si debbono montare aghi diritti sistema RIM 27 Fmb.
2. Il sistema dell'ago e la finezza sono marcati sul codolo dell'ago.
3. La finezza indica il diametro medio espresso in centesimi di millimetro calcolato sulla lama dell'ago.
4. Il sistema e la finezza 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 80 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

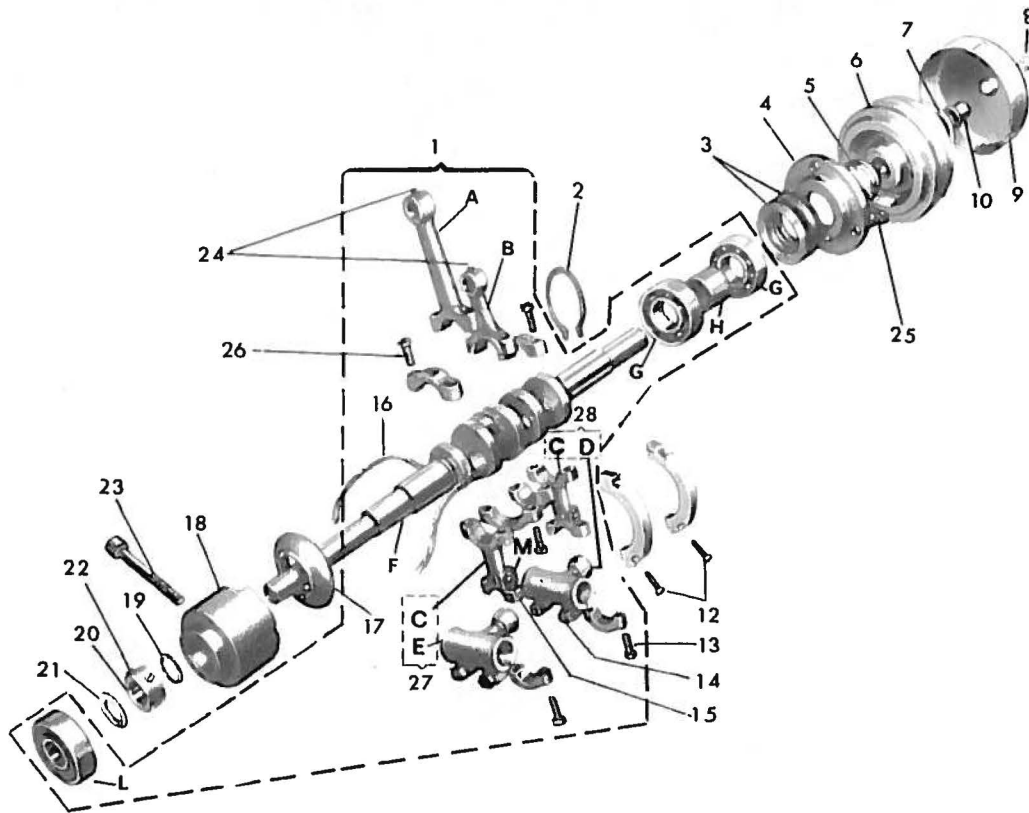
<p>BUSSOLE - PASSAFILI SPINE - FORZATI NELLA BASE</p>	<p>TAV. 1</p> 
<p>ALBERO PRINCIPALE CON BIELLE</p>	<p>TAV. 2</p> 
<p>GRUPPO DIFFERENZIALE</p>	<p>TAV. 3</p> 
<p>ALBERI E BIELLE COMANDO CROCHET</p>	<p>TAV. 4</p> 
<p>GRUPPO MOVIMENTO BARRA D'AGO</p>	<p>TAV. 5</p> 
<p>GRUPPO COLTELLI SUPERIORE ED INFERIORE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

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

CLASSE B.27.7 PDB	TAV. 14
CLASSE B.27.7 PDBO	TAV.15
CLASSE B.27.7 R	TAV.16
CLASSE B.27.7 X	TAV.17
CLASSE B.27.7O	TAV.18
ARRICCIATORE	TAV.19

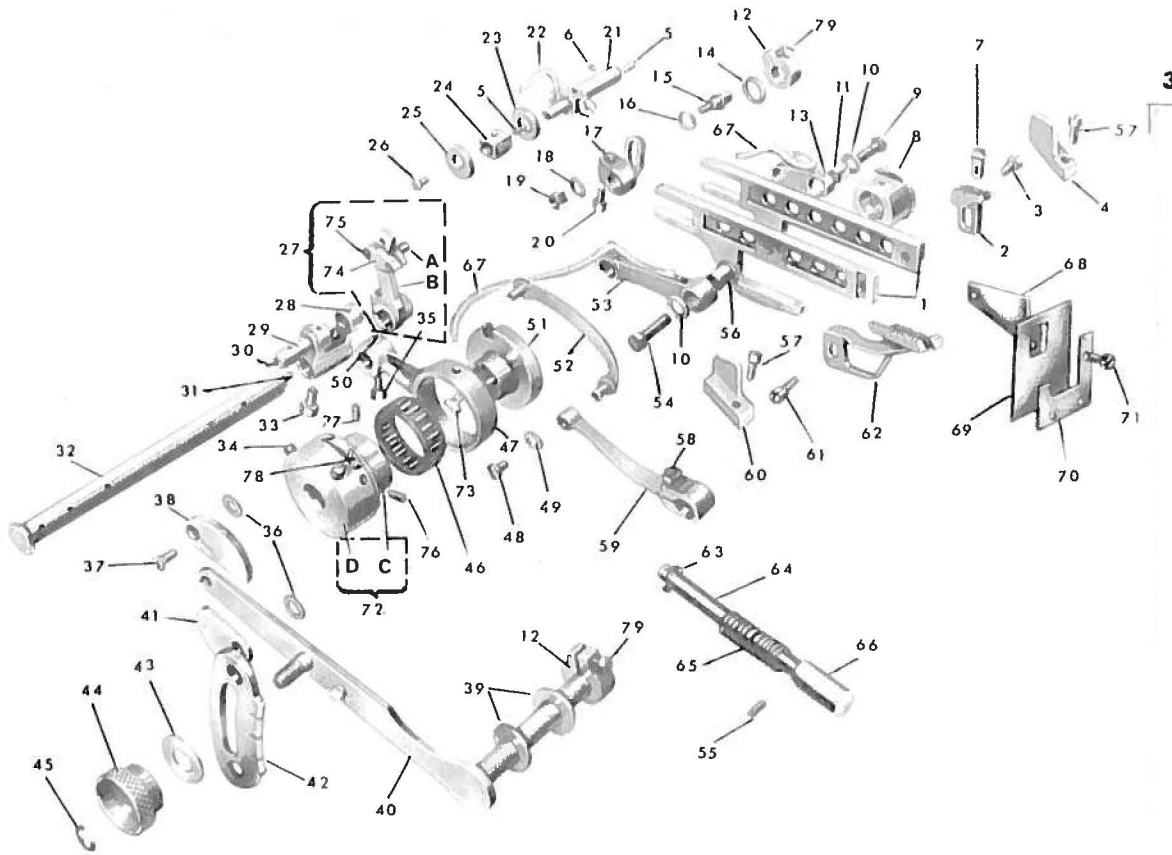


N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	270-016	bussola per perno comando barra d'ago	1	7	270-644	bussola guide galleggiante	1
2	270-097/1	bussola per porte coltello superiore	1	8	270-912	spinetta di fermo per piano di lavoro	1
3	270-058/1	bussole posteriori 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	1	11	270-642	spine per centratura corier	1
6	270-643	spia per il livello olio	1	12	270 002	base della macchina	1
				13	270 264	guidafilo	1

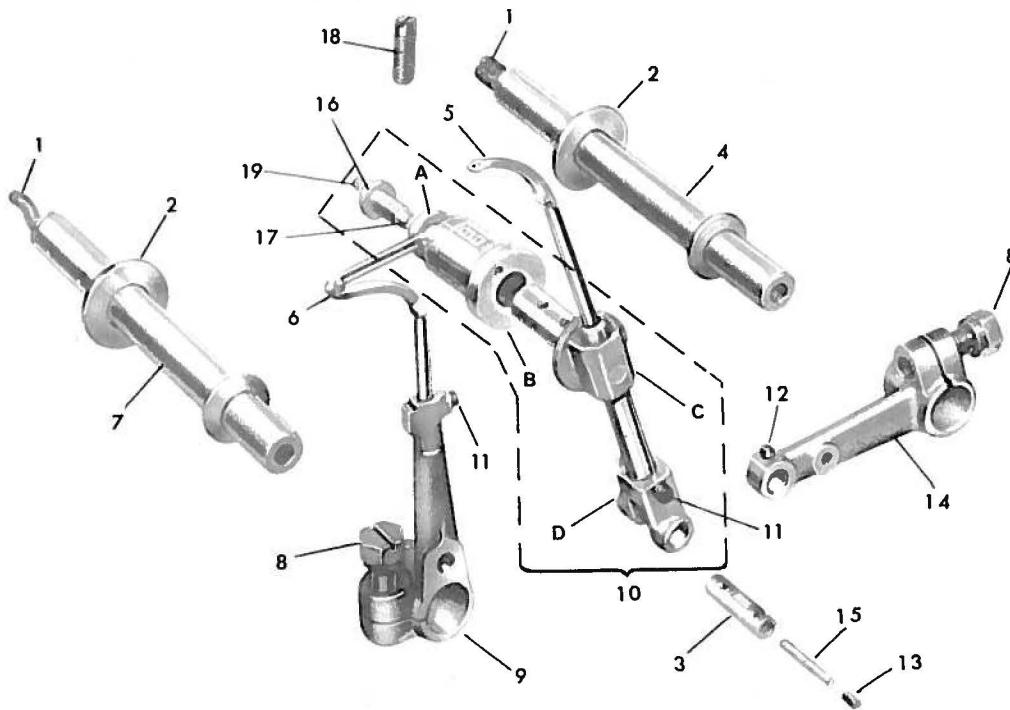


N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	PM.2768-009	albero principale completo di bielle	1	9	270-608	coperchio con volantino	1
A	270-012/2	biella comando porta ago	1	10	270-610	perno per volantino	1
B	270-116/2	biella comando coltello	1	11	270-617/2	settori di 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	270-009/2	albero principale	1	15	004 E-7	viti fisse cavalletto per biella	2
G	270-707	cuscinetto a sfera destro	2	16	092 D-15	stoppino per albero principale	1
H	270-613	distanziale per cuscinetti	1	17	270-615	custodia per olio	1
L	270-709	cuscinetto a sfera 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	073 M-10	rondella per albero principale	1
4	270-620	flangia per lato destro	1	22	016 D-5	viti per anello di registro	2
5	270-614	distanziale destro per albero principale	1	23	270-938	vite fisse bussola intermedia per albero princ.	1
6	270-008/1	volantino	1	24	017 C-4,5	viti fisse apinetta	2
7	270-612	rondelle 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. 270-059/1	biella completa	1
				28	PM. 270-060/1	biella completa	1

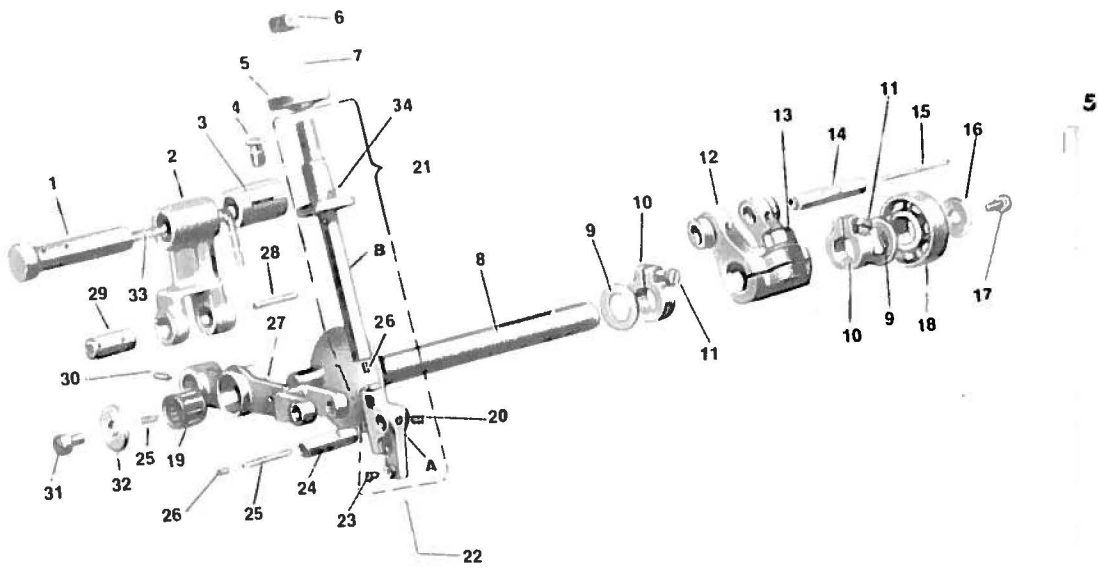
N.B. - I cuscinetti con riferimento G. possono essere forniti come ricambi staccati, ma nell'ordinazione bisogna assolutamente indicare il numero di selezione contrassegnato in numeri Romani sulla corona esterna dei cuscinetti stessi.



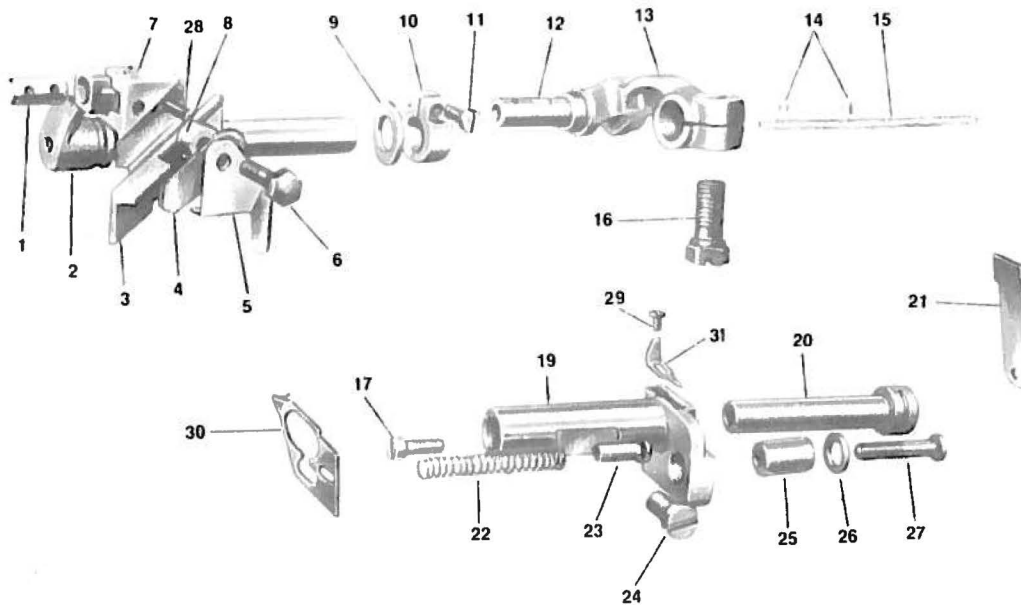
N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	PM. 270-049	accoppiamento slitte del differenziale	1	41	270-288/1	settore inferiore per limite corsa differenziale	1
2	277-051	griffa sussidiaria	1	42	270-567	settore con indice di regolamento	1
3	270-977	vite fissa griffa sussidiaria	1	43	065 D-6	rondella per pomolo	1
4	270-640/1	squadrette di guida per differenziale (destra)	1	44	270-568	pomolo per bloccaggio leva comando differenziale	1
5	092 B-1	stoppino	4	45	270-702	anello elastico	1
6	270-937	vite fissa perno del differenziale	1	46	270-703	gabbietta a rulli per biella allunga punto	1
7	277-052	griffino	1	47	270-037	biella comando differenziale	1
8	270-611/1	bloccetto scorrevole per slitte differenziali	1	48	270-984	vite per leva del differenziale	1
9	270-979	vite fissa giunto del differenziale	1	49	070 B-3	rondella per leva del differenziale	1
10	070 M-4,5	rondella per giunti del differenziale	2	50	017 C-4,5	vite fissa spinetta	1
11	270-035	bussolina per slitta del differenziale	1	51	270-735	regolatore dell'eccentrico	1
12	4030-06	fascetta	2	52	PM 270-045/1	attacco per settore del differenziale	1
13	270-048	giunto per slitta porta griffa sussidiaria	1	53	270-033	giunto per slitta del differenziale	1
14	073 C-8	rondella per perno posteriore del differenziale	1	54	270-980	vite fissa giunto del differenziale	1
15	270-054	perno per settore incremento differenziale	1	55	270-943	grano per bloccaggio pulsante	1
16	071 M-5,5	rondella settore incremento differenziale	1	56	270-034	bussolina per slitta del differenziale	1
17	270-047/2	settore incremento rapporto differenziale	1	57	005 L-11	viti per squadretta	2
18	070 F-4	rondella per perno rapporto differenziale	1	58	270-997	viti per leva comando differenziale	1
19	057 F-4	dado per perno 270-054	1	59	270-566/1	leva comando settore del differenziale	1
20	270-975	vite per settore	1	60	270-641/1	squadretta di guida per differenziale (sinistra)	1
21	270-039	perno eccentrico del differenziale	1	61	270-978	vite fissa griffa principale	1
22	092 D-14	stoppino per perno eccentrico	1	62	277-050	griffa principale	1
23	071 H-5	rondella per perno del differenziale	1	63	290-700	anello elastico per pulsante	1
24	270-036/1	bloccetto scorrevole per differenziale	1	64	270-736/1	gambò per pulsante	1
25	270-935	rondella di spallamento	1	65	270-738	molla per pulsante	1
26	026 C-7	vite per rondella di spallamento	1	66	270-737	pomolo per pulsante	1
27	PM. 270-038/1	settore per cursore	1	67	092 D-16	stoppini per giunta del differenziale	2
A	270-046	cursore per differenziale	1	68	270-249	carterino di protezione porta coltello superiore	1
B	270-038	settore per differenziale	1	69	270-250/1	protezione in gomma per griffe	1
28	270-040	attacco per biella dell'eccentrico regolabile	1	70	270-251/1	squadretta fissaggio protezione in omma	1
29	270-031	spina per attacco forcella	1	71	004 L-7	viti fissaggio protezione	3
30	092 D-6	stoppino per spinotto	1	72	PM.270-732/2	corpo e slitta dell'eccentrico regolabile	1
31	092 D-12	stoppino per perno posteriore del differenziale	1	C	270-733/1	slitta dell'eccentrico regolabile	1
32	270-041	perno posteriore del differenziale	1	D	270-732/2	corpo dell'eccentrico regolabile	1
33	250-471	vite per attacco	1	73	270-734	molla a linguetta	1
34	017 E-11,5	viti fissa eccentrico regolabile	2	74	270-032/1	piastina per cursore differenziale	1
35	039 H-9	vite per settore comando differenziale	1	75	004 P-6	vite fissa piastina del cursore	2
36	064 F-5	rondelle per settori limite corsa del differenziale	2	76	270-928	vite per slitta eccentrico	2
37	270-992	viti per settore del differenziale	2	77	270-929	vite per slitta eccentrico	2
38	270-287/1	settore superiore limite corsa differenziale	1	78	270-747	lardon per slitta eccentrico	1
39	073 A-8	rondella per perno comando differenziale	2	79	007 C-11	viti per fascette	2
40	PM.270-562/1	leva comando differenziale completa	1		*277-0511	griffa sussidiaria	1
					*277-0501	griffa principale	1



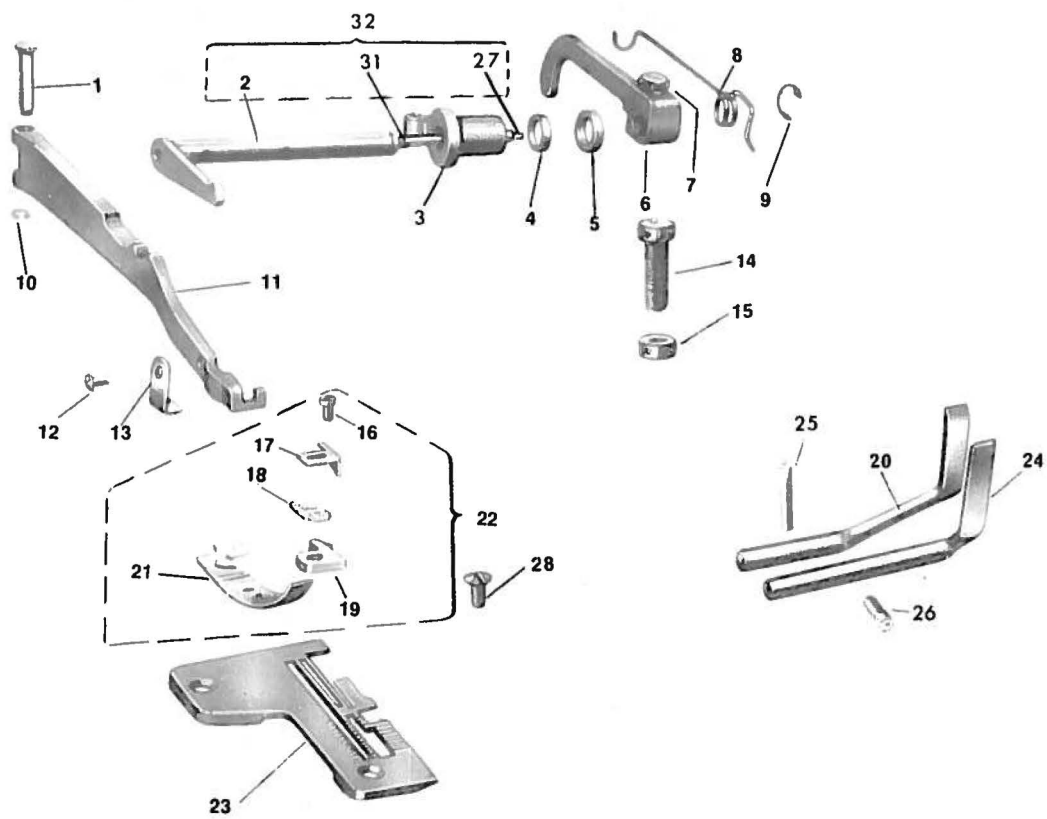
N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	092 D-16	stoppini per perni dei crochets	1	10	G. 270-065	guida oscillante con bussola a vite	1
2	073 N-10	rondelle per perni comando crochets	2	A	071 B-5	rondella	1
3	270-070	spina per leva comando crochet superiore	1	B	270-056/1	bussola regolabile	1
4	270-064	perno comando crochet superiore	1	C	270-065	guida oscillante	1
5	27 77-074 * 27 277 0745	crochet superiore con foro largo per filati lana crochet sup.	1	D	270-063/1	leva porta crochet superiore	1
6	270-075/2 * 270 075	crochet inferiore con foro largo per filati lana crochet inf.	1	11	270-974/1	viti fisse crochets	2
7	270-069	perno comando crochet inferiore	1	12	016 B-4	vite fissa movimento crochet inferiore	1
8	250-471	viti per leve dei crochets	2	13	016 B-2,5	grano per spina	1
9	270 068/2	porta crochet inferiore	1	14	270-067	leva comando crochet superiore	2
				15	092 B-1	stoppini per spina	2
				16	250-314	vite foliate	1
				17	092 D-5	stoppino	1
				18	017F-11	vite fissa bussola	1
				19	092B-2	stoppino	1



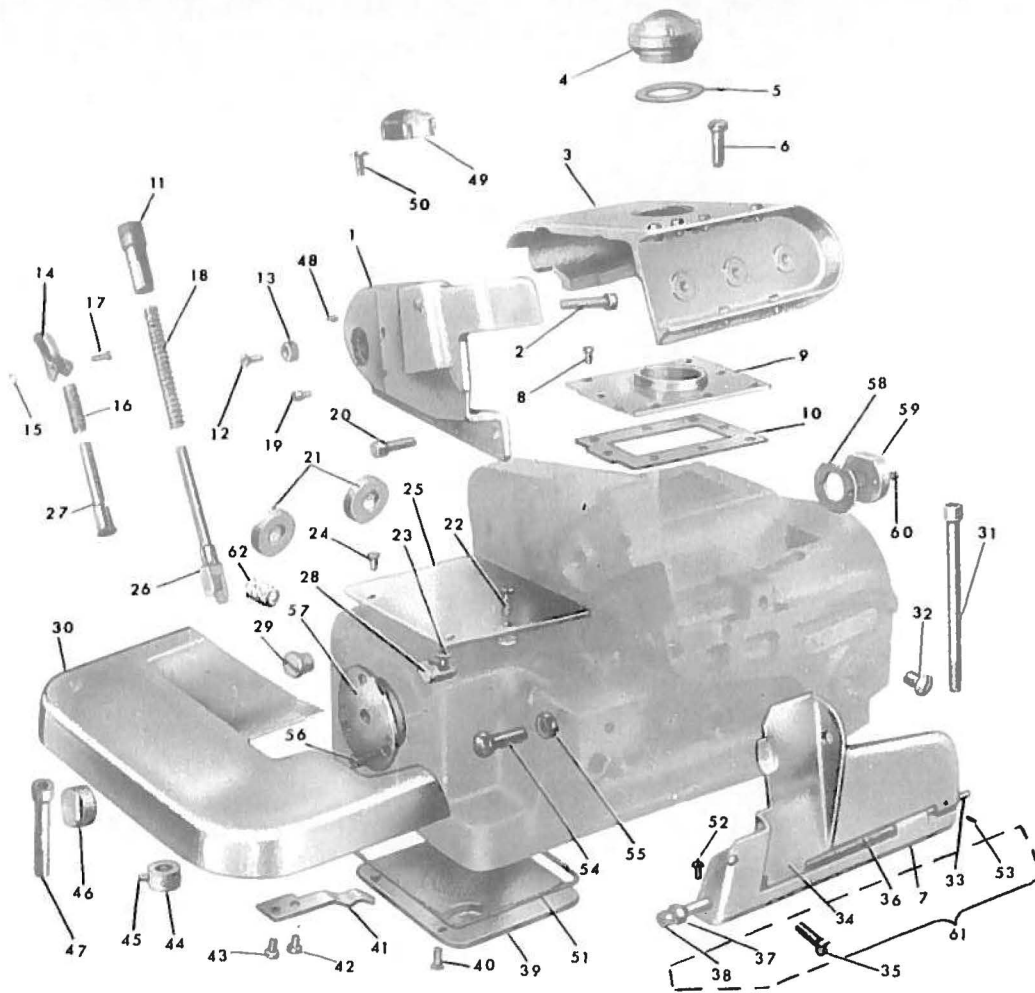
N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	PIA 270-138/1	perno per leva a forcella	1	19	250-708/1	gabbietta a rulli per leva comando ago	1
2	PM 270-137/1	leva a forcella	1	20	016 B-2,5	vite fissa spina	1
3	270-132	bussola per leva a forcella	1	21	G 27-77-025	gruppo barra ago con morsetto - non scompon.	1
4	270-728	vite fissa bussola del correttore	1	(A)	27-77-020	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	RIM 27	ago	1
7	270-713	rossetto elastico 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	rondelle per albero superiore	2	25	092 B-1	stoppino per spinetta	2
10	270-719	facette per albero superiore	2	26	016 A-2,5	vite per spina del porta ago	1
11	007 C-11	viti per facette	2	27	270-135	leva comando slitta porta ago	1
12	270-007	attacco per albero	1	28	092 D-5	stoppino per spinotto	1
13	270-975/1	vite per attacco	1	29	270-131	spine 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 F-5	rondella per albero superiore	1	32	270-131	rondella di rasamento per gabbietta 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	1



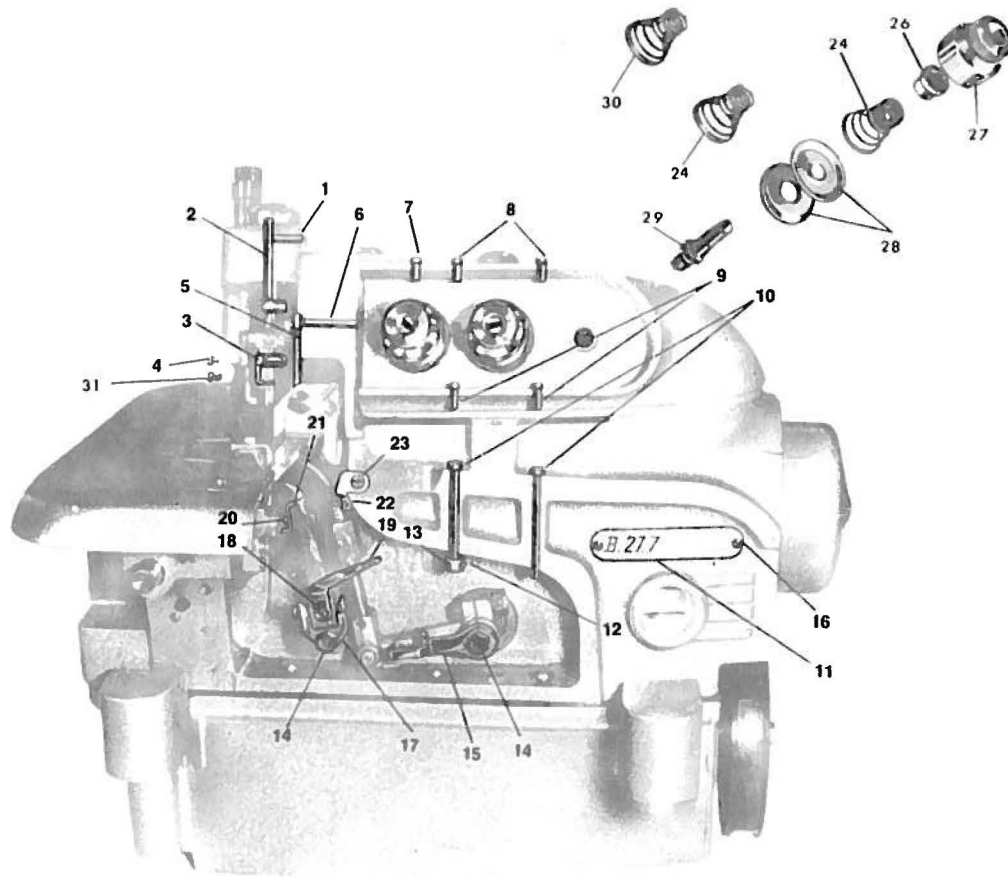
N° RIF.	N DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	270-102	perno per porta coltello superiore	1	16	250-471	vite per leva del crachet	1
2	270-096	porta coltello superiore	1	17	006N-10	vite fissa coltello inferiore	1
3	277-112	coltello superiore con dentatura	1				
4	277-110	carterino per porta coltello superiore	1	19	270-104/1	porta coltello inferiore	1
5	270-111	carterino per coltello superiore	1	20	270-105	perno porta coltello inferiore	1
6	270-987	vite fissa coltello superiore	1	21	277-113	coltello inferiore	1
7	270-099	piacchetta porta coltello superiore	1	22	270-100	molla per coltello inferiore	1
8	270-103	nasello fissa coltello superiore	1	23	270-106	puntalino per porta coltello inferiore	1
9	073 F 9	rendella per porta coltello superiore	1	24	003 I 12	vite fissa porta coltello inferiore	1
10	270-719	faschetta per porta coltello superiore	1	25	270-101	hussola guida supporto coltello inferiore	1
11	007 C 11	vite per faschetta	1	26	070 F-4	rendella per bussola del coltello inferiore	1
12	270-108	spinetta per attacco forcella	1	27	270-877	vite per	1
13	270-098	attacco a forcella	1	28	028 B 5	vite per porta coltello superiore	1
14	092 C-2	stoppini per spinetta	2	29	004 A 5	vite fissa squadretta	1
15	092 D-9	stoppino per porta coltello	1	30	277-228	squadretta tenuta spingi asola	1
				31	277-227	squadretta tenuta salva ago	1



N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	270-077	spina per leva porta piedino	1	19	27 7 -191	linguetta del piedino	1
2	270-081/1	perno per leva alza piedino	1	20	27 77-109/1	salva ago	1
3	270-083	bussola per leva apribile alza piedino	1	21	27 7 -184	slitta del piedino	1
4	072 L-7	rondella anteriore per perno	1	22	G 27 7 -181	piedino completo	1
5	072 P-7	rondella posteriore per perno	1	23	27 77-114	piacca d'ago - largh.cuc. mm.6,3	1
6	270-087/1	leva alza piedino	1	*	27 77 1141	piacca d'ago - largh.cuc. mm.4,7	1
7	270-985	vite leva alza piedino	1	**	27 77 1142	piacca d'ago - largh.cuc. mm.3,3	1
8	270-089/1	molla per leva alza piedino	1				
9	270-714	disco « IDEAL » per perno alza piedino	1				
10	270-701	anello elastico	1				
11	28.778-076	leva apribile porta piedino	1				
12	27.01P-403/1	vite fissa squadretta	1				
13	27.26-186	squadretta di fermo del piedino	1	24	27.77-107/1	spingi asola	1
14	270-085/1	perno per regolazione leva alza piedino	1	25	270-936/2	vite fissa spingi asola	1
15	270-091	ghiera per bussola di regolazione	1	26	270-934/2	vite fissa salva ago	1
16	004 L-8	vite linguetta del piedino	1	27	092 D-11	stoppina del perno	1
17	27 7 -183	piastina	1	28	032 L-10,5	vite fissa placca d'ago	2
18	27.77-196	staffa fissa piedino	1				
				31	270-073	tubetto	1
				32	PM 270-081/1	perno per leva alza piedino	1

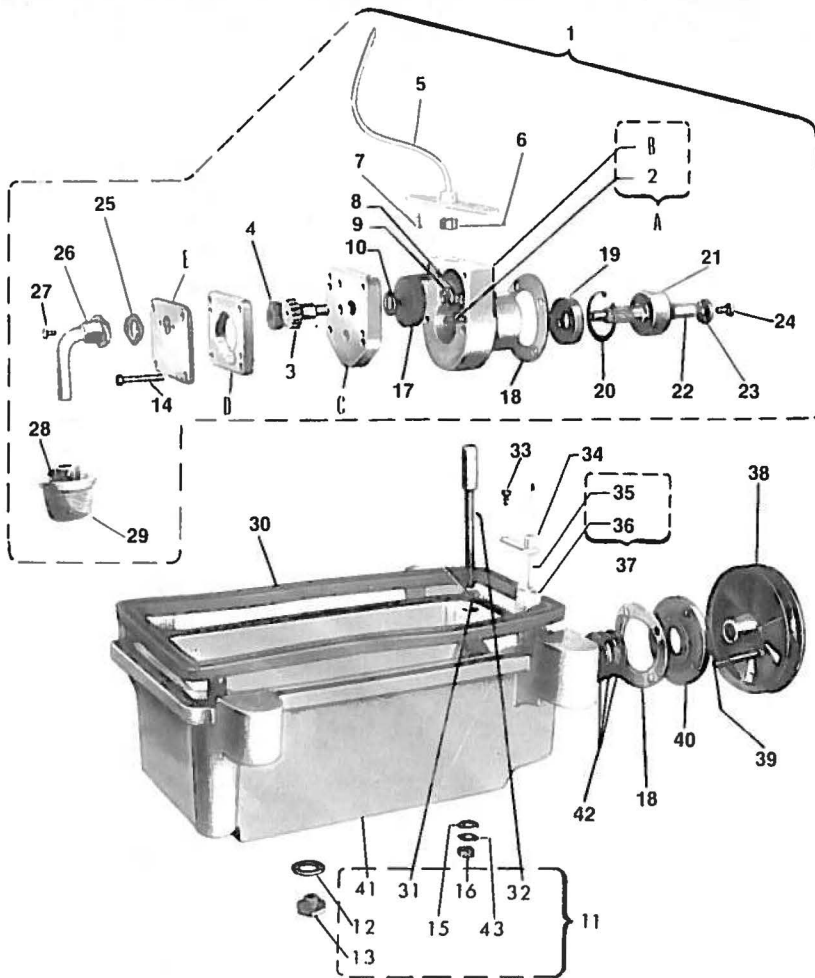


N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	PM.270-208/2	carter laterale con bussola	1	32	270-730	teppo per chiusura foro per guida	1
2	007 H 25	vite per carter superiore	1	33	270-220	perno per sportello anteriore	1
3	PM.27-27 205/2	ceppello con bussola passafili	1	34	PM.270-217	sportello cgn aletta	1
4	270-241/2	cupolina 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	054 D-4	dado per vite di fermo	1
7	PM.270-218/1	cerniera con tubetti	1	38	270-226	vite di fermo per sportello anteriore	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 cupolina	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-A12	rondella eccentrica	1	44	270-718	anello per perno del piano di lavoro	1
14	270-094	leve blocca piedino	1	45	017 E-4,5	viti per anello	2
15	270-701	anello elastico	1	46	270-030/1	teppo 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	spina per leva sblocca piedino	1	48	270-715	grano fissa pomolo 270-093	1
18	2701-P-092	molla premi piedino	1	49	270-129	coperchietto per perno guida porte ago	1
19	270-993	vite di fermo per alza piedino	1	50	270-731/1	teppo di chiusura fori del dispositivo « W »	2
20	270-995	viti fissa carter superiore	1	51	270-231	guarnizione per carterino	1
21	270-066/1	tappi posteriori per bussola del crochets	2	52	01205 a	vite fissa sportello anteriore	1
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	270-247	carter para olio	1	56	005 M-10	viti per flangia lato sinistro	3
26	PM.270-095	barra di allineamento piedino	1	57	270-619	flangia per lato sinistro	1
27	270-090	tirante blocca 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	teppo per foro del perno eccentrico del differ.	1	60	005 E-13	viti per disco di chiusura	2
30	PM.270-210/1	piano di lavoro completo	1	61	G.270-216/1	sportello anteriore completo	1
31	270-972	vite lunga fissa macchina	1	62	270-030	teppo per foro diff.	1

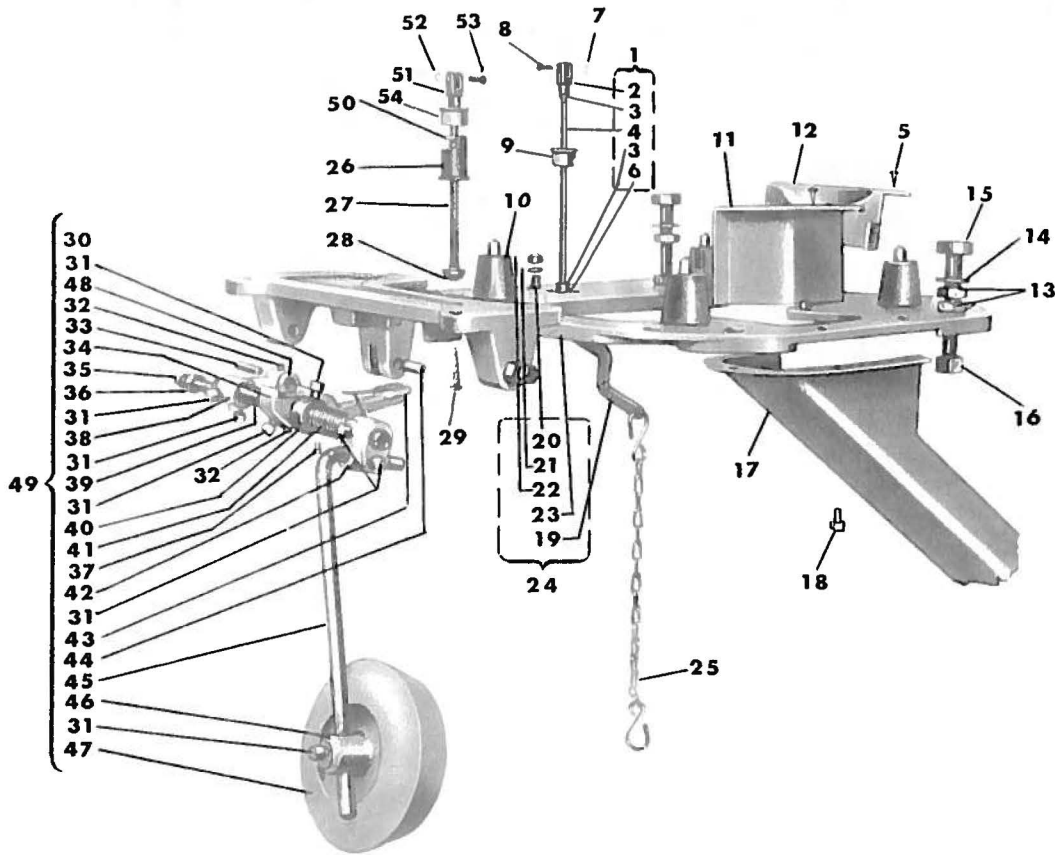


9

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	27.00.2694/1	tendifilo del crochet inferiore	1
3	G.270-262/1	pressafilo completo dell'ago	1	18	004 L-6	vite fissa tendifilo del crochet superiore	1
4	004 A-5	vite fissa tensione dell'ago	1	19	277-270	tendilo del crochet superiore	1
5	270-274/2	tendifilo per filo dell'ago	1	20	004 A-3,2	vite fissa squadretto	1
6	270-264	guida filo dell'ago	1	21	270-276	squadretto di fermo crochet	1
7	270-265	bussola passafilo superiore	1	22	27.77-275	passafilo del crochet superiore	1
8	270-265/1	bussola passafilo superiore	1	23	032 A-6	vite fissa passafilo	1
9	270-266	bussola passafilo inferiore	2	24	277-232/1	molla del crochet	2
10	270-268	tubetti passafili inferiori	2				
11	B. 27 -171	targhetta (classe macchina)	1	26	270-233	bussola superiore per tensione	3
12	016 B-2.5	vite fissa passafilo	1	27	270-235	pomoli a vite delle tensioni	3
13	27.00-27.14	passafilo per filo del crochet inferiore	1	28	603-031	dischi tensioni	6
14	036 C-7	viti per tendifili dei crochets	2	29	270-230	perni a vite delle tensioni	1
15	27.00-27.24	tendilo per filo del crochet inferiore	1	30	270-232/2	molla dell'ago	2
				31	004N-5,5	vite	

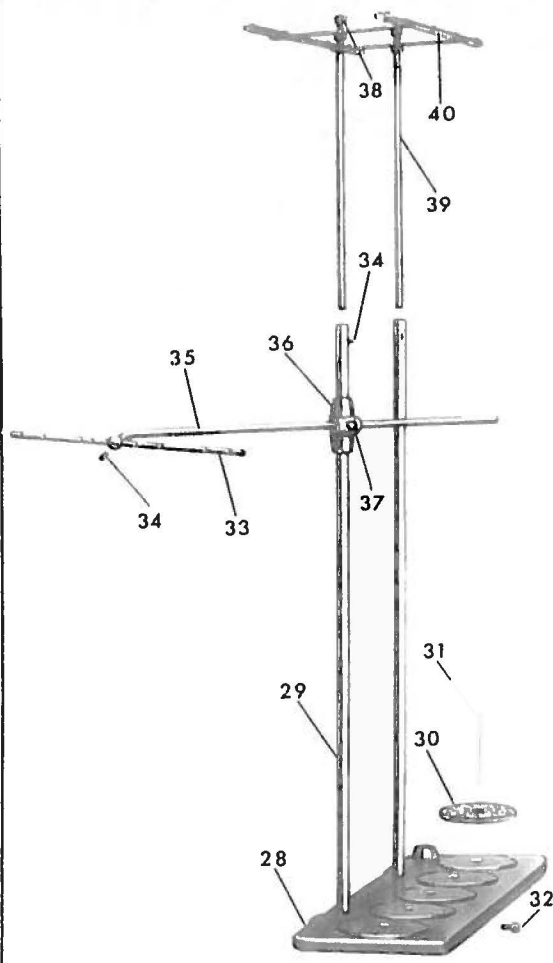
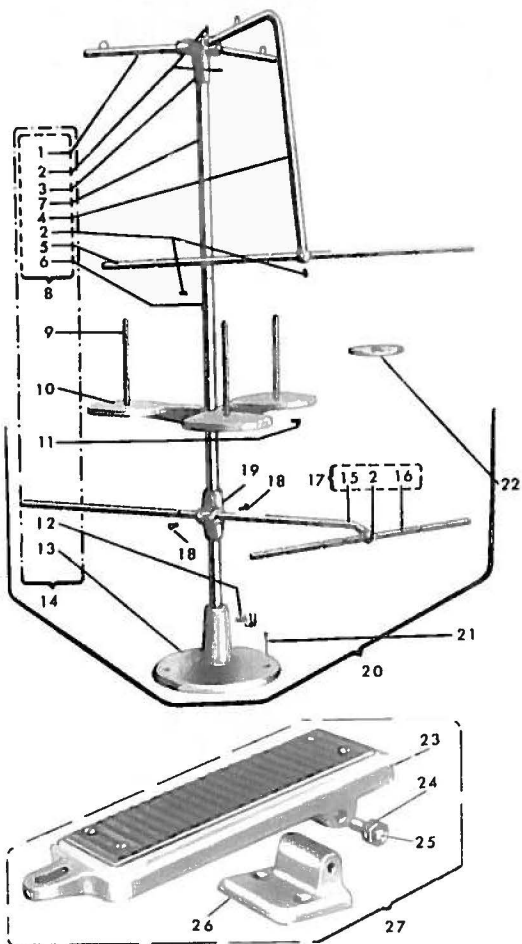


N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	G 270-816	gruppa pompa olio	1	20	270-712	anello « Seeger » per pompa olio	1
2	270 911	spine per corpo della pompa	2	21	270-710	cuscinetto sigano per bacinella	1
(A)	PM 270-816	corpo della pompa con spine	1	22	270-823	albero 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	copercchio 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 270-001	bacinella con perni per centraggio 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	1
13	PM 270-996/1	tappo con pastiglia magnetizzata	1	37	PM 270-805	galleggiante completo	1
14	270-970	viti montaggio pompa olio	4	38	270-810	puleggia per pompa olio	1
15	270-947	guarnizioni 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	flangia fissaggio pompa olio	1
17	270-824	ingranaggio elicoidale per pompa olio	2	41	270-001	bacinella	1
18	270-815	guarnizioni per pompa olio	2	42	270-706	molle 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

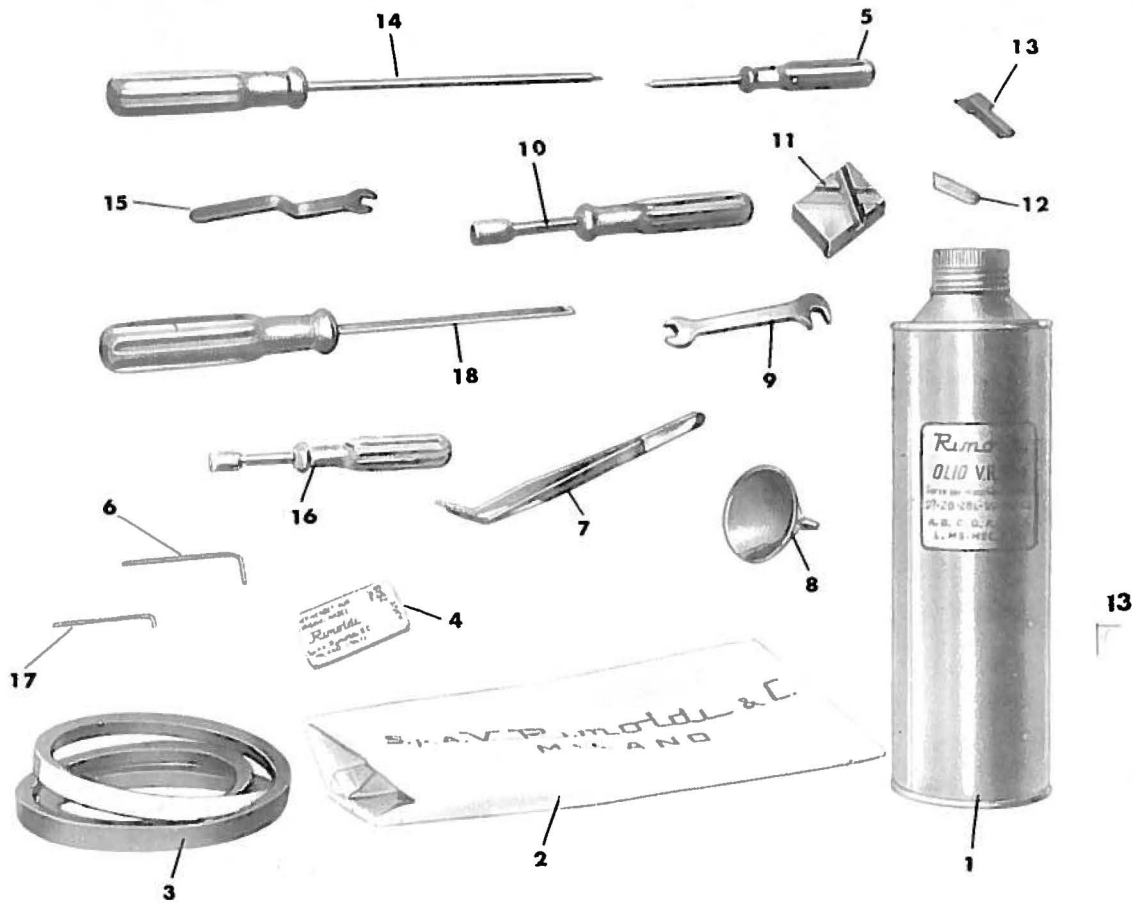


N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	G. 270-583	tirante completo per leva alza piedino	1	26	*270-553	bussola inferiore per aste del differenziale	1
2	270-585	giunto superiore per leva alza piedino	1	27	*270-554	molla per aste del differenziale	1
3	059 A-5	dadi per tirante alza piedino	2	28	*270-556/1	aste per leve del differenziale	1
4	270-583	astina per leva alza piedino	1	29	*TS.22x35	viti per fissaggio ginocchietto alla tavola	4
5	270-459	chiodi fiss. bocch. jcar. ritagli e prot. volant.	1	30	*270-570	supporto per ginocchietto	9
6	270-557	giunti per leva alza piedino	1	31	*038 M-9	viti per ginocchietto	2
7	270-701	anelli elastici	1	32	*005 G-6	viti fissa spinetto	2
8	270-558	perni per giunto	2	33	*270-580	spinetto per giunto	2
9	270-552	bussola superiori per tavola	1	34	*270-579	ancora per ginocchietto	1
10	270-004	ammortizzatori per macchine	4	35	*270-998	viti a punta per ginocchietto	1
11	270-589/1	bocchetta scarico ritagli	1	36	*059 P-8	dadi per viti a punta	2
12	270-588	protezione seda 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	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	*270-590/1	canale scarico ritagli	1	42	*270-572	attacco per ginocchietto	1
18	*001 G-10	viti fissa canale scarico ritagli	3	43	*270-576	bilanciera per ginocchietto	1
19	270-586/1	leva comando alza piedino	1	44	*270-581	spina per bilanciera	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	3	46	*270-574	disco per ginocchietto	1
22	059 H-6	dado per supportino	1	47	*270-582	cuscino per ginocchietto	1
23	PM. 270-005/1	piastra con perni	1	48	*270-577	giunto per ginocchietto	1
24	G. 270-005/2	piastra sostegno macchina con leva	1	49	*G. 270-570	ginocchietto completo comando diff.	1
25	PM. 1159	catenella con gancio	1	50	*064 E-5	rondella per asta comando diff.	1
				51	*270-557	giunto	1
				52	*270-701	anello elastico	1
				53	*270-558	perno per giunto	1
				54	*270-552	bussola sup per tavola	1

12



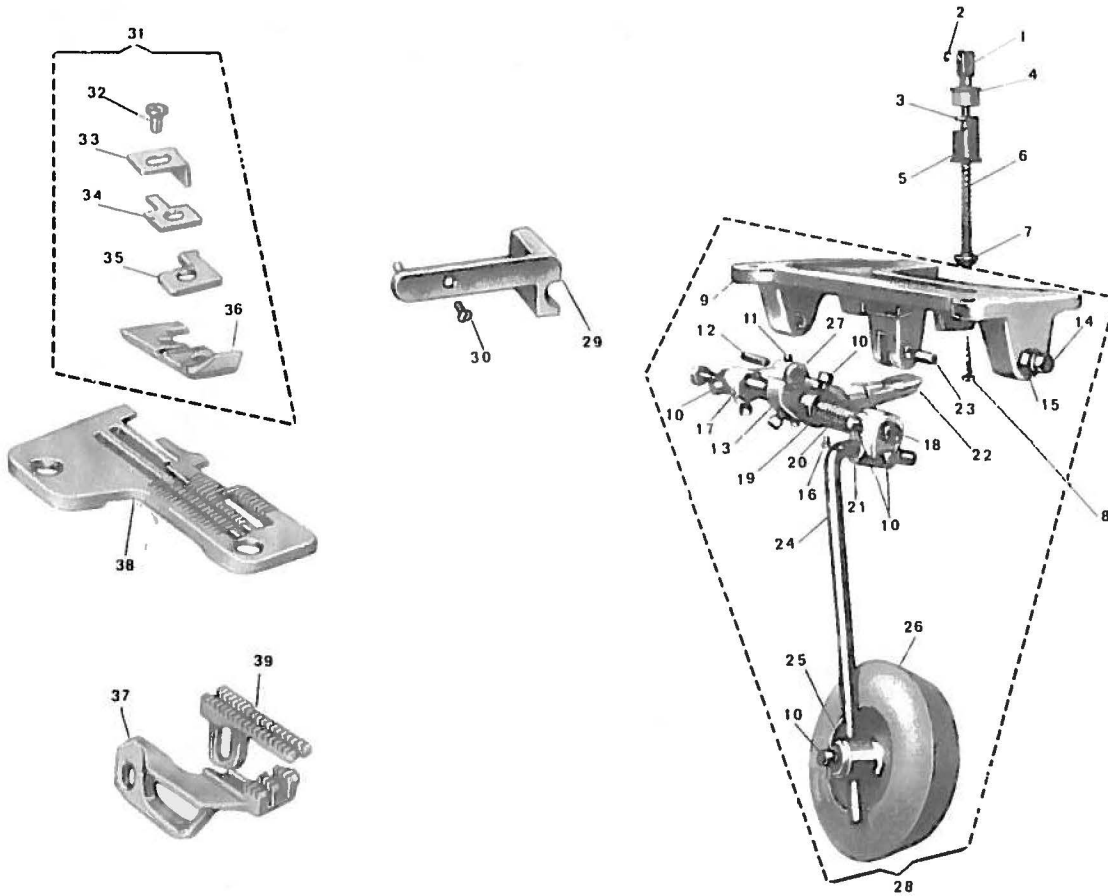
N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
		FORNITO CON SOLA TESTA				FORNITO CON BANCALE	
1	PM. 250-133/1	asta passafili	2	28	490/2	porta bobine	1
2	016 F-6.5	grani	8	29	910-143	asta principale di sostegno	2
3	250-140	giunto per asta	1	30	569	disco porta bobine	5
4	PM. 250-148/1	sostegno per asta	1	31	1146	perno porta rocchetto	1
5	250-137	asta passafili	1	32	001 G-10	vite a testa cilindrica	5
6	250-143	asta principale inferiore	1	33	270-157	asta passafili	1
7	250-130	asta principale superiore	1	34	016 F-5	vite senza testa	1
8	G. 250-137	telailetto porta fili	1	35	270-158/1	sostegno per asta passafili	1
9	1146	perno porta rocchetto	1	36	605-937	supporto per spina porta bobina	1
10	01142	piatto porta bobine	1	37	605-980	pomolo zigrinato	2
11	001 G-10	vite fissa piatto	1	38	1145	dadr. fissa telailetto	4
12	001 G-12	vite fissa asta	1	39	910-144	asta superiore del telailetto	2
13	01141	base del portafili	1	40	G 497	telailetto portafili	1
14	AS. 250-140	assieme telailetto porta fili	1				
15	270-158/1	sostegno per asta	1				
16	270-157	asta passafili	1				
17	G270-157	sostegno con asta passafilo	1				
18	605-980	pomoli	3				
19	605-937	supporto	1				
20	AS. 270-140	assieme telailetto porta fili completo	1				
21	TS. 20x30	viti fissa telailetto	2				
22	569	disco porta bobina	3				
23	PM. 910-914	pedalino	1				
24	053 H-8	dadi per pedalino	2				
25	910-964	vite a punta	2				
26	910-934/1	supporto per pedalino	1				
27	G. 910-914/1	pedalino completo	1				



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	277-113	coltello inferiore	1
4	RIM 27	ago	1	13	277-112	coltello superiore	1
5	1161/2	cacciavite	1	14	01160/2	cacciavite	1
6	633-742	chiave esag. da mm. 3 per grano 270-715	1	15	270-745	chiave esag. da mm. 7 per incremento diff.	1
7	1158	pinza per infilatura macchina	1	16	270-740	chiave a tubo da mm. 5	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	1	18	01161/2	cacciavite	1

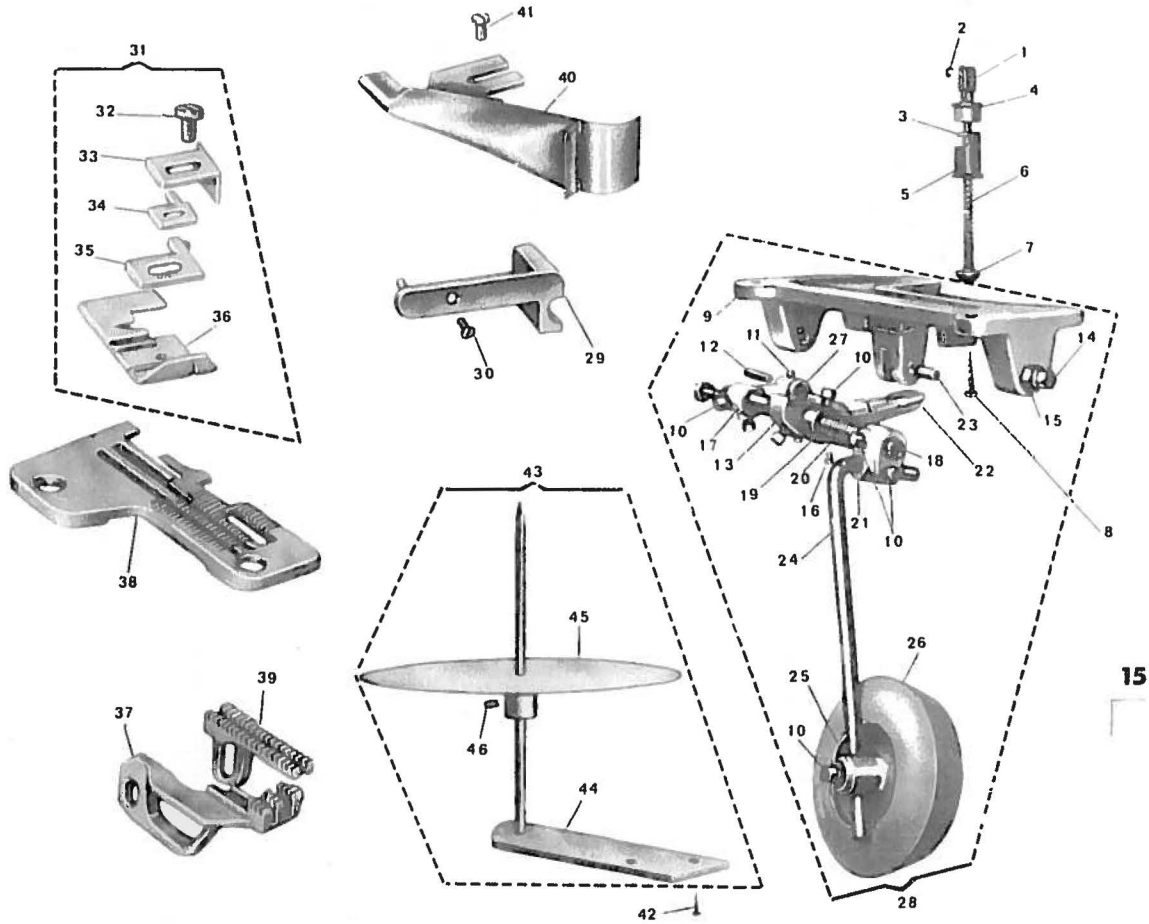
CL.27-7 PDB

14



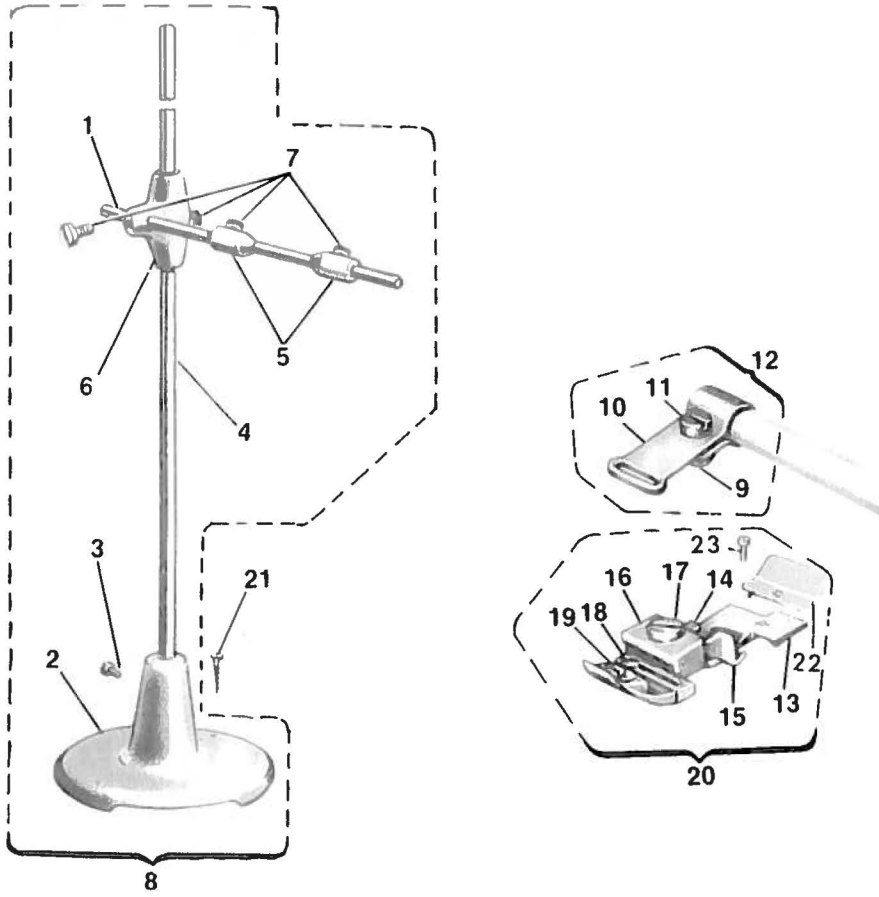
N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	270-557	giunti per leva alta piedino	1				
2	270-701	anelli elastici	3				
3	064 E-5	rondella per asta comando differenziale	1				
4	270-552	bussola superiori per tavola	1				
5	270-553	bussola inferiore per asta del differenziale	1				
6	270-554	molla per asta del differenziale	1				
7	270-556/1	asta per leve del differenziale	1				
8	TS. 22x35	viti per fissaggio ginocchietto alla tavola	4				
9	270-570	supporto per ginocchietto	1				
10	038 M-9	viti per ginocchietto	9				
11	005 G-6	viti per fissa spinette	2				
12	270-580	spinette per giunto	2				
13	270-579	ancora per ginocchietto	1				
14	270-998	viti a punta per ginocchietto	2				
15	059 P-8	dadi per viti a punta	2				
16	005 L-11	vite per spinetta	1				
17	270-578	leva porta giunto per ginocchietto	1				
18	270-571	albero per ginocchietto	1				
19	270-720	anello tendimolla per ginocchietto	1				
20	270-575	molla richiamo disco per ginocchietto	1				
21	270-572	attacco per ginocchietto	1				
22	270-576	bilanciera per ginocchietto	1				
23	270-581	spina per bilanciera	1				
24	270-573	asta porta disco per ginocchietto	1				
25	270-574	disco per ginocchietto	1				
26	270-582	cuscino per ginocchietto	1				
27	270-577	giunto per ginocchietto	1				
28	G. 270-570	ginocchietto completo comando differenziale	1				
29	PM.27.01/PD-417/1	squaeretta di fermo	1				
30	001 D-7	vite fissa squaeretta	2				
31	G.27.77 / PDB -181	piedino completo	1				
32	001 E-8	vite fissa linguetta	1				
33	27.77/PDBO-1831	pastrina	1				
34	27.24/PDB-196/3	staffa del piedino	1				
35	27.77/PDBO-1911	linguetta del piedino	1				
36	27.77/PDBO-1841	slitta del piedino	1				
37	27.77/PDB-050	griffa principale	1				
38	27.77/PDB-114	placca d'ago - larghezza cucitura mm. 6,3	1				
39	27.77/PDB-1141	placca d'ago - larghezza cucitura mm. 4,7	1				
39	27.77/PDB.051	griffa sussidiaria	1				

N.B. Per dispositivo arricciatore consultare la tav. n. 19

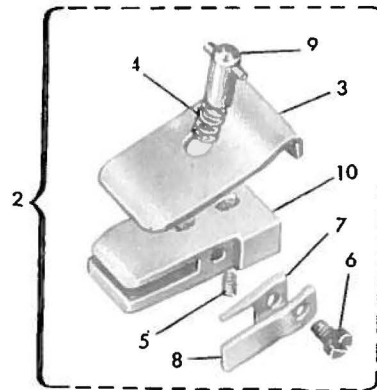
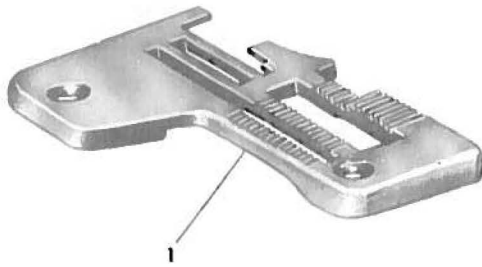


N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	270-557	giunti per leva alza piedino	1	40	PM.297 PDBO-413	guida per cordoncino da mm. 2	1
2	270-791	anelli elastici	3	41	*PM.297/PDBO-4131	guida per cordoncino da mm. 3	1
3	0e4 E-5	rondello per asta comando differenziale	1	42	001 E-7	viti fissa guida	2
4	270-552	bussola superiori per tavola	1	43	TS. 20x30	viti da legno fisse porta rotolo	2
5	270-553	bussola inferiore per asta del differenziale	1	44	G.27.26-PDBO-9375	porta rotolo	1
6	270-554	molla per asta del differenziale	1	45	PM. 602-141/1	supporto con asta	1
7	270-556/1	asta per leva del differenziale	1	46	PM.27.26-PDBO-1425	piatto completo	1
8	TS. 22x35	viti per fissaggio ginocchietto alla tavola	1		017 E-7	grano fisso piatto	1
9	270-570	supporto per ginocchietto	1				
10	038 M-9	viti per ginocchietto	9				
11	005 G-6	viti per fissa spinette	2				
12	270-580	spinette per giunto	2				
13	270-579	ancora per ginocchietto	1				
14	270-998	viti a punta per ginocchietto	2				
15	059 P-8	dadi per viti a punta	2				
16	005 L-11	vite per spinetta	1				
17	270-578	leva porta giunto per ginocchietto	1				
18	270-571	albero per ginocchietto	1				
19	270-720	anello tendimolla per ginocchietto	1				
20	270-575	molla richiamo disco per ginocchietto	1				
21	270-572	attacco per ginocchietto	1				
22	270-576	bilanciere per ginocchietto	1				
23	270-581	spina per bilanciere	1				
24	270-573	asta porta disco per ginocchietto	1				
25	270-574	disco per ginocchietto	1				
26	270-582	cuscinio per ginocchietto	1				
27	270-577	giunto per ginocchietto	1				
28	G. 270-570	ginocchietto completo comando differenziale	1				
29	PM.27.01/PD-417/1	sauaretta ai termo	1				
30	001 D-7	vite fisso squadretta	2				
31	G.27.77/PDBO-1811	piedino completo (solo per cordoncino da mm. 2)	1				
	*G.27.77/PDBO-1812	piedino completo (solo per cordoncino da mm. 3)	1				
32	001 E-8	vite fisso linguetta	1				
33	27.77/PDBO-1831	piastrina	1				
34	27.26/PDBO-196/3	staffa del piedino	1				
35	27.77/PDBO-1911	linguetta del piedino	1				
36	27.77/PDBO-1841	silletta del piedino	1				
37	27.77/PDB-050	griffa principale	1				
38	27.77/PDB-114	placca d'ago - larghezza cucitura mm. 6,3	1				
	*27.77/PDB-1141	placca d'ago - larghezza cucitura mm. 4,7	1				
39	27.77/PDB-051	griffa sussidiaria	1				

N.B. Per dispositivo arricciatore consultare la tav. n. 19

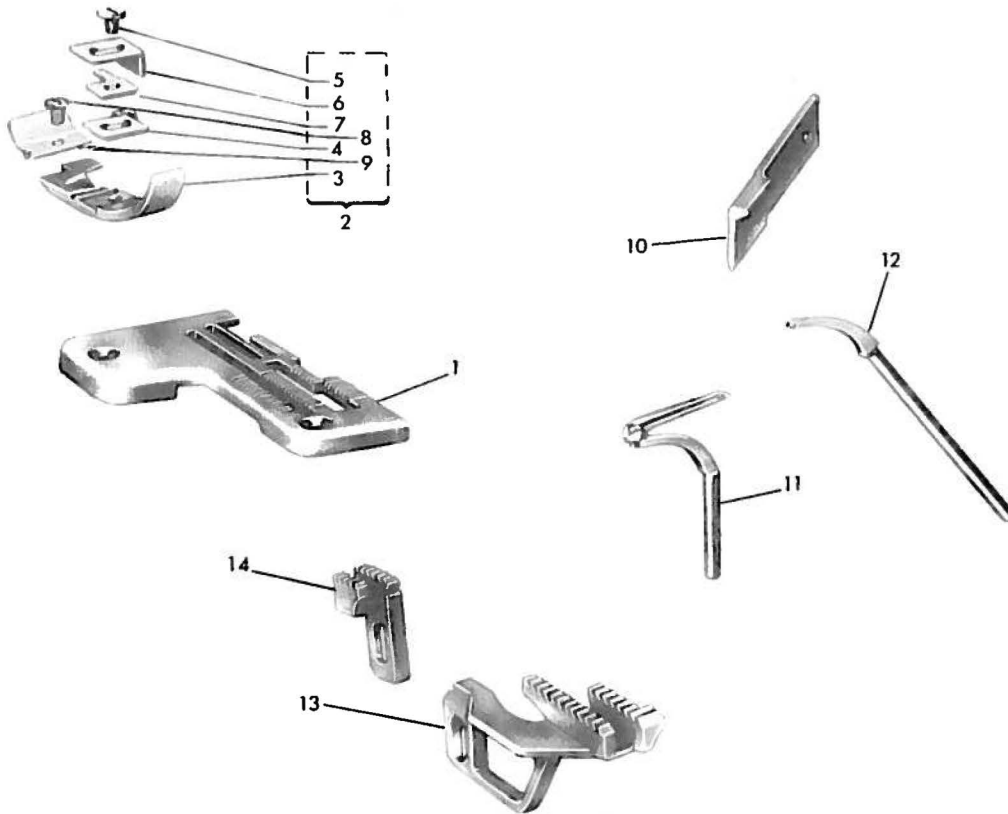


N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	605-144	asta superiore	1	12	PM. 27.77-R-267	piastra guida fettuccia	1
2	01141	base per porta rotolo	1	13	27.7-R-184	slitta del piedino	1
3	001G-12	vite fissa asta	1	14	27.7-196	staffa del piedino	1
4	605-143	asta	1	15	27.7-191	linguetta del piedino	1
5	605-723	anello conico	2	16	27.77-183	piastra	1
6	605-937	supporto	1	17	004 L-9	vite fissa linguetta	1
7	605-980	pomoli	4	18	27.277-R-071	piastrina guida fettuccia	1
8	G. 250-R-9373	porta rotolo	1	19	004 G-3	vite fissa piastrina	1
9	057 A-3	dado	1	20	G. 27.7-R-181	pieidino completo	1
10	27.77-R-267	guida fettuccia	1	21	T S 20x30	viti fissaggio porta rotolo	2
11	031 C-5 5	vite	1	22	277-185	piastrina guida catenella	1
				23	001A3,2	vite fissa piastrina	1



N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	2777X-1141	placca d'ago - largh. cucitura mm. 3	1	5	270.974/1	grano	4
	*2777X-114	placca d'ago - largh. cucitura mm. 3	1	6	001 C-5,5	vite	1
	*2777X-1142	placca d'ago - largh. cucitura mm. 4,4	1	7	270 X.447/1	coltello	1
2	G.270 X.445/1	dispositivo per affrancare catenella	1	8	270 X.450/1	piastina	1
3	270 X.446/1	piastina	1	9	PM.270 X.449/1	perno	1
4	270 X.448/1	molla	1	10	PM.270 X.445/1	corpo	1

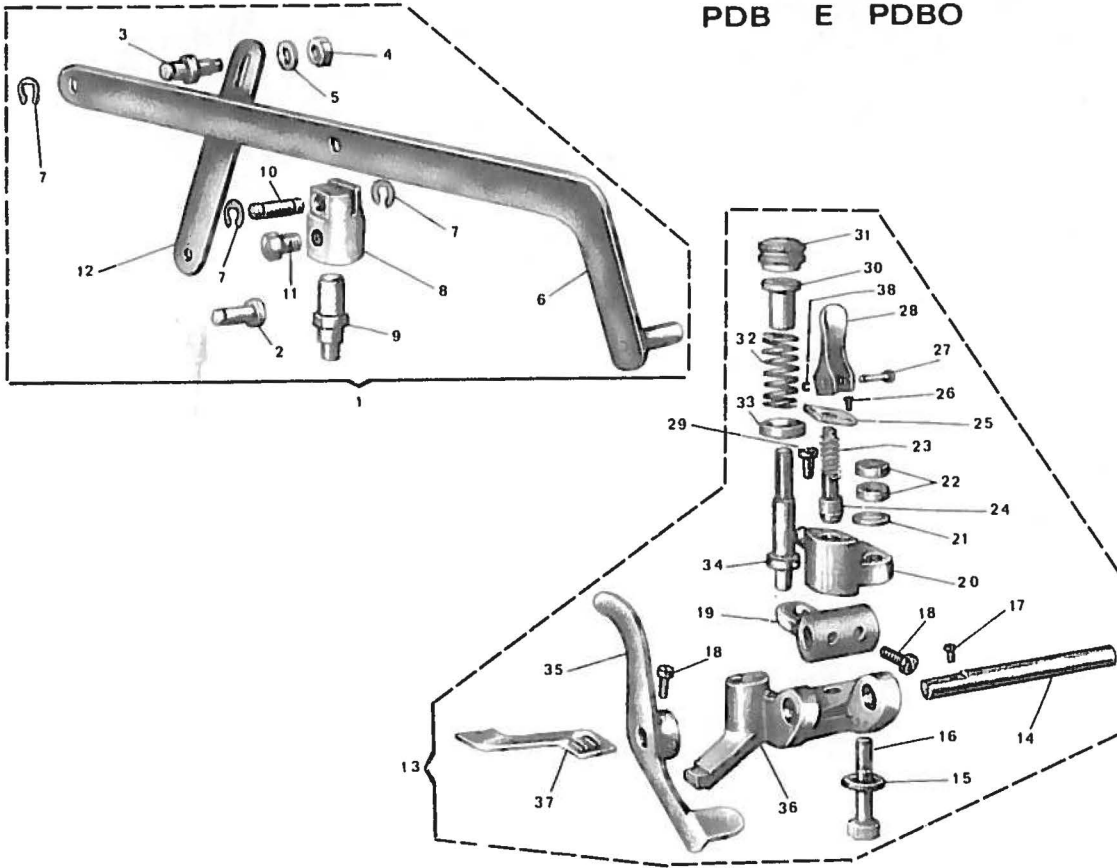
CL. B.27. 70



18

N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	27 70 -114 *27 77 -1141	placca d'ago - larghezza cucitura mm.	1				
2	G 27 70 -181	placca d'ago - larghezza cucitura mm. 4,7	1				
3	27 70 -184	piecino completo	1				
4	2770 -184	siitta del piecino	1				
5	2770 -191	linguista del piecino	1				
6	004 L-8	vite fissa linguetta	1				
7	27 70 -183	piastrino	1				
8	270 -196	staffa fissa piecino	1				
9	001-A-3,2	vite fissa piastrino	1				
10	277-185	piastrino	1				
11	27.77-1121 *270-075	cotteilo superiora senza dentatura	1				
12	*27.277-0745	crochet inferiore	1				
13	*27.7-0501	crochet superiore	1				
14	*27.7-0511	griffa principale	1				
		griffa sussidiaria	1				

ARRICCIATORE PER PDB E PDBO



19

N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	G. 297/PDB-515	dispositivo per comando automatico del pieghettatore	1				
2	27.01/PDB-558	pernello per aggancio dispositivo	1				
3	27.01/PDB-518	perno per levetta posteriore	1				
4	053 D-4	dado	1				
5	070 F-4	rondella	1				
6	PM. 297/PDB-515	leva comando pieghettatore	1				
7	270-702	disco « IDEAL »	3				
8	27.01/PDB-517	forcella per leva comando pieghettatore	1				
9	27.01/PDB-519	perno a vite per forcella	1				
10	27.01/PDB-520	perno per forcella	1				
11	038 C-7	vite fissa dispositivo	1				
12	27.01/PDB-516	levetta posteriore	1				
13	G. 297/PDB-401	pieghettatore completo	1				
14	297/PDB-403	perno porta lamina	1				
	*297/PDB-4031	perno porta lamina (solo con lamina 297/PDB-4021)	1				
15	065 L-6	rondella	1				
16	297/PDB-418	vite a perno per sostegno pieghettatore	2				
17	034 L-6	vite fissa lamina	4				
18	001 E-6	vite	1				
19	297/PDB-407	leva premi lamina	1				
20	297/PDB-408	sostegno del pieghettatore	1				
21	064 D-5	rondella	2				
22	057 P-5	dado	1				
23	297/PDB-444	molla premi puntale	1				
24	297/PDB-442	puntale di fermo del pieghettatore	1				
25	297/PDB-441	piastrina guida puntale	2				
26	026/B-5	vite fissa piastrina guida puntale	1				
27	270-078	spina per leva del puntale	1				
28	270-094	leva per puntale	1				
29	039 R-8,5	vite fissa pieghettatore	1				
30	1032 a	bussola per molla di carica	1				
31	160-032	pomolo per molla di carica	1				
32	297/PDB-443	molla di carica per lamina pieghettatrice	1				
33	240-035	scodellino per molla	1				
34	160-030	perno per molla	1				
35	PM. 297/PDB-404	leva con mozzo comando pieghettatore	1				
36	297/PDB-401	corpo del pieghettatore	1				
37	297/PDB-402	lamina pieghettatrice	1				
	*297/PDB-4021	lamina pieghettatrice (con perno porta lamina 297/PDB-4021)	1				
	270-791	anelli elastici	3				

INDICE GENERALE DEI PARTICOLARI

N° DIS.	TAV.	N° DIS.	TAV.	N° DIS.	TAV.	N° DIS.	TAV.
Rim. 27	5-13	092.C.2	6	270.075/2	4	270.576	11-14-15
001.A.3,2	16-18	092.D.5	4-5	270.077	7	270.577	11-14-15
001.C.5,5	16-17	092.D.6	3-5	270.078	8-19	270.578	11-14-15
001-D-4,5	R	092.D.9	6	270.081/1	7	270.579	11-14-15
001-D-6	R	092.D.11	5-7	PM.270.081/1	7	270.580	11-14-15
001.D.7	14-15	092.D.12	3	270.083	7	270.581	11-14-15
001.E.7	5-10	092.D.14	3	270.085/1	7	270.582	11-14-15
001.E.6	19	092.D.15	2	270.086	8	270.583	11
001.F.8	10-14-15	092.D.16	3-4	270.087/1	7	G.270.583	11
001.E.10	2	TS.20x30	12-15-16	270.089/1	7	270.584	11
001.G.10	5-11-12	TS.22x35	11-14-15	270.090	8	270.585	11
	15	VR.604'	13	270.091	7	270.586/1	11
001.G.12	12-16	490/2	12	270.093	8	270.588	11
003.A.4,5	5	G.497	12	270.094	8-19	270.589/1	11
003.L.12	6	569	12	PM.270.095	8	270.590	11
004.A.3,2	9	01141	12-16	270.096	6	270.608	2
004.A.5	6-9	01142	12	270.097/1	1	270.610	2
004.E.7	2	01160/2	13	270.098	6	270.611/1	3
004.G.3	16	01161/2	13	270.099	6	270.612	2
004.L.6	9-10-19	01205/A	8	270.100	6	270.613	2
004.L.7	3	1032/A	19	270.101	6	270.614	2
004.L.8	7-18	1145	12	270.102	6	270.615	2
004.L.9	16	1146	12	270.103	6	270.617/2	2
004.P.6	3	1156/1	13	270.104/1	6	270.619	8
005.E.13	8	1158	13	270.105	6	270.620	2
005.G.6	11-14-15	PM.1159	11	270.106	6	270.623/1	8
005.L.11	3-11-14-15	1161'2	13	270.108	6	270.624	8
005.M.10	8	1175	13	270.111	6	270.640/1	3
006.N.10	6	4030.06	3	270.116.2	2	270.641/1	3
007.C.11	3-5-6	160.030	19	270.129	8	270.642	1
007.F.14	R	160.032	19	270.130	5	270.643	1
007.H.25	8	240.035	19	270.131	5	270.644	1
007.R.7,5	8	250.130	13	270.132	5	PM.270.646	11
010.D.11,5	2	PM.250.133/1	12	270.133	5	270.675/1	13
010.H.13,7	2	250.137	12	270.134	5	270.701	7-8-11 14-15-19
016.A.2,5	5	G.250.137	12	270.135	5		
016.B.2,5	4-5-9	250.140	12	PM.270.137/1	1	270.702	3-19
016.B.4	4	AS.250.140	12	PM.270.138/1	5	270.703	3
016.F.5	12	250.143	12	AS.270.140	12	270.704	2
016.F.6,5	12	PM.250.148/1	12	270.155	13	270.705	2
016.D.5	2	250.314	4	270.157	12	270.706	10
017.C.3,5	5	250.471	3-4-6	G.270.157'	12	270.707	2
017.C.4,5	2-3-10	250.708/1	5	270.158/1	12	270.708	5
017.E.4,5	8	G.250.R.9373	16	270.170	9	270.709	2
017.E.7	15	B.27.171	9	270.196	7-18	270.710	10
017.E.11,5	3	270.002	1	PM.270.205/2	8	270.711	10
017.F.11	4	270.004	11	PM.270.208/2	8	270.712	10
026.C.7	3	PM.270.005/1	11	PM.270.210/1	8	270.713	5
026.C.12	8	G.270.005/2	11	270.212	8	270.714	7
026.E.10	8	270.006.1	5	270.214	8	270.715	8
026.G.7	8	270.007	5	G.270.216/1	8	270.718	8
028.B.5	6-19	270.008/1	2	PM.270.217	8	270.719	5-6
028.E.10	8-10	270.008/2	2	PM.270.218/1	8	270.720	11-14-15
032.A.6	9	270.010/1	2	270.220	8	270.722	2
032.F.9,5	8	270.012/2	2	270.221	8	270.728	5
032.L.10,5	7	270.016	1	270.226	8	270.730	8
036.C.7	9	270.030	8	270.230	9	270.731/1	8
038.C.7	19	270.030	8	270.231	8	270.732/2	3
038.M.9	11-14-15	270.030/1	8	270.232/2	9	PM.270.732/2	3
039.C.10	10	270.031	3	270.233	9	270.733/1	3
039.H.9	3	270.032/1	3	270.235	9	270.734	3
039.R.8,5	19	270.033	3	270.241/2	8	270.735	3
051.L.10	11	270.034	3	G.270.242/2	8	270.736/1	3
053.H.8	12	270.035	3	PM.270.245/2	8	270.737	3
053.D.4	19	270.036/1	3	270.246	8	270.738	3
054.D.4	8	270.037	3	270.247	8	270.740	13
057.A.3	16	270.038	3	270.248	8	270.741	13
057.E.4	8	PM.270.038/1	3	270.249	3	270.743	13
057.F.4	3	270.039	3	270.250/1	3	270.745	13
057.P.5	19	270.040	3	270.251/1	3	270.747	3
058.M.10	11	270.041	3	270.262/1	9	270.804	10
059.A.5	11	270.042/3	1	PM.270.263/1	9	270.805	10
059.G.6	10	270.044/2	1	270.264	1-9	PM.270.805	10
059.H.6	11	PM.270.045/1	3	270.265	9	PM.270.806	10
059.P.8	11-14-15	270.046/1	3	270.265/1	9	270.808	10
064.D.5	19	270.047/2	3	270.266	9	270.810	10
064.E.5	11-14-15	270.048	3	270.268	1-9	270.811	10
064.F.5	3	PM.270.049	3	270.274/2	9	270.812	10
064.D.6	3	270.054	3	270.287/1	3	270.813	10
065.L.6	10-11-19	270.056/1	4	270.288/1	3	270.814	10
067.H.10	11	270.057/1	1	270.459	11	270.815	10
070.F.4	3-6-19	270.058/1	1	270.552	11-14-15	270.816	10
070.M.4,5	3	270.059/1	2	270.553	11-14-15	G.270.816	10
071.B.5	4	PM.270.059/1	2	270.554	11-14-15	PM.270.816	10
071.E.5	5	270.060/1	2	270.556/1	11-14-15	270.817	10
071.H.5	3	PM.270.060/1	2	270.557	11-14-15	270.818	10
071.M.5,5	3	270.061/2	2			270.819	10
072.L.7	7	270.062	2	270.558	11	270.820	10
072.M.7	10	270.063/1	4	PM.270.562/1	3	PM.270.821	10
072.P.7	7	270.064	4	270.566/1	3	270.823	10
073.A.8	3	270.065	4	270.567	3	270.824	10
073.C.8	3	G.270.065	4	270.568	3	270.825	10
073.F.9	5-6	270.066/1	8	G.270.570	11-14-15	PM.270.826	10
073.M.10	2	270.067	4	270.570	14-15	270.829	10
073.N.10	4	270.068/2	4	270.571	11-14-15	PM.270.830	10
074.A.12	2	270.069	4	270.572	11-14-15	270.857	13
092.A.10	5	270.070	4	270.573	11-14-15	270.877	6
092.B.1	3-4-5	270.073	7	270.574	11-14-15	270.912	1
		270.075	9-18	270.575	11-14-15	270.913	8

INDICE GENERALE DEI PARTICOLARI

N° DIS.	TAV.	N° DIS.	TAV.	N° DIS.	TAV.	N° DIS.	TAV.
270_928	3	G. 2777_PDB_181	14				
270_929	3	27. 77_PDB_1141	14_15				
270_933	5	G. 2777_PDBO_1811	15				
270_934	7	G. 2777_PDBO_1812	15				
270_935	3	27. 77_PDBO_1831	14_15				
270_936/2	7	27. 77_PDBO_1841	14_15				
270_937	3	27. 77_PDBO_1911	14_15				
270_938	2	27. 77_R_267	16				
270_940	8	PM. 2777_R_267	16				
270_941	9	27. 77_X_114	17				
270_943	3	27. 77_X_1141	17				
270_946	10	27. 77_X_1142	17				
270_947	10	27. 277_0745	4_18				
270_965/2	8	27. 277_R_071	16				
270_966	10	28. 778_076	7				
270_970	10	290_025_1	5				
270_971	11	290_027	5				
270_972	8	290_700	3				
270_973	8	297_PDB_401	19				
270_974/1	4_17	G. 297_PDB_401	19				
270_975	2_3	297_PDB_402	19				
270_975_1	5	297_PDB_403	19				
270_977	3	PM. 297_PDB_406	19				
270_978	3	297_PDB_407	19				
270_979	3	297_PDB_408	19				
270_980	3	297_PDB_418	19				
270_981	2	297_PDB_441	19				
270_983	8	297_PDB_442	19				
270_985	7	297_PDB_443	19				
270_987	6	297_PDB_444	19				
270_992	3	G. 297_PDB_515	19				
270_993	8	PM. 297_PDB515	19				
270_995_1	8	297_PDB_4021	19				
PM. 270_996_1	10	297_PDB_4031	19				
270_997	3	PM. 297_PDRO_413	15				
270_998	11_14_15	PM. 297_PDRO_4131	15				
	15	PM. 602_141_1	15				
270_999	2	603_031	9				
G. 270_X_445_1	17	604_723	16				
PM. 270_X_445_1	17	605_143	16				
270_X_446_1	17	605_194	16				
270_X_447_1	17	605_412	8				
270_X_448_1	17	605_937	12_16				
PM. 270_X_449_1	17	605_980	12_16				
270_X_450_1	17	633_742	13				
272_232_1	9	910_143	12				
PM. 276_B_009	2	910_144	12				
277_050	3	PM. 910_914	12				
277_051	3	G. 910_914_1	12				
277_052	3	910_934_1	12				
277_112	6_13	910_964	12				
277_113	6_13						
G. 277_181	7						
277_183	7						
277_184	7						
277_185	16_18						
277_191	7_16						
277_196	16						
277_270	7						
277_0501	18						
277_0511	18						
G. 277_R_181	16						
277_R_184	16						
27. 00_2694_1	9						
27. 00_2714	9						
27. 00_2724	9						
27. 01_P_092	8						
27. 01_P_403_1	7						
PM. 27. 01_PD417_1	14_15						
27. 01_PDB_516	19						
27. 01_PDB_517	19						
27. 01_PDB_519	19						
27. 01_PDB_520	19						
27. 01_PDB_518	19						
27. 01_PDB_558	19						
27. 26_186	7						
27. 26_PDB_196_3	14_15						
PM. 2726_PDBO1425	15						
G. 2726_PDBO9375	15						
G. 27. 70_181	18						
27. 70_183	18						
27. 70_191	18						
27. 77_020	5						
G. 27. 77_025	5						
27. 77_074	4						
27. 77_107_1	7						
27. 77_109_1	7						
27. 77_114	7						
27. 77_183	16						
27. 77_184	18						
27. 77_227	6						
27. 77_228	6						
27. 77_275	9						
27. 77_1141	7_18						
27. 77_1142	7						
27. 77_PDB_050	14_15						
27. 77_PDB_051	14_15						
27. 77_PDB_114	14_15						