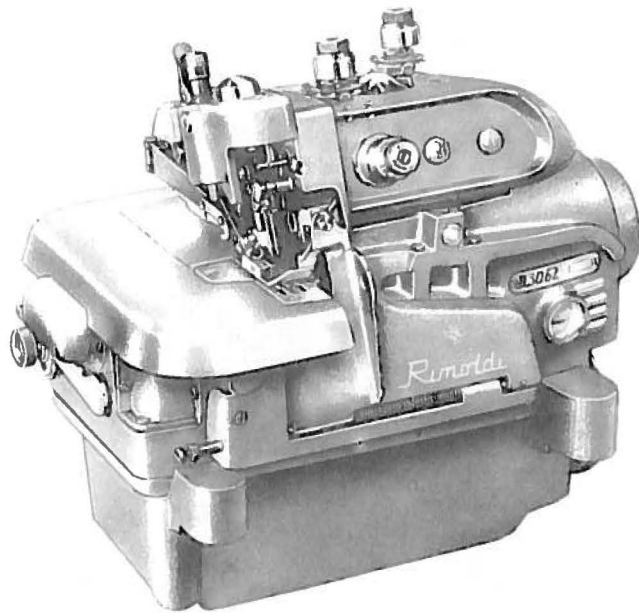


Rimoldi



CATALOGO PEZZI DI RICAMBIO

classe B.30-0

B.30-6

B.30-62

e derivate

n°14

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	Pag. 9
a - Piazzamento della testa	» 9
b - Montaggio della trasmissione	» 9
c - Riempimento bacinetta olio di lubrificazione	» 9
d - Montaggio e regolazione organi di cucitura	» 9
e - Bloccaggio e regolazione leva porta piedino	» 13
f - Regolazione dello sportello anteriore	» 13
g - Regolazione tenditore ago	» 13
h - Regolazione camma tendifilo	» 13
II IMPIEGO	» 14
a - Infilatura	» 16
b - Cambio ago	» 16
c - Posizionamento e regolazione piedino	» 16
d - Regolazione tensioni	» 16
e - Variazioni lunghezza punto	» 16
f - Variazioni altezza costa	» 16
g - Anomalie dovute a impropria conduzione della macchina	» 17
III MANUTENZIONE	» 18
a - Ogni giorno	» 18
b - Ogni settimana	» 18
c - Ogni tre mesi	» 18
d - Affilatura coltelli	» 18
e - Norme per l'eventuale smontaggio dell'albero a boccioli	» 18

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 INDICE DELLE 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 due viti sulla base.
3. Il numero di matricola della macchina è inciso su apposita borchia ricavata nella parte posteriore della base.

II. DATI TECNICI DI CLASSE

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

Hanno le caratteristiche generali sotto riportate:

1. Ago diritto sistema RIM. 27 - finezza 80-90
2. Differenziale regolabile a macchine in moto.
3. Allungo punto ad eccentrico.
4. Lunghezza punto variabile da 7 a 14 punti per pollice.
5. Rapporto differenziale: fino a 3,5 : 1 con possibilità 4 : 1
6. Velocità fino a 5600 giri al minuto.
7. Lubrificazione a pompa.
8. Potenza installata: 1/3 HP o 1/2 HP a seconda delle sottoclassi.
9. Ingombro della testa: 300 x 240 mm.
10. Peso: Kg. 21 circa.

III. DATI TECNICI SPECIFICI

TIPO DI MACCHINA	CARATTERISTICHE TECNICHE					USI SPECIFICI
	N. fili	Intersasso aghi	N. punti al pollice	Coltelli	V A R I E	
B. 30.0	2	-	7-14	si		Per unire lembi che debbono essere successivamente ribattuti.
B. 30.4	2	-	7-14	no	Guida direzionale regolabile.	Esegue cuciture distanziate sino a mm. 15 dal bordo del tessuto. Per chiusure laterali dei pantaloni anche in tessuti sintetici e misti.
B. 30.44	2	-	7-14	no	Guida direzionale regolabile.	Esegue cuciture distanziate sino a mm. 15 dal bordo del tessuto. Per chiusure laterali dei pantaloni anche in tessuti sintetici e misti.
B. 30.6	2	-	7-14	si	Guida bordatrice per nastri da mm. 18 a mm. 30	Per bordare a doppio risvolto grembiuli, cosacche, abiti estivi per signora.
B. 30.62	4	5	7-14	si	Guida bordatrice per nastri da mm. 20 a mm. 30	Per operazioni di assemblaggio con bordatura di parti soggette a sforzo. Esegue bordature con cucitura supplementare di rinforzo.

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 della testa sui perni dell'ammortizzatore.

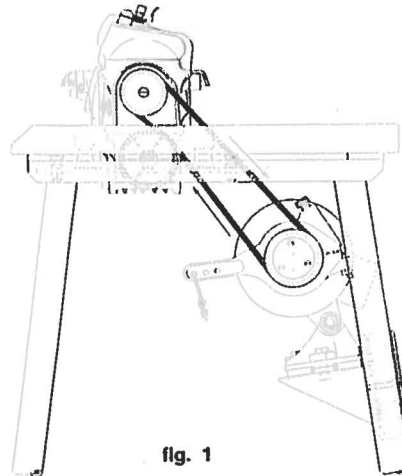


fig. 1

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. Regolare la tensione della cinghia agendo sullo snodo del motore.
4. Livellare la testa della macchina agendo sui dadi dei bulloni che fissano la piastra della tavola.

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 Tereso 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.
6. Far funzionare a vuoto la macchina per circa 5 minuti aumentando progressivamente la velocità da 1500 giri fino alla velocità di impiego.

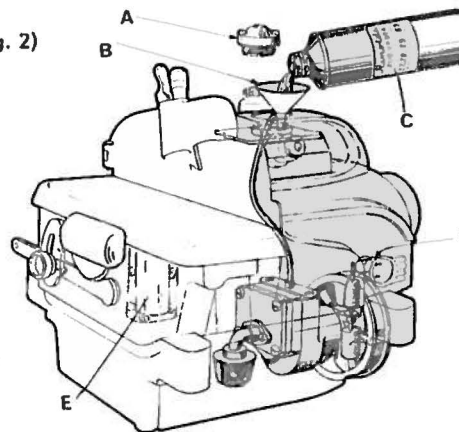


fig. 2

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. 1704.14 per l'operazione n. 3 (fig. 3)
 - S. 1708.00 per le operazioni del punto catenella (figg. 5-6)
2. Smontaggio preliminare di:
 - sportello anteriore
 - carter porta tensione
 - carter superiore con spia d'olio
 - carter laterale protezione movimento ago
 - griffa anteriore
 - carterino frontale copertura biello del movimento punto catenella.
3. Posizionamento dell'ago (fig. 3)
 - Se la placca ago è montata esattamente l'ago o gli aghi devono essere centrati nelle apposite feritoie esistenti sulla placca d'ago stesso.
 - Con gli aghi a punto morto superiore, la distanza punta ago piano placca deve essere di mm. 9,3 circa
 - Per effettuare correzioni in altezza del morsetto porta ago, agire sulla vite A e controllare con calibro S. 1704.14.

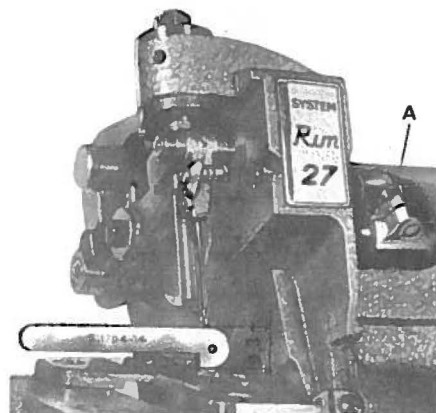


fig. 3

4. Montaggio spingi asola per **B.30.4 B.30.44 B.30.6 B.30.62.**

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

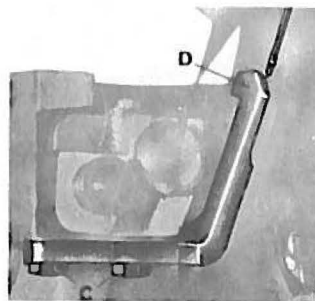


fig. 4

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

5. Fasatura crochet punto catenella. (**fig. 6**)

- Infilare la bussolina di fermo H sul gambo del crochet del punto catenella.
- Introdurre questo nel porta crochet e bloccarlo leggermente con il grane brugola A.
- Con l'apposito cabbro n. S. 1708.00, controllare l'inclinazione del crochet (**fig. 5**)
- Bloccare la vite A.
- A crochet tutto a sinistra, realizzare la distanza tra l'ago e la punta del crochet tramite l'eccentrico B. La distanza deve essere di mm. 1,3 circa.
- Nell'eseguire questa operazione avere l'avvertenza di tenere l'eccentrico B con l'eccentricità massima rivolta verso l'alto leggermente a destra.
- Bloccare l'eccentrico tramite il grane brugola C.
- Allentare leggermente il bullone D e far scorrere il porta crochet F sul suo perno fino ad ottenere che la punta del crochet G entri nell'incavo dell'ago con una distanza da questo di mm. 0,1-0,2.
- Bloccare la vite D.

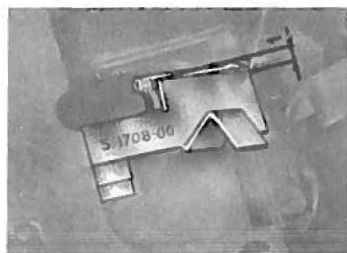


fig. 5

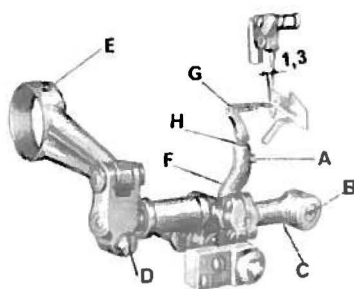


fig. 6

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

Nota: nel caso della B.30.62 a due aghi, l'operazione di fasatura si esegue come spiegato sopra facendo riferimento all'ago di sinistra.

6. Montaggio del coltello inferiore.

a) montaggio del coltello inferiore per **B.30.6 B.30.62 (fig. 7)**

- Inserire il coltello D nella sua sede.
- Il filo tagliente del coltello non deve sporgere dal piano della placca.
- Bloccare la vite A.
- Bloccare la bussola L e la rondella G con la vite F.
- Assicurarsi che il porta coltello C scorra liberamente indi regolarlo in relazione all'altezza di costa desiderata.
- Stringere leggermente la vite N.
- Dopo aver posizionato il coltello superiore a contatto con l'inferiore, allentare la vite N. La molla M con il perno H crea la giusta pressione di contatto fra i due coltelli.
- Appoggiare il dito sulla vite A ed esercitare una leggerissima pressione bloccando a fondo la vite M.
- Tale pressione deve essere leggera per non causare un forte attrito tra i due coltelli con conseguente loro rinvenimento.

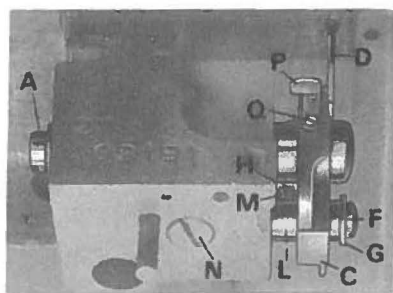


fig. 7

- Montare lo spingi asola P sul porta coltello e bloccarlo leggermente con la vite Q.
- Accostarlo all'ago in modo che la punta del crochet nella sua corsa da sinistra a destra sfiori l'ago.

b) Montaggio del coltello inferiore per **B. 30.0 (fig. 8)**

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

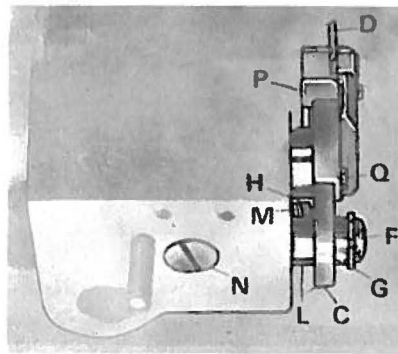


fig. 8

7. Montaggio e regolazione griffe (figg. 9 - 10)

- Togliere la piastra in plexiglass sottostante il piano di lavoro.
- Montare la griffa posteriore D (fig. 9) e appaiare le slitte porta griffa.
- Introdurre un cacciavite piccolo attraverso i fori filettati della slitta e avvitare la vite F non a fondo tramite l'intaglio praticato sulla punta.
- Montare la griffa anteriore differenziale E con la vite G senza bloccarla (fig. 10)
- Allentare la vite A.
- Regolare l'inclinazione delle griffe ruotando l'eccentrico B.
- I denti delle griffe, sporgendo dalla placca d'ago, dovranno risultare perfettamente paralleli al piano della stessa.
- Con le griffe tutte in alto la distanza tra i denti delle stesse ed il piano della placca misurata sul davanti della griffa differenziale deve essere di mm. 1,3.
- Bloccare le viti F, G ed A.

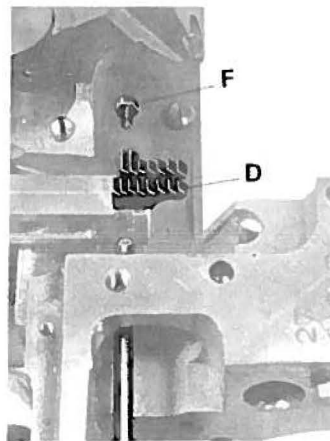


fig. 9

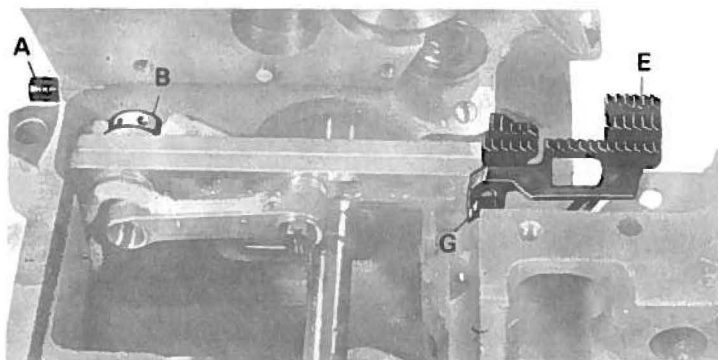


fig. 10

8. Trasporto (fig. 11)

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:

Azionamento del trasporto differenziale:

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

Azionamento del trasporto differenziale fino a rapporto 2:1.

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

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

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

Azionamento del trasporto differenziale fino a rapporto 4:1.

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

Azionamento del trasporto differenziale negativo

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

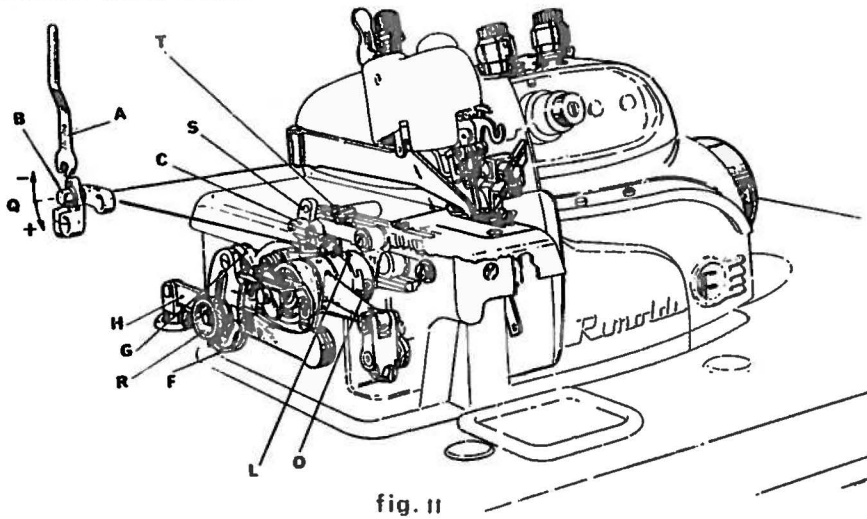


fig. 11

9. Montaggio del coltello superiore (fig. 12)

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

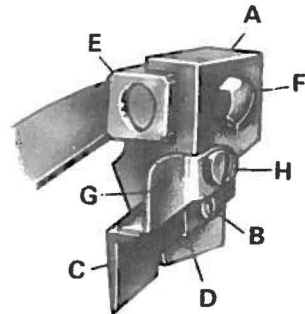


fig. 12

e) Bloccaggio e regolazione leva porta piedino (fig. 13)

- 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.

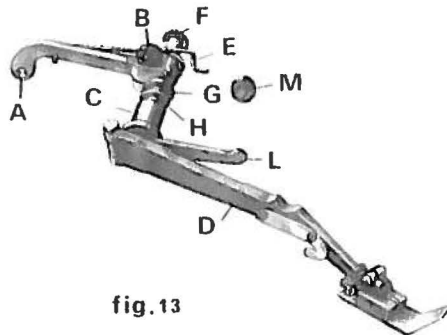


fig. 13

- Premendo il pedale, prima di agire sulla leva D, deve fare una piccola corsa a vuoto.
- Regolare la vite posta nella base sotto la leva A affinché questa possa far alzare il piedino alla posizione voluta.
- Controllare che il crochet superiore, nella sua traiettoria, non tocchi la linguetta del piedino quando il piedino stesso è tutto in alto. Una sicurezza maggiore per ovviare all'inconveniente della eventuale interferenza tra crochet superiore e linguetta del piedino è data dalla regolazione della rondella eccentrica M posta sotto la leva D ed applicata al carter laterale.
- Bloccare la vite B:

f) Regolazione dello sportello anteriore (fig. 14)

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

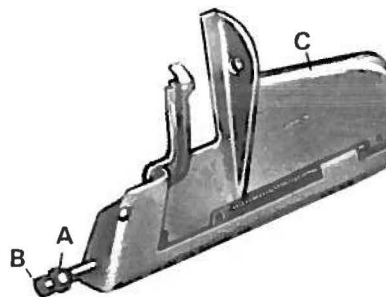


fig. 14

g) Regolazione tenditore ago

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

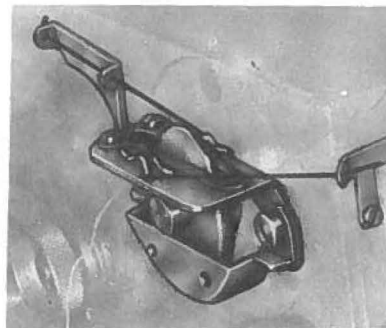


fig. 15

h) Regolazione camma tendifilo (fig. 15)

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

II. IMPIEGO

a) Infilatura -

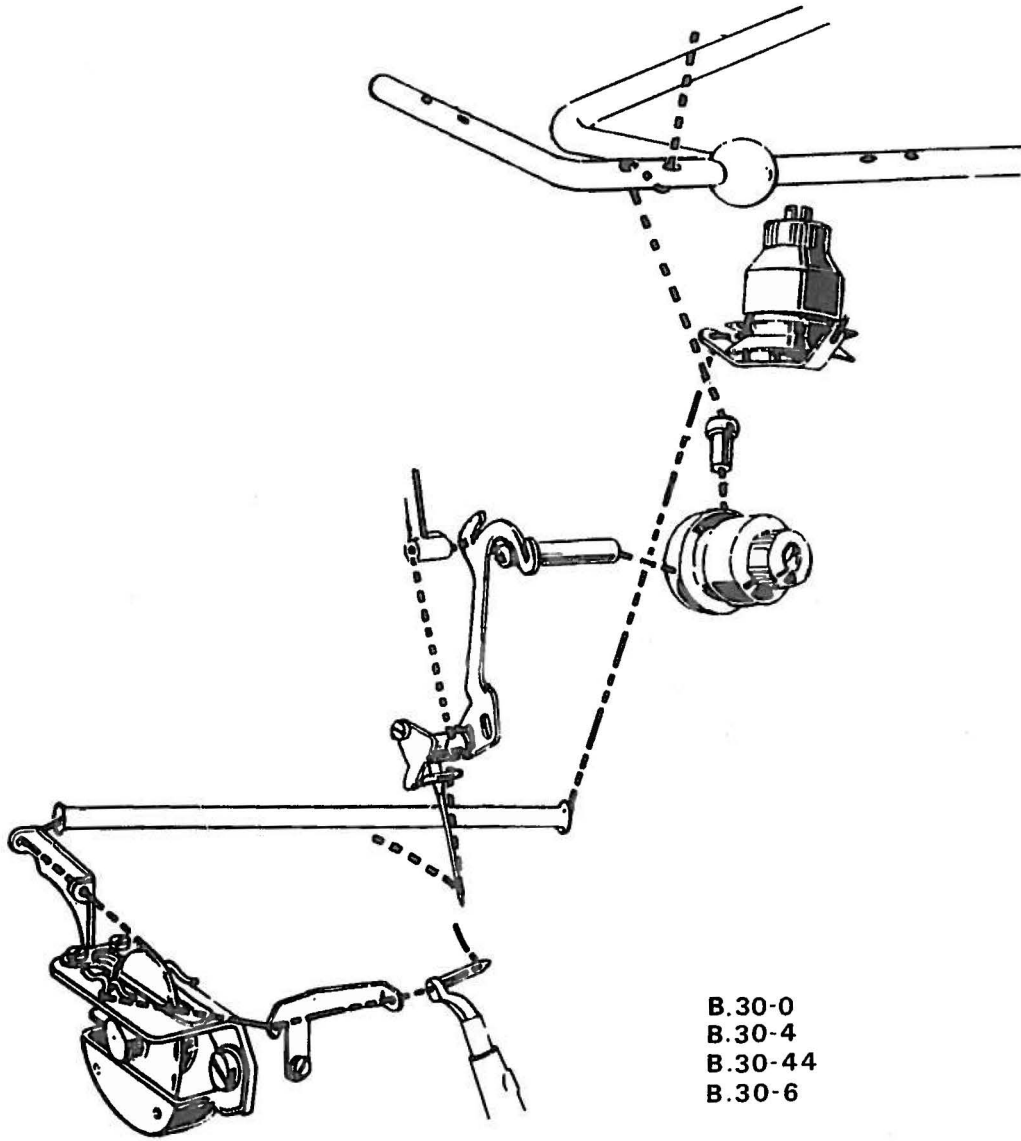
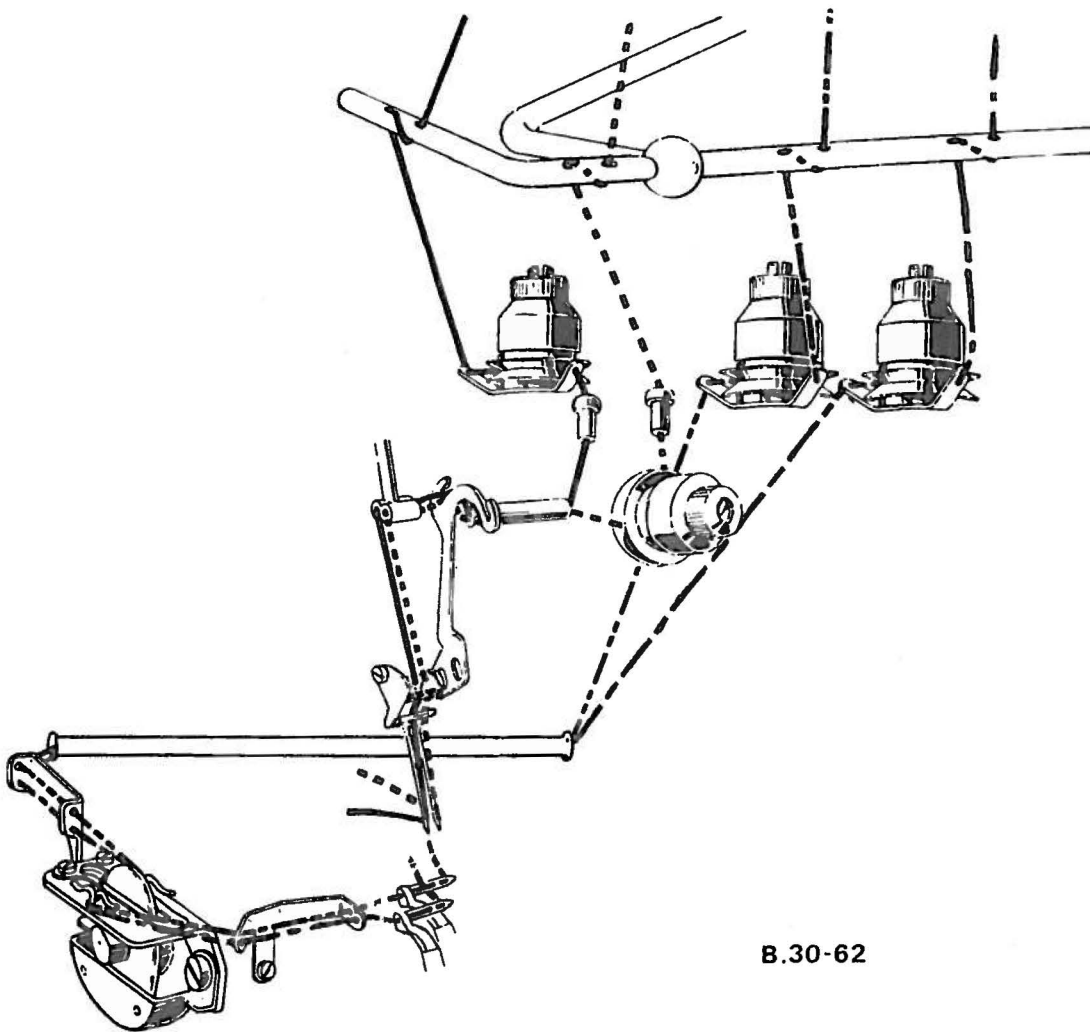


fig. 16



B.30-62

fig.17

b) Cambio ago (fig. 18)

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

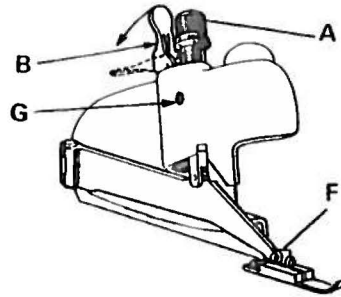


fig. 18

c) Posizionamento e regolazione pressione del piedino (fig. 18)

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. 11)

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

f) Variazione altezza costa.

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

Per variare la costa entro detti limiti bisogna:

1. Sbloccare la vite N del porta coltello inferiore (figg. 7-8)
2. Sbloccare la vite F (fig. 12)
3. Spingere verso destra o verso sinistra il supporto A del coltello superiore (fig. 12) per ottenere l'altezza di costa voluta.
4. Bloccare la vite F (fig. 12)
5. La registrazione del porta coltello inferiore verrà eseguita secondo le istruzioni del paragrafo d-6.

g) Anomalie dovute a impropria conduzione della macchina

N.	INCONVENIENTI	CAUSE PROBABILI
1	Punto irregolare	<ul style="list-style-type: none"> - Tensioni mal 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 mal regolato rispetto all'ago con conseguente spuntatura crochet - Crochet troppo distante all'incrocio - Crochet troppo vicino 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 della macchina che concorrono al trasporto ed alla formazione del punto.

b) Ogni settimana

1. Togliere la placca d'ago e pulire le griffe, il salva ago, la spingi asola ed il crochet.
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 l'olio.

d) Affilatura coltelli

1. Affilare i coltelli servendosi di affilatrice «Rinoldi» 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 bocciole

Attrezzi necessari forniti solo a richiesta.

Pinze modello S. 0560/00.

Pinze modello S. 0459/00.

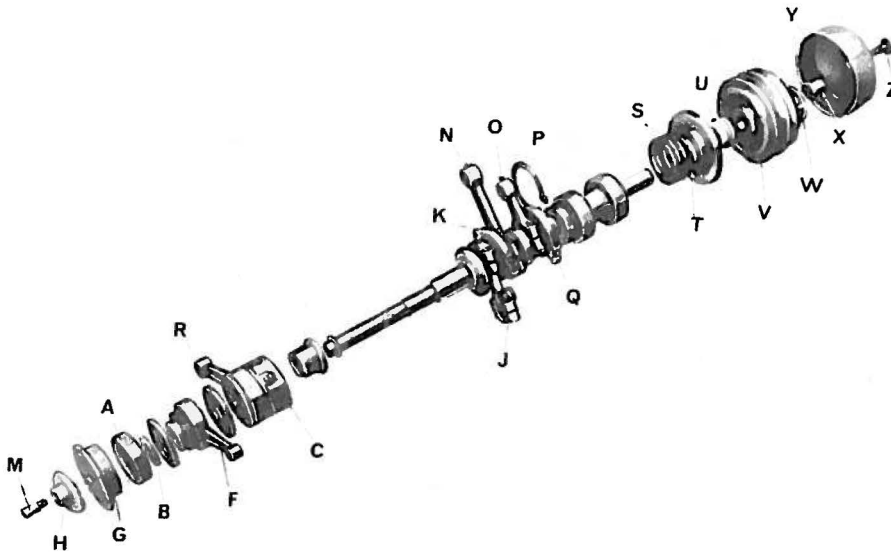
Estrattore modello S. 0416/00.

I M P O R T A N T E

- 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 ed 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 (fig. 19)

1. Staccare la tacchetta della base.
2. Togliere la vite Z.
3. Smontare la piastra della camma tendifilo H.
4. Togliere la vite M e la camma tendifilo H.
5. Togliere la lancia G.
6. Allentare le due viti dell'eccentrico.
7. Rimuovere il cuscinetto a sfere A e la rondella B.
8. Spostare verso destra l'eccentrico C e la biella R.
9. Spostare verso destra la biella F.
10. Allentare le due viti e rimuovere l'eccentrico E della biella F.
11. Rimuovere la lancia dell'eccentrico C.
12. Togliere i cappelli delle viti N, O, J.
13. Togliere il coperchio Y del volantino.
14. Allentare la vite esagonale X.
15. Togliere la rondella W.
16. Estrarre il volantino V.
17. Rimuovere la lancia T.
18. Slitare il distanziale U.
19. Rimuovere la molle a tazza S.
20. Estrarre il pannello elastico P servendosi della pinza S. 0459.00 spostando leggermente l'albero verso destra.
21. Smontare i settori K e Q.
22. 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.
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.
6. Nelle tavole, le sigle che identificano le sottoclassi, sono stampate in alto a destra in neretto. Di fianco a tali sigle, tra parentesi, è riportato il numero dalla quale la sottoclasse deriva.

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

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

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

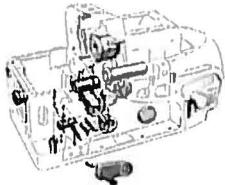
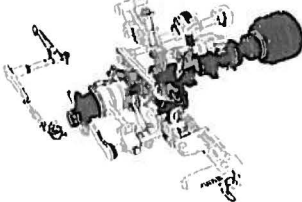
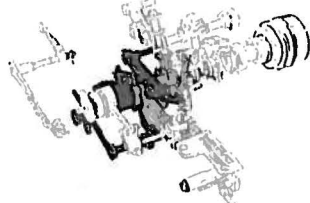
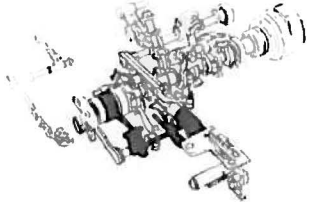
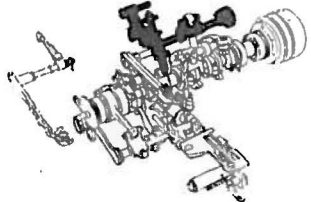
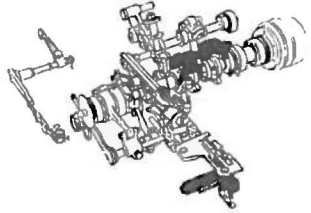
IMPORTANTE

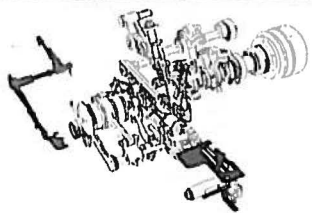
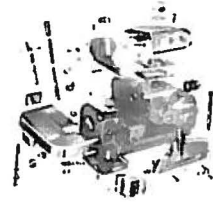

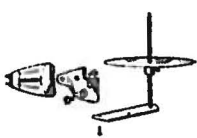
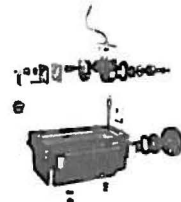
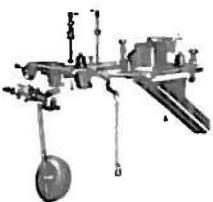
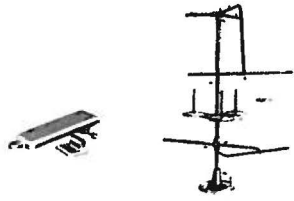
La Società Rimoldi desidera poter analizzare qualsiasi caso di rottura, usura o anomalia riscontrata sui pezzi di sua produzione. Per tale ragione si prega di provvedere all'invio di tali pezzi, unitamente all'ordine dei ricambi.

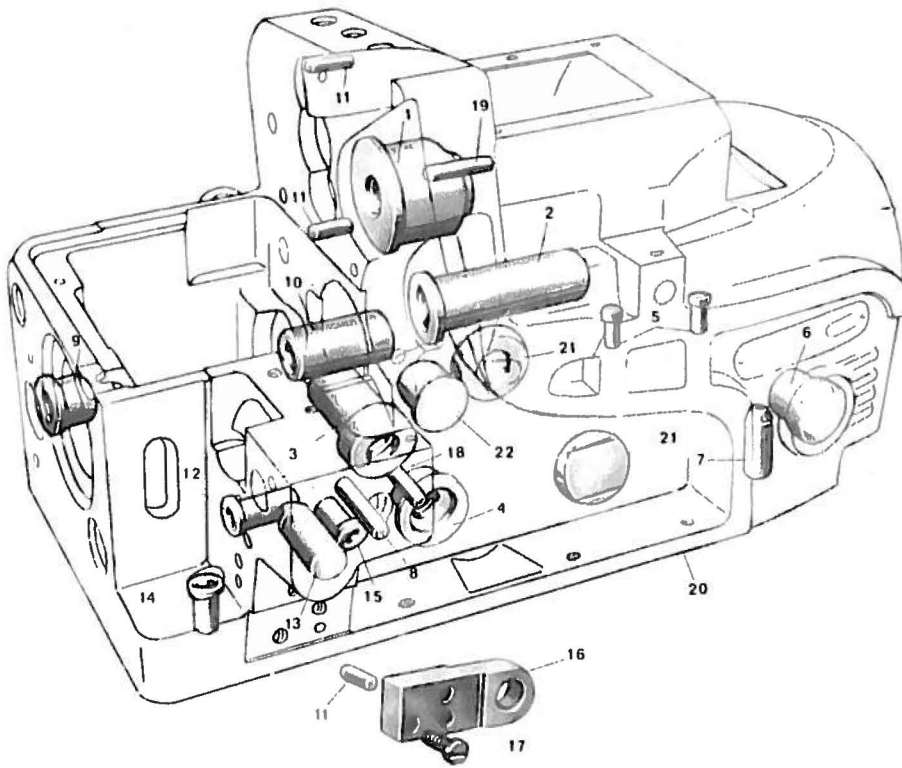
b) Per gli aghi

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

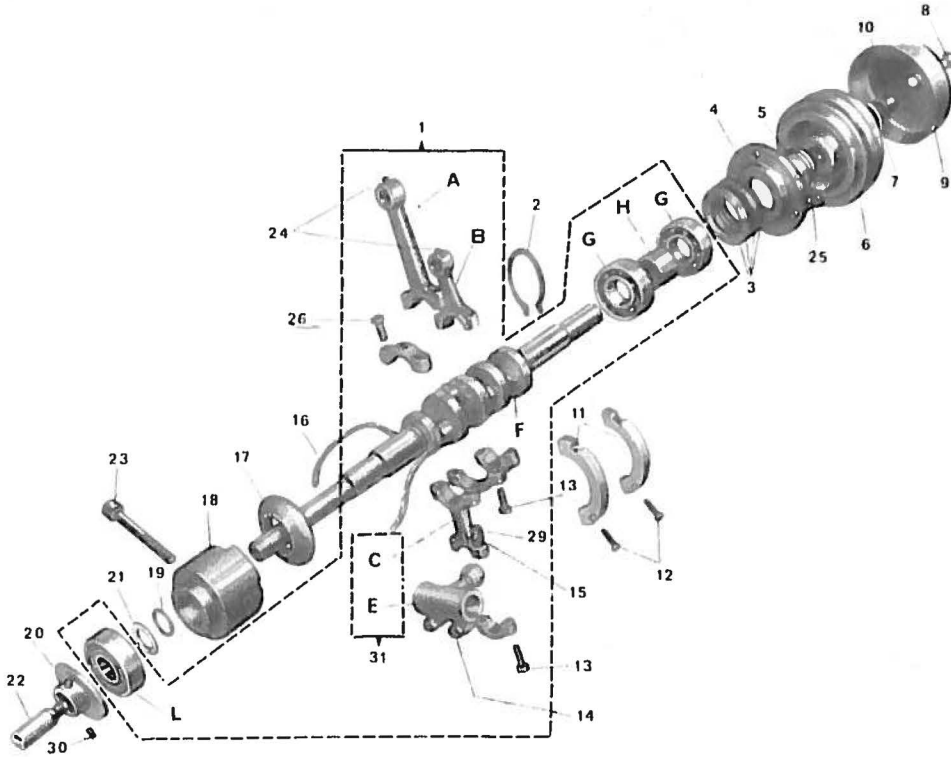
INDICE DELLE TAVOLE

BUSSOLE - PASSAFILI SPINE - FORZATI NELLA BASE	TAV. 1 
ALBERO PRINCIPALE CON BIELLE	TAV. 2 
GRUPPO DIFFERENZIALE	TAV. 3 
ALBERI E BIELLE COMANDO CROCHET	TAV. 4 
GRUPPO MOVIMENTO BARRA D'AGO	TAV. 5 
GRUPPO COLTELLI SUPERIORE ED INFERIORE	TAV. 6 TAV. 7 

<p>MOVIMENTO ALZA PIEDINO - PLACCA D'AGO</p>	<p>TAV. 8</p> 
<p>COPERCHI PIANO DI LAVORO</p>	<p>TAV. 9</p> 
<p>PASSAFILI E TENDIFILI</p>	<p>TAV. 10</p> 
<p>GUIDA E PORTA-ROTOLO</p>	<p>TAV. 11</p> 
<p>BACINELLA E POMPA OLIO</p>	<p>TAV. 12</p> 
<p>PIASTRA SUPPORTO MACCHINA E GINOCCHIELLO</p>	<p>TAV. 13</p> 
<p>PORTA-BOBINE E PEDALINA</p>	<p>TAV. 14</p> 

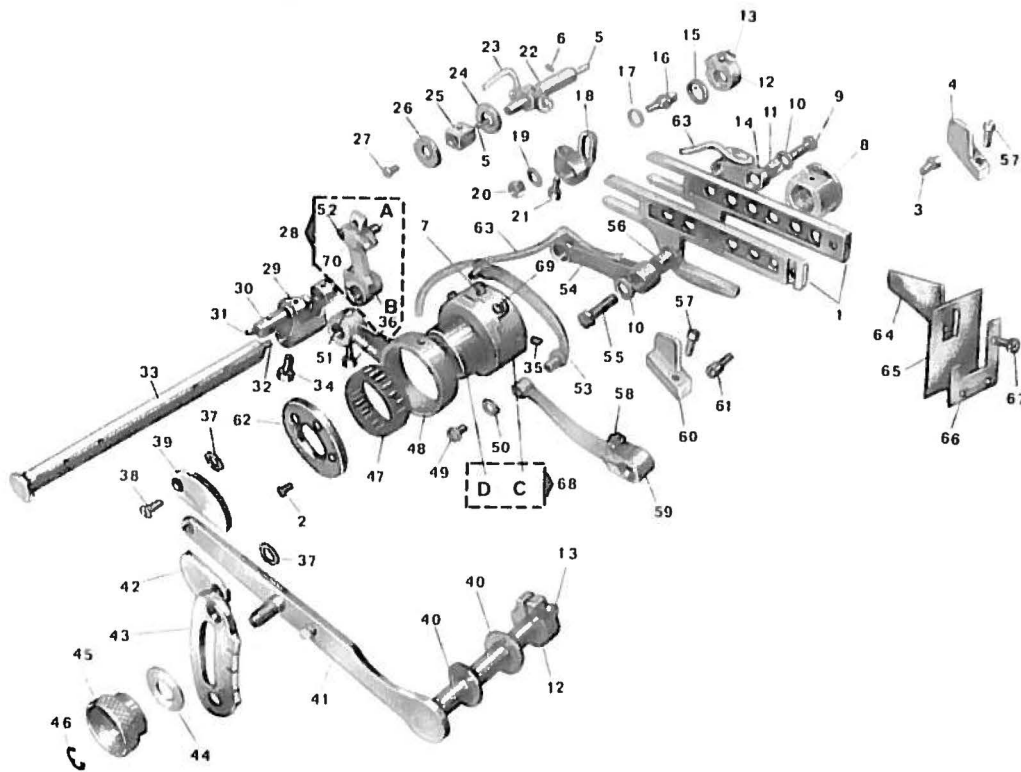


N° RIF	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT	N° RIF	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT
1	29.17-016	bussola per perno per 30.0 30.62	1	14	290-357	bussola filettata	1
	270-016	bussola per perno per 30.6	1	15	290-354	bussola posteriore	1
2	270-097.1	bussola per porta coltello sup.	1	16	PM.290-315	teglino con bussola anter.	1
3	270-058.1	bussola poster.per perno	1	17	001-E-18	vite fissa tegolo	1
4	270-057.1	bussola anter.per perno	1	18	290-396	tubetto per stoppino	1
5	300-922	tappo	2	19	270-264	guidafilo per aghi	1
6	270-643	spia per livello olio	1	20	300-002	buse della macchina per 30.0	1
7	270-644	bussola guida galleggiante	1		306-002	buse della macch.per 30.6 3062	1
8	270-912	spinetta di fermo	1	21	270-066.1	tappo	2
9	270-044.2	bussola per perno differenziale	1	22	300-921	tappo per foro bussola oscill.	1
10	270-042.3	bussola destra per differ.	1	23	G.300-002	base completa per 30.0	1
11	270-642	spina	3		G.306-002	base completa per 30.6	1
12	290-351	bussola per perno con forcilla	1		G.30.62-002	base completa per 30.62	1
13	290-916	tappo per foro	1				

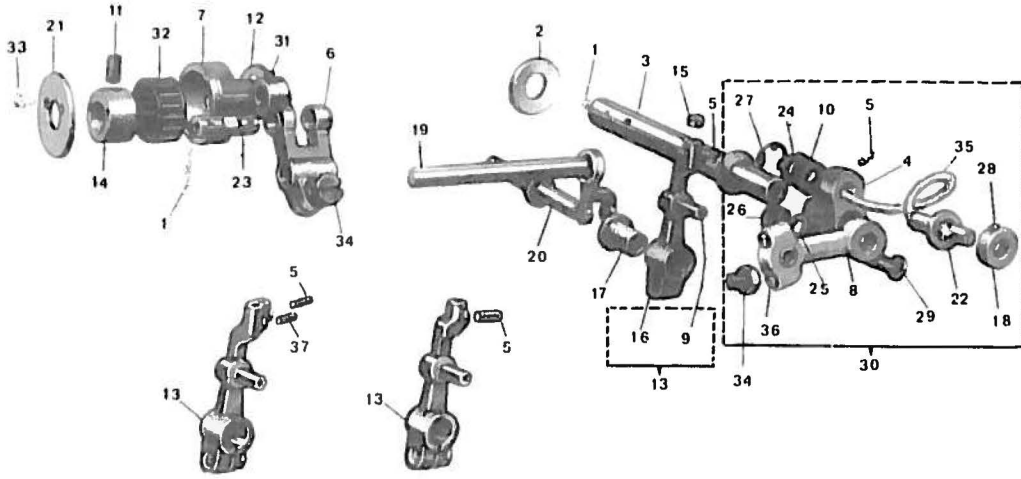


N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	PM. 300-009	albero principale compl.	1	13	010-H-13,7	vite per biella	4
A	270-012	albero comando porta ago	2	14	270-975	vite per manicotti	2
B	270-116	biella comando coltello sup.	1	15	004-E-7	vite fissa cavallotto	1
C	270-061	biella comando crochet	1	16	092-D-15	stoppino per alb.princip.	2
E	270-059	manicotto per biella	1	17	270-615	custodia per olio	1
F	270-009	albero principale	2	18	280-010, 1	bussola intermedia per albero	1
G	270-707	cuscinetto a sfere destro	2	19	074-A-12	rondella per differ.	1
2	270-704	anello Seeger per cusc.destro	1	20	290-3981	comma tendifilo	1
3	270-705	molla a tazza	1	21	073-M-10	rondella per albero princ.	1
4	270-620	flangia per lato destro	4	22	290-307	perno porta camma	2
5	270-614	distanz. destro per albero princ.	1	23	290-918	vite fissa buss. intermedia	1
6	270-008	volantino	1	24	017-C-4,5	vite fissa spinette	2
7	270-612/1	rondella con guida per alb.princ.	1	25	001-E-10	vite per flangia lato destro	3
8	270-981	vite fissa volantino	1	26	010-Dr11,5	vite per biella com.crochet	4
9	280-608	coverchio per volantino	1	H	270-613	distanziale per cuscinetti	1
10	270-610	perno per volantino	1	L	270-709	cuscinetto a sfere sinistro	1
11	270-617	settore di bilanciamento	2	29	270-062	cavallotto per biella	1
12	270-999	vite per settore di bilanciame.	4	30	017-C-3	vite fissa camma	2
				31	PM. 270-059, 1	manicotto con.biella com.crochet	1

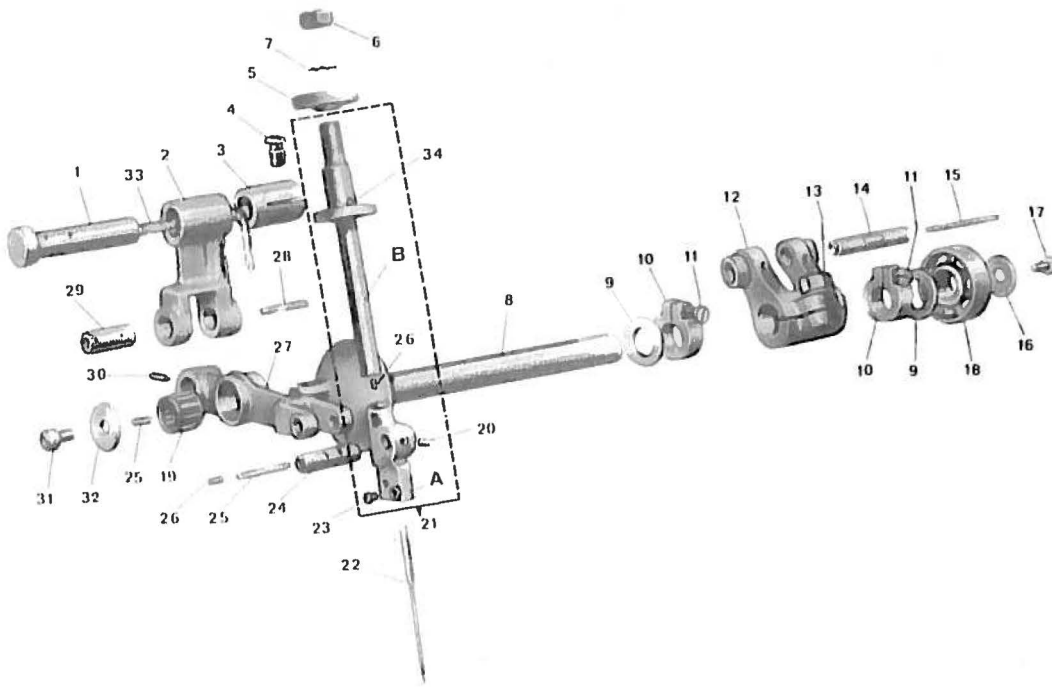
N.B. I cuscinetti con riferimento G possono essere forniti come ricambi staccati, ma nell'ordinazione bisogna assolutamente indicare il numero di selezione contrassegnato in numeri romani sulla corona esterna dei cuscinetti stessi.



N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	PM. 270-049	accoppiamento slitte del diff.	1	37	064-F-5	rondella sett.	1
2	028-A-5	vite fissa rondella	3	38	370-992	vite per settore del diff.	2
3	270-977	vite fissa griffa sussidiaria	1	39	270-267	settore sup. limite corsa diff.	1
4	270-640/1	squadretta di guida per diff.	1	40	073-A-8	rondella per perno com. differ.	2
5	092-E-1	stoppino	1	41	PM. 270-562	leva com. differ. completa	1
6	270-937	vite fissa perno del differ.	1	42	270-288	settore infer.	1
7	003-A-4,5	vite per slitta eccentrico	1	43	270-567	settore con indice di regolaz.	1
8	270-611/1	blocchetto scorr. per slitte	1	44	065-D-6	rondella per pomolo	1
9	270-979	vite fissa giunto	1	45	370-568	pomolo per blocc. leva com. diff.	1
10	070-M-4,5	rondella per giunti del differ.	2	46	270-702	anello elastico	1
11	270-035	bussolina per slitta del diff.	1	47	290-703	gabbietta a rulli	1
12	4030-06	fascetta	2	48	290-037	biella com. differ.	1
13	007-C-11	vite per fascetta	2	49	270-984	vite per leva diff.	1
14	270-048	giunto per slitta	1	50	070-B-3	rondella per leva diff.	1
15	073-C-8	rondella per perno poster.	1	51	017-C-4,5	vite fissa spinetta	1
16	270-0541	perno per settore	1	52	004-P-6	vite fissa piastrina del cur.	2
17	071-M-5,5	rondella sett.	1	53	270-045	leva per settore del diff.	1
18	270-047	settore increm. rapp. differenz.	1	54	270-033	giunto per slitta del diff.	1
19	070-F-4	rondella per perno rapp. differ.	1	55	270-980	vite fissa giunto del diff.	1
20	057-G-4	dado per perno 270-0541	1	56	270-034	bussolina per slitta	1
21	270-975	vite per settore	1	57	005-L-11	vite per squadretta	2
22	270-039	perno ecc. del differ.	1	58	270-997	vite per leva com. differ.	1
23	092-D-14	stoppino per perno ecc.	1	59	270-566	leva com. settore del diff.	1
24	071-H-5	rondella per perno differ.	1	60	270-641	squadri. di guida	1
25	270-036/1	blocchetto scorrevole	1	61	370-978	vite fissa griffa princip.	1
26	270-935	rondella di spallamento	1	62	290-715	rondella slitta	1
27	026-C-7	vite per rondella	1	63	092-D-16	stoppino per giunto	2
28	PM. 270-038/1	settore per cursore	1	64	270-249	carterino protez. porta colt.	1
A	270-046	cursore per differ.	1	65	270-250	protez. in gomma per griffe	1
B	270-038	settore del differenziale	1	66	270-251	squadretta fissa	1
29	270-040	attacco per biella	1	67	004-L-7	vite fissaggio protez.	3
30	270-031	spina per attacco forcilla	1	68	PM. 290-732	corpo e slitta dell'ecc. reg.	1
31	092-D-6	stoppino per spinotto	1	C	290-733	slitta dell'eccentrico	1
32	092-D-12	stoppino per perno	1	D	290-732	corpo dell'eccentrico regolab.	1
33	270-041	perno posteriore del differ.	1	69	290-734	vite regolazione	1
34	250-471	vite per attacco	1	70	270-032	piastrina per cursore diff.	1
35	017-E-8	vite fissa centr	2				
36	039-H-9	vite per settore com. differ.	1				

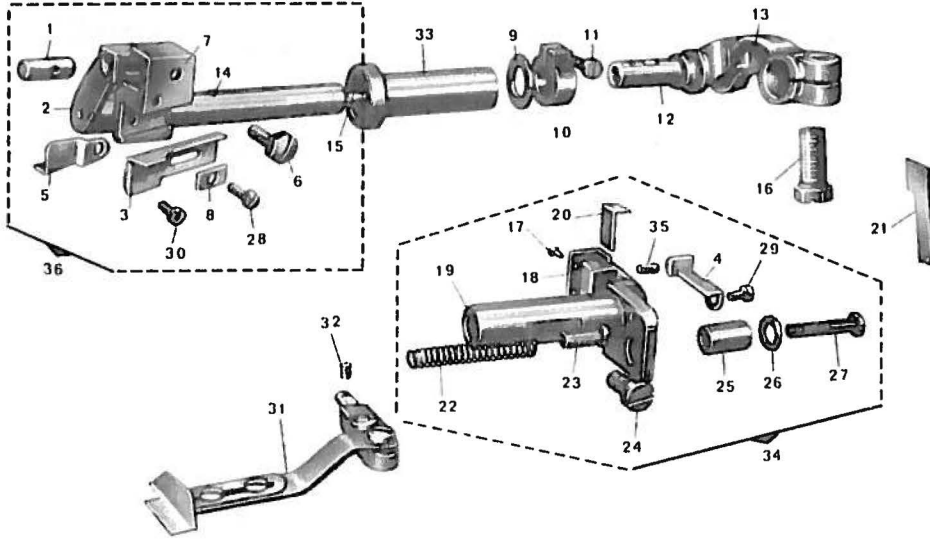


N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	092-D-16	stoppino per perno crochet	2	19	290-360	perno con forcella	1
2	073-N 10	rondella per perno com. crochet	1	20	G. 290.361	alberino con corona	1
3	270-069	perno comando crochet	1	21	290-716	rondella	1
4	300-068	attacco comando rotaz. crochet	1	22	297-362	spina eccentrica	1
5	270-974, 1	vite fissa cr. per 300 306 3062	2	23	290-022	spina per attacco forcella	2
6	290-298	attacco per biella	1	24	072-H-6	rondella per perno eccentrico	1
7	290-312	biella comando crochet	1	25	072-C-6	rondella per vite bloccaggio	1
8	PM. 290-313	biella comando rotula sferica	1	26	059-G-6	dado per porta crochet	1
9	290-363	spina cilindrica	1	27	290-700	anello elastico	1
10	290-412	molla a tazza	1	28	290-944	grano	2
11	290-023	vite fissa eccentrico	1	29	290-124	vite bloccaggio porta crochet	1
12	290-954	rondella flottante	1	30	G. 300-068, 1	gruppo comando rotaz. crochet	1
13	PM 290-071	porta crochet per 30 0	1	31	017-C-4,5	vite fissa spinotto	1
	PM. 306-071	porta crochet per 30,6	1	32	290-703	gabbietta a rulli	1
	PM. 30,62-071	porta crochet per 30,62	1	33	028-A-5	vite fissa rondella	2
14	297-055	eccentrico crochet	1	34	270-975/1	vite per manicotti	1
15	297-281	bussolina distanziale crochet	1	35	092-D-11	stoppino	1
16	290-071	porta crochet	1	36	290-991	vite per biella	2
17	290-352	bussola con taglio	1	37	270-974	vite fissa crochet per 30.62	1
18	290-356	anello registro	1				

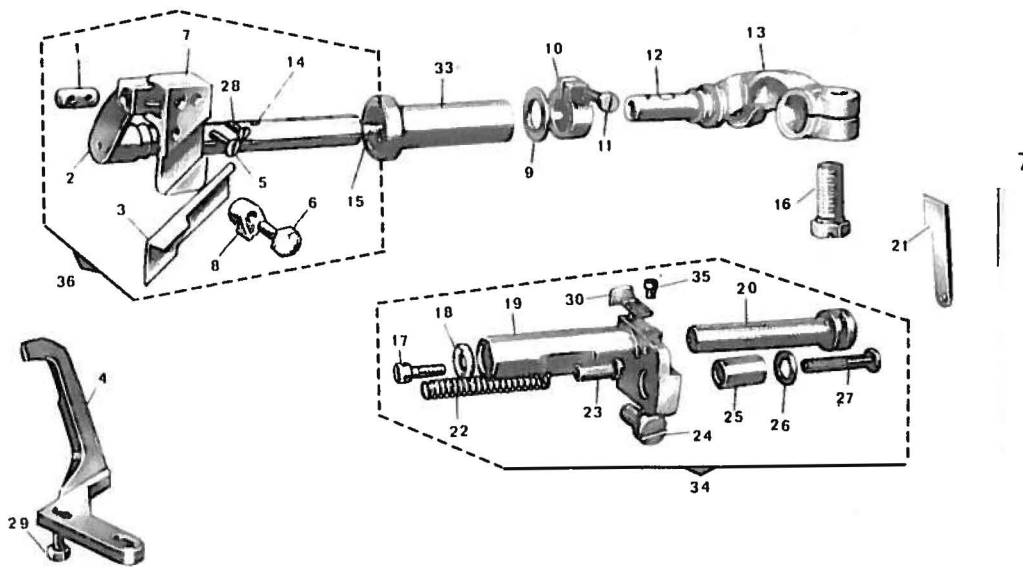


N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	PM. 2917-138	perno per leva per 30.6 e 30.62	1	21	G. 306-025	gruppo barra ago con morsetto per macchina 30.0	1
2	PM. 270-138.1	perno per leva per 30.6	1		G. 2777-025	idem c.s. per macch. 30.6	1
3	PM. 270-137.1	leva a forcella	1		G. 2917-025	idem c.s. per macch. 30.62	1
4	2917-132	bussola per leva 30.0 e 30.62	1	A	300-020	morsetto p. ago per 30.0	1
5	270-132	bussola per leva per 30.6	1		27.77-020	morsetto p. ago per 30.6	1
6	270-728	vite fisso bussolo	1		29.17-020	morsetto p. ago per 30.62	1
7	290-027	anello per perno	1	B	297-025.1	barra ago per 30.0 e 30.62	1
8	270-933	dado per perno guida	1		290-025.1	barra ago per 30.6	1
9	270-713	rosetta elastica	1	22	RIM. 27	ago	1
10	270-006.1	albero comando leva p. slitta	2	23	290-944	vite per morsetto per 300 306	1
11	073-F-9	rondella per albero superiore	2		290-944	vite per morsetto per 30.62	2
12	270-719	fascetta per albero super.	2	24	270-130	spinetta per morsetto	1
13	007-C-11	vite per fascetta	1	25	092-B-1	stoppino per spinetta	2
14	270-007.1	attacco per albero	1	26	016-A-2.5	vite per spina	2
15	270-975.1	vite per attacco	1	27	270-135	leva comando slitta	1
16	270-134	spinotto per attacco	1	28	092-D-5	stoppino per spinotto	1
17	092 D-6	stoppino per spinotto	1	29	270-133	spina per leva forcella	1
18	071-E-5	rondella per albero super.	1	30	017-C-3.5	grano fissa leva	1
19	001-G-10	vite per rondella	1	31	005-M-7	vite per albero super.	1
20	270-708	cuscinetto per albero super.	1	32	270-131	rondella di rasamento	1
	250-708	gabbietta rulli	1	33	092-D-11	stoppino per perno	1
	250-708.1	gabbietta rulli solo a richiesta	1	34	092-A-10	stoppino	1
	016-B-2.5	vite fissa spina	1				1

6



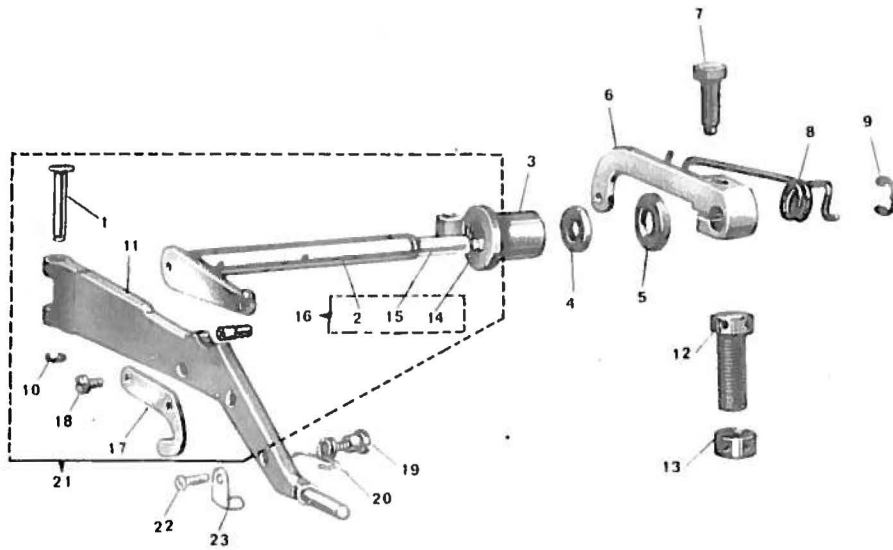
N° RIF	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT	N° RIF	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT
1	270-102	perno per porta colt.super.	1	19	300-104	porta coltello inferiore	1
2	270-096,1	porta coltello super.	1	20	300-105	chiavetta per coltello inf.	1
3	300-1121	coltello superiore	1	21	300-113	coltello inferiore	1
4	300-110	spingi asola	1	22	270-100	molla per coltello inferiore	1
5	300-111	carterino per colt. sup.	1	23	270-106	puntalino per porta colt. infer.	1
6	300-987	vite fissa coltello super.	1	24	003-L-12	vite fissa porta colt.	1
7	300-0991	placchetta porta coltello	1	25	270-101	bussola guida supp.	1
8	300-1031	nasello fissa coltello	1	26	070-F-4	rondella per buss.	1
9	073-F-9	rondella per porta coltello sup.	1	27	270-877	vite per coltello infer.	1
10	270-719	fascetta per porta coltello sup.	1	28	039-A-6	vite	1
11	007-C-11	vite per fascetta	1	29	001-C-5,5	vite fissa spingi asola	1
12	270-108	spinetta per attacco forcella	1	30	005-D-5	vite fissa carterino	1
13	300-098	attacco a forcella per B.30.0	1	31	AS.297-403	guida ribalt.solo a richiesta	1
14	092-C-2	stoppino per spinetta	2	32	039-R-8,5	vite solo a rich.(sost.270-730)	1
15	092-D-9	stoppino per porta coltello	1	33	270-097,1	bussola	1
16	250-471	vite per leva del crochet	1	34	G.300-104	porta coltello infer.	1
17	028-B-5	vite fissa piastrina	4	35	300-976	grano	1
18	300-120	piastrina	1	36	G.300-096	gruppo porta coltello sup.	1



N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT
1	270-102	perno per porta colt. super.	1	19	PM. 306-104	porta coltello inferiore	1
2	306-096	porta coltello super.	1	20	306-105	perno porta coltello infer.	1
3	27.77-1121	coltello super. senza dentatura	1	21	306-113	coltello inferiore	1
4	306-107	spingi asola	1	22	270-100	molla per coltello inferiore	1
5	028-D-8	vite	1	23	270-106	puntalino per porta colt. infer.	1
6	306-987	vite fissa coltello super.	1	24	003-L-12	vite fissa porta colt. infer.	1
7	306-099	placchetta porta colt. super.	1	25	270-101	bussola guida supp. colt. infer.	1
8	270-103	nasello fissa coltello sup.	1	26	070-F-4	rondella per buss. colt. infer.	1
9	013-F-9	rondella per porta colt. super.	1	27	270-877	vite per coltello infer.	1
10	270-719	fascetta per porta colt. super.	1	28	028-B-8	vite per colt. super.	1
11	007-C-11	vite per fascetta	1	29	039-A-6	vite fissa spingi asola	2
12	270-108	spinetta per attacco forcilla	1	30	29.17-110	spingi asola per 30.62	1
13	270-098	attacco a forcilla	1				
14	092-C-2	stoppino per spinetta	2				
15	092-D-9	stoppino per porta coltello	1	33	270-097/1	bussola	1
16	250-471	vite per leva del crochet	1	34	G. 306-104	porta coltello inferiore	1
17	007-P-10	vite fissa coltello infer.	1	35	004-F-4	vite per spingi asola per 30.62	1
18	071-D-5	rondella	1	36	G. 306-096	gruppo porta coltello sup.	1

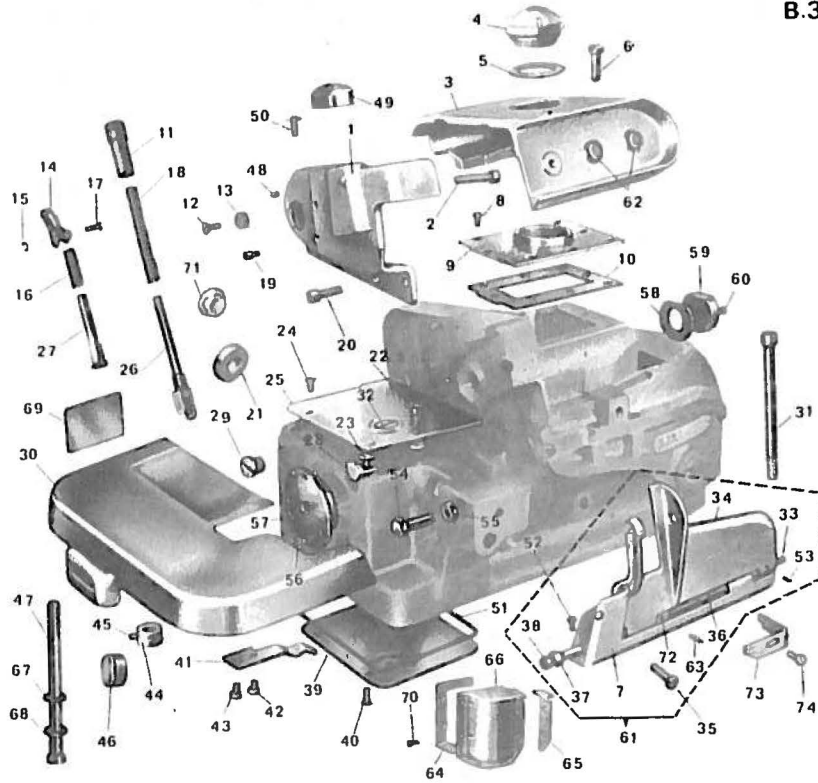
B.30-0
B.30-6
B.30-62

8



N° RIF	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT	N° RIF	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT
1	270-077	spina per leva porta piedino	1	14	092-D-11	stoppino per perno	1
2	29.17-081	perno per leva alza piedino	1	15	270-073	tubetto di protezione	1
3	270-083	bussola per leva aprib.	1	16	PM. 2917-081	perno completo	1
4	072-L-7	rondella anteriore per perno	1	17	270-188	piastrina taglia catenella	1
5	072-F-7	rondella posteriore per perno	1	18	001-A-4,3	vite fissa piastrina	2
6	270-087, 1	leva alza piedino	1	19	297-189	vite a collare per filtr.molla	1
7	270-985	vite per leva alza piedino	1	20	297-190	molla premi piedino per 30,0	1
8	270-089/1	molla per leva alza piedino	1	21	G. 2917-0761	gruppo leva apribile per macchine 30,0 e 30,62	1
9	270-714	disco Ideal per perno alza pied.	1				
10	270-701	anello elastico	1		G. 297-076	gruppo leva aprib.per 30,6	1
11	297-076	leva apribile porta piedino	1	22	2701P-403, 1	vite per squadr.per 30,6	1
12	270-085/1	perno per regolaz.leva	1		2701-P-403	vite per squadr.per 30,62	1
13	270-091	ghiera per bussola di regolaz.	1	23	291-B-1861	squadretta di fermo per 30,6 e 30,62	1

B.30-0
B.30-6
B.30-62

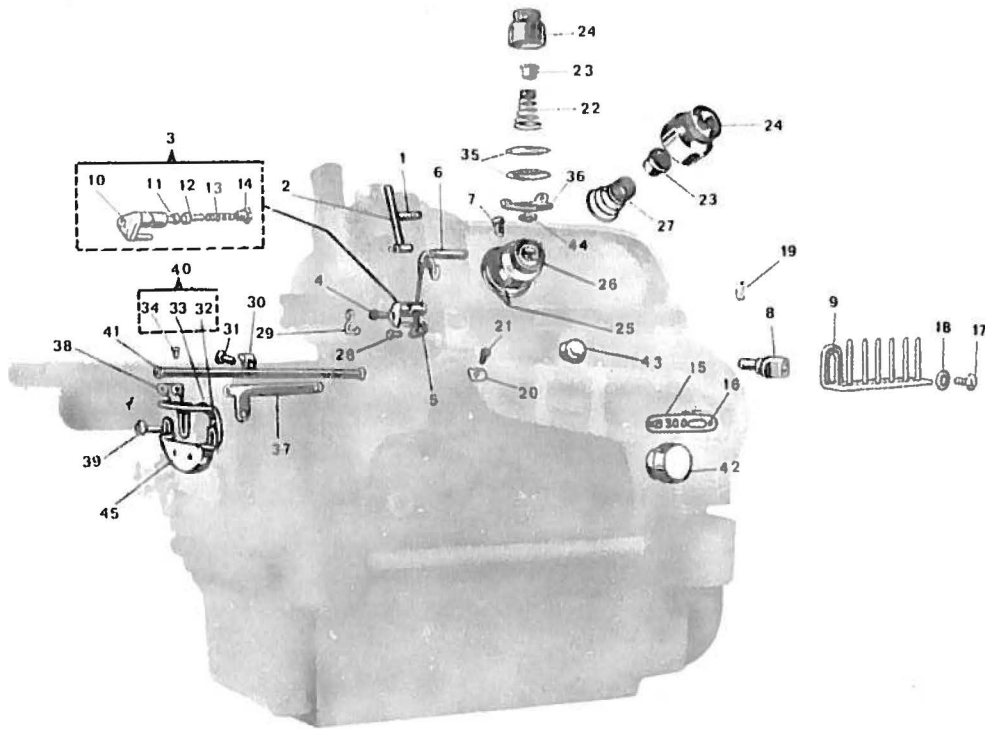


9

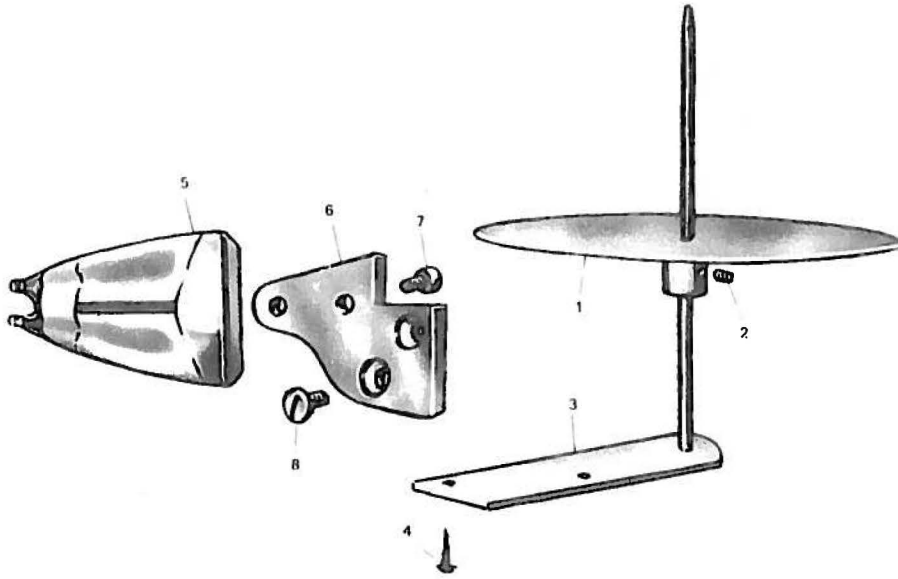
N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	PM2917-208/1	carter lat.con buss.per 300 3062	1	37	054-D-4	dado per vite di fermo	1
	PM. 270-208/2	carter lat.con buss.per 30.6	1	38	270-226	vite di fermo	1
2	007-H-25	vite per carter superiore	1	39	PM. 270-242, 2	pietra completa di filtri	1
3	PM. 300-205, 2	cappel.con buss.per 30.6 e 30.6	1	40	028-E-10	vite per piastra inferiore	4
	PM. 30.62-205	cappel.con buss.per 30.62	1	41	270-212	molla per chiusura pigno lav.	1
4	270-241/2	cupolina di spia per olio	1	42	001-D-6	vite fissa molla	1
5	270-965, 2	guarnizione per cupolina	1	43	001-D-4, 5	vite fissa molla	1
6	270-983	vite per fissaggio cappello	1	44	270-718	anello per perno	1
7	PM. 300-218	cerniera con tub.per 30.0	1	45	017-E-4, 5	vite per anello	2
9	PM. 290-218	cerniera con tub.per 30.6 30.62	1	46	270-030, i	tappo di chiusura	1
8	007-R-7, 5	vite per fiss.piastra cupolina	1	47	290-973	vite fissa macchina	1
9	PM. 270-245, 2	piastra con bussola per cupolina	1	48	270-715	Erano fissa pomolo 270-993	1
10	270-246	guarnizione per piastra	1	49	270-129	coperchietto per perno guida	1
11	270-093	pomolo per regolazione molla	1	50	270-731, 1	tappo di chiusura	2
12	032-F-9, 5	vite per rondella eccentrico	1	51	270-231	guarnizione per carterino	1
13	605-412	rondella eccentrica	1	52	01205, a	vite fissa sportello anter.	3
14	270-094	leva blocca piedino	1	53	270-913	spinetta per sportello anter.	1
15	270-701	anello elastico	1	54	270-214	vite di fermo carter later.	1
16	270-086	molla per tirante sblocca pied.	1	55	057-E-4	dado per vite di fermo	1
17	270-078	spina per leva sblocca piedino	1	56	005-M-10	vite per flangia lato sinistro	3
18	27.01-P-092	molla premi piedino	1	57	290-619	flangia per lato sinistro	1
19	270-993	vite di fermo per alza pied.	1	58	270-624	guarniz.per dischi di chiusura	1
20	270-995	vite fissa carter super.	1	59	270-623, 1	disco di chiusura foro alb.	1
21	270-066, 1	tappo posteriore per buss.	1	60	005-E-13	vite per disco chiusura	2
22	026-C-12	vite fissa carter para olio	1	61	G. 300-216	sport. anter.comp.per 30.0	1
23	026-E-10	vite fissa tassello per base	1		G. 306-216	sport. anter.comp.per 30.6 3052	1
24	026-C-7	vite fissa carter para olio	1	62	633-918	tappo per cappello	2
25	300-247	carter para olio	1	63	270-974, 1	vite	1
26	PM. 270-095	barra di allineamento piedino	1	64	290-203	guarnizione carterino	1
27	270-090	tirante blocca piedino	1	65	290-204	guarnizione anter.carterino	1
28	270-248	tassello per chiusura base	1	66	290-209	carterino anteriore	1
29	270-940	tappo per foro	1	67	290-974	guarn.per vite fissaggio macch.	1
30	PM. 290-210	piano di lav.compl.per 30.0	1	68	290-950	rondella per vite fissaggio m.	1
	PM. 306-210	pigno di lav.compl.per 30.6 3062	1	69	270-172, 1	targhetta brevettata	1
31	270-972	vite lunga fissa macchina	1	70	004-L-8	vite fissa carterino	5
32	290-279	vite per carter para olio	1	71	270-030	vite per foro settore differ.	1
33	290-220	perno per sportello anteriore	1	72	300-222	bloccetto	1
34	PM. 300-217	sportello con aletta per 30.0	1	73	306-220	squadr.prot griffe per 306 3062	1
	PM. 306-217	sportello con al.per 30.6 30.62	1	74	001-D-7	vite per squadr.per 30.6 30.62	1
35	270-970	vite per sportello	1				
36	270-221	molla per sportello anteriore	1				

B.30-0
B.30-6
B.30-62

10



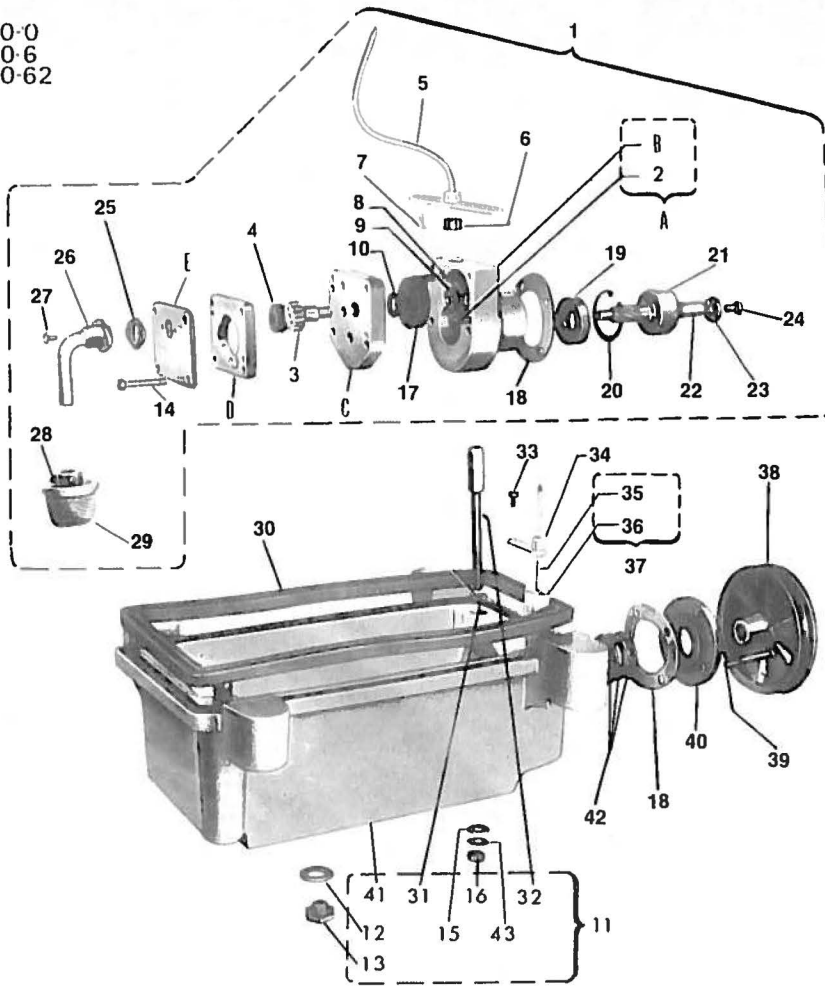
N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	270-941	vite fissa passafilo	1	24	270-235	pomolo a vite per 30.0 e 30.6	2
2	PM. 300-263	passafilo per macch. 30.0 e 30.6	1	24	270-235	pomolo a vite per 30.62	4
	PM. 29.17-263	passafilo per macch. 30.62	1	25	603-031	disco tensione per 300-306-3062	2
3	G. 300-262/1	pressafilo compl. per 30.0	1	26	270-230	perno a vite per 30.0 e 30.6	2
	G. 270-262/2	pressafilo compl. per 30.6	1	27	270-232.2	molla dell'ago per 30.0 e 30.6	1
	G. 2917-262/1	pressafilo compl. per 30.62	1	27	270-232.2	molla dell'ago per 30.62	2
4	004-C-5,5	vite fissa tens. per 30.0	1	28	004-N-5,5	vite fissa tendifilo dell'ago	2
	004-A-5	vite fissa tens. per 30.6	1	29	29.17-280	cavallotto guidaf. per 30.62	1
	004-P-4,5	vite fissa tens. per 30.62	1	30	290-306	fascetta tubetto passaf.	1
5	270-274.2	tendifilo per filo dell'ago	1	31	004-G-7	vite per fascetta	1
6	270-264	guidafilo dell'ago	1	32	PM. 290-309.1	mensola per camma	1
7	270-265	bussola passaf. per 30.0 e 30.6	1	33	290-310	molla premifilo	1
	270-265	bussola passaf. per 30.62	2	34	004-A-2,5	vite fissa molla	2
8	306-425.1	perno per macch. 30.6 e 30.62	1	35	250-031	disco tensione per 30.0 e 30.6	2
9	PM. 306-423	frenaggio per macch. 30.6 e 30.62	1	35	250-031	disco tensione per 30.62	6
10	PM. 300-262/1	corpo del pressafilo	1	36	PM. 27.27-253	passafilo per 30.0 e 30.6	1
11	270-155	pernetto del pressafilo	1	36	PM. 27.27-253	passafilo per 30.62	3
12	270-259	pernetto del pressafilo	1	37	290-255	passaf. crochet per 30.0 e 30.6	1
13	270-258	mollotta per tirafilo	1	38	30.62-255	passaf. crochet per 30.62	1
14	270-261.1	tappo per pressafilo	1	38	290-256	passaf. crochet per 30.0 e 30.6	1
15	B. 30.171	targhetta classe macchina	1	38	30.62-256	passafilo crochet per 30.62	1
16	270-170	vite per fissaggio targhetta	2	39	001-E-6	vite fissa mensola	2
17	01205.a	vite per macch. 30.6 e 30.62	1	40	G. 290-309.1	mensola guidafilo completa	1
18	070-F-4	rondella per macch. 30.6 e 30.62	1	41	290-177	tubetto passafilo	1
19	039-R-8,5	grano	1	42	270-643	spia livello dell'olio	1
20	300-275	piastrina per macchina 30.0	1	43	270-730	tappo chiusura per 30.0	1
21	032-A-6	vite fissa piastra per 30.0	1	44	065-A-6	rondella per 30.0 e 30.6	1
22	27.221C-232.1	molla del crochet per 30.0	1	44	065-A-6	rondella per 30.62	2
	272-232.1	molla del crochet per 30.62	2	45	297-214	carterino protez. camma tendifilo	1
23	270-233	bussola per tens. per 30.0 e 30.6	2	26	270-230	perno a vite per 30.62	4
	270-233	bussola per tens. per 30.62	4				



11

N° RIF	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	PM27-26PDB01425	piatto porta rotolo	1		*306-413 1A	guida del collar. per nylon h-25	1
2	017-E-7	grano	1		*306-413 2	guida del collar. per tela h-20	1
3	PM. 602-141.1	supporto per piatto	1		*306-413 2A	guida del collar. per nylon h-20	1
4	TS. 20x30	vite legno	2	6	306-444	piastra porta guida	1
5	306-413	guida del coll. per tela h-30	1	7	3610	vite per guida	2
	*306-413 A	guida del coll. per nylon h-30	1	8	603-975	vite per bloccaggio piastra	2
	*306-413 2	guida del coll. per tela h-25	1				

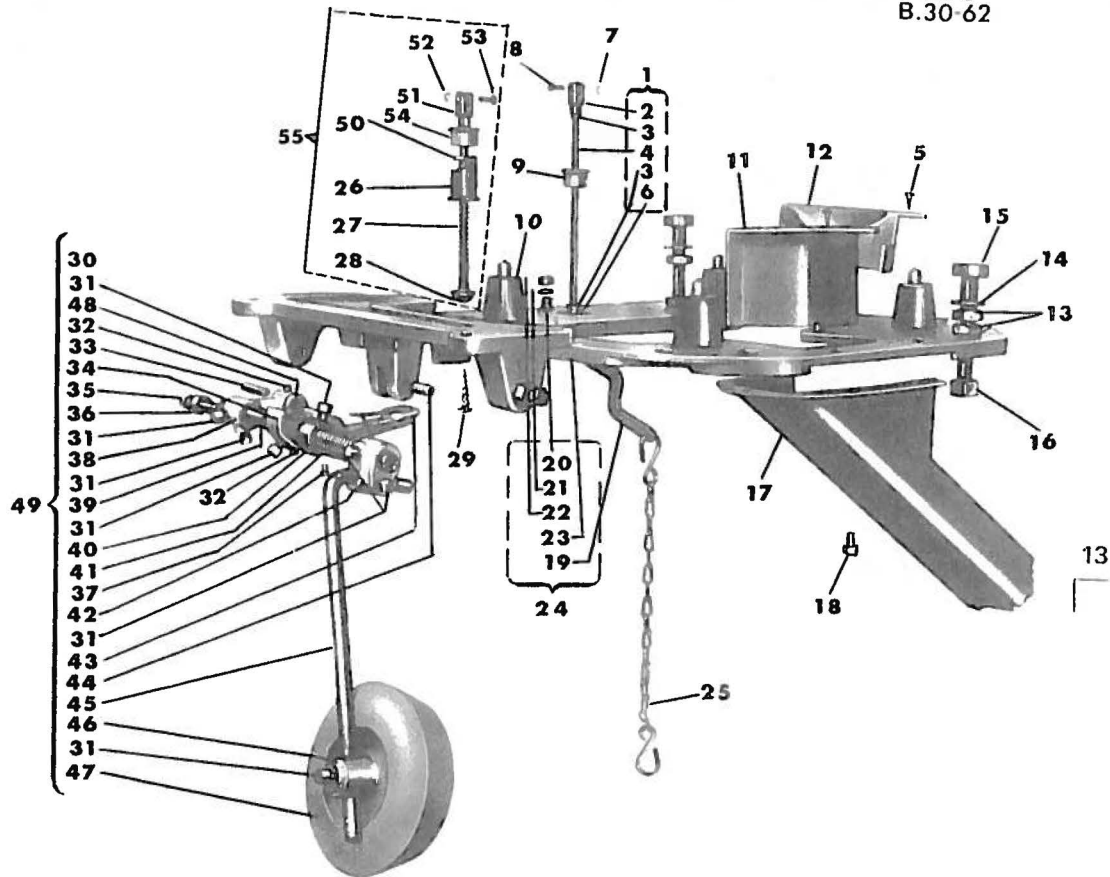
B.30-0
B.30-6
B.30-62



12

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	1	22	270-823	albero con pompa olio	1
B	270-816	corpo della pompa	1	23	270-812	rondella di trascin. pompa olio	1
C	270-819	piastrina interm. porta ingran.	1	24	039-G-10	vite fissa puleggia	1
D	270-818	piastrina sede ingran. pompa	1	25	270-829	guarnizione per flangia	1
E	270-817	roperchio per pompa olio	1	26	PM. 270-830	flangia con tubetto	1
3	270-820	ingranag. condutt. per pompa	1	27	004-L-6	vite fissa flangia	2
4	PM. 270-821	ingran. condott. per pompa olio	1	28	017-C-4 5	vite 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 guarn.	1	30	270-808	guarnizione per bacinella	1
7	028-E-10	vite per traversino	2	31	270-946	guarnizione per perno bacinella	1
8	001-E-8	vite per ingran. pompa	1	32	270-811	perno per contraggio base	2
9	270-813	rondella per ingran. pompa olio	1	33	001-F-7	vite per supportino	1
10	072-M-7	rondella	1	34	PM. 270-806 1	supportino con guida	1
11	G 290-001	bacinella con perni	1	35	270-804	astina per galleggiante	1
12	270-966	guarniz. per tappo di sfiato	1	36	270-805	galleggiante	1
13	PM. 270-996. 1	tappo con past. 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	guarnizione per perno bacinella	1	39	270-969	vite fissaggio pompa olio	4
16	059-G-6	dado per perno della bacinella	1	40	270-814	flangia fissaggio pompa olio	1
17	270-824	ingranag. elicoidale per pompa	1	41	290-001	bacinella	1
18	270-815	guarnizione per pompa olio	2	42	270-706	molle a tazza per pompa olio	4
19	270-711	anello di tenuta	1	43	065-L-6	rondella per perno bacinella	1

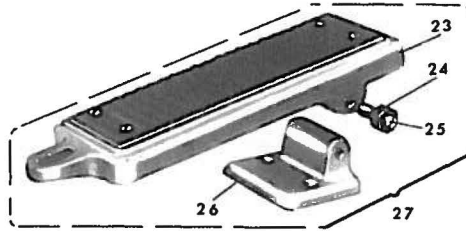
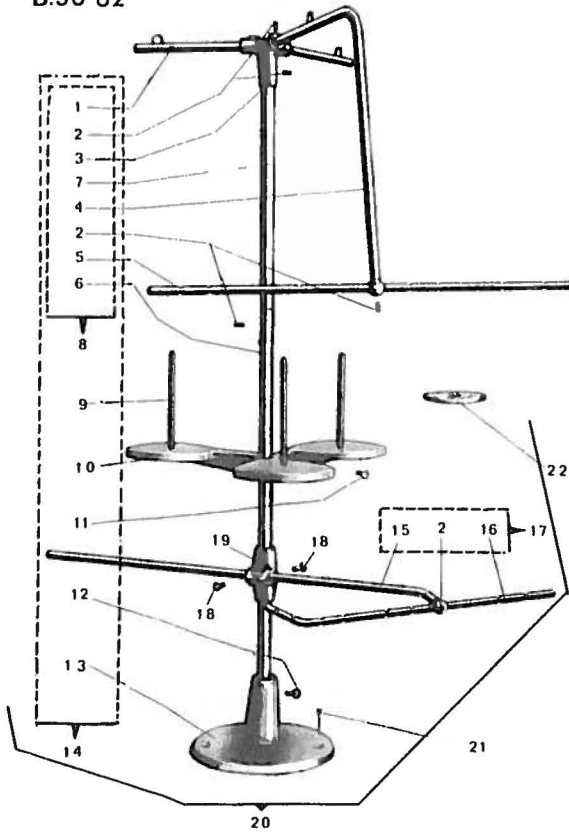
B.30-0
B.30-6
B.30-62



N° RIF	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT	N° RIF	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT
1	G. 27.0-583	tirante completo	1			A RICHIESTA	
2	270-585	giunto super. per leva	1	26	*270-553	bussola inferiore	1
3	059-A-5	dado per tirante alza piedino	2	27	*270-554	molla per asta del differ.	1
4	270-583	astina per leva alza piedino	1	28	*270-556 1	asta per leva del diff.	1
5	270-459	chiodi fissaggio	7	29	TS. 22x35	vite per fissaggio ginocchietto	4
6	270-557	giunto per leva alza pied.	1	30	*270-570	supporto per ginocchietto	1
7	270-701	anello elastico	1	31	*033-M-9	vite per ginocchietto	9
8	270-558	perno per giunto	1	32	*005-G-6	vite fissa spinetta	2
9	270-552	bussola superiore per tavola	1	33	*270-580	spinetta per giunti	2
10	270-004	ammortizzatore per macchina	4	34	*270-579	ancora per ginocchietto	1
11	270-539 1	bocchetta scarica ritagli	1	35	*270-998	vite a punta per ginocchietto	2
12	270-588	protezione sede volante	1	36	*059-F-8	dado per vite a punta	2
13	058-M-10	dado per viti	8	37	*005-L-11	vite per spinetta	1
14	067-H-10	rondella per piastra	4	38	*270-578	leva porta giunto per ginocch.	1
15	270-971	vite per piastra	4	39	*270-571	albero per ginocchietto	1
16	051-L-10	dado per fissaggio piastra	4	40	*270-720	anello tendimolla per ginoc.	1
17	*270-590, 1	canale scarica ritagli	1	41	*270-575	molla rich. disco per ginocch.	1
18	*270-590 2	canale scar. rit. per orientam. sin.	1	42	*270-572	attacco per ginocchietto	1
19	001-G-10	vite fissa canale scarica rit.	3	43	*270-576	bilanciere per ginocchietto	1
20	270-586, 1	leva com. alza piedino	1	44	*270-581	spina per bilanciere	1
21	270-584	supporto per leva alza piedino	1	45	*270-573	asta porta disco per ginocch.	1
22	065-L-6	rondella per perni	3	46	*270-574	disco per ginocch.	1
23	059-H-6	dado per supportino	1	47	*270-582	cuscino per ginocchietto	1
24	PN. 270-005, 1	piastra con perni	1	48	*270-577	giunto per ginocchietto	1
25	G. 270-005, 2	piastra sost. macch.	1	49	*G. 270-570	ginocchietto completo com diff.	1
	PN. 1159	catenella con gancio	1	50	*064-E-5	rondella per asta com. differ.	1
				51	*270-557	giunto per leva alza pied.	1
				52	*270-701	anello elastico	1
				53	*270-558	perno per giunto	1
				54	*270-552	bussola super. per tavola	1
				55	*G. 270-556	asta com. leva diff. compl.	1

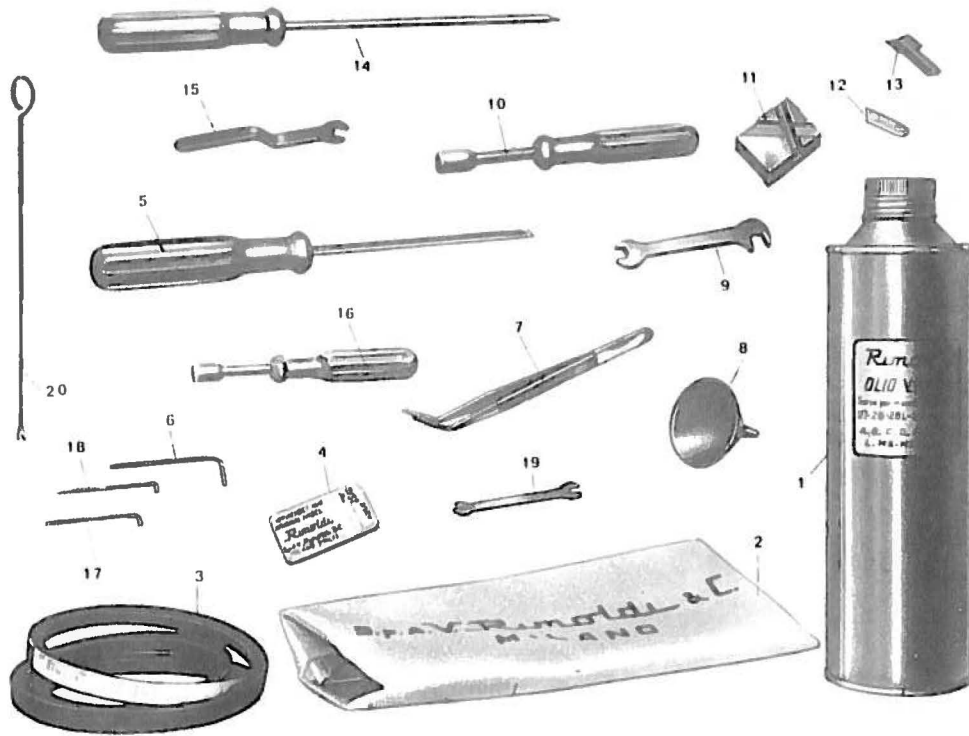
B.30-0
B.30-6
B.30-62

14



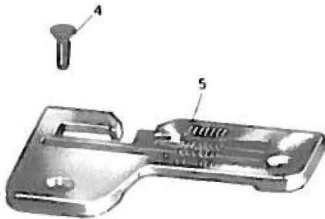
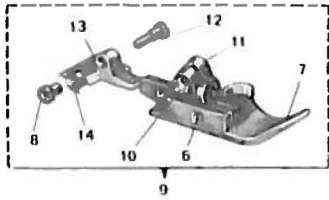
N° RIF	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
FORNITO CON SOLA TESTA							
1	PM. 250-133, 1	asta passafili	2	15	270-158, 1	sostegno per asta	1
2	016-F-6,5	grano	8	16	27.27-137	asta passafili	1
3	250-140	giunto per asta	1	17	G.300-1-7	sostegno con asta passafili	1
4	PM. 250-148, 1	sostegno per asta	1	18	605-980	pomolo	2
5	250-137	asta passafili	1	19	605-937	supporto	1
6	250-143	asta principale inferiore	1	20	AS.300-140	assieme telaietto porta fili c.	1
7	250-130	asta principale superiore	1	21	TS. 20x30	vite fissa telaietto	1
8	G. 250-137	telaietto porta fili	1	22	569	disco porta bobina	2
9	1146	perno porta rocchetto	3	23	PM. 910-914	pedalina	1
10	01142	piatto porta bobine	1	24	053-H-8	dado per pedalina	2
11	001-G-10	vite fissa piatto	1	25	910-964	vite a punta	2
12	001-G-12	vite fissa asta	1	26	910-934, 1	supporto per pedalina	1
13	01141	base del portafili	1	27	G. 910-914, 1	pedalina completa	1
14	AS. 250-140	assieme telaietto portafili	1				

B.30-0
B.30-6
B.30-62



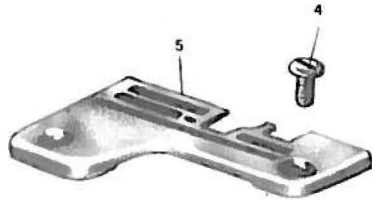
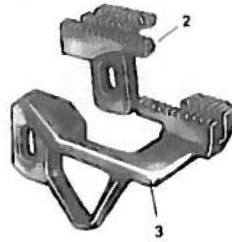
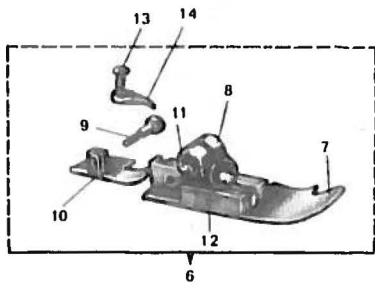
1E

N° RIF	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT	N° RIF	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT
1	VR. 604	olio Kg. 1	1	12	300-113	coltello inferiore	1
2	1175	cuffia protezione macchina	1	13	300-1121	coltello superiore	1
3	270-155	cinghia trapezoidale	1	14	01160 2	cacciavite	1
4	RIM. 27	ago	5	15	270-745	chiave esagonale mm. 7	1
5	01161, 2	cacciavite	1	16	270-740	chiave a tubo mm. 5	1
6	633-74.	chiave esag.da mm. 3	1	17	270-743	chiave esag. mm. 2 per grani	1
7	1158	pinza per infilatura macchina	1	18	297-746	chiave esag.a barra serr.aghi	1
8	270-857	imbuto per olio	1	19	603-739	chiave fiss.piedino	1
9	1156, 1	chiave	1	20	603-154	astina infilatura	1
10	270-741	chiave a tubo mm. 7	1				
11	*300-675	blocch.per aff.colt.per 30.0	1				
	*306-675	blocch.per aff.col.per 306 3062	1				

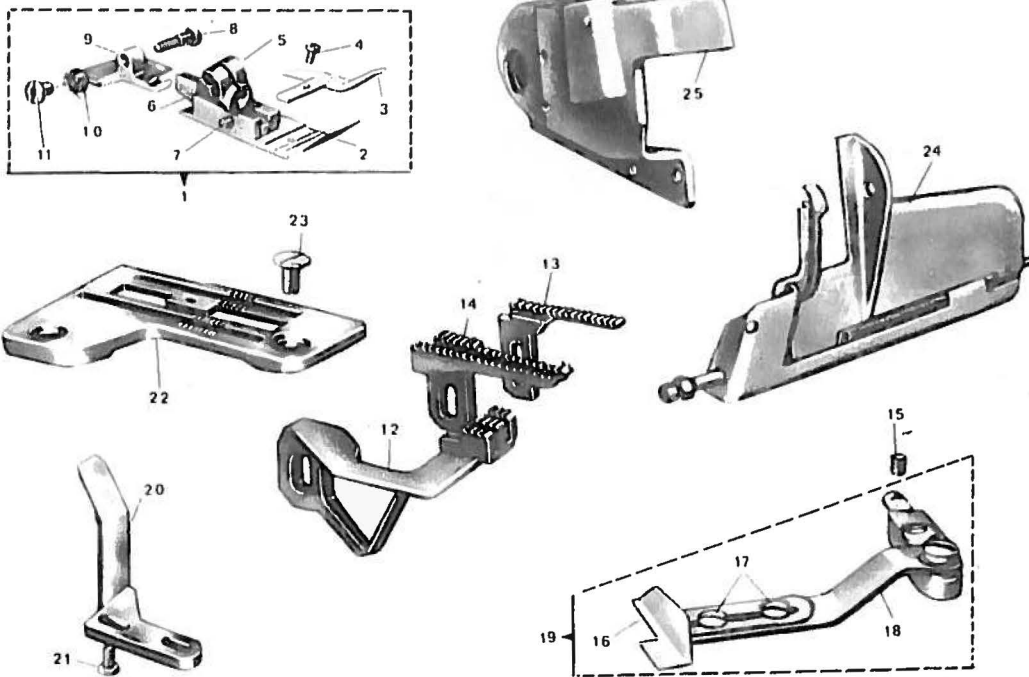


16

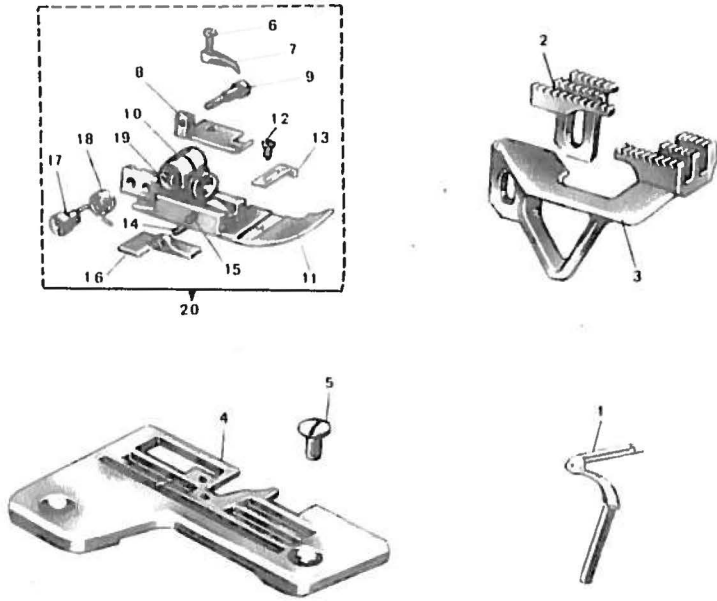
N° RIF	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT	N° RIF	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT
1	290-075 1	crochet	1	9	G.300-1811	pedino completo	1
	* 290-075 2	crochet	1	10	297-906	vite per attacco	1
2	300-227	carterino scaccia ritagli	1	11	297-182	attacco	1
3	032-A-5	vite fissa carterino	1	12	297-187	vite	1
4	032-L-10,5	vite fissa placca ago	2	13	300-1921	pressello	1
5	300-114	placca ago	1	14	297-194	molla	1
6	297-179	spina	1	15	300-050, 1	griffa principale	1
7	300-1841	slitta	1	16	300-051, 1	griffa sussidiaria	1
8	297-195	bussola filettata	1				



N° RIF	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT	N° RIF	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	290-075/1	crochet	1	8	297-182	attacco	1
	290-075/2	crochet	1	9	004-A-7	vite	1
2	306-051	griffa sussidiaria	1	10	306-192	pressello	1
3	306-050	griffa principale	1	11	297-906	vite per attacco	1
4	032-L-10,5	vite fissa placca d'ago	2	12	297-179	spina	1
5	306-114	placca d'ago	1	13	275-403	vite	1
6	G.306-181	piedino completo	1	14	306-183	linguetta	1
7	306-184	slitta	1				



N° RIF	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT	N° RIF	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT
1	G. 30.44-181	piedino completo	1	14	30.44-051	griffa sussidiaria	1
2	30.44-184	slitta	1	15	039-R-8,5	vite fissa guida	1
3	30.44-191	guida	1	16	PM. 304-403	guida	1
4	001-A-5,5	vite	1	17	255.404	vite per guida	2
5	3044-182	attacco	1	18	G. 275-D-403, 2	supporto per guida	1
6	297-906	vite	1	19	AS. 304-403	guida completa	1
7	297-179	spina	1	20	304-107	spingi asola	1
8	297-187	vite	1	21	036-A-6	vite fissa spingi asola	2
9	30.44-192	pressello	1	22	30.44-114	placca d'ago	1
10	297-194	molla	1	23	032-L-10 5	vite fissa placca	2
11	297-195	bussola filettata	1	24	G.30.44-216	sporfello anteriore completo	1
12	30.44-050	griffa principale	1	25	G.304-208	carter laterale completo	1
13	30.44-052	griffino	1				



N° RIF	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT	N° RIF	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT
1	290-075/1	crochet	2	11	30.62-184.1	slitta	1
2	30.62-051	griffa sussidiaria	1	12	001-A-3, 2	vite	1
3	30.62-050	griffa principale	1	13	306-191	pinstrina	1
4	30.62-114	piacca d'ago	1	14	603-1991	spina	1
5	032-L-10.5	vite fissa placca ago	2	15	297-179	spina	1
6	275-403	vite	1	16	30.62-191	pressello	1
7	306-183	piastrina	1	17	30.62-187	vite	1
8	30.62-192	pressello	1	18	297-194	molla	1
9	004-A-7	vite	1	19	297-906	vite	1
10	29.17-182	attacco	1	20	G.30.62-181	1 piedino completo	1

INDICE GENERALE DEI PARTICOLARI

N° DIS.	TAV.	N° DIS.	TAV.	N° DIS.	TAV.	N° DIS.	TAV.
RIM.	27	072-L-7	7	270-690	9	270-620	2
001-A-3,2	20	072-M-7	12	270-091	8	270-623	1
001-A-4,3	8	072-P-7	7	270-093	9	270-624	9
001-A-5,5	17-19	073-A-8	3	270-094	9	270-640	1
001-C-5,5	6	073-C-8	3	PM. 270-095	9	270-641	1
001-D-4,5	9	073-F-9	5-6-7	270-096/1	6	270-642	1
001-D-6	9	073-M-10	2	270-097,1	1-6-7	270-643	1-10
001-D-7	9	073-N-10	4	270-098	7	270-644	1
001-E-6	10	074-A-12	2	270-100	6-7	PM. 270-646	12
001-E-7	12	092-A-5	5	270-701	6-7	270-701	8-9-13
001-E-8	12	092-B-1	5	270-102	6-7	270-702	3
001-E-10	2	092-C-2	6-7	270-103	7	270-704	2
001-E-18	1	092-D-5	5	270-106	6-7	270-705	2
001-G-10	5-13-14	092-D-6	5	270-108	6-7	270-706	12
001-G-12	14	092-D-9	6-7	270-116/2	2	270-707	2
003-A-4,5	3	092-D-11	4-5-7	270-129	8	270-708	5
003-L-12	6-7	092-D-12	3	270-130	5	270-709	2
004-A-2,5	10	092-D-14	3	270-131	5	270-710	12
004-A-7	18-20	092-D-15	2	270-132	5	270-711	12
004-C-5,5	10	092-D-16	3-4	270-133	5	270-712	12
004-E-7	2	092-E-1	3	270-134	5	270-713	5
004-F-4	7	TS. 20x30	11-14	270-135	5	270-714	8
004-G-7	10	TS. 22-25	13	PM. 270-137,1	5	270-715	9
004-L-6	12	VR. 604	15	PM. 270-138,1	5	270-718	9
004-L-7	3	H. 30. 171	10	270-155	15	270-719	5-6-7
004-L-8	9	569	14	270-158,1	14	270-720	13
004-N-5,5	10	01141	14	270-170	10	270-728	5
004-P-6	3	01142	14	270-172,1	9	270-730	10
005-D-5	6	1146	14	270-188	8	270-731	9
005-E-13	9	1156/1	15	PM. 270-208,2	9	270-740	15
005-G-6	13	1158	15	270-212	9	270-741	15
005-L-11	3-13	PM. 1159	13	270-214	9	270-743	15
005-M-7	5	01160/2	15	270-221	9	270-745	15
005-M-10	9	01161/2	15	270-226	9	270-804	12
007-C-11	3-5-6-7	1175	15	270-230	10	270-805	12
007-H-25	9	01205/A	9-10	270-231	9	PM. 270-805	12
007-P-10	7	3610	11	270-232/2	10	PM. 270-806	1
007-R-7,5	9	4030-06	3	270-233	10	270-808	12
010-D-11,5	2	250-031	10	270-235	10	270-810	12
010-H-13,7	2	250-130	14	270-241/2	9	270-811	12
016-A-2,5	5	PM. 250-133,1	14	PM. 270-242/2	9	270-812	12
016-B-2,5	5	250-137	14	PM. 270-245/2	9	270-813	12
016-F-6,5	14	G. 250-137	14	270-246	9	270-814	12
039-R-8,5	6-10	250-140	14	270-248	9	270-815	12
017-C-3	17-19	AS. 250-140	14	270-249	3	270-816	12
017-C-3,5	5	250-143	14	270-250/1	3	G. 270-816	12
017-C-4,5	2-3-4	PM. 250-148,1	14	270-251/1	3	PM. 270-816	12
017-E-4,5	9	250-471	3-6-7	270-255	10	270-817	12
017-F-7	11	250-708	5	270-258	10	270-818	12
017-E-8	3	250-708,1	5	270-259	10	270-819	12
026-C-7	3-7	255-404	17-19	270-261/1	10	270-820	12
026-C-12	9	270-004	13	G. 270-262/2	10	PM. 270-821	12
026-E-10	9	G. 270-005,2	13	270-264	1-10	270-823	12
028-A-5	3-4	PM. 270-005,1	13	270-265	10	270-824	12
028-B-5	6	270-006,1	5	270-274,2	10	270-825	12
028-B-8	7	270-007,1	5	270-287,1	3	PM. 270-826	12
028-D-8	6	270-008,1	2	270-288,1	3	270-829	12
028-E-10	9-12	270-009,2	2	270-459	13	PM. 270-830	12
032-A-5	16	270-010,1	2	270-552	13	270-857	15
032-A-6	10	270-012,2	2	270-553	13	270-877	6-7
032-F-9,5	9	270-016	1	270-554	13	270-911	12
032-L-10,5	16-17-18-19-20	270-030	9	G. 270-556	13	270-912	1
038-M-9	13	270-030,1	9	270-556/1	13	270-913	9
039-A-6	6-7-17	270-031	3	270-557	13	270-933	5
039-G-10	12	270-032/1	3	270-558	13	270-935	3
039-H-9	3	270-033	3	PM. 270-562,1	3	270-937	3
051-L-10	13	270-034	3	270-566,1	3	270-940	9
053-H-8	14	270-035	3	270-567	3	270-941	10
054-D-4	9	270-036,1	3	270-568	3	270-946	12
057-E-4	9	270-038	3	270-570	13	270-947	12
057-G-4	3	PM. 270-038,1	3	270-571	13	270-965/2	9
058-M-10	13	270-039	3	270-572	13	270-966	12
059-A-6	13	270-040	3	270-573	13	270-969	12
059-G-6	4-12	270-041	3	270-574	13	270-970	9-10-12
059-H-6	13	270-042,3	3	270-575	13	270-971	13
059-P-8	13	270-044,2	3	270-576	13	270-972	9
064-E-5	13	270-045,1	3	270-577	13	270-974	4
064-F-5	3	270-046,1	3	270-578	13	270-974/1	4-9
065-A-6	10	270-047,2	3	270-579	13	270-975	2-3
065-B-6	3	270-048	3	270-580	13	270-975/1	4-5
065-L-6	12-13	PM. 270-049	3	270-581	13	270-977	3
067-H-10	13	270-057,1	1	270-582	13	270-978	3
070-B-3	3	270-058,1	1	270-583	13	270-979	3
070-F-4	3-6-7	270-059,1	2	G. 270-583	13	270-980	3
070-M-4,5	10	PM. 270-059/1	2	270-584	14	270-981	2
071-D-5	7	270-060,1	2	270-585	13	270-983	9
071-E-5	5	270-061,2	2	270-586,1	13	270-984	3
071-H-5	3	270-062	2	270-588	13	270-985	8
071-M-5,5	3	270-066,1	1-9	270-589,1	13	270-992	3
072-C-6	4	270-069	4	270-590,2	13	270-993	9
072-H-6	4	270-073	8	270-590,1	13	270-995	9
		270-077	8	270-610	2	PM. 270-996	1
		270-078	9	270-611,1	3	270-997	3
		270-083	8	270-612,1	2		
		270-085/1	8	270-613	2		
		270-086	9	270-614	2		
		270-087,1	8	270-615	2		
		270-089,1	8	270-617,1	2		

INDICE GENERALE DEI PARTICOLARI

N° DIS.	TAV.	N° DIS.	TAV.	N° DIS.	TAV.	N° DIS.	TAV.
270-998	13	297-195	16-17-	306-184	18		
270-999	2		19	306-191	20		
270-0541	3	297-214	10	306-192	18		
272-2321	10	297-281	4	PM 306-210	9		
275-403	18-20	297-362	4	G 306-216	9		
G275-D-403 2	17-19	AS. 297-403	6-7	PM 306-217	9		
27 01-P-092	9	297-746	15	306-220	9		
27 01-P-403	8	297-906	16-17-	306-413	11		
27 01-P-403 1	8		18-19-	306-413 A	11		
PM2726PDDO14 25	11		20	306-413 1	11		
27 27-137	14	29 17-016	1	306-413 1 A	11		
PM 27 27-253	10	29 17-020	5	306-413 2	11		
27 77-020	5	G 29 17-025	5	306-413 2 A	11		
G. 27 77-025	5	29 17-081	8	PM 306-423	10		
27 77-1121	7	PM 29 17-081	8	306-425 1	10		
27 221-C-2321	10	29 17-110	7	306-444	11		
280-608	2	29 17-132	5	306-675	15		
290-001	12	PM 29 17-138	4	306-987	7		
G. 290-001	12	29 17-182	20	30 44-050	19		
290-022	4	PM 29 17-208 1	8	30 44-051	19		
290-025 1	5	G. 29 17-262 1	10	30 44-052	19		
290-027	5	PM 29 17-263	10	30 44-114	19		
290-037	3	29 17-280	10	G 30 44-181	19		
290-071	4	G. 29 17-0761	8	30 44-182	19		
PM 290-071	4	300-002	1	30 44-184	19		
290-075 1	16-18-	G. 300-002	1	30 44-191	19		
	20	PM 300-009	2	30 44-192	19		
290-075 2	16-17	300-020	5	G 30 62-002	1		
290-124	4	G 300-025	5	30 62-050	20		
290-177	10	300-050 1	16	30 62-051	20		
290-203	9	300-051 1	16	PM 30 62-071	4		
290-204	9	300-068	4	30 62-114	20		
290-209	9	G 300-068 1	4	G 3062-181 1	20		
PM 290-210	9	G 300-096	6	30 62-184 1	20		
PM 290-218	9	300-098	6	30 62-187	20		
290-220	9	300-104	6	30 62-191	20		
290-255	10	G 300-104	6	30 62-192	20		
290-256	10	300-105	6	PM 30 62-205	9		
290-279	9	300-110	6	30 62-255	10		
290-298	4	300-111	6	3062-256	10		
290-306	10	300-113	6-15	PM 602-141 1	11		
290-307	2	300-114	16	603-031	10		
G. 290-309 1	10	300-120	6	603-154	15		
PM 290-309 1	10	AS. 300-140	14	603-739	15		
290-310	10	G 300-157	14	603-975	11		
290-312	4	PM 300-205 2	9	603-1991	20		
PM 290-313	4	G 300-216	9	605-412	9		
PM 290-315	1	PM 300-217	9	605-937	14		
290-351	1	PM 300-218	9	605-980	14		
290-352	4	300-222	9	633-742	15		
290-354	1	300-227	16	633-918	9		
290-356	4	300-247	9	G 910-914 1	14		
290-357	1	G 300-262 1	10	PM 910-914	14		
290-360	4	PM 300-262 1	10	910-934 1	14		
G. 290-361	4	PM 300-263	10	910-964	14		
290-363	4	300-275	10				
290-396	1	300-675	15				
290-412	4	300-921	1				
290-619	9	300-922	1				
290-700	4	300-976	6				
290-703	3-4	300-987	6				
290-715	3	300-0991	6				
290-716	4	300-1031	6				
290-732	3	300-1121	6-15				
PM 290-732	3	G. 300-1811	16				
290-733	3	300-1841	16				
290-734	3	300-1921	16				
290-916	1	304-051	17				
290-923	4	304-051	17				
290-938	2	304-107	17-19				
290-944	4-5	304-114	17				
290-947	9	G. 304-181	17				
290-950	9	304-184	17				
290-954	4	304-191	17				
290-973	9	304-192	17				
290-991	4	G. 304-216	17				
290-3081	2	AS. 304-403	17-19				
291-B-1861	8	PM 304-403	17-19				
297-025 1	5	306-002	1				
297-055	4	G. 306-002	1				
297-076	8	306-050	18				
G. 297-076	8	306-051	18				
297-179	16-17-	PM 306-071	4				
	18-19-	306-096	7				
	20	306-099	7				
297-182	16-17-	G. 306-104	7				
	18	PM 306-104	7				
297-187	16-17-	306-105	7				
	19	306-107	7				
297-189	8	306-113	7				
297-190	8	306-114	18				
297-194	16-17-	G. 306-181 1	18				
	19-20	306-183	18-19				