

Rimoldi®

LIBRETTO ISTRUZIONI
INSTRUCTIONS HANDBOOK
LIVRET D'INSTRUCTIONS
GEBRAUCHSANWEISUNGEN

B64-7/DS

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 della testa	" 9
b - Montaggio della trasmissione	" 9
c - Riempimento bacinella con olio lubrificante	" 10
d - Montaggio e regolazione organi di cucitura	" 10
II - IMPIEGO	" 14
a - Infilatura	" 14
b - Cambio ago	" 15
c - Regolazione pressione piedino	" 15
d - Regolazione tensioni	" 15
e - Variazione lunghezza punto	" 15
f - Anomalie dovute a impropria conduzione della macchina	" 16
III - MANUTENZIONE	" 17
a - Ogni giorno	" 17
b - Ogni settimana	" 17
c - Ogni tre mesi	" 17
d - Montaggio della bacinella	" 17

CATALOGO PEZZI RICAMBIO

I - NORME DI CONSULTAZIONE	" 21
a - Presentazione	" 21
b - Norme	" 21
II - PROCEDURE DI ORDINAZIONE	" 21
a - Per tutti i particolari	" 21
b - Per gli aghi	" 21
III - TAVOLE	" 23
IV - INDICE GENERALE DEI PARTICOLARI	" 39

PRESENTAZIONE

I. IDENTIFICAZIONE DELLE MACCHINE

a) Numeri caratteristici

1. Ogni macchina e' 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 collante su base
3. Il numero di matricola della macchina e' stampigliato sulla base nella parte posteriore e sulla targhetta.

II. DATI TECNICI DI CLASSE

La macchina illustrata nel presente catalogo e' del tipo piana a braccio, con ago punto catenella, con differenziale ed ha le caratteristiche generali sotto riportate:

1. Ago diritto sistema RIM. 63 finezza 80.
2. Differenziale regolabile
3. Allungapunto ad eccentrico
4. Lunghezza punto variabile da 22 a 9 punti per pollice
5. Rapporto differenziale fino a 2 : 1
6. Velocita' da 4500 a 5000 giri al minuto
7. Lubrificazione con pompa a doppio stadio per mandata e ricupero olio.
8. Potenza installata 1/2 HP
9. Ingombro della testa 500 x 260 altezza 420
10. Peso Kg 42 circa.

III. DATI TECNICI SPECIFICI

TIPO DI MACCHINA	CARATTERISTICHE TECNICHE					USI SPECIFICI
	calibro mm.	N. aghi	copertura super.	N. fili	dif- feren-	
B. 64.7/DS		1		2	si	Per cuciture punto catenella doppia particolarmente indicata per costu- mi da bagno, corsetteria.

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 dei supporti
2. Piazzare la testa della macchina sul tavolo centrando i fori inferiori della testa sui perni degli ammortizzatori.

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 i supporti alla tavola.
5. Serrare i controdadi dei bulloni suddetti.

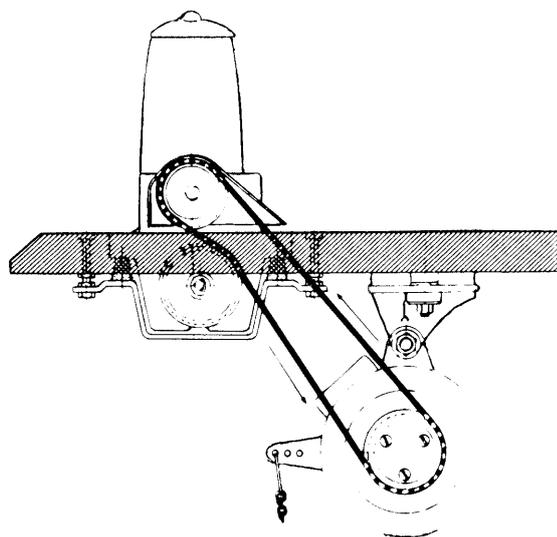


fig. 1

c) Riempimento bacinella con olio di lubrificazione

1. Svitare il tappo filettato A.
2. Versare l'olio VR. 604 (Esso Standard Teresso 43) nella misura di gr. 580 usando l'imbuto B in dotazione.
3. Controllare che il livello dell'olio sia compreso fra le due righe rosse nella spia C.
4. A riempimento terminato riavvitare il tappo A.
5. Prima di far funzionare la macchina è bene lubrificare a mano la parte superiore ed inferiore della barra d'ago.
6. Far funzionare a vuoto la macchina a bassa velocità per circa 5 minuti aumentando progressivamente la velocità sino a raggiungere quella d'impiego.

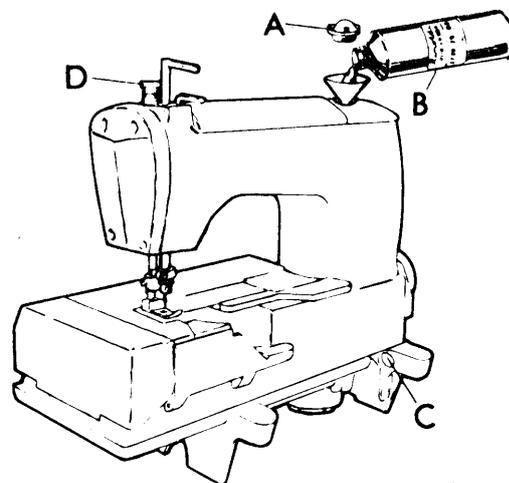


fig. 2

c) Montaggio e regolazione organi di cucitura

Nota; Le operazioni sotto descritte servono per effettuare la fasatura della macchina

1. Calibri di fasatura occorrenti:

- S.1651.00 per esecuzione quote come da fig. 3
- S.1652.00 per esecuzione quote come da fig. 7

2. Smontaggio preliminare di:

- piano di lavoro
- carter superiore del braccio (senza spia olio)
- carter laterale braccio

3. Posizionamento dell'ago (fig. 3)

Nota: La barra d'ago al punto morto superiore ha una distanza di sicurezza dal braccio di mm. 1,5. Questa condizione viene ottenuta nel montaggio della macchina. Si consiglia perciò di non variare questa quota.

- Il posizionamento degli aghi deve essere eseguito con aghi RIM. 63 finezza 90.
- Inserire la fascetta A sulla barra d'ago B.
- Montare il perno porta aghi D nel foro della barra d'ago serrandolo leggermente con la vite H
- Introdurre l'ago e bloccarlo.
- Montare la placca d'ago ed eseguire la misura X dal piano della placca alla punta dell'ago Usare il calibro S. 1651.00
- Rilevare la misura X dell'apposita tabella (tabella fasature)
- Bloccare la fascetta A con la vite H che fissa il perno porta aghi, assicurandosi che la fascetta sia bene in battuta verso l'alto contro la barra d'ago.
- Regolare il pernino di fermo F applicato sulla fascetta in modo che tocchi il morsetto serra aghi C. Bloccare a fondo la vite G.
- Assicurarsi che il morsetto sia sempre in battuta sul pernino F, quindi bloccare bene la vite H.
- Smontare la placca campione.

Nota: in mancanza della placca campione usare la placca in dotazione della macchina.

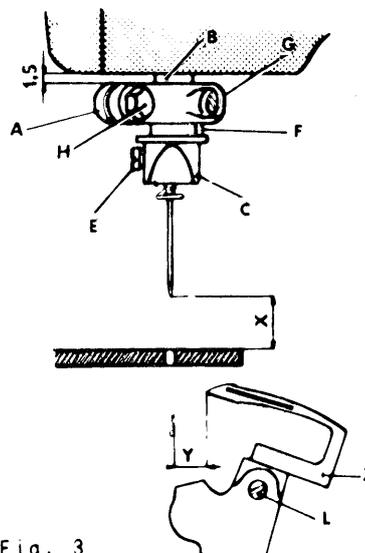


Fig. 3

4. Fasatura crochet inferiore

- Inserire fino in fondo il crochet Z nell'apposita sede e bloccarlo sul piano del gambo con la vite L. (fig. 3).
- Regolare l'eccentrico B (fig. 6) per lo spostamento frontale del crochet, in modo che la tacca D incisa sull'albero corrisponda alla tangente superiore della vite C.
- Bloccare a fondo le viti C ed E dell'eccentrico B.
- Eseguire la misura D col calibro S. 01652.00 per biella comando crochet (fig. 7) agendo sul dado S.
- Rilevare la misura D nell'apposita tabella (tabella fasature)

Nota: tale quota e' da ritenersi indicativa e puo' essere suscettibile di successive modifiche. La corsa lineare del crochet deve risultare di mm. 20,5 (fig. 3).

- Ricercare la misura Y (tabella fasature) dalla punta del crochet all'ago (fig. 3).
- Allentare i controdadi A e C (fig. 7) e ruotare il perno B in un senso o nell'altro fino ad ottenere la misura Y (fig. 3) (calibro S. 1651.00)
- Bloccare leggermente i due controdadi A e C. (fig. 7)
- Controllare che la punta del crochet, nella sua corsa verso sinistra, passi a circa 0,05 mm. dall'incavo dell'ago. Se cio' non avvenisse, regolare il gruppo mediante la vite F (fig. 6).
- Controllare che la punta dell'ago, nella sua corsa discendente, collimi con lo spigolo inferiore del crochet (fig. 4).

TABELLA FASATURE

CLASSE DELLE MACCHINE	Aghi sistema	X	Y	D
B. 64.7/DS	RIM. 63	9	3,2	0,5

Se la corsa del crochet e' ritardata o anticipata, bisogna allentare i due grani interni M dell'eccentrico N della biella O (fig. 7) e, tenendo fermo l'eccentrico M, ruotare il volantino della macchina in modo da ottenere la condizione voluta.

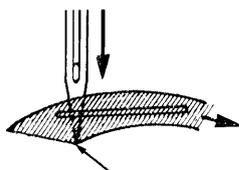


fig. 4

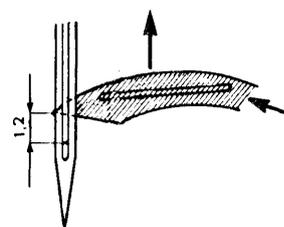


fig. 5

- Controllare che la punta del crochet, nella sua corsa verso sinistra, quando e' a filo della tangente sinistra dell'ago, si trovi a mm. 1,2 al di sopra della tangente superiore del foro dell'ago (fig. 5).
- Bloccare i controdadi A e C, (fig. 7).

Nota: Quando si sposta la biella per eseguire la misura D (fig. 7), tenere presente che l'eccentrico N sia sempre centrato rispetto alla testa di biella O. In caso di eccessivi spostamenti, modificare la posizione del tubetto di lubrificazione P spostandolo adeguatamente in modo che la mezzeria coincida con il centro del foro esistente sulla testa di biella O.

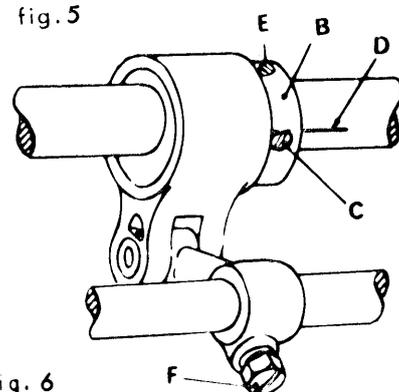


Fig. 6

5. Montaggio salva asola sul crochet inferiore (fig. 3)

- Montare il salva asola Q sul crochet Z tramite le viti R.
- Nella sua corsa verso sinistra, il salva asola deve sfiorare l'ago.

6. Montaggio e regolazione griffe (fig. 8)

Montaggio griffe su porta griffe

- Montare con la vite C la griffa anteriore differenziale A nella sua sede della slitta porta griffa B.
- Montare la griffa principale D senza bloccarla a fondo sulla squadretta porta griffa E tramite le due viti H.
- Collocare il tutto sul braccio porta griffa ed allineare approssimativamente la griffa D con la A.

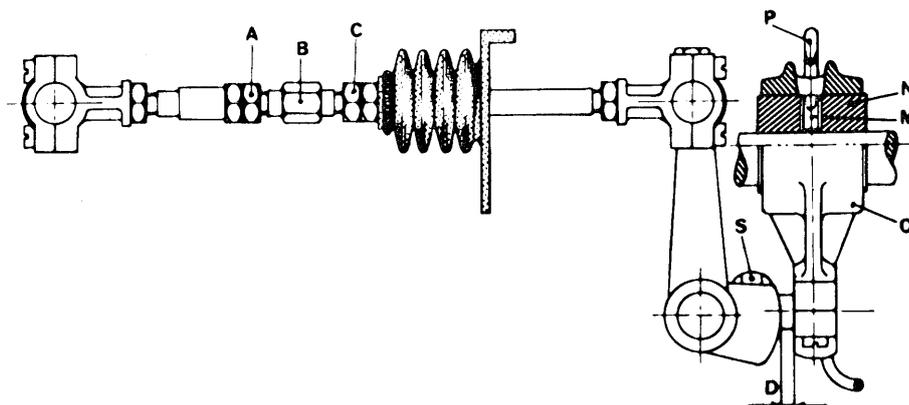


Fig. 10

Centrata griffe (fig. 8)

- Allentare le due viti G.
- Montare la placca d'ago e centrare in senso laterale la griffa A nelle feritoie della placca d'ago spostando l'intero gruppo differenziale F.
- Bloccare le viti G.
- Allinearne perfettamente la griffa principale D.
- Togliere la placca d'ago. Smontare la squadretta porta griffa E ed eseguire il bloccaggio a fondo della griffa D sulla squadretta E tramite le viti H.

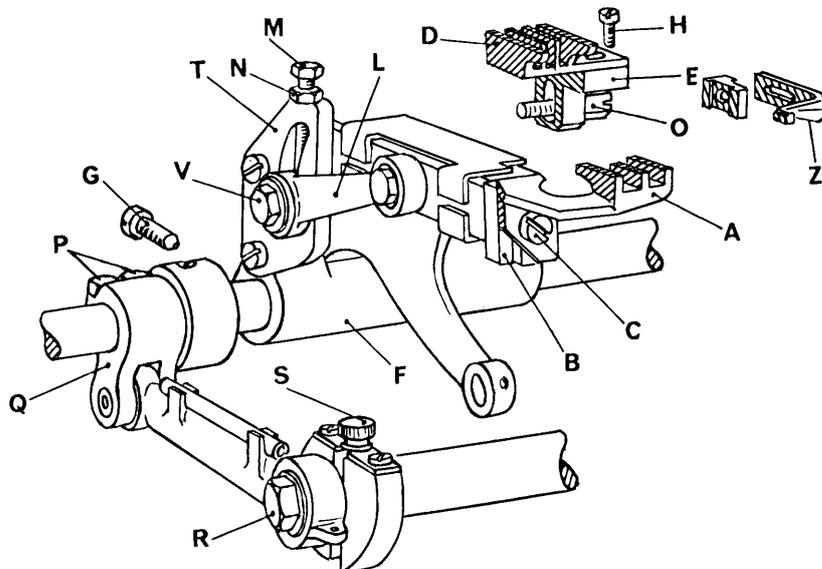


fig. 8

- Rimontare di nuovo la squadretta E, il salva ago Z e fissare leggermente con la vite O.
- Rimontare la placca d'ago e, facendo ruotare il volantino nel senso di marcia, far scorrere le griffe nella placca d'ago. Se queste si toccassero o avessero troppo spazio tra di loro, assicurarsi che la vite W sia nel centro della cava.
- Se le griffe toccassero la placca d'ago sul fondo delle feritoie, allentare le viti P della forcella Q.
- Ruotare il gruppo F ed eseguire la centratura delle griffe rispetto alle feritoie della placca d'ago.
- Bloccare leggermente le viti P.

Regolazione differenziale (fig. 8)

- Allentare la vite V ed il controdado N.
- Far scorrere la leva L nella feritoia del settore T fino a trovare la giusta posizione.
- Accostare la vite di fermo M.
- Bloccare la vite V ed il controdado N.

Regolazione in altezza

- Regolare in altezza le griffe in modo che nella massima alzata, il fondo del dente sia a filo del piano della placca: la cresta del dente viene così a sporgere di mm. 1,2.
- Bloccare a fondo le viti di fissaggio.

Regolazione lunghezza punto

- Per regolare la lunghezza del punto, si deve allentare il dado R (fig. 8) e ruotare la vite S dell'allungapunto; in senso orario si accorcia il punto, in senso antiorario si allunga.
- Avere cura che le griffe, nella loro corsa massima, non tocchino l'estremità delle feritoie della placca d'ago.
- Bloccare a fondo il dado R, le viti P, W, G ed O.
- Dopo aver regolato la lunghezza del punto, sistemare il salva ago Z in modo che, quando il crochet avanza verso sinistra, l'ago spinto verso il salva ago non tocchi il crochet, ma lo sfiori.
- Mentre l'ago sale, la sua punta deve essere impegnata dal salva ago per circa 1 mm. nel momento in cui entra la punta del crochet nell'incavo.

Nota: Ogni volta che si cambia la lunghezza del punto, si deve SEMPRE regolare la posizione del salva ago.

7. Montaggio e regolazione del piedino (fig. 9)

- Montare il piedino D nella sua barra, avendo cura che l'ago sia centrato nella feritoia che permette il suo passaggio.
- Bloccare il piedino con la vite C.
- Assicurarsi che quando il piedino e' sollevato dalla placca d'ago di circa mm. 4,5, i piattelli delle tensioni siano aperti. Per regolarne l'apertura, allentare la vite A e spostare adeguatamente la leva B.
- Bloccare la leva B con la vite A.
- Se la regolazione non fosse sufficiente, agire direttamente sulle aste porta tensioni.
- Posizionare l'anello di fermo E bloccandolo con le due viti F.

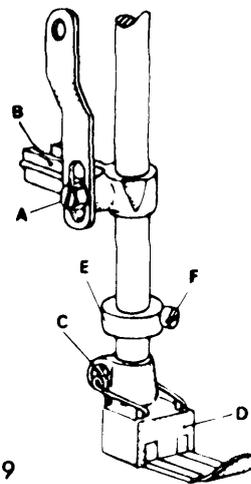


Fig. 9

8. Regolazione camma tendifilo per crochet inferiore (fig. 10)

- Assicurarsi che la camma sia perfettamente centrata con la forcilla fermafilo L.
- Per poterla centrare, svitare leggermente le viti G ed H e farla scorrere sull'albero.
- Quando il crochet inizia la sua corsa da sinistra a destra, la camma deve iniziare a tirare il filo.
- Bloccare la camma con le viti G ed H.

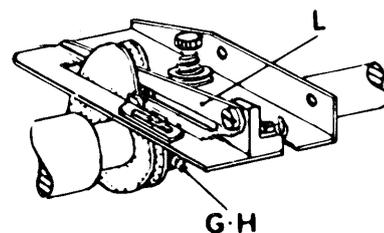
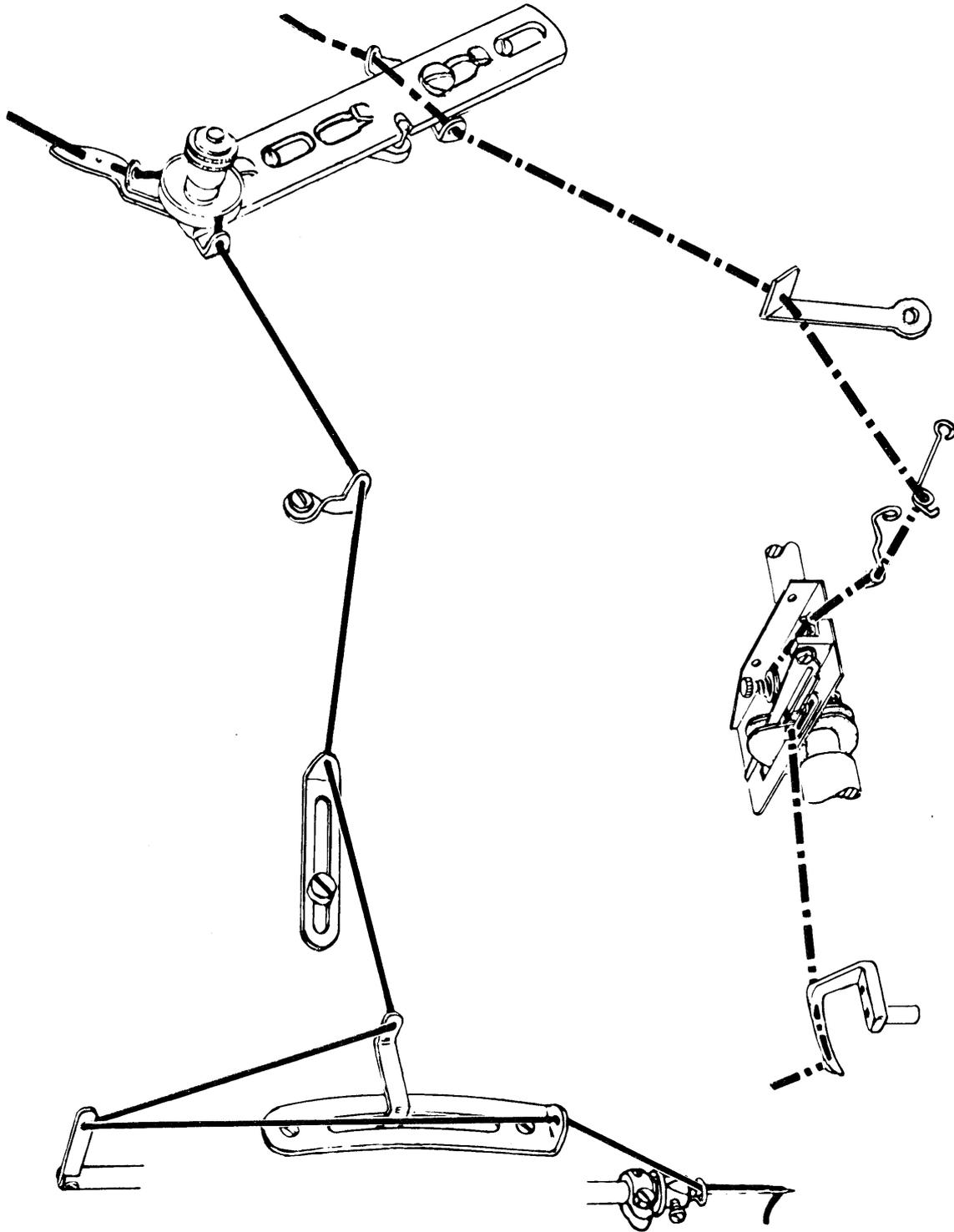


Fig. 10

II. IMPIEGO

a) Infilatura



b) Cambio dell'ago

1. Spegner il motore.
2. Premere sul pedale che aziona il motore allo scopo di assicurarsi che la macchina sia assolutamente ferma.
3. Portare l'ago al punto morto superiore.
4. Allentare di mezzo giro la vite serra ago con cacciavite 1161/2.
5. Estrarre l'ago.
6. Montare l'ago nuovo.
7. Lo scalfio passaggio crochet deve essere volto verso l'interno della macchina.
8. Impiegando la pinza in dotazione, assicurarsi che l'ago poggi sul fondo del foro.
9. Serrare la vite serra ago facendo attenzione a non variare il posizionamento dell'ago.
10. Non eccedere nel serraggio.

c) Regolazione pressione del piedino

1. Controllare il posizionamento corretto del piedino;
2. Gli aghi devono passare centrati nelle feritoie praticate su piedino;
3. Per aumentare o diminuire la pressione del piedino. agire sul pomolo D (fig. 2)

d) Regolazione delle tensioni

1. Stringere la tensione quel tanto da permettere la regolare formazione del punto. La tensioncina applicata sulla piastra della camma tendifilo va stretta quanto basta per assicurare la regolare formazione del punto

e) Variazione lunghezza punto (fig. 8)

1. Sbloccare il dado R con l'apposita chiave;
2. Ruotare la vite S dell'allungapunto; in senso orario si accorcia il punto, in senso antiorario si allunga
3. Bloccare il dado R

f) Anomalie dovute ad 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 del tessuto	<ul style="list-style-type: none"> - Pressione del piedino insufficiente - Griffe mal regolate in altezza - Differenziale mal regolato
3	Salto del punto	<ul style="list-style-type: none"> - Crochet inferiore mal regolato rispetto all'ago - Spingi ago troppo staccato dall'ago - Ago mal posizionato - Camma tendifilo del crochet inferiore mal regolata
4	Rottura filo	<ul style="list-style-type: none"> - Tensione troppo serrata - Filo avvolto irregolarmente nella 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"> - Serraggio bacinella mal effettuato - Soffietto bacinella per ricupero olio non centrato - Carter laterale braccio macchina insufficientemente bloccato
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

1. Pulire sommariamente tutti gli organi della macchina che concorrono al trasporto ed alla formazione del punto
2. Controllare il livello dell'olio.

b) Ogni settimana

1. Togliere la placca d'ago e pulire griffe, crochets e trasporto.
2. Controllare livello olio ed eventualmente aggiungerne

c) Ogni tre mesi

1. Per mezzo della chiave in dotazione, smontare il tappo sotto la bacinella facendo uscire completamente l'olio.
2. Svitare l'astina 633-979 fissata internamente al tappo
3. Estrarre il filtro e pulirlo immergendolo in benzina
4. Soffiare il filtro e tutto il tappo
5. Imbere il feltro con olio pulito.
6. Rimontare il tappo.
7. Riempire la macchina con 580 gr. di olio nuovo VR. 604 (Esso Standard Teresso 43)

IMPORTANTE

Nell'operazione 1 paragrafo c, avere l'avvertenza di non svitare subito completamente il tappo in modo che la maggior parte dell'olio possa uscire dalle feritoie laterali del tappo stesso (fig. 13).



fig.13

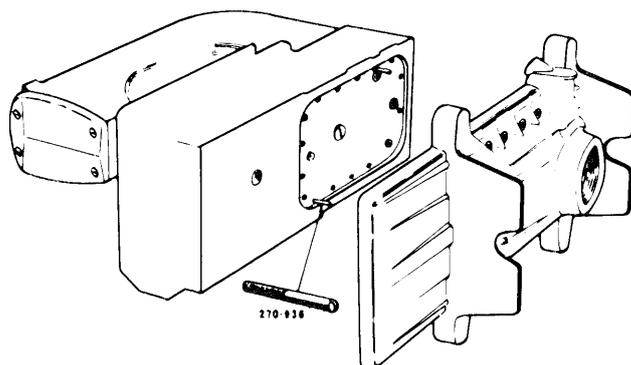


fig.14

d) Montaggio della bacinella (fig. 14)

1. Adagiare la macchina come in figura
2. Avvitare le due spine filettate 270-936 in due fori diametralmente opposti nella parte inferiore della macchina
3. Posizionare, tramite le dette spine, la bacinella priva del tappo inferiore disegno G 633-981 e completa del feltro 633-829, di guarnizione 603-248 e di gommino 633-212 1.
4. Avvitare la bacinella mediante le apposite viti senza bloccarle.
5. Sostituire le spine con le rimanenti due viti e bloccare.
5. Montare il tappo.

CATALOGO

PEZZI RICAMBIO

I. NORME DI CONSULTAZIONE

a) Presentazione

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

II. PROCEDURE DI ORDINAZIONE

a) Per tutti i particolari

Onde garantirsi un tempestivo invio dei pezzi di ricambio occorrenti, e' 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 quantita'.

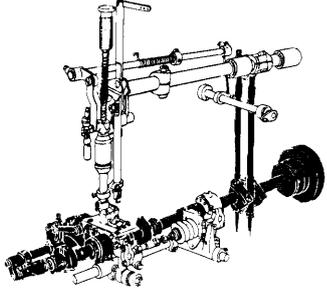
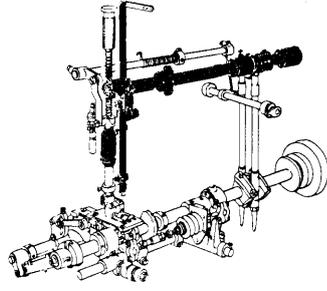
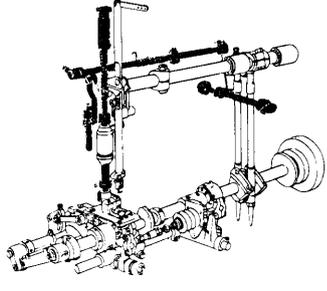
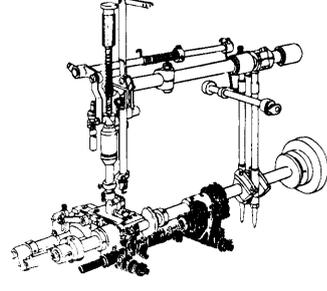
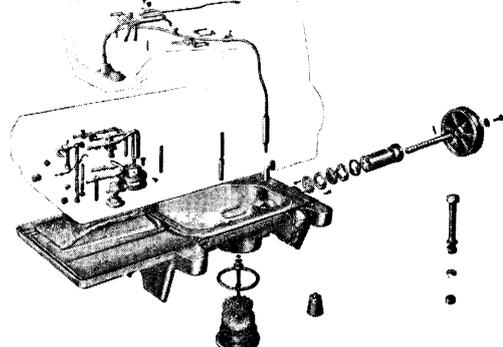
IMPORTANTE

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

b) Per gli aghi

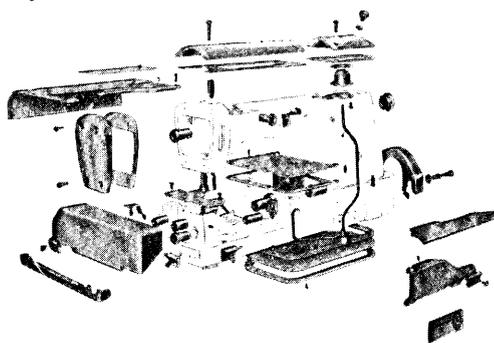
- 1 Sulla macchina illustrata in questo manuale, si debbono montare aghi diritti sistema RIM. 63.
- 2 Il sistema dell'ago e la finezza sono marcati sul codolo dell'ago
3. La finezza indica il diametro medio espresso in centesimi di millimetro calcolato sulla lama dell'ago.
4. Il sistema e la finezza sono stampati anche sulle buste degli aghi RIMOLDI
5. Si raccomanda, nel passare le ordinazioni, di precisare sempre chiaramente il sistema e la finezza dell'ago desiderato (esempio: n. 100 aghi finezza 80 sistema RIM. 63)
6. In caso di dubbio, si unisca sempre all'ordinazione un ago campione o una bustina vuota del tipo di ago desiderato.
7. Per cuciture su materiali elastici od elasticizzati esistono aghi con punta a palla classificati SKU

INDICE DELLE TAVOLE

<p>Albero principale infer. con bielle - gruppo por- ta griffa con differenz.</p>	<p>TAV. 1</p> 
<p>Albero super.comando barra ago</p>	<p>TAV. 2</p> 
<p>Albero comando alza piedino - apertura tensioni</p>	<p>TAV. 3</p> 
<p>Albero e bielle comando crochet inferiore</p>	<p>TAV. 4</p> 
<p>Bacinella con pompa olio tubetti e stoppini di lubrificazione</p>	<p>TAV. 5</p> 

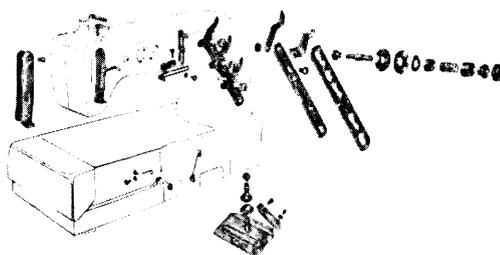
Coperchi e piano di lavoro

TAV. 6



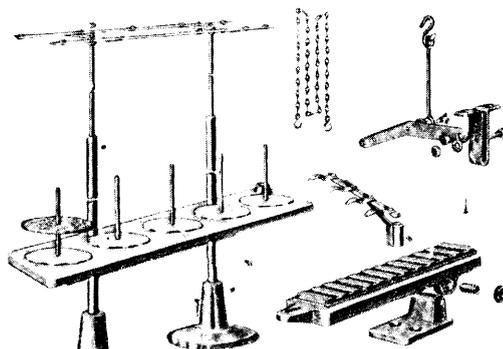
Passafili e tendifili

TAV. 7



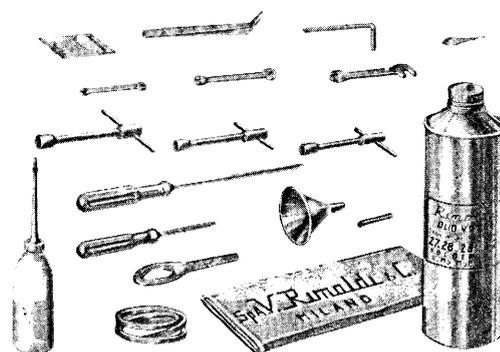
Portabobine-pedalina-
leva comando laza piedino

TAV. 8

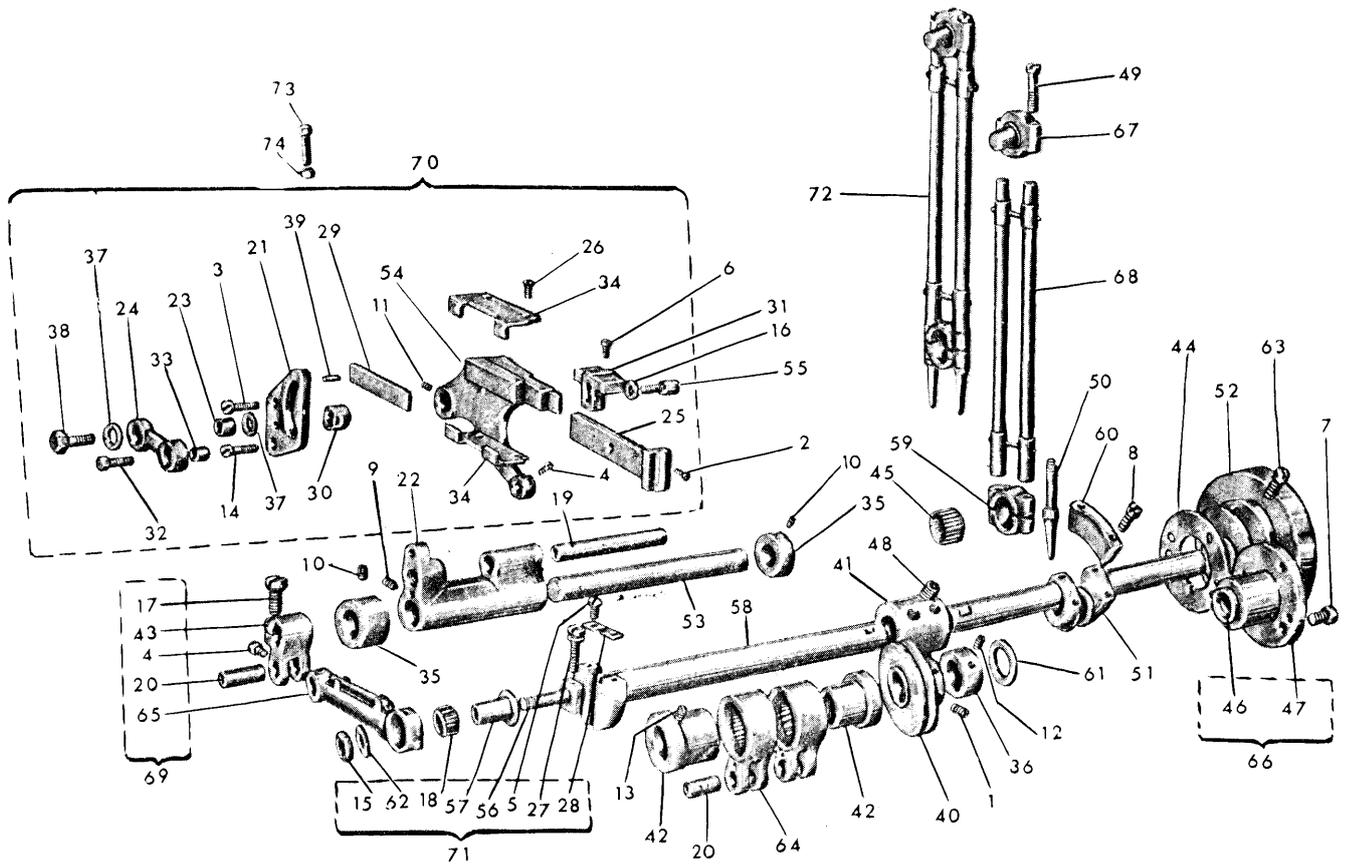


Accessori

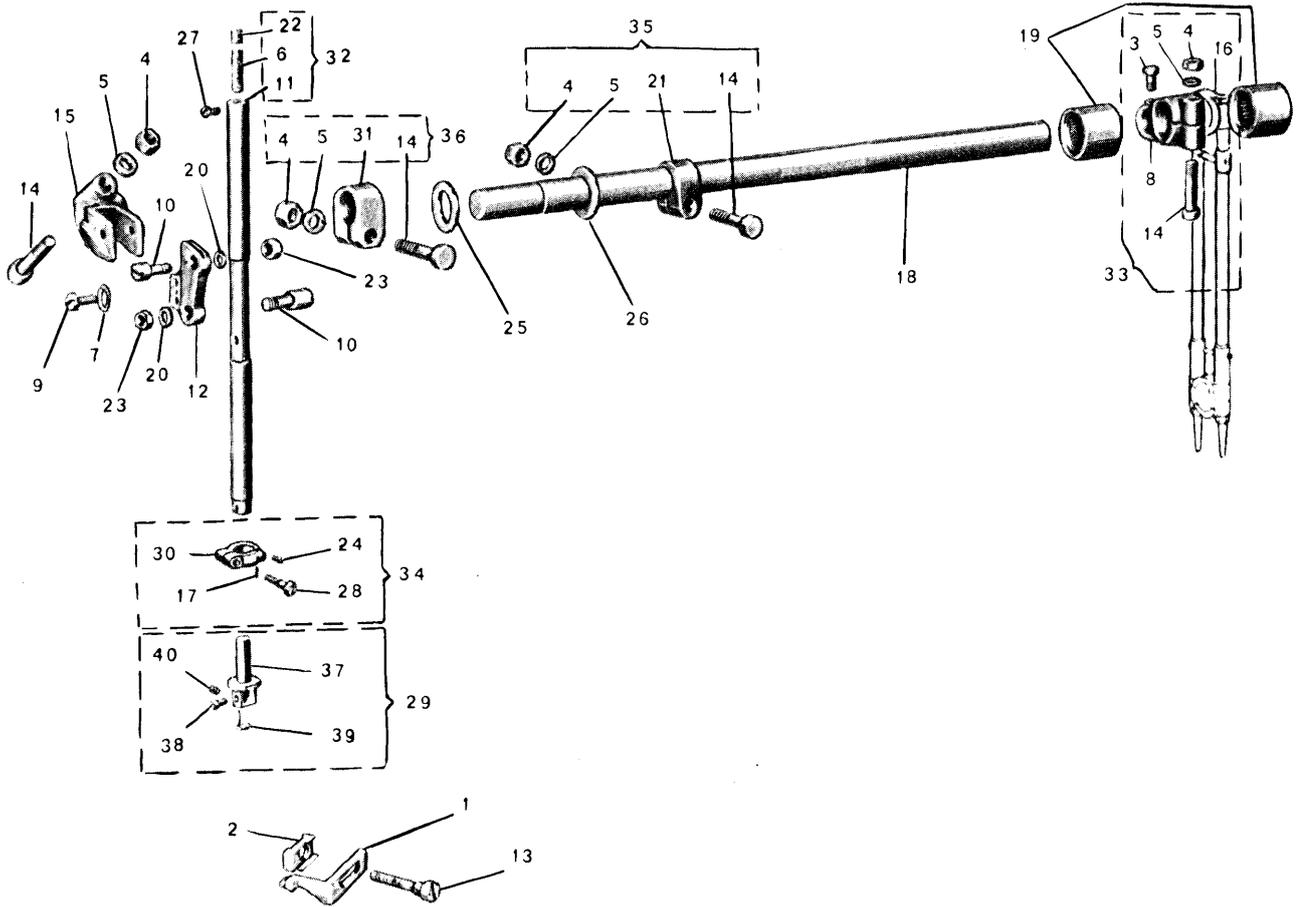
TAV. 9



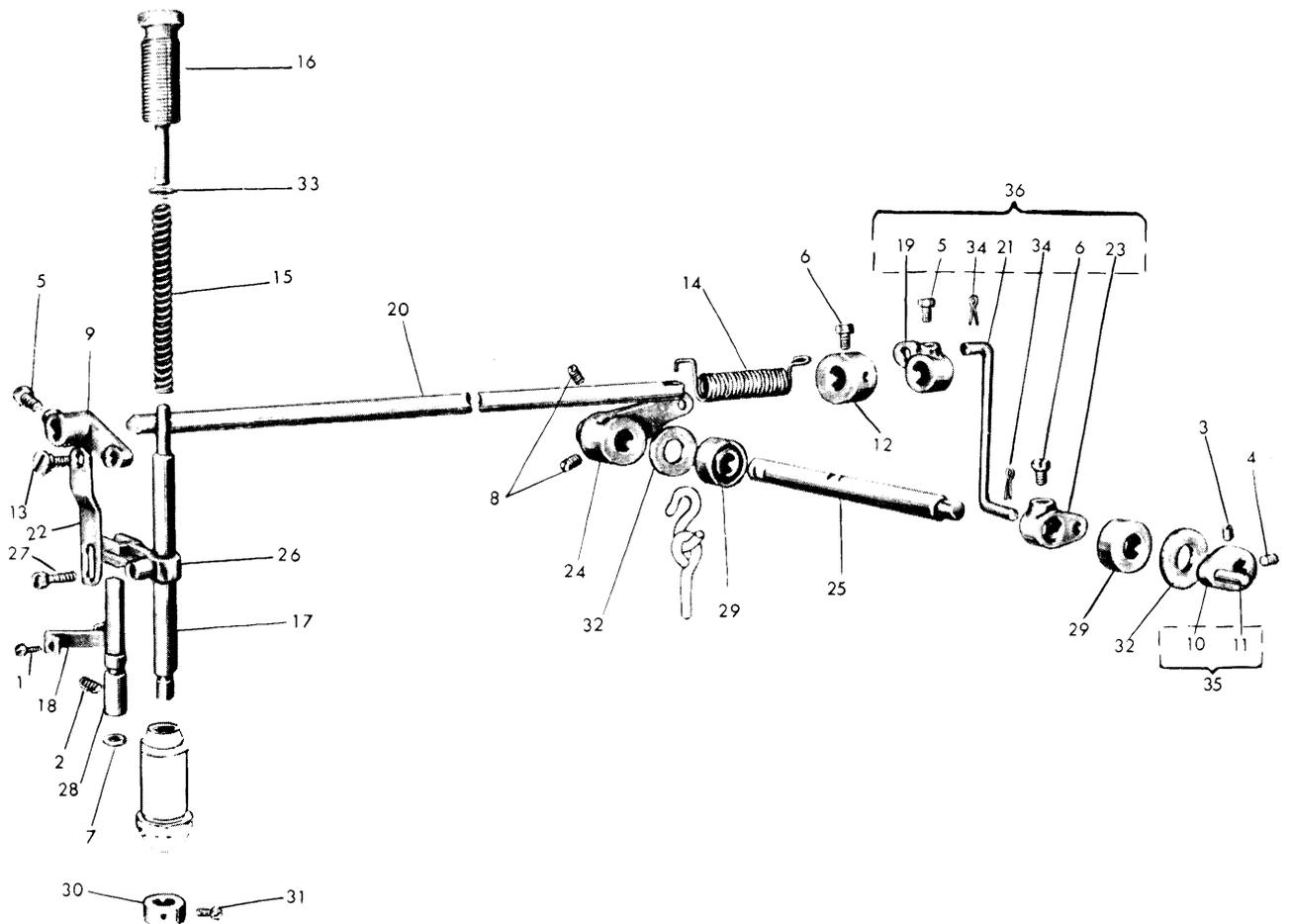
CLASSE B.64-7/DS	Tav. 10
SILICO-MATIC	Tav.11



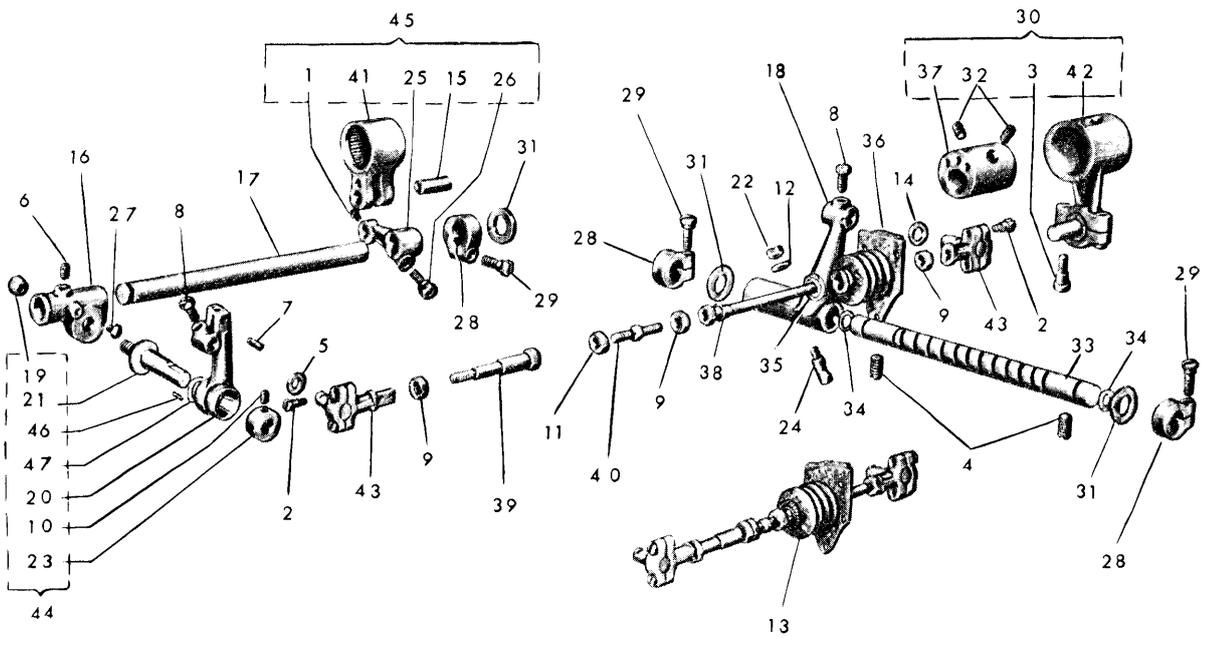
N° RIF	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT	N° RIF	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT
1	017-E-4	vite per camma	2	38	603-974	vite fissa cursore	1
2	001-E-7	vite cilindrica	1	39	603-998	spina per braccio porta griffa	2
3	001-G-10	vite cilindrica per settore	1	40	PM.647-DS-259	tendifilo a camma per crochet	1
4	003-A-4,5	vite cilindrica	2	41	620-013/1	manicotto per albero principale	1
5	004-G-7	vite cilindrica	2	42	620-046	eccentrico alza griffa	2
6	004-P-6	vite cilindrica per fissaggio griffa	2	43	620-524	attacco comando porta griffa	1
7	006-G-12	vite fissa flangia	3	44	633-613	guarnizioni per flangia	1
8	007-M-15	vite fissa settore del bilanciamento	4	45	620-706	rullini per biella comando albero super.	30
9	018-E-8	grano filettato per supporto oscill.	2	46	633-010	bussola per albero	1
10	017-E-5,5	grano filettato per anelli	2	47	633-229	flangia	1
11	017-E-7	grano filettato	1	48	620-707/1	grano manicotto	4
12	017-F-4	grano filettato	2	49	620-982	vite per biella principale	2
13	019-E-6	grano filettato	4	50	620-983	vite per biella principale	2
14	039-B-10	vite fissa settore	1	51	621-009	albero a gomito	1
15	060-L-6	dado	1	52	633-008	volantino	1
16	064-A-4,5	rondella	1	53	633-041	perno per supporto oscillante	1
17	270-975	vite fissa attacco	1	54	633-043	braccio porta griffa	1
18	330-701	gabbia a rulli	1	55	633-277	vite fissa squadretta	1
19	603-022	perno per braccio porta griffa	1	56	633-287	perno scorrevole per allunga punto	1
20	603-023	perno per giunto	2	57	633-288	bussola con battuta	1
21	633-038	settore del differenziale	1	58	633-319	perno con attacco	1
22	603-040	supporto oscillante	1	59	633-580	occhio di biella	1
23	603-044	bussola per levetta differenziale	1	60	633-617	settore di bilanciamento	2
24	603-048	levetta per differenziale	1	61	633-955	rondella per albero principale	1
25	603-049/1	slitta porta griffa	1	62	633-960	rondella per perno scorrevole	1
26	603-187	vite fissa squadretta per differenziale	4	63	330-709	grano per volantino	2
27	603-286	vite a registro	1	64	PM.620-295	giunto completo per eccentrici	1
28	603-289	piastrina per vite di registro	1	65	PM.633-037/1	leva comando porta griffa	1
29	603-291	piastrina per differenziale	1	66	PM.633-229	flangia con bussola per albero prin.	1
30	603-292	corsore per differenziale	1	67	PM.633-585/2	testa di biella	1
31	603-294	squadretta porta griffa	1	68	G.633-996	tirante completo	1
32	603-299	vite fissa bussola per levetta	1	69	G.633-037/1	gruppo leva comando porta griffa	1
33	603-300	bussola per levetta del differenziale	1	70	G.633-043	gruppo differenziale	1
34	603-310	squadretta del differenziale	2	71	G.633-287	eccentrico allunga punto	1
35	603-720	anello di registro	2	72	G.633-585/1	biella principale completa	1
36	603-722	anello di registro	1	73	039-D-13	vite sul settore differenziale	1
37	603-956	rondella per cursore differenziale	2	74	057-A-3	dado per vite	1



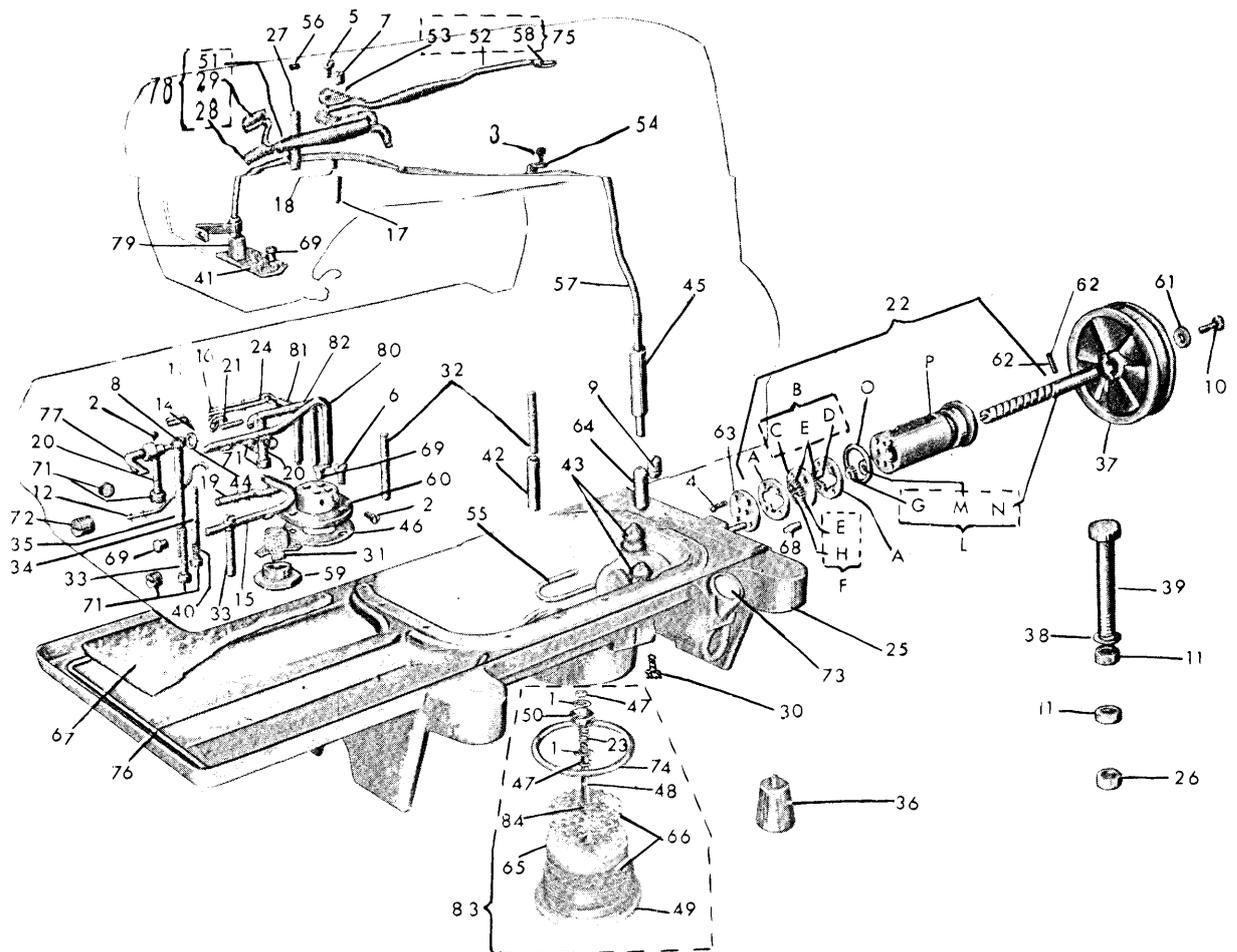
N° RIF	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT	N° RIF	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT
1	647-DS-109	salva ago	1	21	633-716	fascetta	1
2	632-110	squadretta	1	22	633-916	tappo	1
3	039-N-8	vite	1	23	633-934	dado per perno barra ago	1
4	059-G-6	dado	4	24	016-A-2,5	grano	1
5	072-C-6	rondella	4	25	633-951	rondella	1
6	RG. 0 4 x 55	stoppino	1	26	633-952	rondella	1
7	647-DS-710	rondella elastica per tendifilo	1	27	633-964	vite tendifilo	1
8	633-014/2	leva	1	28	633-967	vite	1
9	647-DS-934	vite fissa tendifilo	1	29	G.641-L-021	mozzo porta aghi completo	1
10	633-023	perno per barra ago	2	30	635-551/1	fascetta per barra ago	1
11	633-025	barra per mozzo porta aghi	1	31	638-717	fascetta per barra ago	1
12	647-DS-067	giunto per barra ago	1	32	G.633-025	accoppiamento leva giunto barra	1
13	632-227	vite fissa salva ago	1	33	G.633-014/1	leva e biella	1
14	633-134	perno a vite	4	34	G.638-551	fascetta completa	1
15	633-135	attacco comando barra ago	1	35	G.633-716	fascetta	1
16	G.633-585/1	biella	1	36	G.638-717	fascetta	1
17	633-775	spina	1	37	641-L-021/2	mozzo	1
18	633-666	albero comando barra ago	1	38	647-190	vite	1
19	633-704	cuscinetto a rulli	2	39	647-268	passafilo	1
20	633-710/1	rosetta elastica	2	40	016-A-2,5	grano	1



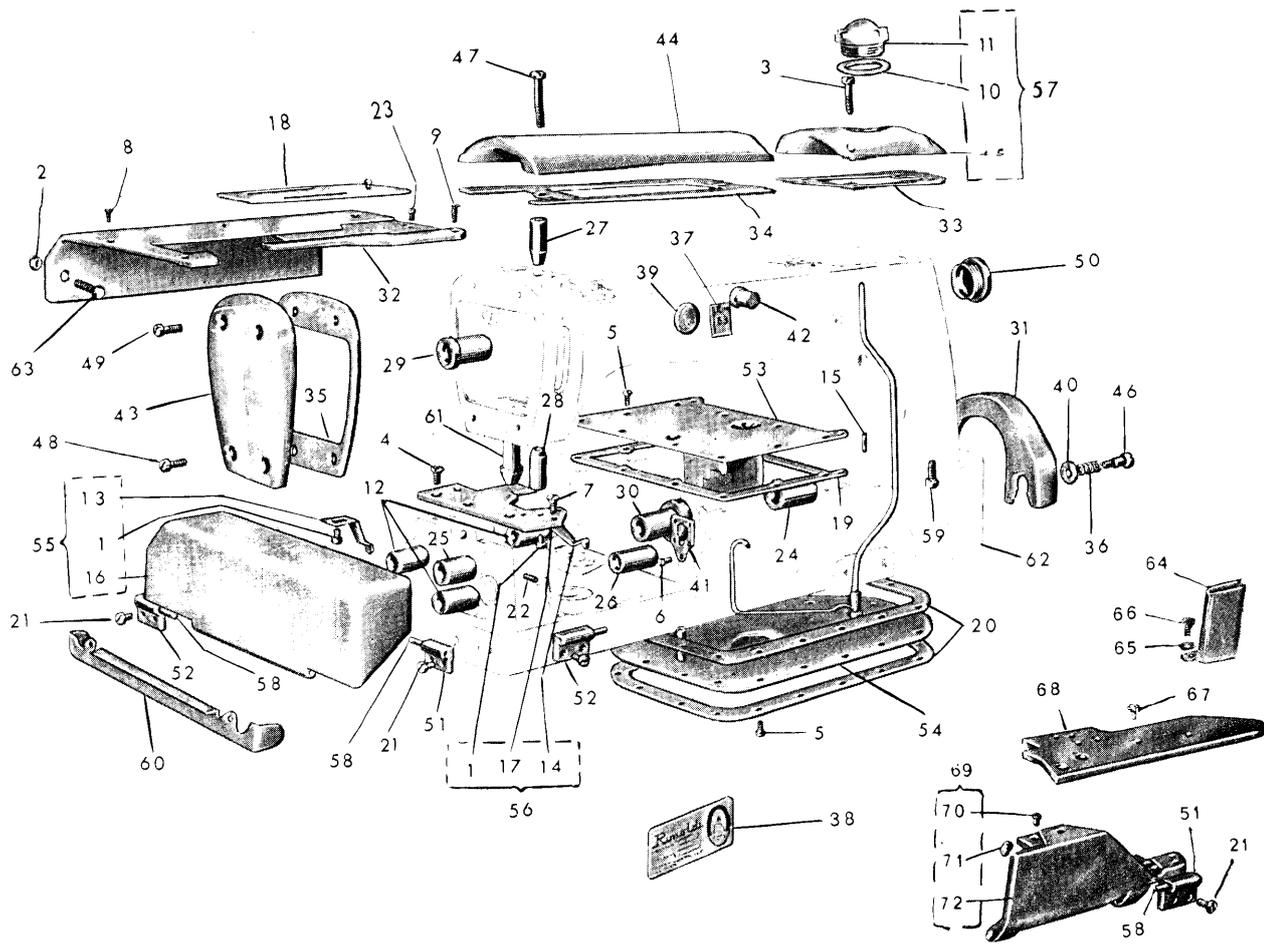
N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	004-M-6	vite per tubetto lubrificazione	1	20	633-480	albero comando alza piedino	1
2	016-F-10	vite fissa perno per guida	1	21	633-481/1	tirante per alza piedino	1
3	017-E-4,5	vite per leva albero tensione	1	22	633-482	tirante per alza piedino	1
4	019-E-6	vite per leva tensione	1	23	633-484/1	leva per tiranti	1
5	039-H-9	vite fissa leva alza piedino	2	24	633-485	leva comando alza piedino	1
6	039-N-8	vite per leva alza piedino	2	25	633-488	albero comando alza piedino	1
7	330-702	guarnizione perno guida	1	26	633-489	guida a forcella alza piedino	1
8	330-710	vite per leva comando alza piedino	2	27	633-490	vite fissa slitta	1
9	603-483	leva per tirante alza piedino	1	28	633-491	perno per guida	1
10	603-486	leva sblocca tensione	1	29	633-705	anello di tenuta per albero	2
11	603-487	spina per leva sblocca tensione	1	30	633-723	anello di registro	1
12	603-718	anello per molla di tensione	1	31	633-940	vite per anello di registro	2
13	603-972	vite a collare	1	32	633-953	rondella per albero	2
14	633-089	molla di torsione	1	33	633-957	rondella	1
15	633-092/2	molla premi piedino	1	34	633-483	coppiglia	2
16	633-093	pomolo regolazione molla piedino	1	35	PM.603-486	leva e spina sblocca tensione	1
17	633-095	barra porta piedino	1	36	G.633-481/1	tirante con leva alza piedino	1
18	633-464/1	staffa fissa stoppino	1				
19	633-468/1	leva superiore per tirante	1				



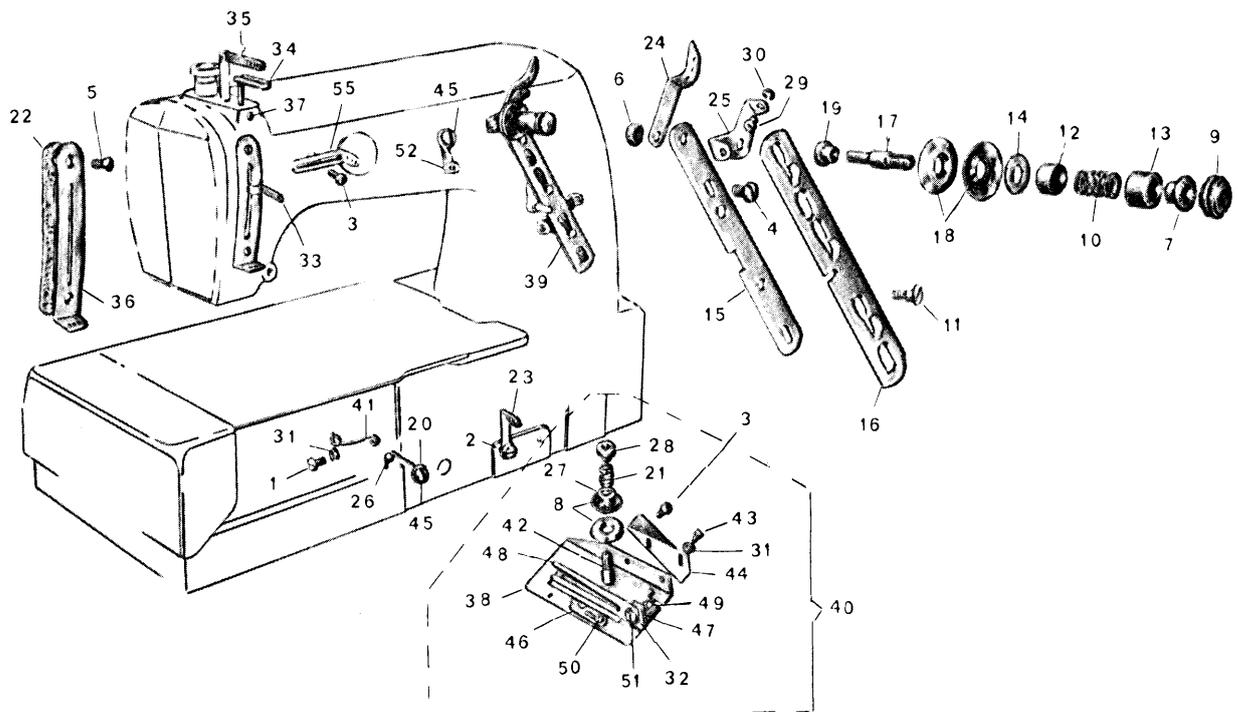
N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	003-A-4,5	vite fissa perni per giunti	1	25	603-298	braccio per leva	1
2	010-D-11,5	vite per biella	4	26	603-338	vite per braccio di leva	1
3	010-H-13,7	vite per biella comando crochet	2	27	603-339	vite esagonale a punta	1
4	016-G-10	vite fissa perno	2	28	603-724	fascetta di registro	1
5	633-732	molla di tenuta	1	29	603-965	vite a testa esagonale	3
6	017-E-5,5	vite per supporto	1	30	G.650-061/2	biella con eccentrico	1
7	633-935	vite fissa crochet	1	31	603-989	rondella per supporto oscillante	3
8	039-H-9	vite per leva	2	32	620-707/1	grano manicotto	2
9	059-B-5	dado per tirante	3	33	633-514	perno per supporto oscillante	1
10	64.37-923	vite per ghiera	2	34	633-702	garnizione per perno	2
11	060-E-5	dado per tirante doppio	1	35	633-713	molla a spirale	1
12	064-L-5	rondella per spina filettata	1	36	633-714/2	manicotto para olio	1
13	AS.638-730	biella con manicotto	1	37	650-846/1	eccentrico comando crochet inferiore	1
14	080-D-6	rondella di fibra per biella	1	38	633-997	tirante per biella	1
15	603-023	perno per giunto	1	39	638-383	tirante per biella	1
16	603-063	supporto del porta crochet	1	40	638-384	tirante doppio per biella	1
17	603-064	perno per supporto	1	41	PM.520-295	giunto completo per eccentrico	1
18	603-065	supporto oscillante	1	42	PM.633-061/2	biella con perno a sfera	1
19	603-066	dado esagonale per perno	1	43	PM.603-730	testa di biella con perno a sfera	2
20	633-068	porta crochet inferiore	1	44	G.633-069	montaggio coni	1
21	633-069	perno	1	45	G.620-298	gruppo comando	1
22	603-281	dado per spina filettata	1	46	633-706	rullini	40
23	633-070	ghiera	1	47	633-926	distanziale	1
24	603-281	spina filettata	1				



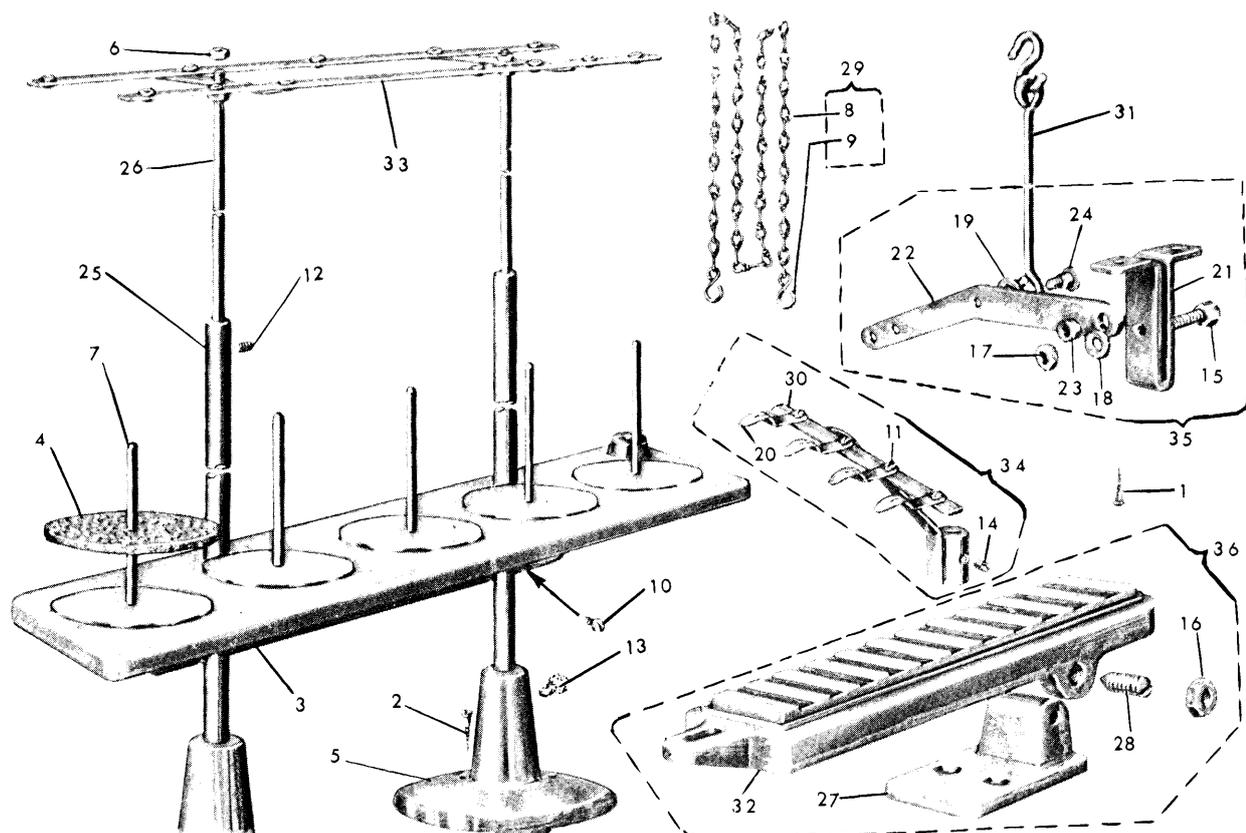
N° RIF	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT	N° RIF	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT
1	065-C-6	rondella xx	3	50	633-994	guarnizione	1
2	001-C-5,5	vite per tubetti	4	51	633-372	tubo lubrificazione	1
3	001-F-5	vite	1	52	633-388	tubetto lubrificazione	1
4	633-815	vite fissa coperchio	1	53	633-390	piastrina per tubo olio	1
5	004-L-6	vite per tubetto	1	54	633-840	piastrina	1
6	005-L-11	vite fissa distributore olio	3	55	633-842	tubetto recupero	1
7	016-F-6	vite	1	56	633-913	tappo di guarnizione	1
8	017-G-5	vite per cilindro	2	57	633-398	tubetto recupero	1
9	017-H-12	vite fissa pompa olio	1	58	633-399	vaschetta per olio	1
10	039-G-10	vite fissa puleggia	1	59	633-453	raccordo per scarico olio	1
11	058-M-10	dado	8	60	633-465	distributore olio	1
12	092-A-5	stoppino feltro	1	61	633-707	molla a tazza	1
13	092-A-7	stoppino feltro	1	62	633-708	spina elastica	1
14	092-A-8	stoppino feltro	2	63	PM. 633-817	coperchio della pompa	1
15	G. 633-396	gruppo lubrificazione porta crochet	1	64	633-825	tubo per raccordo	1
16	092-B-2	cilindretto feltro	2	65	633-827	disco di feltro	1
17	092-B-13	cilindretto feltro	1	66	633-828	disco di tenuta feltro	1
18	092-C-3	cilindretto feltro	1	67	633-829	feltro per bacinella	1
19	092-C-4	cilindretto feltro	1	68	633-917	tappo chiusura foro bacinella	1
20	092-C-7	cilindretto feltro	2	69	633-918	tappo per foro	1
21	092-D-6	cilindretto feltro	1	70	633-925	distanziale per feltro	1
22	G. 633-816	gruppo pompa olio	1	71	633-938	vite senza testa	1
23	2500	molla	1	72	633-939	vite senza testa	1
24	092-D-12	cilindretto feltro	2	73	633-959	spia per livello olio	1
25	G. 633-001/3	bacinella	1	74	633-966	guarnizione per tappo olio	1
26	051-L-10	dado	4	75	PM. 633-388	tubetto completo per lubrificazione	1
27	092-D-18	cilindretto feltro	1	76	633-212	guarnizione bacinella	1
28	RG. 6 x 165	cilindretto feltro	1	77	G. 603-393	gruppo lubrificazione	1
29	RG. 3 x 250	cilindretto feltro	1	78	G. 633-372	tubo completo per lubrificazione	1
30	633-975	vite bloccaggio bacinella	14	79	PM. 638-466	attacco	1
31	PM. 633-244	filtro per la base	1	80	G. 633-392	tubo lubrificazione	1
32	RG. 5 x 60	cilindretto feltro	2	81	G. 633-394	gruppo lubrificazione	1
33	RG. 5 x 45	cilindretto feltro	1	82	G. 633-395	gruppo lubrificazione	1
34	RG. 5 x 43	cilindretto feltro	1	83	G. 633-981	tappo bacinella completa	1
35	RG. 5 x 70	cilindretto feltro	1	84	057-P-5	dado	1
36	270-004	ammortizzatore macchina	4	A	633-818	rondella intermedia	1
37	270-810	puleggia per pompa olio	1	B	PM. 633-833	coperchio con ingranaggi	1
38	270-967	rondella	4	C	633-833	coperchio interno	1
39	270-971	vite fissa bacinella	4	D	633-834	perno	1
40	603-241	molla per stoppino	2	E	633-821	ingranaggio per pompa olio	1
41	633-841	para olio	1	F	PM. 633-821/1	ingranaggio con perno	1
42	603-397	tubetto per stoppino	1	G	633-821	ingranaggio per pompa	1
43	633-826	tubetto raccordo per pompa olio	2	H	633-822	perno per ingranaggio	1
44	603-466	rondella	1	L	PM. 633-822	alberino con ingranaggio	1
45	633-837	tubetto recupero olio	1	M	633-954	rondella per albero	1
46	633-221	guarnizione per distributore	1	N	633-828	alberino per pompa olio	1
47	250-955	anello elastico	2	O	633-711	guarnizione per pompa olio	1
48	633-979	asta	1	P	633-816	corpo della pompa	1
49	633-981	tappo	1				



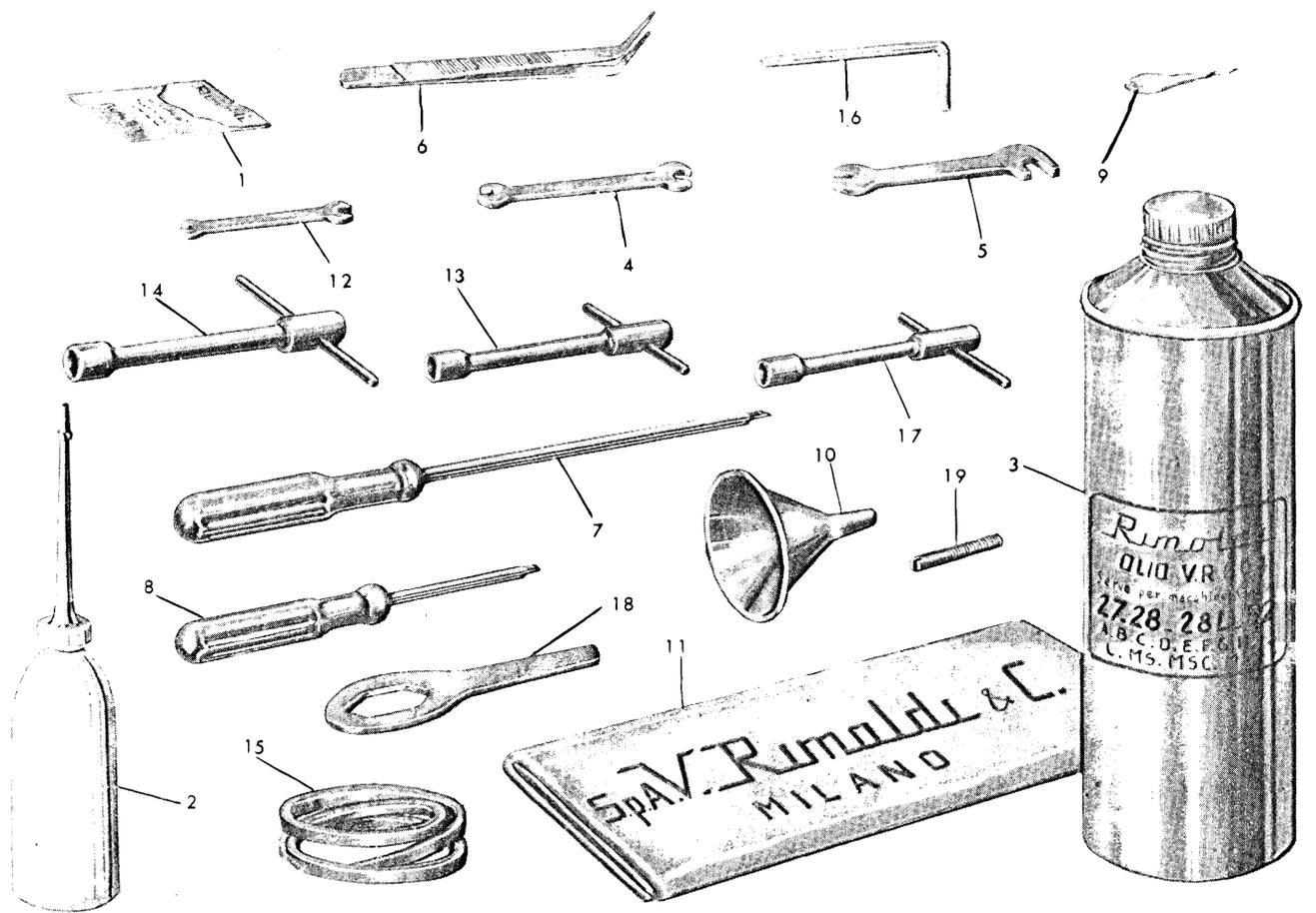
N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	001-E-5	vite per molla	4	37	640-173	targhetta sistema aghi	1
2	053-D-4	dado	1	38	633-172	targhetta RIMOLDI	1
3	007-F-14	vite fissa coperchio	4	39	633-915	tappo per foro tendifilo	1
4	633-971	vite fissa piastra	2	40	633-275	scodellino del para cinghia	2
5	028-E-6	vite fissa piastra	12	41	633-326	mascherina per manicotto	1
6	032-A-8	vite fissa manicotto	5	42	638-917	tappo	1
7	032-F-6,5	vite fissa placca	2	43	633-504 / 1	coperchio anteriore	1
8	032-N-8	vite fissa carter superiore	2	44	633-810	coperchio superiore	1
9	032-N-16	vite fissa carter superiore	2	45	633-811 / 2	coperchio superiore	1
10	270-965/2	guarnizione per cupolina	1	46	633-962	vite per scodellino	2
11	270-241/2	cupolina	1	47	633-963	vite per coperchio	2
12	603-042	bussola per perno differenziale	3	48	633-968	vite inferiore fissa coperchio	2
13	603-178	molla per chiusura carter	1	49	633-969	vite superiore fissa coperchio	2
14	603-180	molla per chiusura carter	1	50	633-978	tappo filettato	1
15	633-099	spina per centraggio braccio	1	51	633-162	cerniera destra	2
16	633-208	carter anteriore	1	52	633-163	cerniera sinistra	2
17	PM.633-243	piastra porta placca	1	53	PM.633-245	piastra superiore	1
18	PM.638-244	coperchio scorrevole	1	54	PM.633-247 / 2	piastra di copertura	1
19	603-246	guarnizione per piastra	1	55	G.633-208	carter anteriore	1
20	603-248	guarnizione per piastra	2	56	G.633-243	piastra porta placca	1
21	603-975	vite per fissaggio cerniera	8	57	G.633-811 / 3	coperchio superiore	1
22	603-994	spina per molla	1	58	633-161	spina per cerniera	4
23	618-M-2701	vite di fermo	1	59	633-024	vite fissa braccio	4
24	633-011	bussola per albero principale	1	60	633-217	carterino di protezione	1
25	633-016 / 1	bussola sinistra	1	61	638-283	bussola inferiore	1
26	633-018	bussola posteriore	1	62	638-002 / 1	base e braccio	1
27	633-027 / 2	bussola superiore	1	63	270-214	vite di contrasto	1
28	633-028 / 2	bussola inferiore	1	64	640-310	carterino para filo	1
29	633-056	bussola per albero superiore	1	65	064-E-5	rondella	1
30	633-057	bussola per albero principale	1	66	039-E-20	vite fissa carterino	1
31	633-157	para cinghia	1	67	032-N-8	vite fissa piastra	1
32	633-213 / 1	carter superiore	1	68	633-224	piastra di copertura	1
33	633-237	guarnizione per coperchio	1	69	G.633-216	carter anteriore completo	1
34	633-242	guarnizione per coperchio	1	70	004-G-7	vite	1
35	633-249 / 1	guarnizione per coperchio	1	71	603-171	nottolino	1
36	633-274	molla per scodellino	2	72	633-216	carter	1



N° RIF	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT	N° RIF	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT
1	001-C-11	vite fissa passafilo	1	29	603-477	bussola passafilo	4
2	001-H-12	vite fissa passafilo	1	30	603-478	anellino fissa bussola	4
3	001-E-7	vite per piastra	3	31	063-D-3	rondella	2
4	006-D-10	vite fissa gruppo	2	32	070-B-3	rondella	1
5	032-A-6	vite fissa piastrina	2	33	647-DS-253	tendifilo	1
6	057-P-5	dado	2	34	647-DS-257	passafilo	1
7	1032-A	bussola per tensioni	1	35	647-266	tendifilo superiore	1
8	1132-C	disco tensioni	2	36	647-308-1	piastrina guidafilo	1
9	160-032	pomolo della tensione	1	37	633-937	vite del passafilo	1
10	160-232-1	molla della tensione	1	38	PM.633-2601-1	piastra completa	1
11	647-DS-034	vite a collareto	1	39	G.647-DS-380	gruppo anteriore tensioni	1
12	160-233	protezione per molla	1	40	G.647-DS-309	assieme tensioni	1
13	160-234	protezione per molla	1	41	633-272	passafilo	1
14	240-035	scodellino per tensioni	1	42	603-386	perno a vite	1
15	602-379	piastra porta tensioni	1	43	605-1873	vite	2
16	602-380	slitta per apertura	1	44	633-260-1	squadretta	1
17	603-030	perno a vite per tensioni	1	45	603-975	vite	2
18	603-031	disco tensione	2	46	633-317	passafilo	2
19	603-034	bussola inferiore	1	47	PM.633-307	supporto	1
20	063-M-4	rondella per passafilo	1	48	647-DS-306	astina	1
21	603-239	molla per tensione	1	49	001-C-5,5	vite	1
22	603-251	guarnizione per piastra	1	50	001-A-3,2	vite	2
23	618-M-0781	passafilo	1	51	039-A-6	vite	1
24	603-262	passafilo	2	52	607-256	passafilo	1
25	603-263	guidafilo	2	53	607-255	guidafilo intermedio	1
26	633-271	passafilo	1				
27	064-G-5	rondella per tensione	1				
28	633-382	pomolo filettato	1				

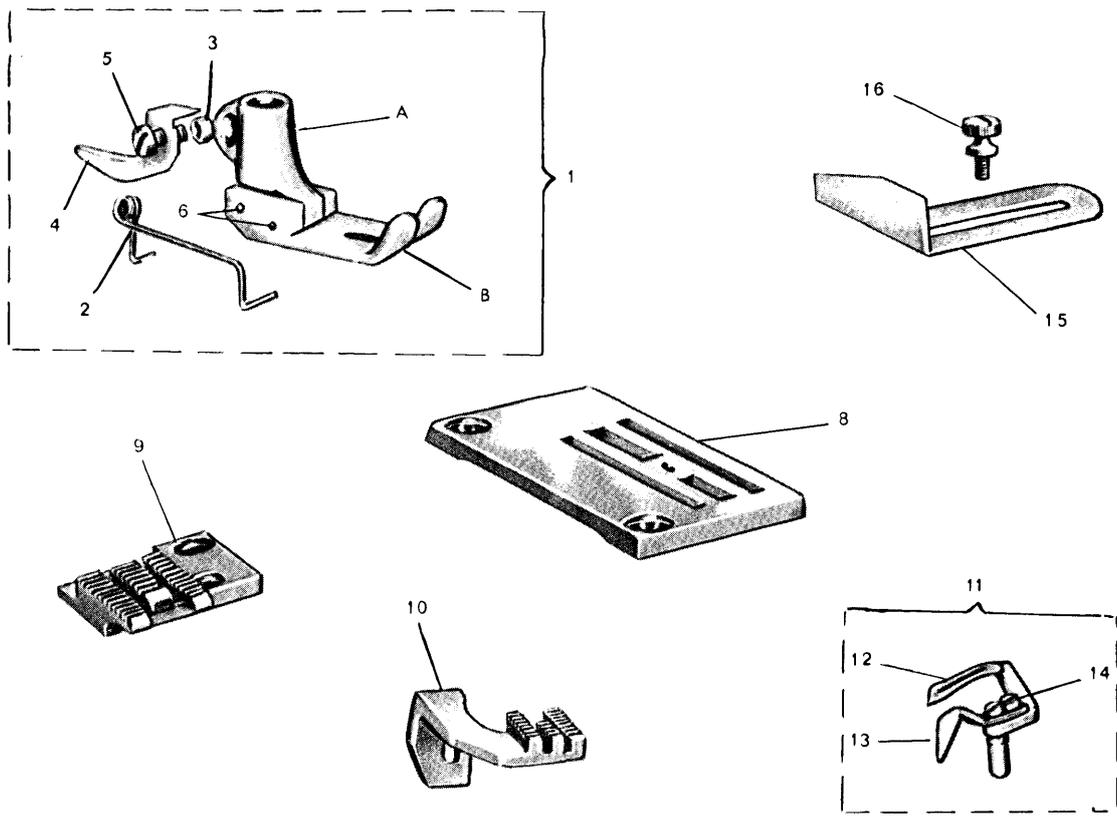


N° RIF	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT	N° RIF	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT
1	TS. 22 x 25	vite da legno fissa cavallotto	2	19	064-E-5	rondella vite a collare	1
2	TS. 20 x 30	vite da legno fissa base	4	20	603-262	passafilo per telaietto	4
3	490-2	porta bobine	1	21	633-944	cavallotto	1
4	569	disco porta bobina	5	22	633-945	leva	1
5	01141	base del portafilo	2	23	633-947	boccola per leva	1
6	1145	dado per telaietto	4	24	633-987	vite a collare	1
7	1146	perno porta bobine	5	25	910-143	asta a tubo inferiore	2
8	1159	catenella	1	26	910-144	asta superiore	2
9	1184	gancio	2	27	910-934/1	supporto	1
10	001-G-10	vite fissa asta	2	28	910-964	vite a punta	2
11	011-D-5	vite fissa passafilo	4	29	PM.1159	catenella alza piedino	1
12	016-F-5	vite fissa asta superiore	2	30	PM.602-139	telaietto supplementare	1
13	001-G-12	vite fissa asta a tubo	2	31	PM.633-946	firante con gancio	1
14	017-E-4,5	grano fissa telaietto	1	32	PM.910-914	pedalino	1
15	040-N-18	vite a collare per cavallotto	1	33	G.497	telaietto porta fili	1
16	053-H-8	dado per pedalina	2	34	G.602-140	telaietto supplementare	1
17	059-G-6	dado per vite a collare	1	35	G.633-944	cavallotto con leva	1
18	061-G-6	rondella vite a collare	1	36	G.910-914	pedalino completo	1



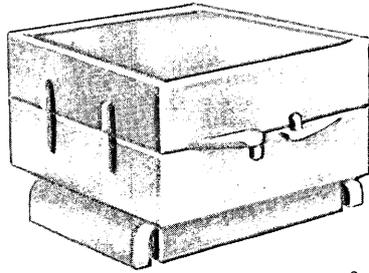
N° RIF	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	RIM.63	bustina aghi sistema RIM.63	1	10	270-857	imbuto per olio	1
2	470/1	oliatore	1	11	603-156	cuffia per macchina	1
3	VR. 604	lattina olio Kg. 1	1	12	603-739	chiave doppia 4,5	1
4	1155/1	chiave doppia 4,2 - 7	1	13	603-740	chiave a tubo mm. 7	1
5	1156/1	chiave doppia 7 - 9	1	14	603-741	chiave a tubo mm. 9	1
6	1158	pinza curva	1	15	633-155	cinghia trapezoidale	1
7	01161/2	cacciavite medio	1	16	633-742	chiave a barra esagonale	1
8	1161/2	cacciavite piccolo	1	17	633-744	chiave a tubo	1
9	1195	infila aghi	1	18	633-745	chiave per tappo bacinella	1
				19	279-936	spina per centraggio bacinella	2

10

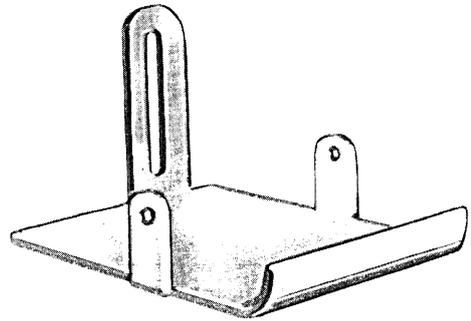


N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	G.647-D-181	piedino completo di tagliacatenella	1	8	647-DS-114	placca ago	1
2	605-1943	molla	1	9	607-D-0503	griffa principale	1
3	647-947	distanziale	1	10	607-D-0513	griffa differenziale	1
4	647-188/1	tagliacatenella	1	11	G.633-075/1	crochet completo	1
5	647-D-179	vite	1	12	633-075/1	crochet inferiore	1
6	607-186	spina	2	13	633-107/1	salva asola	1
A	607-182	morsetto	1	14	004-H-5	vite per salva asola	2
B	607-D-1843	slitta	1	15	608-413	guida del materiale	1
				16	608-405	pomolo fissa guida	2
		A richiesta: supporto porta silico magnetico					
		» silico magnetico					

PARTICOLARI FORNIBILI SOLO A RICHIESTA



2



1

N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	647-DS-255	supporto per silico-magnetic	1				
2	647-DS-273	silico-magnetic per lubr. fili	1				
		<p>NOTA- ricaricare con olio silico- cone S.63, 5S della Ditta U.C.B. - Via Breda 152 - Milano.</p>					

INDICE GENERALE DEI PARTICOLARI

N° DIS.	TAV.	N° DIS.	TAV.	N° DIS.	TAV.	N° DIS.	TAV.
RIM. 64	9	1032/A	7	603-975	6-7	633-288	1
001-A-3, 2	7	1132/C	7	603-989	4	633+305	7
001-C-3, 5	7	01141	8	603-994	6	PM. 633-307	7
001-C-5, 5	5-7	1145	8	603-998	1	633-317.	7
001-C-11	7	1146	8	605-1873	7	633-319	1
001-E-5	6	1155/1	9	605-1943	10	633-326	6
001-E-7	1-7	1156/1	9	607-182	10	PM. 633-372/1	5
001-F-5	5	1158	9	607-186	10	G. 633-372/1	5
001-G-10	1-8	1159	8	607-255	7	633-382	7
001-G-12	8	PM. 1159	8	607-256	7	633-388/1	5
001-H-12	7	1161/2	9	607-D-0503	10	PM. 633-388/1	5
003-A-4, 5	1-4	01161/2	9	607-D-0513	10	633-390	5
004-G-7	1-6	1164	8	607-D-1843	10	G. 633-392	5
004-H-5	10	1195	9	608-405	10	G. 633-394	5
004-L-6	5	2500	5	608-413	10	G. 633-395	5
004-M-6	3	160-032	7	618-M-0781	7	G. 633-396/1	5
004-P-6	1	160-232/1	7	618-M-2701	6	633-398/1	5
005-L-11	5	160-233	7	620-031/1	1	633-399	5
006-D-10	7	160-234	7	620-046	1	633-453/1	5
006-G-12	1	240-035	7	PM. 620-295	1-4	633-464/1	3
007-F-14	6	250-955	5	G. 620-298	4	633-465	5
007-M-15	1	270-044	5	620-524	1	633-480	3
010-D-11, 5	3	270-214	6	620-706	1	633-481/1	3
010-H-13, 7	4	270-241/2	6	620-707/1	1-4	G. 633-481/1	3
011-D-5	8	270-810	5	620-982	1	633-482	3
016-A-2, 5	2	270-857	9	620-983	1	633-483	3
016-F-5	8	270-965/2	6	621-009	1	633-484/1	3
016-F-6	5	270-967	5	632-110	2	633-485	3
016-F-10	3	270-971	5	632-227	2	633-488	3
016-G-10	4	270-975	1	G. 633-001/3	5	633-489	3
017-E-4	1	330-701	1	633-008	1	633-490	3
017-E-4, 5	3-8	330-702	3	633-010	1	633-491	3
017-E, 5	1-4	330-709	1	633-011	6	633-504/1	6
017-E-7	1	330-710	3	633-014/2	2	633-514	4
017-F-4	1	602-379	7	G. 633-014/1	2	633-580	1
017-G-5	5	602-380	7	633-016/1	6	G. 633-585/1	1-2
017-H-12	5	603-022	1	633-018	6	PM. 633-585/1	1
018-E-8	1	603-023	1-4	633-023	2	633-613	1
019-E-6	1-3	603-030	7	633-024	6	633-617/1	1
028-E-6	6	603-031	7	633-025	2	633-666	2
032-A-6	7	603-034	7	G. 633-025	2	633-702	4
032-A-8	6	603-040	1	633-027/2	6	633-704	2
032-F-6, 5	6	603-042	6	633-028/2	6	633-705	3
032-N-8	6	603-044	1	G. 633-037/1	1	633-706	4
032-N-16	6	603-048	1	PM. 633-037/1	1	633-707	5
039-A-6	7	603-049/1	1	633-038	1	633-708	5
039-B-10	1	603-063	4	633-041	1	633-710/1	2
039-D-13	1	603-064	4	633-043	1	633-711	5
039-E-20	6	603-065	4	G. 633-043	1	633-713	4
039-G-10	5	603-066	4	633-056	6	633-714/2	4
039-H-9	3-4	PM. 603-139	8	633-057	6	633-716	2
039-N-8	2-3	G. 603-140	8	PM. 633-061/2	4	G. 633-716	2
040-N-18	8	603-156	9	633-068	4	633-723	3
051-L-10	5	603-171	6	633-069	4	633-732	4
053-D-4	6	603-178	6	G. 633-069	4	633-742	9
053-H-8	8	603-180	6	633-070	4	633-744	9
057-A-3	1	603-187	1	633-075/1	10	633-745	9
057-P-5	5-7	603-239	7	G. 633-075/1	10	633-775	2
058-M-10	5	603-241	5	633-089	3	633-810	6
059-B-5	4	603-246	6	633-092/2	3	633-811/2	6
059-G-6	2-8	603-248	6	633-093	3	G. 633-811/3	6
060-E-5	4	603-251	7	633-095	3	633-815	5
060-L-6	1	603-262	7-8	633-099	6	633-816	5
061-G-6	8	603-263	7	633-107/1	10	G. 633-816/1	5
063-D-3	7	603-281	4	633-134	2	PM. 633-817	5
063-M-4	7	603-282	4	633-135	2	633-818	5
064-A-4, 5	1	603-286	4	633-155	9	633-821	5
064-E-5	6-8	603-289	1	633-157	6	633-821/1	5
064-G-5	7	603-291	6	633-161	6	PM. 633-821/1	5
064-L-5	4	603-292	1	633-162	6	633-822/1	5
065-C-6	5	603-294	1	633-163	6	633-823	5
070-B-3	7	603-298	4	633-172	6	PM. 633-823	5
072-C-6	2	603-299	1	633-208	6	633-825/1	5
080-D-6	4	603-300	1	G. 633-208	6	633-826/1	5
092-A-5	5	603-310	1	633-212/1	5	633-827	5
092-A-7	5	603-338	4	633-213/1	6	633-828	5
092-A-8	5	603-339	4	633-216	6	633-829	5
092-B-2	5	603-386	7	G. 633-216	6	633-833	5
092-B-13	5	G. 603-393	5	633-217	6	PM. 633-833	5
092-C-3	5	603-397	5	633-221	5	633-834	5
092-C-4	5	603-466	5	633-224	6	633-837	5
092-C-7	5	603-477	7	633-229	1	633-840	5
092-D-6	5	603-478	7	PM. 633-229	1	633-841	5
092-D-12	5	603-483	3	633-237	6	633-842	5
092-D-18	5	603-486	3	633-242	6	633-842	5
RG. 3 x 250	5	PM. 603-486	3	G. 633-243	6	633-913	5
RG. 4 x 55	2	603-487	3	PM. 633-243	6	633-915	6
RG. 5 x 43	5	603-718	3	PM. 633-244/1	5	633-916	2
RG. 5 x 45	5	603-720	1	PM. 633-245	6	633-917	5
RG. 5 x 60	5	603-722	1	PM. 633-247/2	6	633-918	5
RG. 5 x 70	5	603-724	4	633-249/1	6	633-925	5
RG. 6 x 165	5	PM. 603-730	4	633-260/1	7	633-926	4
TS. 20 x 30	8	603-739	9	633-271	7	633-934	2
TB. 22x 25	8	603-740	9	633-272	7	633-935	4
470/1	9	603-741	9	633-274	6	633-937	7
490/2	8	603-956	1	633-275	6	633-938	5
G. 497	8	603-965	4	633-277	1	633-939	5
569	8	603-972	3	G. 633-287	1	633-940	3
VR. 604	9	603-974	1	633-287	1	633-944	8
						G. 633-944	8

INDICE GENERALE DEI PARTICOLARI

N. DIS.	TAV.	N. DIS.	TAV.	N. DIS.	TAV.
633-945	8				
PM. 633-946	8				
633-947	8				
633-951	2				
633-952	2				
633-953	3				
633-954	5				
633-955	1				
633-957	3				
633-957	5				
633-960	1				
633-962	6				
633-963	6				
633-964	2				
633-967	2				
633-966	5				
633-968	6				
633-969	6				
633-971	6				
633-975	5				
633-978	6				
633-979/1	5				
G. 633-981	5				
633-987	8				
633-994	5				
G. 633-996	1				
633-997	4				
PM. 633-2601/1	7				
635-551/1	2				
638-002/1	6				
PM. 638-244	6				
638-383	4				
638-384	4				
PM. 638-468	5				
G. 638-551	2				
638-717	2				
G. 638-717	2				
AS. 638-730	4				
638-917	6				
640-173	6				
640-310	6				
641-L-021/2	2				
G. 641-L-021	2				
64.37-923	4				
647-188/1	10				
647-190	2				
647-266	6				
647-268	2				
647-308/1	7				
647-D-179	10				
G. 647-D-181	10				
647-DS-034	7				
647-DS-067	2				
647-DS-109	2				
647-DS-114	10				
647-253	7				
647-DS-255	10				
647-DS-257	7				
PM. 647-DS-259	1				
647-DS-306	7				
G. 647-DS-309	7				
G. 647-DS-380	7				
647-DS-710	2				
647-DS-934	2				
G. 650-061/2	4				
650-846/1	4				
910-143	8				
910-144	8				
G. 910-914/1	8				
PM. 910-914	8				
910-934/1	8				
910-964	8				

