



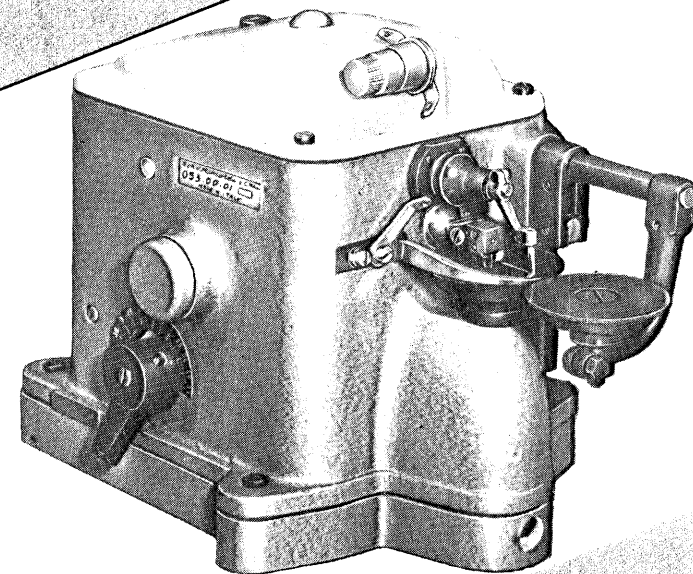
Rockwell-Rimoldi S.p.A.

Printed in Italy

UFFICIO CATALOGHI 7/75 - Edizione: Italiano

# Rimoldi®

**053**



**LIBRETTO ISTRUZIONI**

**n. 150**  
999990-5-00

## SOMMARIO

Introduzione . . . . .	pag. 3
Installazione . . . . .	" 3
Rifornimento olio . . . . .	" 5
Posizionamento ago . . . . .	" 6
Sostituzione ago . . . . .	" 7
Posizionamento piattello anteriore . . . . .	" 8
Montaggio e regolazione guida . . . . .	" 9
Fasatura crochet . . . . .	" 11
Regolazione perno a camma . . . . .	" 14
Regolazione pressione piattelli . . . . .	" 15
Variazione lunghezza di punto . . . . .	" 15
Regolazione tensione . . . . .	" 16
Montaggio e regolazione guida srotolatrice su testa 053-05-01 . . . . .	" 17
Manutenzione:ogni giorno . . . . .	" 17
ogni settimana . . . . .	" 18
ogni anno . . . . .	" 18
Anomalie dovute a impropria conduzione della macchina . . . . .	" 20

## INTRODUZIONE

Abbiamo raccolto nel presente libretto alcune note relative all'installazione, messa a punto e manutenzione della macchina Rimoldi serie 053 a piattelli che riteniamo possano esservi utili per meglio conoscere e più convenientemente usare il nostro prodotto. Queste macchine giungono a Voi dopo scrupolosi controlli e rigorosi collaudi che ci permettono di garantire la durata e l'efficienza, ma Vi ricordiamo che queste dipendono notevolmente dall'uso e dalla manutenzione che saranno riservate alla macchina; pertanto, prima dell'impiego, Vi consigliamo, nel Vostro interesse, di consultare attentamente questo fascicolo e seguire con cura le istruzioni in esso contenute.

## INSTALLAZIONE

Per l'installazione della testa ed il suo collegamento con il motore (già montato sul bancale) mediante cinghia di trasmissione, procedere come segue:

1. Montare, avvitandole, le quattro viti 1 sotto la bacinella serrandole a

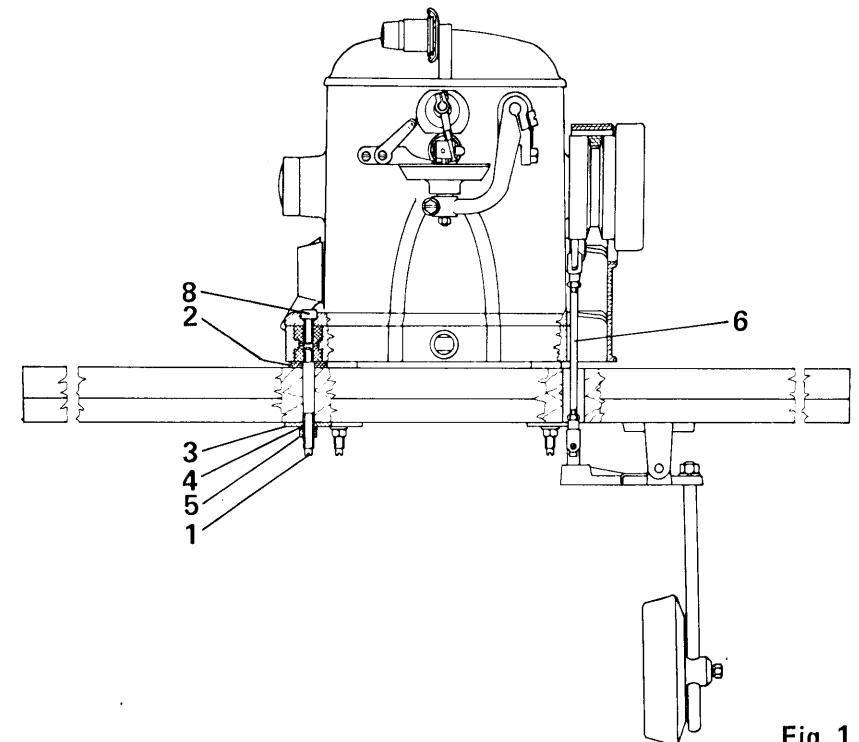


Fig. 1

fondo ed infilare le quattro rondelle di gomma 2 sui gambi delle viti 1.

2. Piazzare la macchina sul bancale centrando le quattro viti 1 in altrettanti fori praticati sulla tavola; infilare sotto la tavola, sulle quattro viti 1, le rondelle 3 e 4 ed avvitare i dadi 5 cercando di non serrarli a fondo per evitare che le rondelle di gomma 2 subiscano uno schiacciamento eccessivo (vedi fig.1)
3. Montare il ginocchiello sotto la tavola e collegare il tirante 6 fig. 1, dal ginocchiello alla leva apri piattello.
4. Collegare il volantino della macchina alla puleggia del motore con l'apposita cinghia di trasmissione (sezione 10 x 6) secondo lo schema di collegamento fig. 2, facendo attenzione che la sede della cinghia della

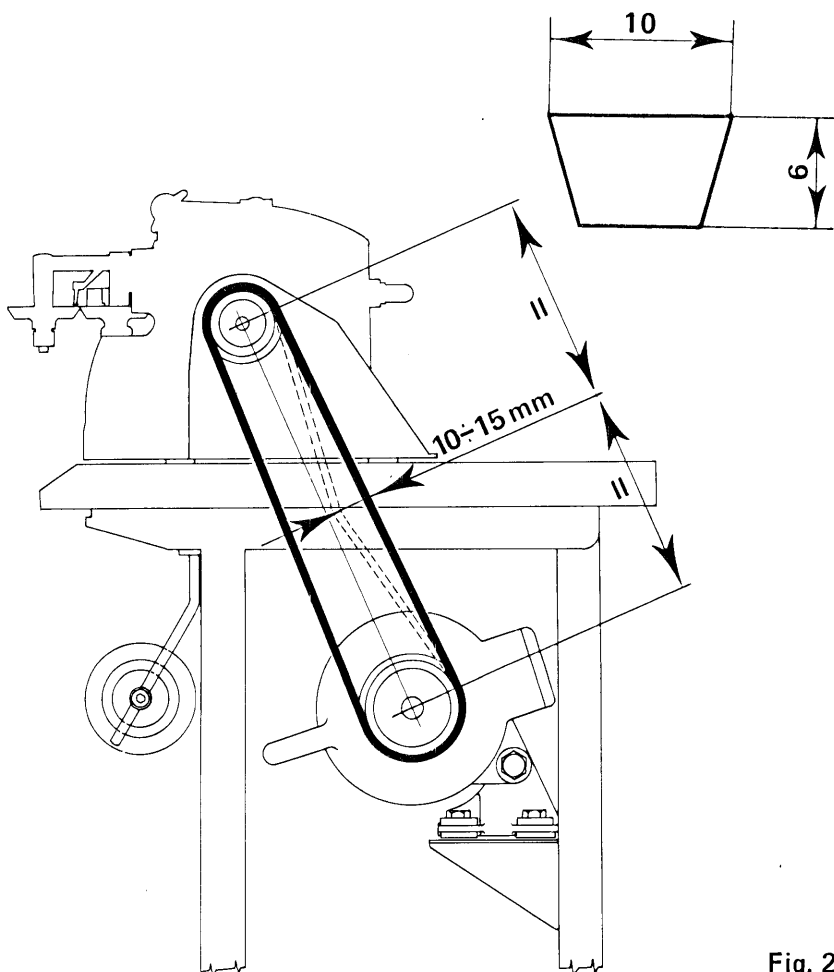


Fig. 2

puleggia del motore sia in piano con la sede della cinghia del volantino della macchina.

5. Registrare la tensione della cinghia agendo sullo snodo attacco motore, in modo da non consentire slittamenti, ma avendo cura di non tenderla eccessivamente onde evitare sovraccarichi sugli alberi delle pulegge e non compromettere la durata della cinghia stessa. Si ha la giusta tensione quando, premendo con la mano al centro del tratto indicato in fig. 2, si verifica una freccia, cioè un cedimento della cinghia di mm. 10-15.
6. Montare infine il coperchio protezione cinghia in dotazione alla testa. Per i primi 20 giorni impiegare la macchina a velocità ridotta, montando la cinghia nella gola piccola della puleggia del motore, al fine di ottenere un perfetto rodaggio che assicurerà una più lunga durata della macchina. In seguito, spostare la cinghia nella gola grande della puleggia motore e quindi portare la macchina alla velocità massima consentita.

#### RIFORMIMENTO OLIO

La macchina esce dagli stabilimenti senza lubrificante, per cui è necessario, prima dell'avviamento, provvedere al rifornimento olio, impiegando il lubrificante VR604 (OIL TERESSO 43 "ESSO") ed operando come segue:

1. Svitare il tappo trasparente del foro di rifornimento sul coperchio (fig. 3).
2. Per il rifornimento completo, versare nel foro circa 250 g. di olio
3. Controllare che l'olio arrivi al livello della riga rossa superiore della spia 1 fig. 3
4. A riempimento ultimato, riavvitare il tappo trasparente.
5. Prima di far funzionare la macchina, è bene lubrificare leggermente a mano la barra d'ago.
6. Far funzionare a vuoto la macchina a bassa velocità per circa 5 minuti, aumentando progressivamente la velocità fino a raggiungere quella di impiego.
7. Durante il funzionamento, controllare il circuito di lubrificazione attraverso il tappo trasparente.

#### IMPORTANTE

Il livello dell'olio deve essere compreso fra le due righe rosse della spia olio, perchè, se supera la riga superiore potrebbero verificarsi fuori uscite di olio; se invece fosse più basso della linea rossa inferiore, la lubrificazione sarebbe insufficiente.

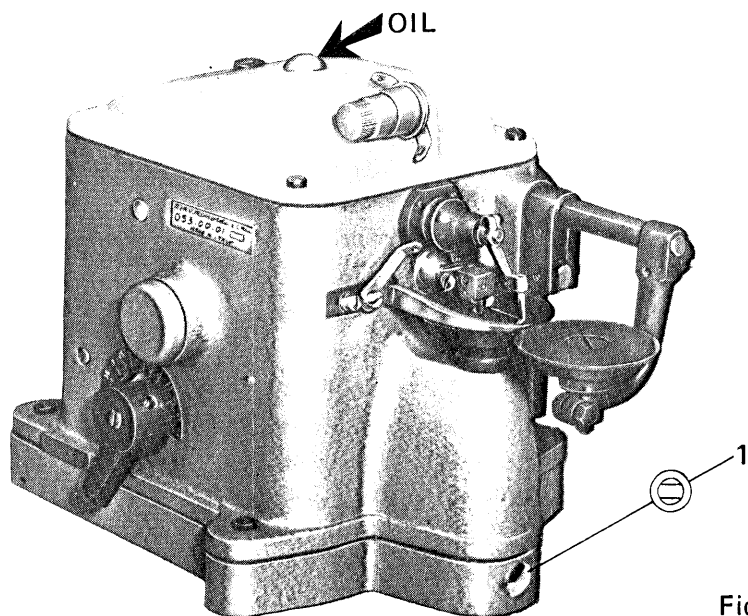


Fig. 3

## MONTAGGIO E FASATURA ORGANI DI CUCITURA

Smontaggio preliminare del coperchio superiore

### POSIZIONAMENTO AGO

1. Accertarsi che la piastrina porta ago A, montata sulla barra ago, sia orientata il più possibile a 90 gradi rispetto il piano del piattello posteriore (vedi fig. 4); per ottenere la posizione esatta, allentare la vite D fig. 5, ruotare la barra d'ago su se stessa fino a raggiungere le condizioni di cui sopra.

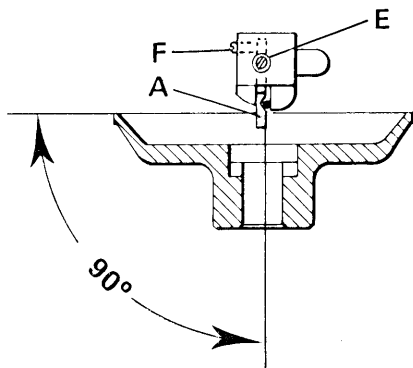


Fig. 4

2. L'ago va posizionato nell'apposita sede a V esistente sulla piastrina porta ago A e fissato tramite la staffa B e la vite C fig. 5. Accertarsi che la mazzetta dell'ago appoggi bene nella sede e vada in battuta contro la parete verticale della barra d'ago; la sua posizione ideale è quella che vede lo stelo sfiorare il bordo del piattello posteriore fig. 5. Per ottenere queste condizioni, agire nel seguente modo: allentare leggermente le viti C e E; con un cacciavite piccolo ruotare a destra o a sinistra la cammetta F per alzare o abbassare, rispettivamente, la piastrina porta ago (fig.4) fino a che l'ago abbia raggiunto la posizione di cui sopra, quindi serrare a fondo le viti C e E.
3. Portare la barra d'ago, facendo ruotare a mano il volantino, al punto morto anteriore, cioè tutto avanti, quindi assicurarsi che la cruna dell'ago si trovi esattamente nella posizione indicata nella fig. 1 del foglio di fase. Per ottenere ciò, allentare la vite D fig. 5, far scorrere la barra d'ago fino ad ottenere la posizione voluta; quindi serrare a fondo la vite D, assicurandosi che la barra d'ago non abbia subito alcuna rotazione su se stessa.

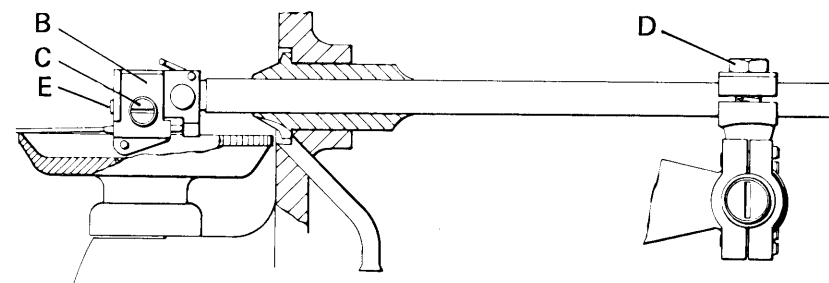


Fig. 5

### SOSTITUZIONE AGO

Spegnere il motore ed assicurarsi mediante il pedale che la macchina sia assolutamente ferma. Portare l'ago al punto morto anteriore, quindi allentare la vite C (fig.5), estrarre l'ago e sostituirlo con quello nuovo, tenendo presente che l'incavo sia rivolto verso l'alto e che quindi la scanalatura più lunga si trovi in basso. Servendosi, poi, della pinza in dotazione, accertarsi che l'ago appoggi contro la parete verticale della barra d'ago. Serrare la vite C avendo cura di non variare l'orientamento dell'ago.

## POSIZIONAMENTO DEL PIATTELLO ANTERIORE

Il piattello anteriore è posizionato in modo tale che il suo piano superiore sia a filo del piano superiore del piattello posteriore, assolutamente mai più alto; è accettabile, invece, una posizione che vede il piattello anteriore leggermente più basso di quello posteriore. Per ottenere questa condizione, allentare la vite

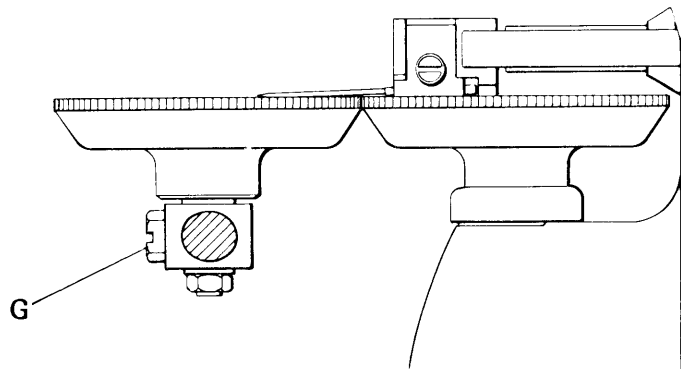


Fig. 6

G fig.6, far scorrere il piattello in verticale fino a raggiungere la posizione esatta. Controllare anche che il piano del piattello anteriore, osservato dalla posizione dell'operatrice, sia parallelo al piano di quello posteriore. La messa a punto si ottiene allentando la vite H e facendo ruotare il braccino K sull'asta, fino ad ottenere la condizione voluta (vedi fig.7)

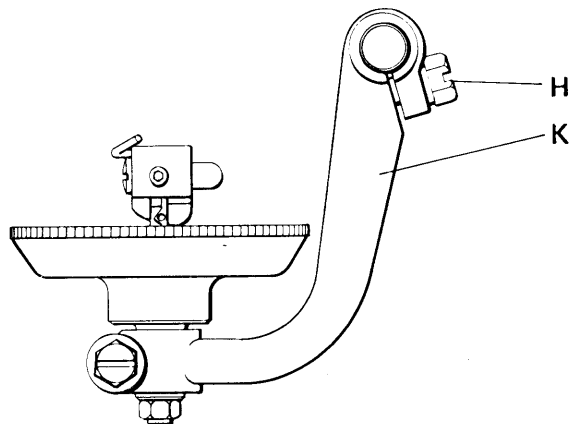


Fig. 7

## MONTAGGIO E POSIZIONATURA GUIDA (Per teste 053-00-01/02)

La posizione corretta della guida curva M (vedi fig. 8) si ha quando esistono le seguenti condizioni:

- I) tra la punta della guida e l'ago esistono circa mm. 0,4
  - II) il suo profilo curvilineo si trova a circa mm. 0,3 dalla porzione di cerchio del piattello; al massimo si può accettare che il profilo della guida collimi con il profilo circolare del piattello stesso.
  - III) La giusta posizione in altezza della guida si ha quando la sua superficie inferiore appoggia sul piano del bordo del piattello posteriore.
- per ottenere le posizione di cui sopra, allentare le viti L e posizionare la guida stessa.

Per la testa 053-00-01 sulla guida curva M va montata, mediante le viti I fig.8, una linguetta N che limita l'altezza della costa della cucitura.

Per le teste invece che montano la guida porta linguetta P con linguetta guida

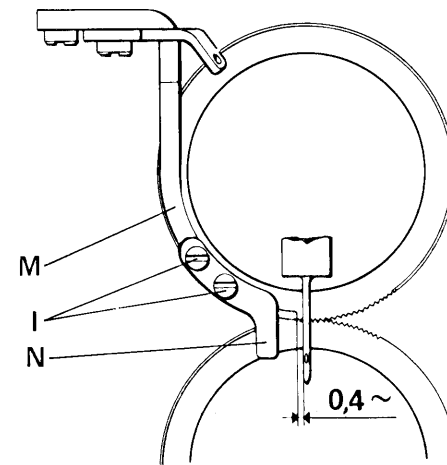
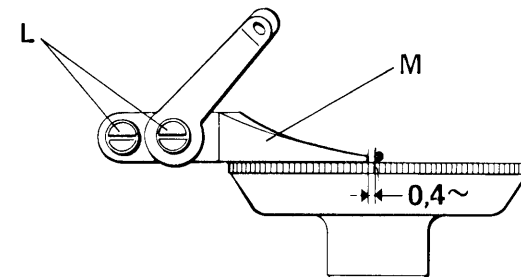


Fig. 8

tessuto Q (vedi ad esempio le teste 053-00-03 e 053-05-01) la posizione del porta linguetta P sarà conseguente alla posizione della linguetta stessa (vedi fig.9).

La linguetta Q fissata con le viti I fig.9 deve appoggiare sul piano del bordo del piattello posteriore; la mezzeria della linguetta deve risultare a circa 90 gradi rispetto all'ago; la linguetta stessa deve essere posizionata in modo che il profilo posteriore della cava di passaggio tessuto risulti tangente alla profondità dei vani dei denti del piattello; al massimo potrà collimare con il profilo circolare del piattello stesso, mai sporgere; infine, tra la tangenza esterna dell'ago e la linguetta deve risultare una quota di circa mm. 0,4.

Le stesse considerazioni valgono anche per le altre teste, come ad esempio la 053-00-06 fig. 10.

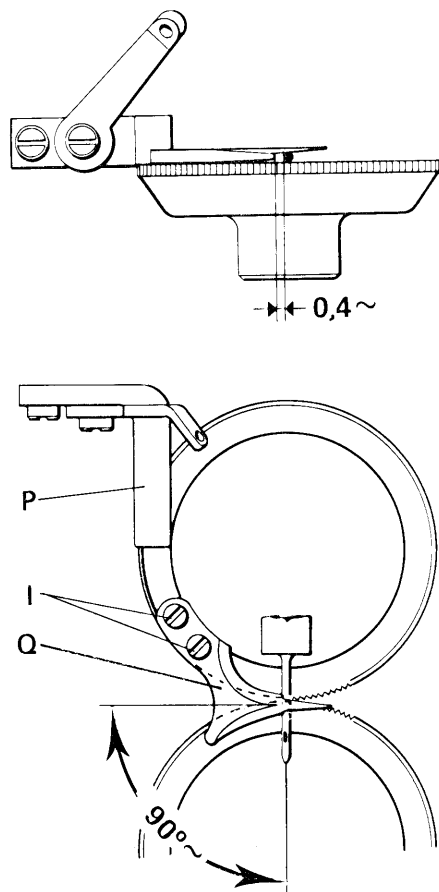


Fig. 9

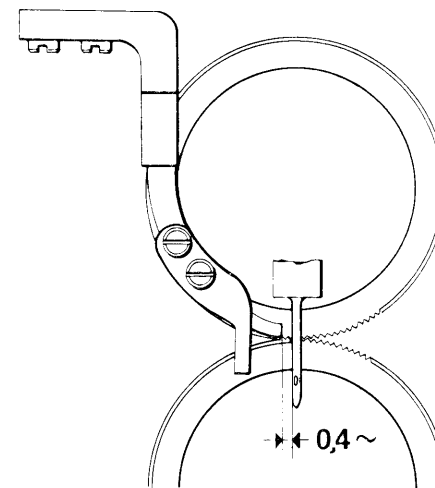


Fig. 10

## FASATURA CROCHET

Controllare con il foglio di fase (allegato alla testa) che le quote e le figure riportate su di esso corrispondano a quelle della fase della testa; in caso contrario, se si dovessero effettuare regolazioni, togliere il coperchio superiore ed operare nel seguente modo:

1. per ottenere la quota A (fig. 2 del foglio di fase), dopo aver portato la barra del crochet al punto morto anteriore, allentare la vite X (vedi fig.13) e spostare il porta crochet sulla sua barra, in senso orizzontale, fino ad ottenere la quota esatta; per ottenere la quota B, corrispondente alla corsa del crochet in senso longitudinale, dopo aver portato la barra del crochet al punto morto posteriore, allentare la vite T (vedi fig. 13) e spostare la fascetta della biella manda crochet in senso verticale, sul perno della forcilla U, tenendo presente che alzando la fascetta verso la forcilla, si allunga la corsa del crochet, agendo in senso contrario la corsa si accorcia. Controllare quindi la quota A.
2. Le posizioni verticali del crochet rispetto all'ago, quando il crochet si trova spostato in avanti e sta per portarsi sopra l'ago (vedi fig.11) e quando si trova spostato nella parte posteriore e quindi sotto l'ago (vedi fig.12) si ottengono, agendo sulla manovella anteriore R che sostiene il supporto porta crochet e sul crochet stesso (vedi fig. 13)

Allentando la vite Y fig. 13, si fa scorrere in verticale il crochet nella fascetta fino ad ottenere la quota voluta, avendo cura che il crochet stesso sia a circa 90 gradi rispetto all'ago (fig. 3 del foglio di fase - vista in pianta); agendo, invece, sulla manovella anteriore R, dopo aver allentato la vite S fig. 14, facendola ruotare attorno al suo asse nel senso della

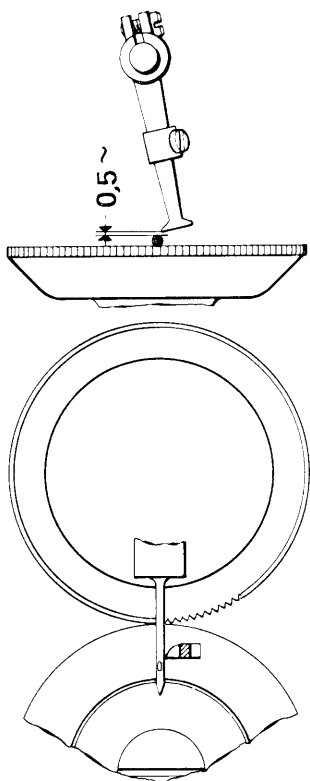


Fig. 11

freccia (vedi fig. 13), si alza il crochet quando questo si trova nella parte anteriore, cioè sopra l'ago e si abbassa quando si trova nella parte posteriore, cioè sotto l'ago; per ottenere il contrario, ruotare la manovella nel senso opposto. Accertarsi che quando il crochet si trova come nella fig.12, cioè sotto l'ago, capiti il più vicino possibile all'ago stesso, tenendo ben presente che tra ago e crochet ci sia spazio sufficiente per accettare leggeri aumenti di corsa del crochet quando la macchina funziona alla velocità max.

3. Per ottenere la quota C, (vedi fig. 3 del foglio di fase), facendo ruotare a mano il volantino, portare il crochet tutto in basso ed allentare la vite X (vedi fig. 13); ruotare sul suo asse il porta crochet fino ad ottenere la quota voluta.

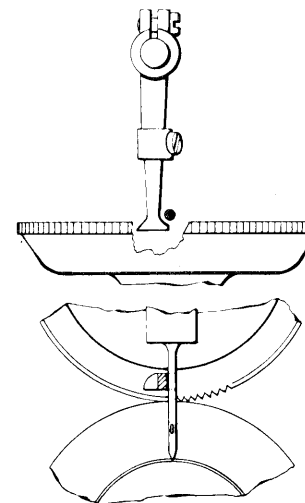


Fig. 12

A questo punto, essendo le suddette operazioni legate l'una all'altra, data la particolare conformazione dei cinematismi, è necessario, dopo aver eseguito un'operazione, verificare che le posizioni raggiunte precedentemente sussistano ancora; in caso contrario, ritoccare dove è necessario.

4. Agendo sul volantino e facendo ruotare a mano la macchina, portare il crochet sull'ago (vedi fig. 4 del foglio di fase) e controllare visivamente che l'ago ed il crochet, incrociandosi, si trovino esattamente come è rappresentato nella figura stessa; inoltre, il crochet portato nella posizione posteriore, si deve trovare, rispetto all'ago, come è indicato nelle fig.5, 6, 7 del foglio di fase. Se le condizioni di cui sopra non sussistono, per ottenerle operare sull'eccentrico della biella manda crochet e sulla camma. Agendo sull'eccentrico della biella manda crochet, dopo aver allentato le



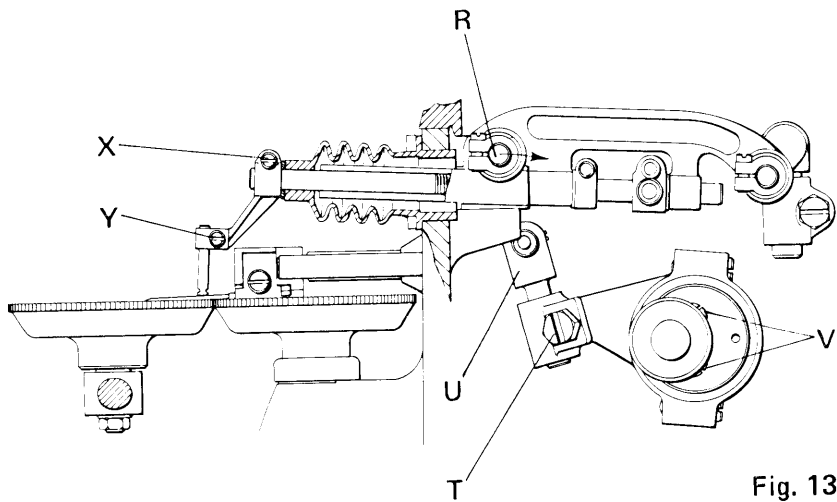


Fig. 13

viti V fig. 13, ruotarlo sull'albero principale. Ruotandolo nel senso di rotazione del volantino della macchina, si anticipa la discesa e la salita del crochet durante la sua corsa di andata e di ritorno rispetto alla corsa dell'ago e rispetto all'oscillazione in senso laterale del crochet stesso; ruotandolo in senso opposto, si ritarda la fase sopra descritta.

Agendo sulla camma, dopo aver allentato le viti Z fig. 14, farla ruotare sull'albero principale; ruotandola nel senso di rotazione del volantino della macchina, si anticipa l'oscillazione del crochet e quindi l'entrata della sua punta nel cappio formato dal filo sull'ago e si anticipa anche l'oscillazione del crochet nella sua fase di uscita quando questo si trova nella posizione tutta indietro; ruotandola in senso opposto, si ritarda la fase sopra descritta. Anche qui, come abbiamo detto precedentemente, dopo ogni regolazione, controllare quella fatta in precedenza, ritoccano dove fosse necessario, anche più volte, al fine di ottenere la migliore fase possibile.

#### REGOLAZIONE PERNO A CAMMA

Il perno a camma W fig. 14, che serve per l'apertura e la chiusura del pressafilo, sarà posizionato esattamente quando si troverà nella condizione indicata dalla fig. 4 del foglio di fase. Per ottenere questa condizione, allentare la vite J e fare scorrere assialmente il perno a camma fino ad ottenere la posizione esatta.

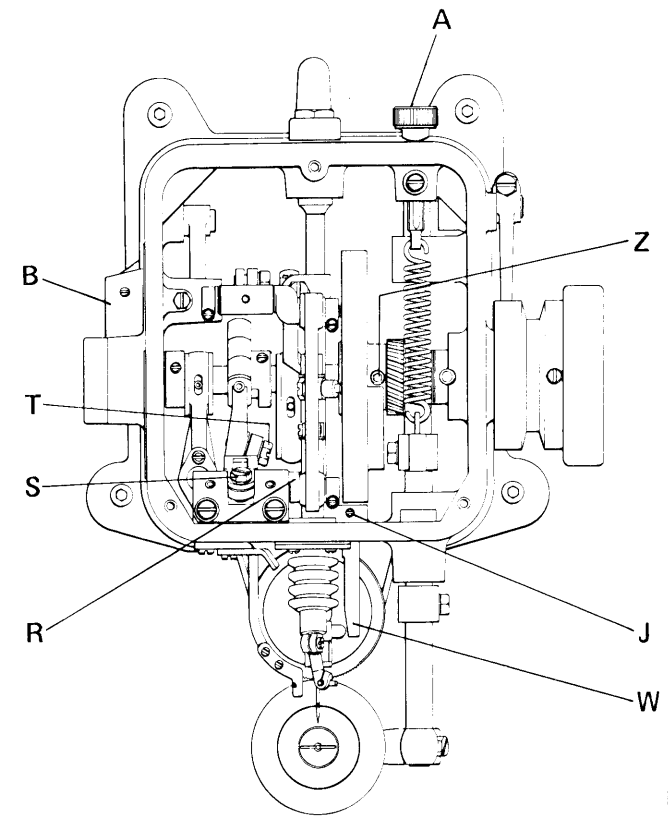


Fig. 14

#### REGOLAZIONE PRESSIONE PIATTELLI

Per aumentare la pressione del piattello anteriore contro quello posteriore, girare il pomolo A (vedi fig. 14) in senso orario; per diminuire la pressione girarlo in senso contrario.

N.B.: E' bene non esagerare con la pressione dei piatelli, in quanto le migliori condizioni si hanno quando la pressione è sufficiente per la tenuta del lavoro.

#### VARIAZIONE LUNGHEZZA DI PUNTO

La variazione di lunghezza di punto si ottiene facendo ruotare la manopola B, a macchina ferma, fino a raggiungere la lunghezza di punto desiderata. La lunghezza di punto in mm. verrà letta direttamente sulla targhetta posta sopra la manopola stessa (vedi figg. 14 e 15)

## MONTAGGIO E REGOLAZIONE GUIDA SROTOLATRICE PER TESTA 053-05-01

La guida srotolatrice va posizionata con il suo corpo centrale giacente su un piano teorico equidistante dalle tangenze dei piattelli quando questi sono aperti da una quantità pari allo spessore del materiale da cucire e tenuta il più vicino possibile alla linguetta di guida del tessuto, controllando che le due alette, quando sono aperte di quella quantità necessaria per il passaggio delle eventuali giunte, non tocchino i piattelli (vedi fig. 17).

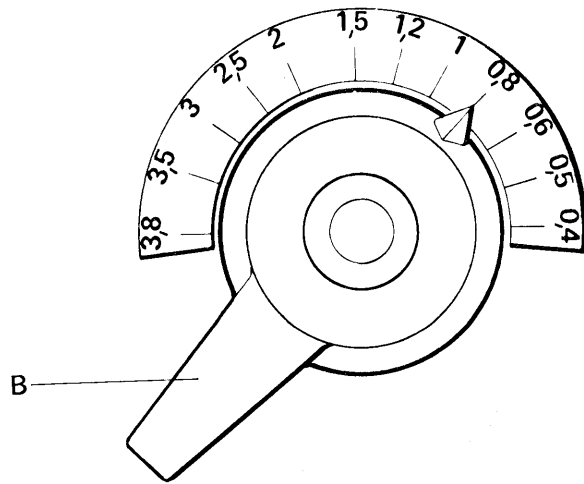


Fig. 15

### REGOLAZIONE TENSIONE

Il filo viene premuto tra i due dischi A fig.16 della tensione, dalla molla situata nell'interno del pomolo; quindi, per avere la giusta formazione del punto, è necessario regolare la pressione della molla, avvitando o svitando il pomolo B della tensione stessa.

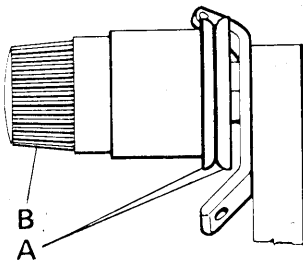


Fig. 16

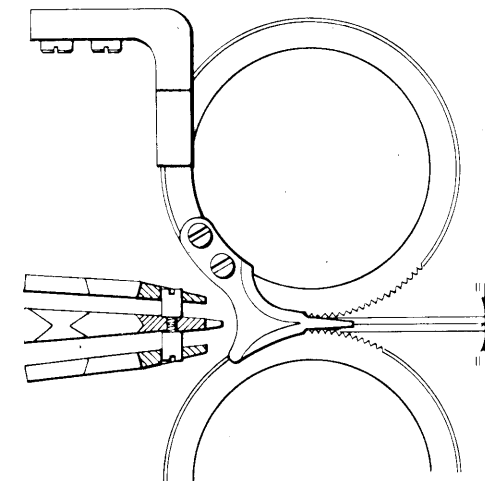


Fig. 17

Per allineare la guida tra i piattelli, agire sulle viti A (fig. 18).

Per avvicinare o allontanare la guida dalla linguetta, agire sulla vite C e sul dado B

Per regolare la guida in altezza allentare leggermente la vite D e quindi agire sul pomolo E (fig. 18).

### MANUTENZIONE

Sono qui di seguito elencate le operazioni periodiche di manutenzione necessarie per mantenere la macchina sempre in perfetta efficienza.

### OGNI GIORNO

Pulire tutti gli organi della macchina relativi al trasporto e alla formazione del punto.

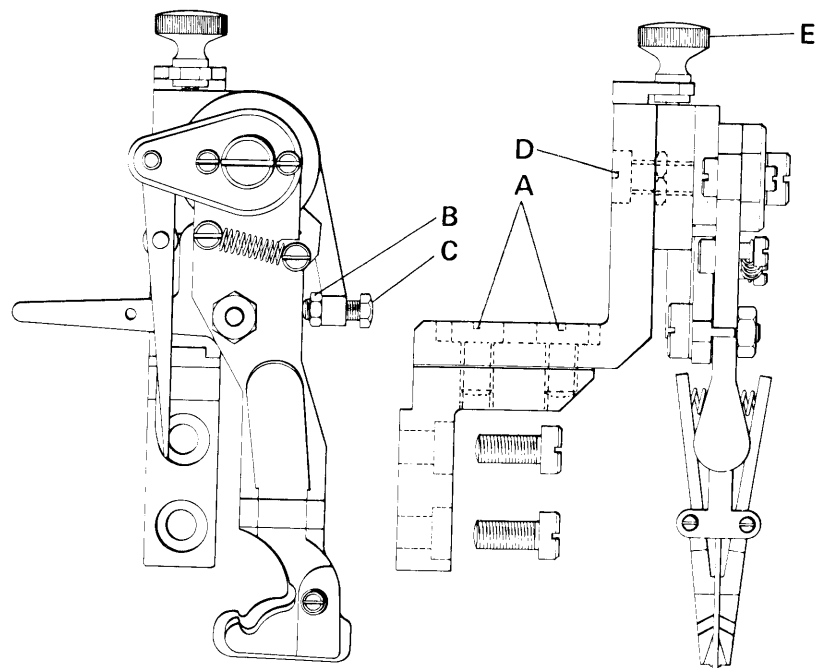


Fig. 18

4. Scaricare l'olio dalla bacinella e pulire accuratamente l'interno della bacinella stessa
5. Smontare la molla A che trattiene il filtro B nel corpo porta filtro C della pompa olio, quindi estrarre il filtro B (vedi fig.19)
6. Il filtro va lavato con benzina e soffiato con aria a bassa pressione.
7. Rimontare il filtro B nel corpo C dopo averlo imbevuto di olio pulito e rimontare la molla di ritegno A.
8. Rimontare la testa sulla bacinella, assicurandosi che la guarnizione di gomma D fig. 19, sia in perfetta efficienza e si trovi nella giusta posizione; serrare le quattro viti 8 che fissano la testa alla bacinella.
9. Effettuare il rifornimento introducendo circa 250 g. di olio nuovo (OIL TERESSO 43 "ESSO") osservando le indicazioni riportate al capitolo "Rifornimento olio"
10. Rimontare la testa sul bancale seguendo le indicazioni riportate al capitolo "Installazione".

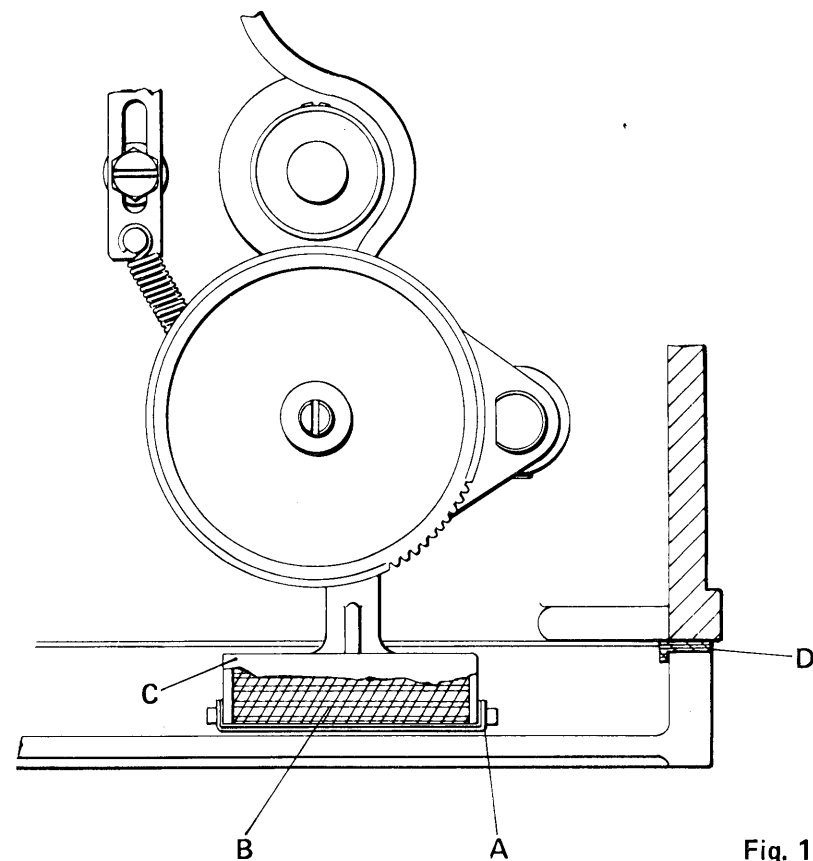


Fig. 19

### OGNI SETTIMANA

Pulire tutti gli organi esterni della macchina e i piattelli.  
Controllare livello olio ed eventualmente aggiungerne.

### OGNI ANNO CIRCA

Sostituire l'olio e pulire il filtro della pompa olio

1. Togliere la cinghia di trasmissione, previo smontaggio del carter para cinghia e staccare il tirante del ginocchietto dalla leva apri piattello (vedi capitolo installazione)
2. Allentare i quattro dadi fissa testa (5 fig. 1) e togliere la testa dalla tavola.
3. Svitare le quattro viti 8 fig. 1 che fissano la testa alla bacinella e togliere la bacinella dalla testa

**ANOMALIE DOVUTE A IMPROPRIA CONDUZIONE DELLA MACCHINA**

N.	INCONVENIENTI	CAUSE PROBABILI
1	Punto irregolare	Tensione mal regolata Tendifili mal regolati Infilatura sbagliata Filati non calibrati Fase irregolare
2	Trasporto e sbandamento tessuto	Guida materiale in posizione non corretta Errata pressione dei piattelli trasportatori Centratrice errata tra guida srotolatrice e piattelli trasportatori (solo per teste 053-05-01) Piattelli non posizionati regolarmente
3	Salto del punto	Crochet mal regolato rispetto all'ago Ago mal posizionato
4	Rottura filo	Tensione troppo serrata Filo avvolto irregolarmente sulla bobina Pressafilo che non si apre al momento giusto Fase irregolare
5	Rottura ago	Ago storto Ago mal montato Ago troppo sottile o troppo grosso Piattelli non posizionati regolarmente Crochet troppo vicino all'ago Fase irregolare
6	Bucatura del tessuto	Ago spuntato Ago di finezza non appropriata Ago con punta non adatta Pressione esagerata dei piattelli trasportatori
7	perdite olio	Viti di unione bacinella base non serrate a fondo. Vitescarico olio bacinella mal serrata Guarnizione bacinella mal posizionata Livello olio troppo alto
8	Mancanza di lubrificazione	Livello olio troppo basso Tubetti passaggio olio intasati Filtro pompa lubrificazione intasato.

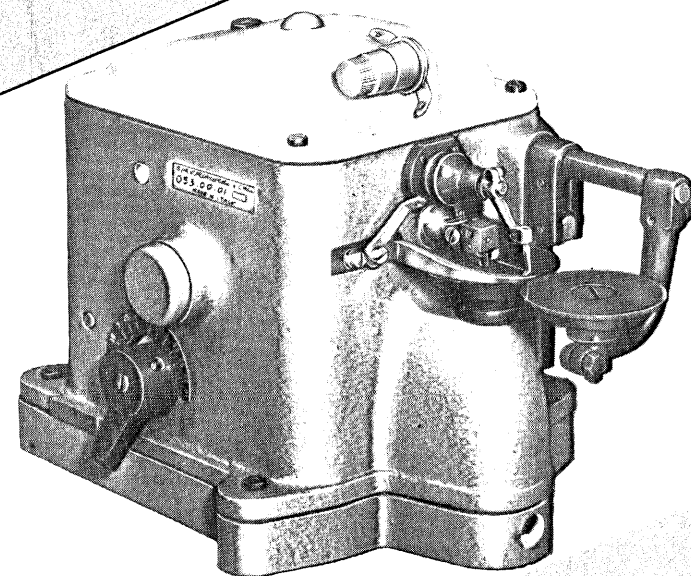


Rockwell-Rimoldi S.p.A.

Printed in Italy

# Rimoldi®

**053**



**LIBRETTO ISTRUZIONI**

**n. 150**  
999990-5-00