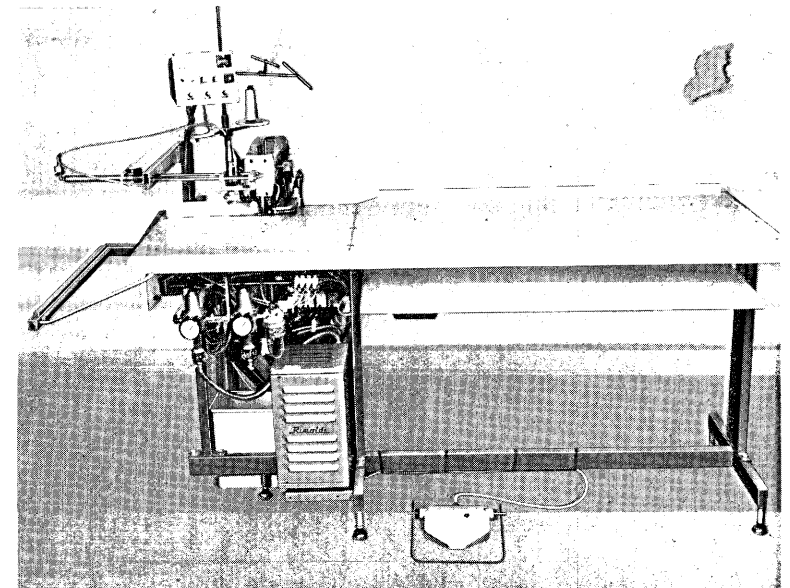


Rimoldi

LIBRETTO ISTRUZIONI
INSTRUCTIONS HANDBOOK
LIVRET D'INSTRUCTIONS
GEBRAUCHSANWEISUNGEN
LIBRO DE INSTRUCCIONES

UR 10-021/A



n. 151

999971-5-00

UFFICIO CATALOGHI 1/76

UR 10-021/A

1 – CARACTERISTIQUES

1.1 – DESCRIPTION

L'UR 10-021/A est une unité automatique pour les coutures d'assemblage de deux parties, ayant des profils droits ou courbes, en tissu rigide en fibres naturelles ou synthétiques, d'une épaisseur allant de très légère à épaisse.

Elle est particulièrement indiquée pour les coutures d'assemblage externes et internes des jambes des pantalons pour homme et dame de n'importe quelle taille ou modèle, pour les coutures d'assemblage internes et externes des manches, du milieu dos des vestes, des manteaux, etc. et pour les coutures d'assemblage des doublures.

1.2 – SECTEUR D'EMPLOI

Version avec tampon fixe:

- Assemblage des parties ayant une longueur comprise entre 70 et 140 cm.

Version avec transport subsidiaire (fig.1):

- Assemblage des parties ayant une longueur comprise entre 50 et 140 cm.

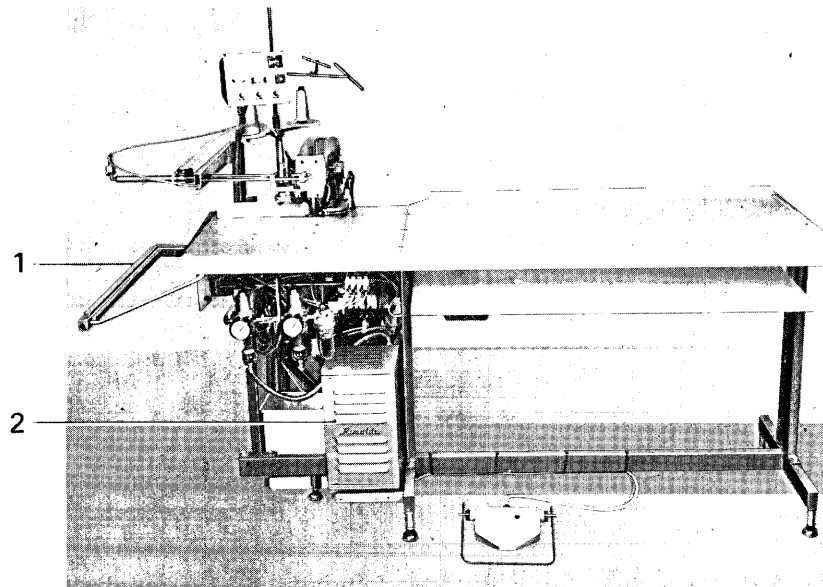


Fig. 1

N.B. : Sur demande, l'unité peut être équipée pour l'assemblage des parties ayant une longueur supérieure à 140 cm.

Tension d'alimentation: 220/340 V. (autres tensions sur demande)

Pression de l'air: 6 atmosphères

Consommation de l'air: 200–300 litres normaux à la minute (temps machine seulement)

Dimensions: longueur 2,40 m. environ
largeur 1,20 m. environ
hauteur 1,70 m. environ
hauteur du plan de travail 0,85 m. environ
poids net 340 kg. environ

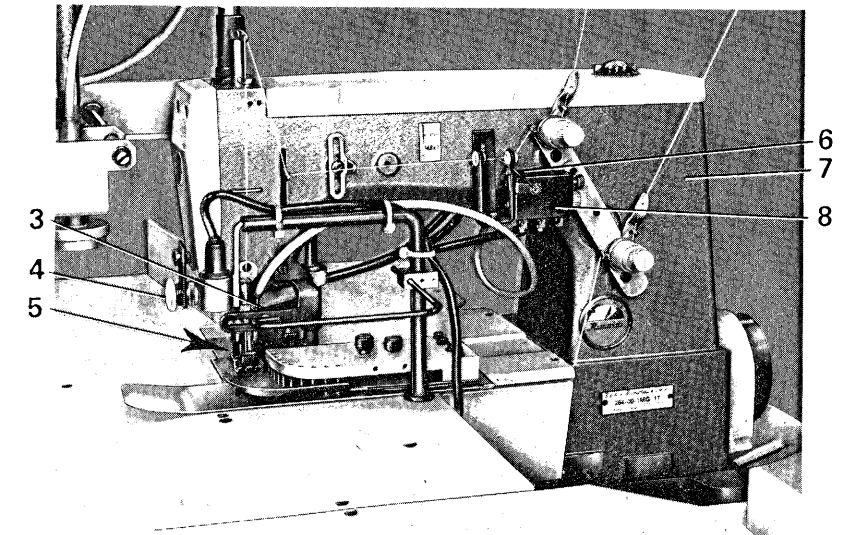


Fig. 2

1.3 – PRINCIPAUX ELEMENTS COMPOSANT L'UNITE UR 10-021/A

1) Une tête couseuse 264-00-1MG-17 (7 fig.2) ayant les caractéristiques suivantes:

- vitesse: 5500 points à la minute
- type de point: 401 chaînette double
- Longueur du point: de 8 à 20 points par pouce

- type de transport: double transport à griffe inférieure et supérieure avec possibilité de différencier les deux transports
- 2) Un dispositif casse-fils pour le contrôle de la rupture du fil de l'aiguille (8 fig.2)
- 3) Un dispositif type 183 pour la coupe de la chaînette (5 fig.2)
- 4) Un dispositif type 139 pour le refroidissement de l'aiguille (3 fig.2)
- 5) Un guide directionnel du tissu (10 fig.3) que l'on positionne au moyen d'un aimant
- 6) Un guide à "L" (9 fig.3) placé à la suite du guide (10 fig.3) et réglable au moyen d'écrous
- 7) Un photo-diode avec sa lampe d'illumination qui donne le consentement

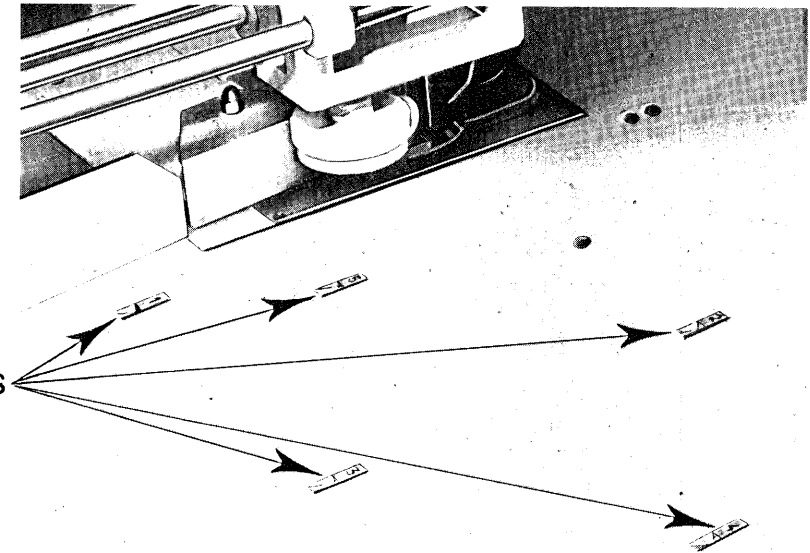


Fig. 4

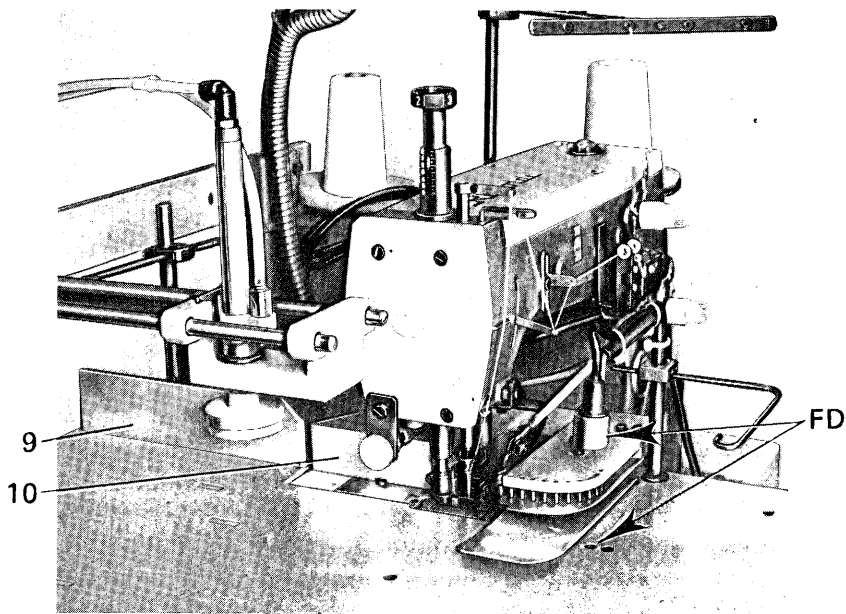


Fig. 3

pour la mise en marche du cycle de couture et commande, à la fin de la couture, l'arrêt de la tête couseuse, la descente du tampon, la coupe de la chaînette, le soulèvement du pied-presseur, l'empilage et le comptage des en-cours

- 8) Un poussoir (4 fig.2) pour la commande des guides mobiles
- 9) Une série de buses soufflées (S fig.4) réglables pour faciliter le glissement du matériel sur le plan de travail

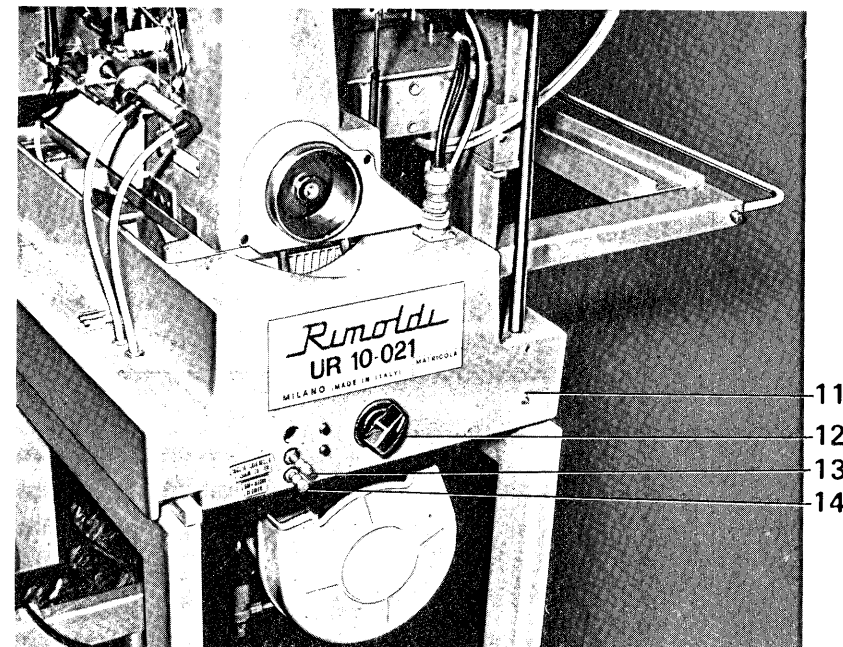


Fig. 5

10) Un chariot que l'on peut extraire (11 fig.5) qui porte la tête couseuse et le moteur d'actionnement

La commande est donnée au moyen d'un pommeau (12 fig.5)

11) Une armoire contenant les composants électriques pour le contrôle des diverses fonctions

12) Un groupe de soupapes et d'électro-soupapes (fig.6) pour l'actionnement des diverses fonctions pneumatiques

13) Une commande à pédale pour la mise en marche du cycle de travail qui prévoit deux commandes distinctes:

- la barre (16 fig.7) pour abaisser le pied-presseur avec un premier actionnement et un second actionnement pour la mise en marche du

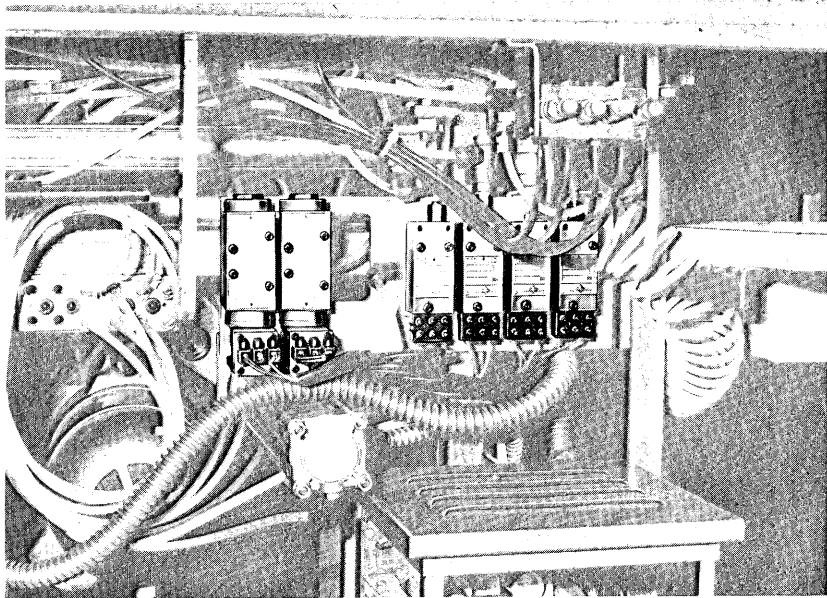


Fig. 6

cycle de travail (cycle automatique) ou pour commander la couture (cycle semi-automatique et manuel)

- le poussoir (15 fig.7) pour soulever le pied-presseur dans le cas où l'on ait effectué une erreur de manoeuvre pendant l'insertion des parties dans le guide

14) Un tableau des commandes orientable portant les éléments suivants (fig.8)

- un poussoir vert MARCHE (17) pour donner la tension à la boîte des composants électriques

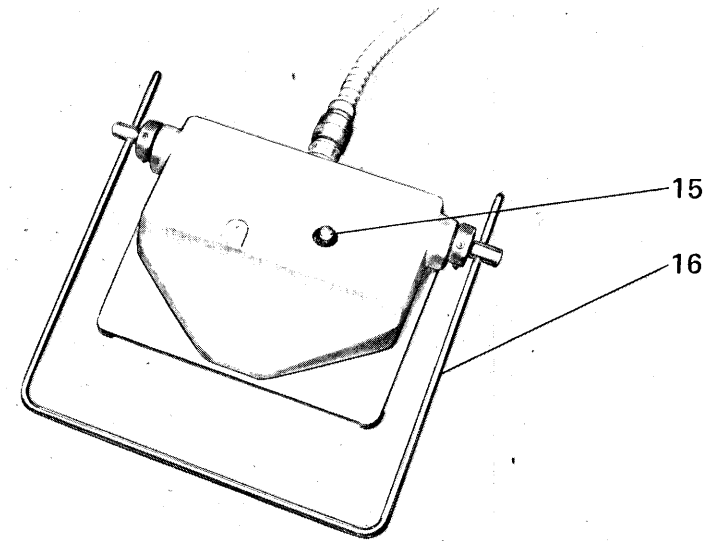


Fig. 7

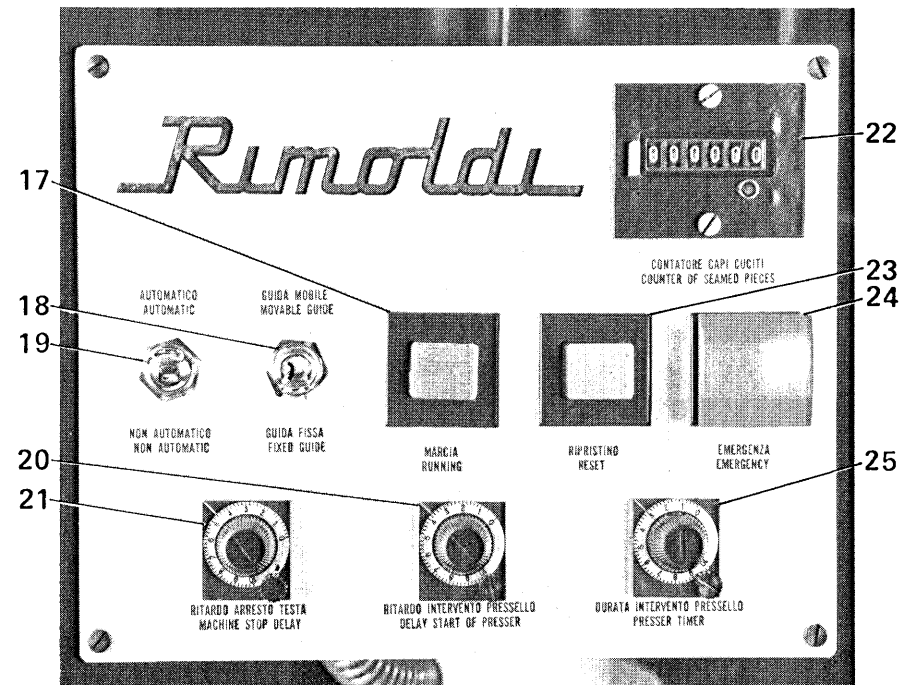


Fig. 8

- un poussoir rouge SECURITE (24) pour enlever la tension à la caissette des composant électriques
 - un poussoir bleu RETABLISSEMENT (23) pour rétablir les fonctions lorsque la tête s'est arrêtée à la suite de la rupture des fils
 - un interrupteur GUIDE MOBILE-GUIDE FIXE (18) à positionner en fonction du guide monté
 - un interrupteur AUTOMATIQUE-NON AUTOMATIQUE (19) pour le choix du cycle de travail
 - un potentiomètre RETARD ARRET DE LA TETE (21) pour déterminer l'instant de l'arrêt de la tête couseuse après le découvrement du photo-diode
 - Un potentiomètre RETARD INTERVENTION DU TAMPON (20) pour fixer l'instant de la descente du tampon.
 - un potentiomètre DUREE INTERVENTION DU TAMPON (25) pour déterminer la durée de l'intervention du tampon et du transport subsidiaire.
 - un compteur ARTICLES COUSUS (22) pour compter les en-cours
- 15) Un groupe doseur pour le réglage des buses souffleuses (fig.9)
- 16) Un groupe de contrôle de l'air (fig.10)
- 17) Un souffleur à air comprimé pour le nettoyage de l'unité (fig.11)

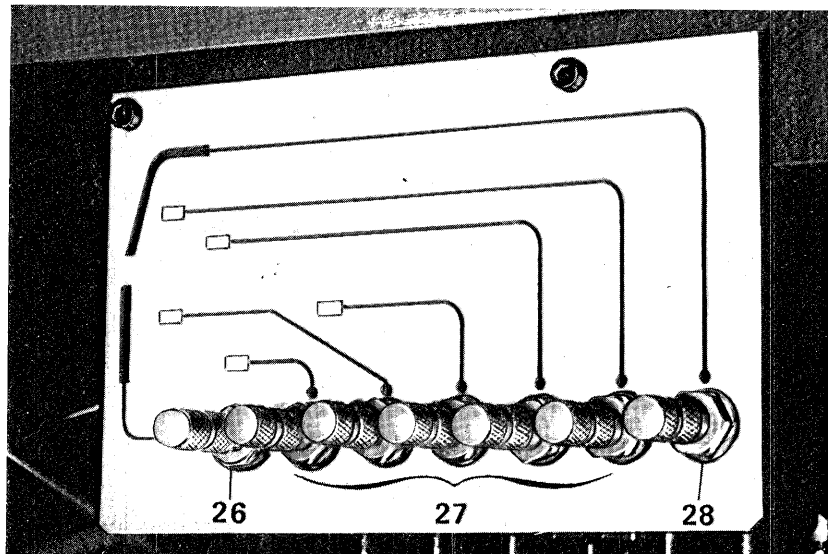


Fig. 9

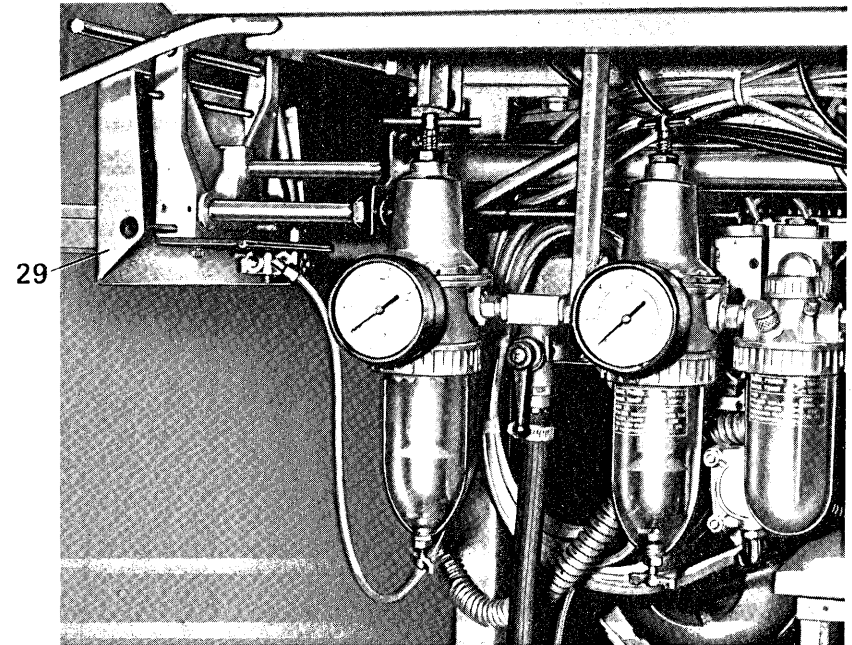


Fig. 10

Outres ces éléments standards l'unité doit être personnalisée avec les éléments suivants qui sont indispensables:

- 18) Un tampon transport subsidiaire (pour le choix du type voir tab.1)
- 19) Un empileur (pour le choix du type voir tab.2)
- 20) Un guide à double passage à "C" (pour le choix du type voir tab.3)

Sur demande, en outre, l'unité peut être équipée avec un des éléments suivants:

- 21) Un dispositif de pincement de l'extrémité des parties (pour le choix du type voir tab.4)
- 22) Une table de dépôt (pour le choix du type voir tab.5)

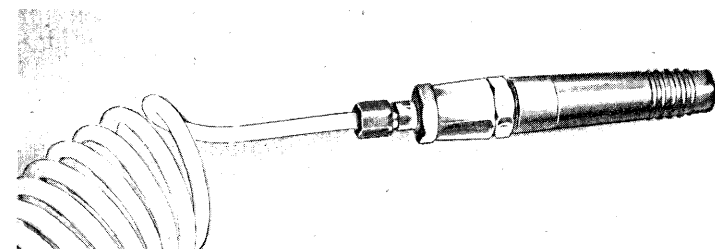


Fig. 11

2 – CYCLES DE TRAVAIL

L'unité 10-021/A peut travailler selon trois cycles que l'on peut sélectionner sur le tableau de commande.

2.1 – CYCLE AUTOMATIQUE

Il est utilisé pour les coutures d'assemblage qui peuvent être exécutées entièrement, du début à la fin de la couture, en cycle automatique.

Pour l'exécution de ce cycle, agir comme suit:

- 1) Interrupteur (19 fig.8) en position AUTOMATIQUE
- 2) Interrupteur (18 fig.8) en position GUIDE FIXE
- 3) Guide en position de travail (seulement pour les unités avec guide mobile). Pour le positionnement dans le guide appuyer sur le poussoir (4 fig.2)
- 4) Prise des parties sur la table de dépôt
- 5) Insertion et blocage des parties dans le dispositif de pincement de l'extrémité des morceaux de tissu (seulement pour les unités dotées de dispositif de pincement)
- 6) Positionnement des parties dans le guide et sous le pied-presseur
- 7) Premier actionnement de la barre de la pédale pour abaisser le pied-presseur
- 8) Deuxième actionnement de la barre de la pédale pour mettre en marche le cycle automatique

Le cycle automatique s'effectue selon cette séquence:

- couture avec contrôle des parties et alignement automatique des profils
- descente du tampon pour arrêter l'en-cours à la fin de la couture
- coupe de la chaînette
- arrêt de la tête couseuse
- empilage des en-cours et soulèvement du pied-presseur

2.2 – CYCLE SEMI-AUTOMATIQUE

Il est utilisé pour les coutures d'assemblage du côté externe des pantalons avec poches latérales et pour les opérations similaires qui nécessitent le contrôle manuel pendant la première partie de la couture.

N.B. : L'unité doit être équipée avec un guide mobile (pour le choix du type de guide voir tab.3)

Pour l'exécution de ce cycle agir comme suit:

- 1) Interrupteur (19 fig.8) en position AUTOMATIQUE
- 2) Interrupteur (18 fig.8) en position GUIDE MOBILE
- 3) Guide non inséré (pour l'exclusion du guide appuyer sur le poussoir (4 fig.2)
- 4) Prise des parties sur la table de dépôt
- 5) Insertion et blocage des parties dans le dispositif de pincement de l'extrémité des parties (seulement pour les unités dotées de ce dispositif)
- 6) Positionnement des parties sous le pied-presseur
- 7) Premier actionnement de la barre de la pédale pour abaisser le pied-presseur
- 8) Deuxième actionnement de la barre du pied-presseur pour l'exécution de la première partie de la couture avec guidage manuel des parties. Au cours de cette phase, en relâchant le barre en obtient l'arrêt de la tête couseuse
- 9) Guide en position de travail au moyen d'une commande à poussoir (4
- 10) Actionnement de la barre de la pédale pour la mise en marche du cycle automatique

Le cycle automatique s'effectue selon cette séquence:

- couture avec contrôle des parties et alignement automatique des profils
- descente du tampon pour arrêter l'en-cours à la fin de la couture
- coupe chaînette
- arrêt de la tête couseuse
- empilage, comptage des en-cours, reculade des ailettes de guide et soulèvement du pied-presseur

2.3 – CYCLE MANUEL

Ce cycle est utilisé en phase de formation professionnelle de l'ouvrière ou pour la mise au point de l'unité.

Pour l'exécution de ce cycle agir comme suit:

- 1) Interrupteur (19 fig.8) en position NON AUTOMATIQUE
- 2) Interrupteur (18 fig.8) en n'importe quelle position
- 3) Prise des parties sur la table de dépôt

- 4) Insertion et blocage des parties dans le dispositif de pincement des extrémités des parties (seulement pour l'unité dotée du dispositif de pincement)
- 5) Positionnement des parties dans les guide et sous le pied-presseur
- 6) Pression sur la barre de la pédale pour abaisser le pied-presseur
- 7) Exécution de la couture au moyen d'une pression sur la barre de la pédale

3 – REGLAGES

3.1 – REGLAGES PNEUMATIQUES

Souffles transporteurs

Les souffleurs transporteurs S (fig.4) servent à faciliter le glissement du tissu sur le plan de travail. Ils créent un coussin d'air dans le sens du transport et aident la griffe à faire avancer le tissu parfaitement lisse.

Chaque souffle est réglé par un doseur de débit, comme cela est indiqué sur le tableau du groupe doseur (27 fig.9). Le réglage des souffles doit être fait en fonction du poids et des dimensions des parties à assembler selon les modalités suivantes:

- Avec la machine non enfilée, bloquer le levier du casse-fils (6 fig.2) en position haute
- Extraire la tête couseuse en agissant sur le bouton (12 fig.5)
- Fermer tous les doseurs (27 fig.9)
- Mettre l'unité en condition d'exécuter un cycle automatique
- Placer sur le plan de travail, dans la zone de couture, deux parties à assembler, dans la taille et le tissu les plus utilisés, en ayant soin de couvrir le photodiode et de contrôler quels sont les souffleurs couverts par le tissu
- Appuyer deux fois sur la barre de la pédale de façon à mettre en marche le cycle de couture
- Ouvrir graduellement seulement les doseurs qui contrôlent les souffleurs couverts par le tissu et faire avancer les deux parties à assembler en les poussant manuellement. Régler les doseurs de façon à ce que le tissu avance sans difficulté

N.B. : Une ouverture excessive des doseurs détermine une consommation inutile de l'air

Des variations de réglage des souffles d'air peuvent être nécessaires quand les dimensions des parties à assembler et/ou le poids du tissu changent.

Pour les changements de dimensions des parties à assembler, il suffit de mettre celle-ci sur le plan de travail et de les guider manuellement dans la zone des souffles, de façon à établir quels sont les souffleurs couverts par le tissu.

Pour les variations du poids du tissu, on agit sur les doseurs correspondant aux souffleurs couverts, en augmentant ou en diminuant le débit de l'air selon les nécessités.

Réglage du dispositif souffleur pour faciliter l'empilage des articles rigides (30 fig.12)

Ce dispositif provoque un jet d'air vers le bas qui facilite la chute de l'article à empiler. Il doit être utilisé uniquement pour les tissus particulièrement rigides. L'intensité du souffle se règle au moyen d'un doseur (28 fig.9)

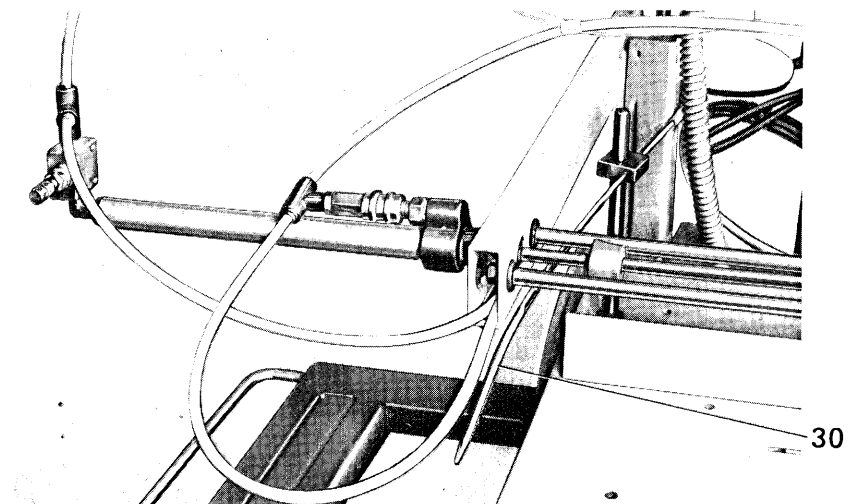


Fig. 12

Réglages pneumatiques sur le chariot porte-tête que l'on peut extraire

Doseur pour le dispositif coupe-chaînette type 183 (13 fig.5)

- Il sert à doser l'effet aspirant du dispositif coupe-chaînette, de façon à garantir la coupe de celle-ci.

N.B. : Avec les tissus extrêmement légers (doublures) une ouverture excessive du doseur pourrait provoquer la coupe du tissu.

Doseur pour le dispositif de refroidissement de l'aiguille (14 fig.5)

- Il sert à éviter la surchauffe de l'aiguille en phase de couture, spécialement pour les tissus synthétiques.

Bouton de commande (12 fig.5)

- Il sert à extraire le chariot porte-tête. La vitesse d'entrée et de sortie du chariot porte-tête se fixe au moyen de deux régulateurs montés sur le corps de la soupape qui est actionnée par le bouton (12 fig.5)

Frein du chariot porte-tête que l'on peut extraire

- Il sert à réduire la vitesse du chariot dans la dernière partie de la course à l'entrée et à la sortie.

Le réglage s'obtient en agissant sur la vis (31 fig.13)

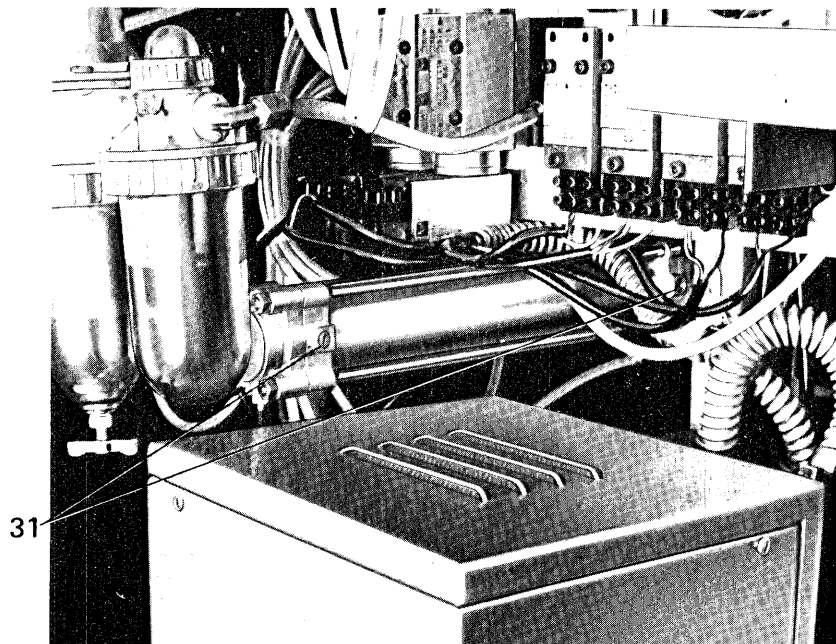


Fig. 13

Réglage du dispositif souffleur de l'empileur (34 fig.14)

Ce dispositif est actionné lorsque la plaque (29 fig. 10-14) touche la barre de l'empileur (1 fig.1-14) provoquant le retournement des parties assemblées sur la barre. Le réglage de ce souffleur qui dépend du poids des parties à retourner s'effectue en agissant sur le doseur (26 fig.9)

Réglage du doseur du transport subsidiaire 943249-4-00 (fig.14)

Le doseur (32 fig.14) détermine la vitesse de déplacement du transport subsidiaire.

Ce réglage doit être effectué en combinaison avec le réglage électrique du potentiomètre PT3.

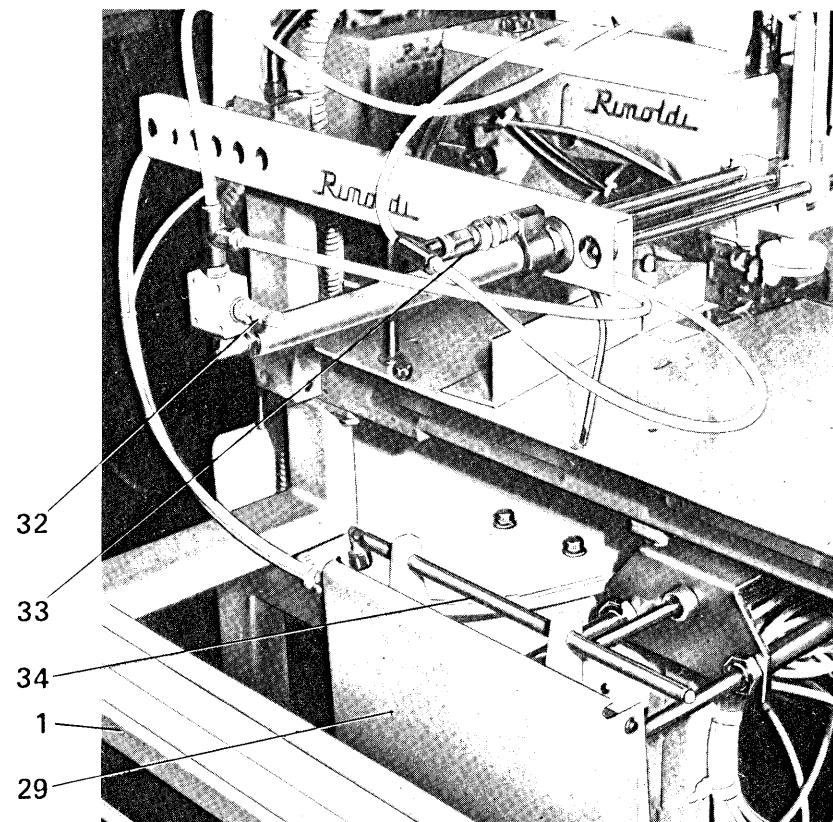
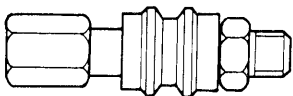


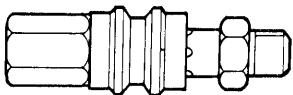
Fig. 14

Avant de procéder au réglage du doseur (32 fig.14), il faut positionner la soupape (33 fig.14) dans la position indiquée dans le dessin A.

A
Position de transport insérée



B
Position de transport exclue



3.2 – REGLAGES ELECTRIQUES

Potentiomètre PT1 (21 fig.8) – RETARD ARRET DE LA TETE

Il sert à déterminer l'arrêt de la tête couseuse après que les parties assemblées ont découvert le photo-diode.

Sur la position "O", les parties à assembler s'arrêtent sous le pied-presseur, tandis qu'en augmentant la temporisation, on obtient que ceux-ci soient transportés au-delà du pied-presseur.

La juste position s'obtient quand en arrêtant les parties à assembler après l'embouchure d'aspiration du dispositif coupe-chaînette (voir réglage du potentiomètre PT2) la tête couseuse forme une partie de chaînette à vide suffisante pour être aspirée et coupée par le coupe-chaînette.

Potentiomètre PT2 (20 fig.8) - RETARD INTERVENTION DU TAMPON

Il sert à déterminer l'arrêt des parties assemblées après qu'elles aient été transportées au-delà du pied-presseur. Le juste réglage s'obtient quand les parties assemblées sont arrêtées juste après l'embouchure du dispositif coupe-chaînette.

Potentiomètre PT3 (25 fig.8) - DUREE DE L'INTERVENTION DU TAMPON

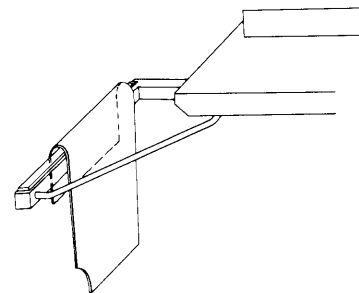
Il sert à régler le positionnement des parties assemblées sur la barre de l'empileur.

Le juste réglage s'obtient quand les parties empilées sont équitablement subdivisées par rapport à la barre (1 fig.1).

La valeur à établir sur le potentiomètre se fixe en fonction de la longueur des parties assemblées.

Les inconvénients qui peuvent se présenter sont:

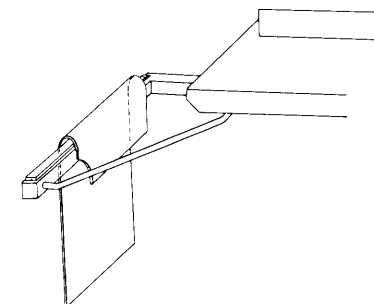
- Les parties empilées présentent une partie plus longue à droite de la barre de l'empileur.



Dans ce cas, il faut augmenter le temps DUREE DE L'INTERVENTION DU TAMPON de façon à ce que l'empileur entre en action lorsque l'en-cours est encore maintenu par le tampon.

Nous faisons noter que le tampon doit laisser l'article libre pendant que l'empileur exécute sa course, ou au maximum exactement lorsque l'empileur touche la barre.

- Les parties empilées présentent une partie plus longue à gauche de la barre de l'empileur.



Dans ce cas, il faut diminuer le temps DURE DE L'INTERVENTION DU TAMPON jusqu'à obtenir un empilage parfait. Dans ce cas, la valeur minimum à établir sur le potentiomètre correspond à un soulèvement simultané de la petite presse et à la sortie de l'empileur.

Pour les unités ayant un transport subsidiaire, outre que pour les fonctions décrites ci-dessus, le potentiomètre PT3 sert aussi pour régler la durée de l'intervention du transport subsidiaire de façon à garantir le transport des parties assemblées dans la zone d'empilage. Le réglage de ces potentiomètres est lié à la vitesse de transport.

Outre les potentiomètres décrits ci-dessus, à l'intérieur de la boîte des composants électriques, il y a d'autres potentiomètres pour les réglages qui normalement sont effectués à l'usine et ne sont plus touchés, si ce n'est pour des variations macroscopiques des tissus, des fils ou des modèles.

Potentiomètre PT4 placé sur le panneau Q1 (fig.15)

Il sert à retarder le commencement de l'insertion dans l'empileur.

En cas de besoin, ce potentiomètre est réglé sur des valeurs minimum de façon à avoir un cycle d'empilage très rapide. Nous précisons que le départ de

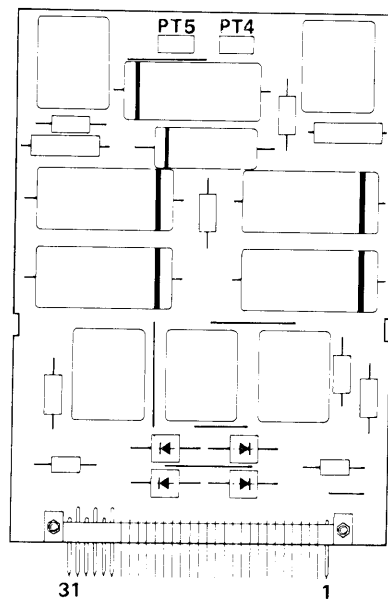


Fig. 15

l'empileur coïncide avec le soulèvement du pied-presseur, et donc le réglage du potentiomètre PT4 doit assurer le soulèvement du pied-presseur après l'arrêt de la tête couseuse de façon à éviter la rupture de la chaînette et le désenfilage de la tête.

Potentiomètre PT5 placé sur le panneau Q1 (fig.15)

Il sert à déterminer le temps de permanence de l'empileur contre la barre d'empilage. Nous rappelons qu'une augmentation de la temporisation est nécessaire dans les cas suivants:

- Empilage des articles en tissu épais
- Empilage des articles longs pour lesquels il est nécessaire d'augmenter la DUREE DE L'INTERVENTION DU TAMPON
- Empilage des articles courts avec intervention du dispositif de transport subsidiaire.

Dans tous les autres cas, il convient de réduire la temporisation afin d'avoir un cycle d'empilage rapide.

Potentiomètre PT 6 placé sur le panneau URA (fig. 16)

Il sert à régler la tension d'alimentation stabilisée de la lampe du photo-diode. Tension réglée à 5 V.

Réglage

Avec l'appareillage électrique sous tension, mettre les pointes du tester aux extrémités du condensateur C2 (fig.16) et faire tourner avec un petit tournevis la vis du potentiomètre PT6 jusqu'à lire la valeur de la tension prescrite (5V)

Potentiomètre PT7 placé sur le panneau URA (fig.16)

Il sert à régler la tension stabilisée du circuit amplificateur et la tension d'alimentation des relais. Tension réglée à 24 V.

Réglage

Mettre les pointes du tester aux extrémités du condensateur C4 (fig.16) et faire tourner avec un petit tournevis la vis du potentiomètre PT7 jusqu'à lire la valeur de tension prescrite (24 V).

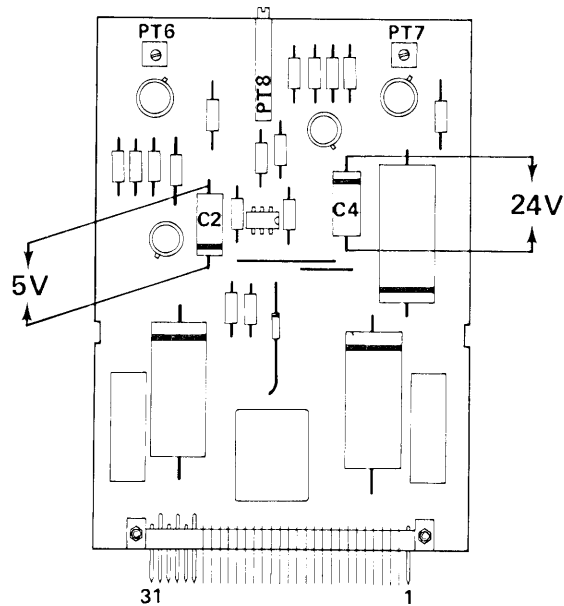


Fig. 16

Potentiomètre PT8 placé sur le panneau URA (fig.16)

Il sert à régler la sensibilité du photo-diode.

Réglage

Le réglage peut être effectué de deux façons différentes:

- a) Réglage en fonction du type de tissu
 - faire tourner complètement la vis du potentiomètre en sens horaire
N.B. — La vis du potentiomètre est une vis sans fin, il faut donc faire attention qu'après un certain nombre de tours (20 au maximum) on doit entendre un léger dé clic indiquant que le curseur est arrivé à la fin de la course.
 - mettre l'unité sous tension et positionner le tissu sur le photodiode
 - appuyer sur la barre de la pédale deux fois pour mettre en marche le

cycle de couture automatique

- faire tourner lentement la vis du potentiomètre en sens anti-horaire jusqu'à obtenir le départ de la tête couseuse
 - donner le dernier tour de vis de sécurité toujours en sens anti-horaire
- b) Réglage pour obtenir la sensibilité maximum du photodiode
- faire tourner la vis du potentiomètre complètement en sens anti-horaire (voir note précédente)
 - mettre l'unité sous tension. La tête couseuse est actionnée même lorsque le photo-diode est découvert
 - faire tourner lentement les vis du potentiomètre en sens horaire jusqu'à arrêter la tête couseuse
 - donner un dernier tour de vis toujours en sens horaire

3.3 – REGLAGES MECANIQUES

Réglage de la longueur du point

(Pour ce réglage voir le livret d'instructions de la tête couseuse)

Montage et réglage de la griffe

Griffe inférieure

(Voir le livret d'instructions de la tête couseuse)

Griffe supérieure

Monter la griffe sur le bras porte-griffe (35 fig.17) sans bloquer à fond la vis (36 fig.17).

Après avoir établi la longueur de point demandée, positionner en haut le pivot à vis (40 fig.18) et déplacer le bloc (43 fig.18) en le positionnant de façon à éviter que la griffe supérieure, à la fin de sa course, touche le pied-presseur.

Bloquer les deux vis (42 fig.18) en ayant soin de tenir les dents de la griffe en position horizontale.

Faire tourner le volant dans le sens de la marche et contrôler que même avec le pied-presseur complètement soulevé la griffe ne touche pas.

Desserrer la vis (36 fig.17) et au moyen de trois petites vis (38 fig.18) centrer

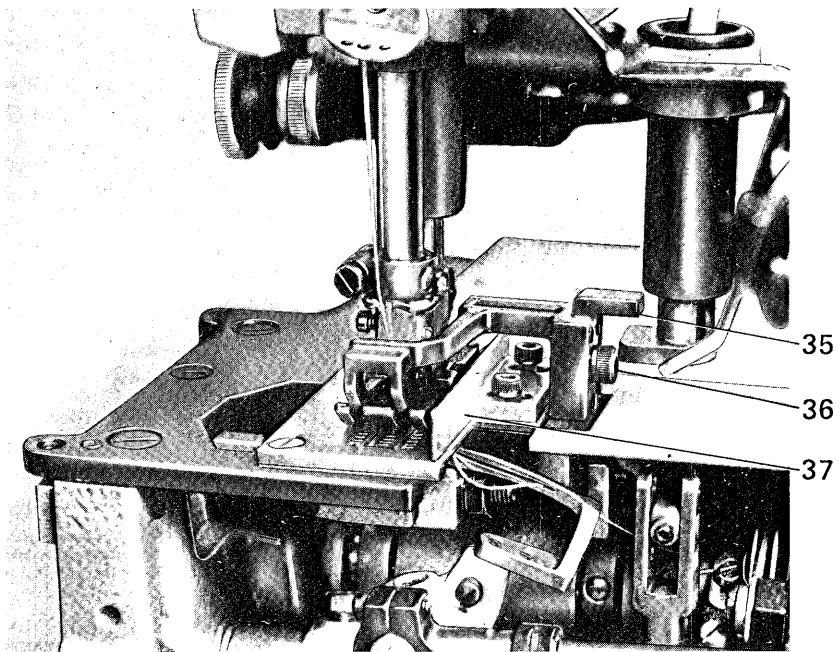


Fig. 17

les dents de la griffe par rapport au pied-presseur et positionner la griffe supérieure parfaitement parallèle à la griffe inférieure.

Régler la position en hauteur de façon à ce qu'entre les dents des deux griffes il n'y ait aucune interférence et bloquer la vis (36 fig.17). Contrôler qu'avec la griffe en position de transport les dents de celle-ci soient à une distance de 0,1–0,2 mm.

Pour les tissus épais, cette distance minimum peut être augmentée pour ne pas marquer le tissu.

Pour régler la tension de la griffe supérieure, agir sur la vis à tête hexagonale (41 fig.18).

Réglage du transport supérieur

La course de la griffe supérieure peut être différenciée par rapport à la course de la griffe inférieure. Pour le réglage de la course, il faut d'abord positionner l'index du dispositif de réglage de la pression du pied-presseur (45 fig.19) entre 1,5 et 2 et desserrer l'écrou (39 fig.18) qui bloque le pivot à vis (40 fig.18) et déplacer le pivot à vis vers le haut pour augmenter la course de la griffe supérieure et vers le bas pour la diminuer. Le réglage optimal est obtenu

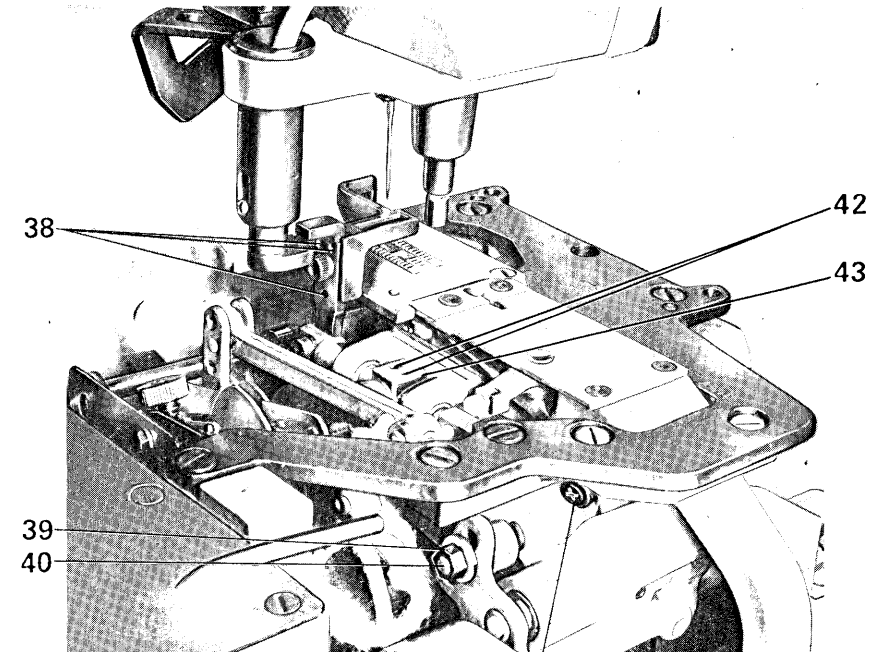


Fig. 18

lorsqu'en cousant deux parties de longueur égale et parfaitement alignées, il ne se vérifie aucun glissement des bords cousus.

N.B.: Les deux transports, supérieur et inférieur, sont reliés mécaniquement; en cas de variation de la longueur du point, cette variation s'applique simultanément aux deux griffes.

Après avoir effectué le réglage du transport supérieur, qu'il est conseillé d'effectuer en employant le type de tissu le plus souvent utilisé, il n'est plus nécessaire de varier ce réglage si ce n'est pour des changements macroscopiques de poids et de type de tissu.

Normalement les petites corrections à apporter pour avoir un transport des parties aligné s'effectuent en agissant sur la pression de pied-presseur. Dans ce but, sur la barre du pied-presseur est monté un dispositif à vis micrométrique (45 fig.19) doté d'un index de lecture qui indique la pression exercée sur le pied-presseur.

Pour effectuer le réglage, il faut exécuter une couture d'assemblage sur deux parties d'égale longueur et parfaitement alignées au début et à la fin.

A la fin de la couture les cas suivants peuvent se présenter :

- a) Les deux parties sont encore parfaitement alignées
 - Il ne faut effectuer aucune variation à la pression du pied-presseur
- b) La couche inférieure est plus longue que la couche supérieure
 - Il faut augmenter la pression du pied-presseur en faisant tourner le pommeau (44 fig.19) en sens horaire
- c) La couche inférieure est plus courte que la couche supérieure
 - Il faut diminuer la pression du pied-presseur en faisant tourner le pommeau (44 fig.19) en sens anti-horaire.

Nous rappelons qu'une pression excessive du pied-presseur peut provoquer des marques sur le tissu, tandis qu'une pression insuffisante ne garantit pas un transport efficace et un alignement parfait des profils et des parties à assembler.

Réglage du guide à double passage à "C"

Les guides avec réglage des passages des parties à assembler sont dotés de deux pommeaux de réglage (49 fig.20).

En agissant sur ces deux pommeaux il est possible de changer la hauteur des deux passages à "C" du guide.

Ce réglage s'effectue en fonction de l'épaisseur du tissu.

Un bon réglage s'obtient quand le tissu glisse librement dans les deux passages du guide sans que cependant la hauteur du passage soit trop élevée par rapport au tissu.

Si pendant la couture on obtient pas un alignement parfait des profils, il faudra vérifier la hauteur des passages du guide de façon à les régler opportunément.

Réglage des positions du guide

Tous les types de guides qu'ils soient fixes ou mobiles peuvent être réglés de façon à obtenir la distance demandée entre le bord du tissu et la couture. Cette distance peut varier d'un minimum de 8 mm. à un maximum de 24 mm. Pour les distances comprises entre 8 et 12 mm., il faut enlever du guide à double passage à "C" le guide de butée (48 fig.20) et monter sur la plaque aiguille le guide (37 fig.17) qui sera fixé dans les trous spéciaux. Après avoir réglé la position de ces guides à la distance de couture demandée, il faudra desserrer les deux vis (47 fig.20) du guide à double passage à "C" et le déplacer de façon à aligner la butée de ce guide avec le guide monté sur la plaque aiguille.

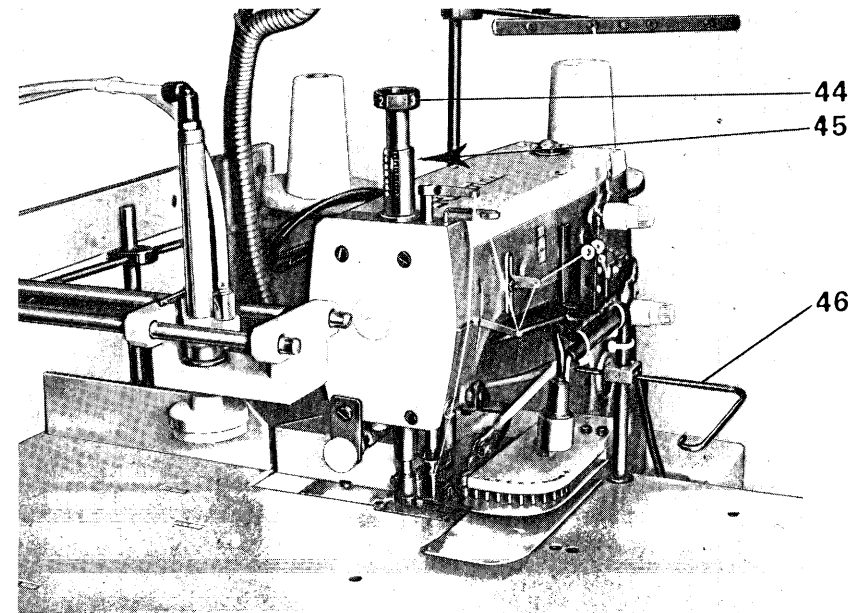


Fig. 19

Réglage du guide à "L"

Les deux guides directionnels (9 et 10 fig.3) placés derrière la tête couseuse collaborent avec le guide à double passage à "C" à la poursuite et à l'alignement des profils en phase d'assemblage. Ces guides sont fixés au moyen d'aimants en ce qui concerne la première et au moyen de pommeaux le deuxième de façon à pouvoir en varier l'inclinaison par rapport à la direction du transport. L'inclinaison du guide est liée à la courbe des profils des parties à assembler.

Nous donnons ci-dessous quelques exemples :

- a) Couture du milieu dos des vestes (profils droits)
Les guides sont légèrement inclinés vers l'ouvrière.
- b) Couture externe des jambes des pantalons ou couture externe des manches.
Les guides sont inclinés vers l'ouvrière et leur inclinaison est plus grande plus la courbe des profils est importante.
- c) Couture externe des jambes des pantalons et couture externe des manches
Les guides sont légèrement inclinés vers l'ouvrière pour les jambes des pantalons, tandis qu'ils seront positionnés parallèlement aux directions de transport ou inclinés de la partie opposée pour les manches.

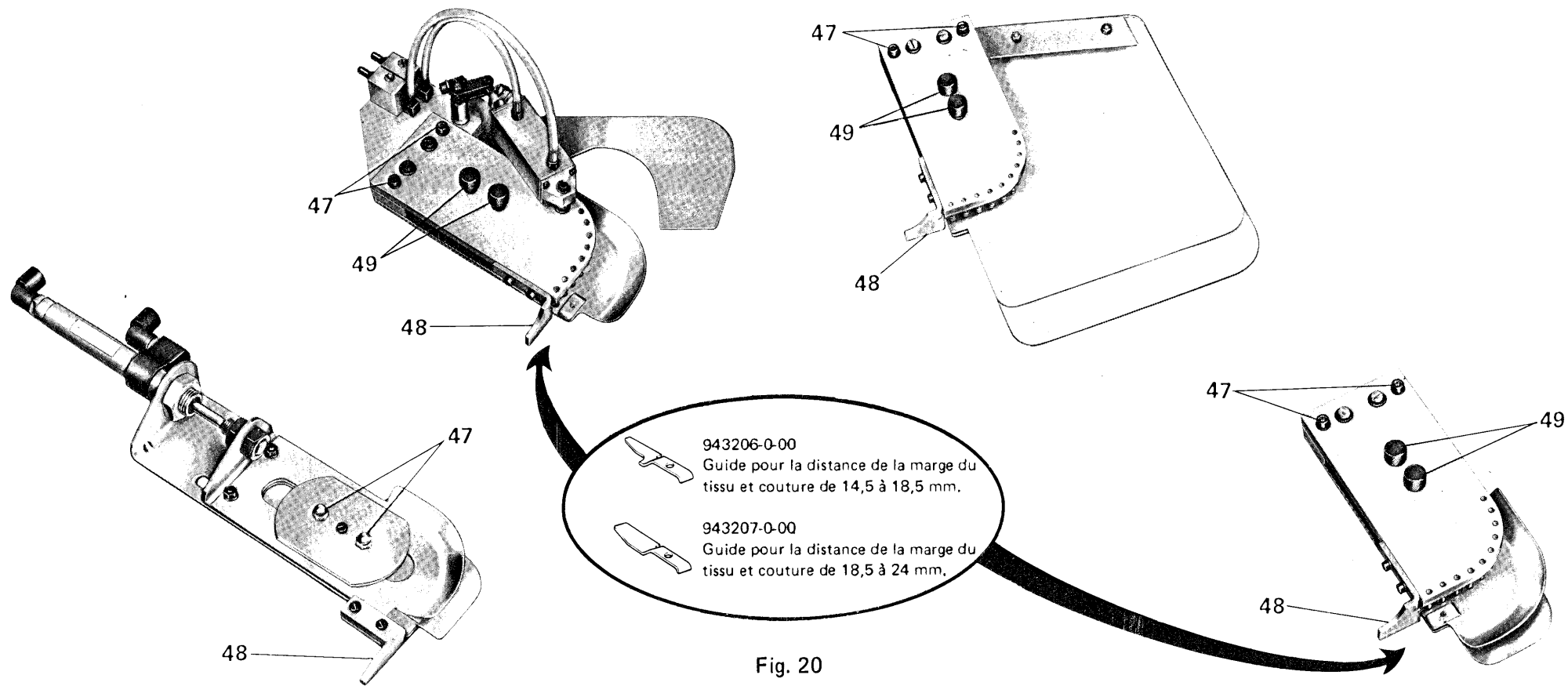


Fig. 20

Montage et réglage du dispositif de pincement de l'extrémité des parties

Ce dispositif sert à assurer un appariement parfait des parties assemblées, même lorsqu'en raison d'erreurs de coupe, de surfilage ou lors des opérations précédentes un des bords à une longueur différente de l'autre.

N.B. : Le dispositif de pincement ne sert pas à corriger un réglage erroné du transport de la tête couseuse, il faut donc avant d'utiliser le dispositif de pincement, exécuter le réglage du transport supérieur comme décrit préalablement.

Montage

Toutes les unités sont prédisposées pour le montage du dispositif de pincement qui doit être effectué de la façon suivante:

- Fixer le bloc avec poulie (55 fig.21) à la barre à "L" (54 fig.21) au moyen des deux vis à tête hexagonale.
 - Positionner le bloc coulissant (53 fig.21) sur la barre à "L" et le maintenir dans cette position en bloquant le pommeau (57 fig.21)
 - Mettre en place la poulie et nouer l'extrémité libre du fil (56 fig.21) après l'avoir fait passer dans le trou de la table.
 - Eloigner la pince (50 fig.21) de l'arrêt et contrôler que celle-ci retourne facilement dans sa position initiale (vérification à effectuer sans poids supplémentaires appliqués à la poulie mobile). En cas contraire, il faut nettoyer avec de la poudre de Teflon (en dotation) le plan de travail, la semelle de la pince et contrôler le coulissement de la poulie et de la corde dans celle-ci.
- Appliquer le carter de protection (58 fig.22) sur le montant du bâti

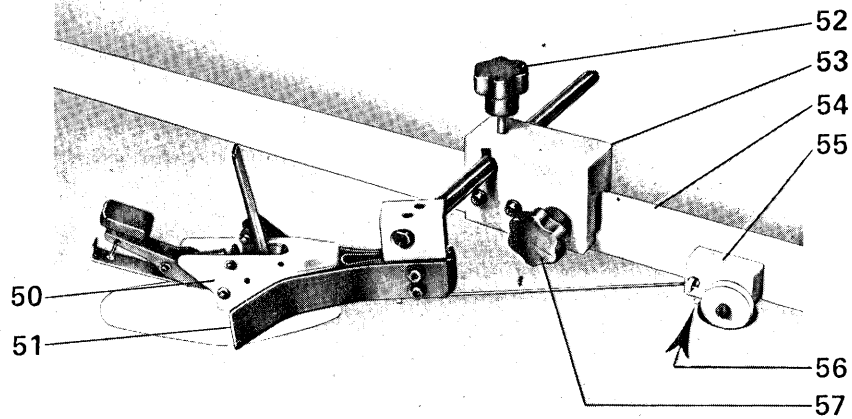


Fig. 21

Monter et positionner en hauteur la barre de décrochement de la pince (46 fig.19)

Réglages

- Réglage en longueur
 - En desserrant le pommeau (57 fig.21) on peut déplacer la pince de façon à la rapprocher ou à l'éloigner de la tête couseuse.
Le positionnement de la pince s'effectue en fonction de la longueur des parties à assembler.
 - Réglage en profondeur
 - En desserrant le pommeau (52 fig.21) on peut déplacer la pince vers le centre de la table ou vers la partie opposée.
Le positionnement s'effectue en fonction de la courbe des profils des parties.
Nous donnons ci-dessous quelques exemples
- a) Couture externe des jambes des pantalons ou couture externe des manches (profils convexes)
La pince est positionnée près de la barre à "L".

- b) Couture interne des jambes des pantalons et couture interne des manches (profils concaves).

La pince est positionnée à l'intérieur de la table.

Réglage du poids de la poulie mobile

On peut appliquer à la poulie mobile des poids supplémentaires afin d'adapter la force de traction de la pince au type de tissu et à la différence de longueur à corriger.

Les poids en dotation sont au nombre de 4; 2 de 50 g. et 2 de 100 g.

La vérification du réglage s'effectue comme suit:

- prendre les parties sur la table de dépôt et les appareiller parfaitement au début et à la fin.
- insérer et bloquer la partie terminale des parties dans la pince
- insérer la partie initiale sous le pied-presseur et dans le guide et exécuter une couture en cycle automatique
- vérifier à la fin de la couture l'appariement des parties et si celui-ci n'était pas obtenu ajouter un poids de 50 ou de 100 g. selon la nécessité et recommencer la couture
- vérifier aussi que la force de traction de la pince ne réduise pas la longueur du point de couture. Si cela se produisait, il faudra réduire le poids de la poulie.

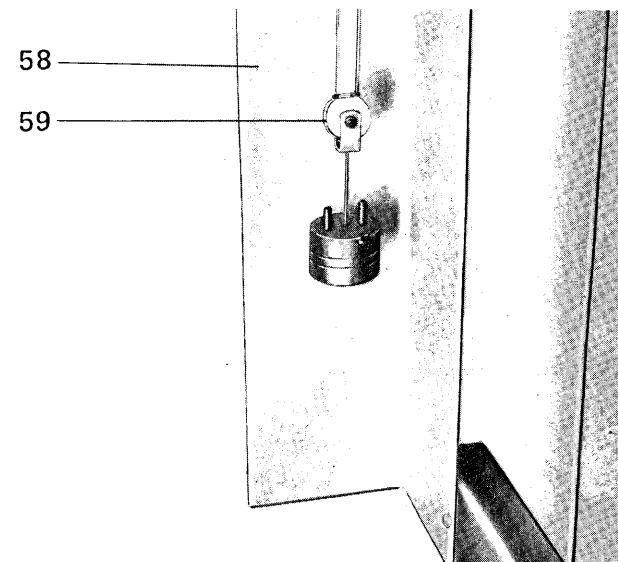


Fig. 22

INSTALLATION ET MISE EN FONCTIONNEMENT

L'unité UR 10-021/A est expédiée avec tous ses composants entièrement essayés.

Pour des exigences d'emballage on démonte: la tableau de commande, la barre de l'empileur et le groupe du transport.

Ces parties devront être remontées.

Si pour des raisons de passage il était nécessaire de réduire encore l'encombrement, il est possible de démonter le chariot porte-tête. Les branchements pneumatiques au chariot porte-tête sont effectués au moyen d'une goupille pneumatique (61 fig.23).

Pour l'installation procéder comme suit:

1. Porter l'unité à l'endroit prévu pour son utilisation. L'unité doit toujours être soulevée et transportée en agissant seulement sur les éléments de la structure à section rectangulaire. Il vaut mieux, une fois l'unité installée ne plus la déplacer pour éviter d'effectuer de nouveau le nivelage.

N.B. Il faut avoir grand soin pendant le transport de ne pas endommager le plan de travail.

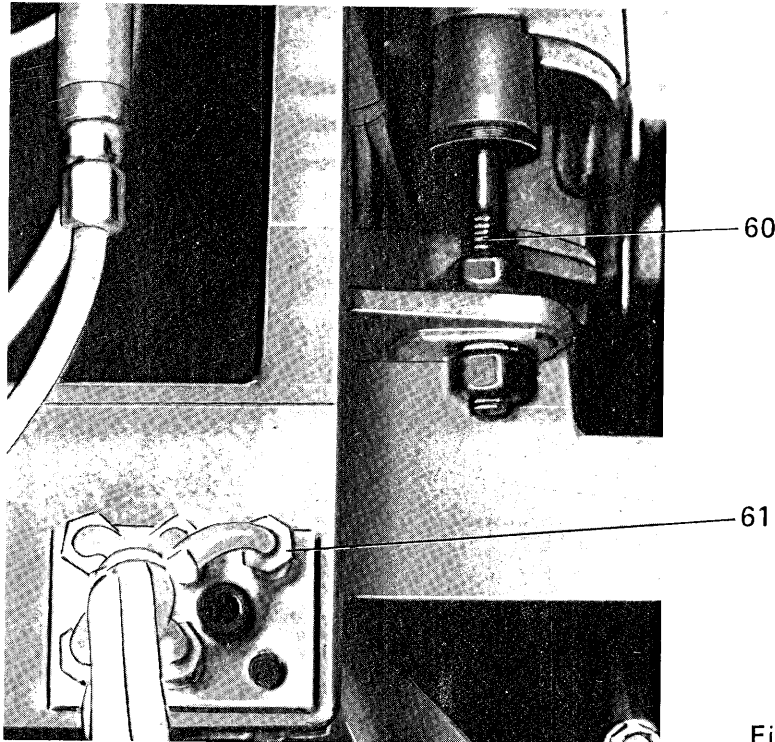


Fig. 24

2. Procéder au nivelage des structures en vérifiant que le plan de travail et le soutien du chariot porte-tête soient horizontaux.
3. Fixer les pieds en vérifiant qu'ils touchent tous parfaitement le sol.
4. Visser la tige du piston d'extraction du chariot porte tête couseuse (65 fig.24) dans le siège spécial du soutien du moteur. L'écrou sert de butée et fixe la cote de fixation exacte. Vérifier que le chariot coulisse librement pendant toute sa course.

N.B. - En fin de course il sera freiné par effet des amortisseurs de fin de course pneumatiques incorporés dans le cylindre et réglables au moyen de la vis (62 fig.24).

Ce montage doit être effectué avec beaucoup de soin, en vérifiant que le chariot coulisse parfaitement sans faire fléchir la tige du piston. Si ce défaut se vérifiait, il faudrait desserrer l'écrou de blocage (63 fig.24) du cylindre, centrer celui-ci et le bloquer définitivement.

5. Placer sur le chariot la tête de couture
6. Raccorder à la tête les tubes de l'air pour le dispositif coupe-chafnette et pour le dispositif de refroidissement de l'aiguille

N.B. : Les différentes longueurs des tubes empêchent les possibilité d'erreurs

7. Monter la courroie de transmission en vérifiant la tension. Si cela était nécessaire desserrer la vis de blocage (64 fig.24) et faire tourner le moteur de façon à mettre en juste tension la courroie.

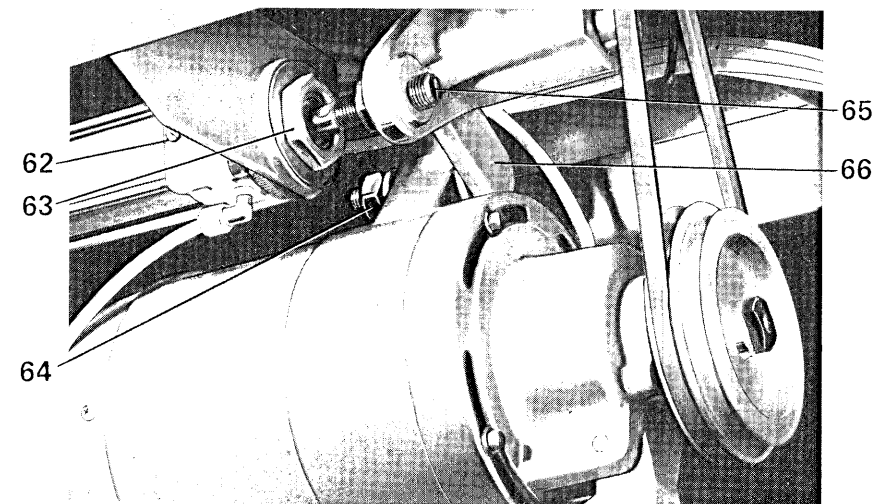


Fig. 23

Si un réglage plus important était nécessaire, desserrer le soutien à angle (66 fig. 24) et le faire tourner juste ce qu'il faut.

- Insérer manuellement la tête de façon à ce que la plaque aiguille s'accouple parfaitement avec le déchargement du plan de travail
Vérifier que la plaque aiguille n'ait pas de points de contact avec le plan de travail car cela pourrait provoquer un bruit fastidieux pendant le fonctionnement.

Si cela est nécessaire changer la position de la tête couseuse en agissant sur la tige filetée (65 fig.24) du chariot porte-tête couseuse et sur les pivots amortisseurs de la tête (60 fig.23)

- Vérifier que la plaque aiguille soit parfaitement au niveau du plan de travail. Si cela est nécessaire agir sur les pivots (60 fig.23) pour changer la position en hauteur de la tête couseuse.
- Monter le porte-bobine en le fixant dans le siège spécial du chariot porte-tête couseuse.
- Effectuer les branchements électriques selon le tableau indiqué ci-dessous
- Relier la ligne de l'air comprimé au groupe régulateur (fig.25). Le manomètre (67 fig.25) doit indiquer une pression d'environ 6 atm. (air non lubrifié pour l'alimentation des jets transporteurs, de l'empileur, du dispositif de coupe et du dispositif de refroidissement de l'aiguille).

Le manomètre (69 fig.25) devra indiquer une pression de 6 atm. environ (air lubrifié pour le fonctionnement des soupapes électriques et des cylindres pneumatiques)

Tension réseau d'alimentation	Branchement moteur (1)	Branchement transformateur (2)	Tarage protection thermique (3)
220 / 50 Hz	220	220	3,5
380 / 50 Hz	380	380	2,6
★ 200 / 50 Hz	200	220	3,6
★ 240 / 50 Hz	240	240	3,4
★ 415 / 50 Hz	415	415	2,5
★ 220 / 60 Hz	220	220	3,5
★ 200 / 60 Hz	200	220	3,6

(1) Voir schéma de branchement dsur le moteur

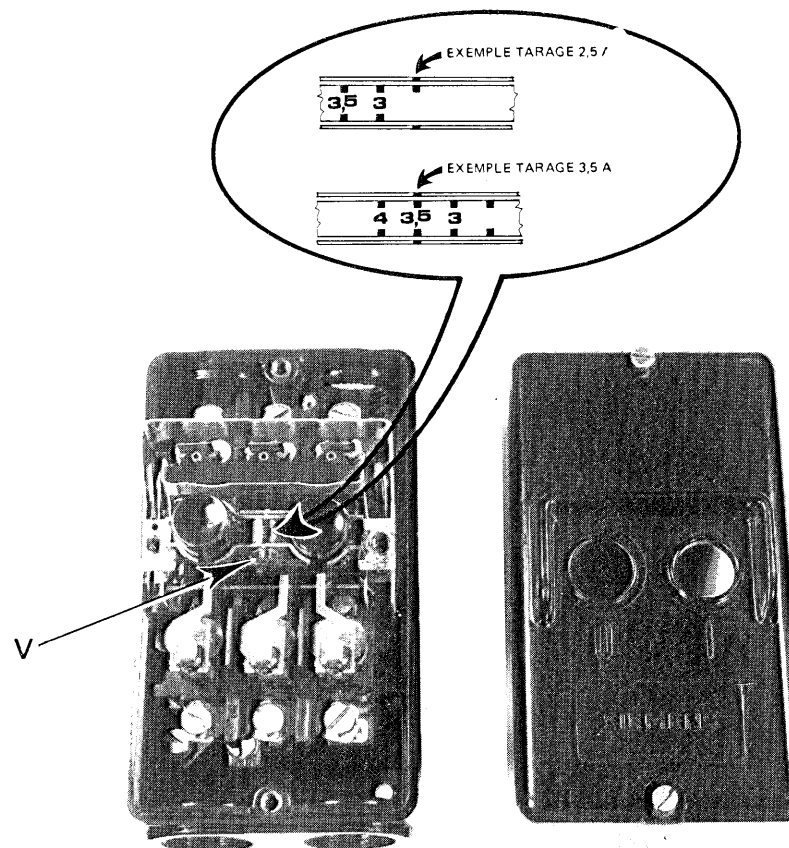
(2) Le transformateur est placé à l'intérieur de l'armoire électrique (2 fig.1)

(3) Voir les exemples de tarage

Le lubrificateur (71 fig.25) doit être rempli avec de l'huile TERESSO 43, celle qui est employée pour la lubrification des têtes couseuses. Un juste réglage de la lubrification de l'air est obtenu quand en mettant en fonctionnement l'unité, une goutte d'huile descend, visible à travers la coupole, chaque 20–30 cycles de travail; ce réglage s'effectue au moyen de la vis (70 fig.25).

Sur le groupe filtre se trouve en outre une soupape à sphère (68 fig.25) qui sert d'interrupteur pour l'air comprimé.

- Procéder à un nettoyage soigneux du plan de travail en le lavant avec un chiffon imbibé d'alcool.



V – Vis pour tarage protection thermique

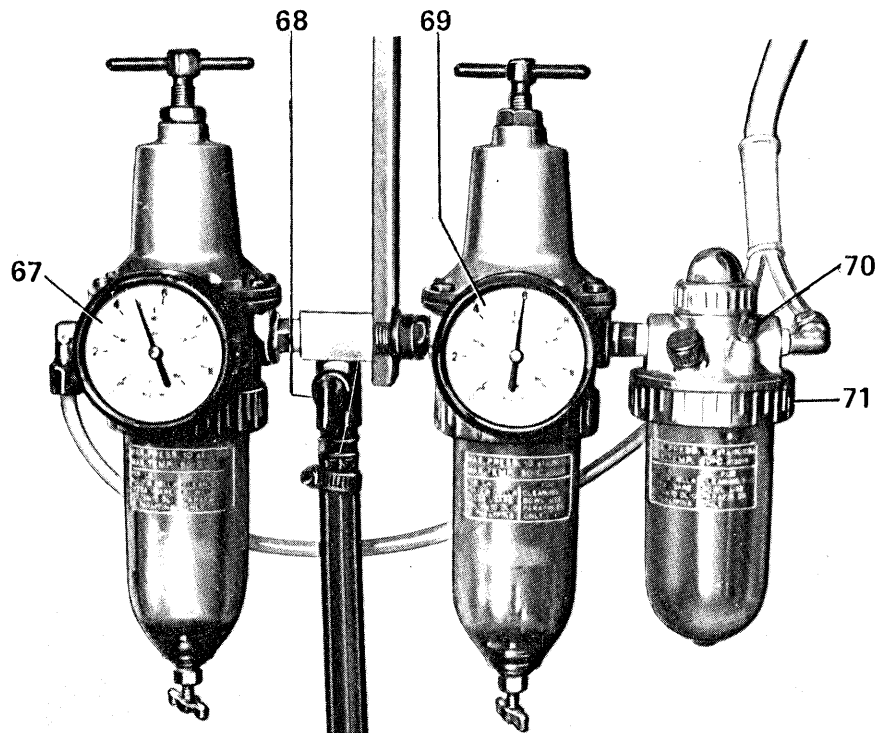


Fig. 25

14. Insérer la prise de courant, donner le courant à l'unité avec l'interrupteur général et avec le poussoir du panneau de commande, vérifier la rotation du moteur et procéder à l'échantillonnage.

MANUTENTION

Quotidienne:

- nettoyer la tête couseuse des chutes de tissu
- évacuation de l'éventuelle condensation déposée dans les verres du groupe de réglage de l'air
- nettoyage du plan de travail

Hebdomadaire

- nettoyage de la grille du moteur
- lubrification avec quelques gouttes d'huile des barres de glissement du transporteur.

Mensuelle

- Lavage à l'eau des éléments filtrants du groupe de réglage de l'air.

MANUTENTION DE LA TETE 264-00-1MG-17

a) Chaque jour

nettoyer sommairement tous les organes de la machine qui contribuent au transport et à la formation du point

b) Chaque semaine

1. Enlever la plaque aiguille et nettoyer les griffes, le protège-aiguille, le pare-boucle et les crochets
2. Enlever le pied-presseur, démonter la petite presse (72 fig.26), le ressort (73 fig.26) et nettoyer soigneusement.

c) Tous les trois mois

1. Au moyen de la clef dont la machine est dotée, démonter le bouchon sous le réservoir et le vider complètement de toute l'huile
2. Dévisser la vis qui fixe le filtre au bouchon
3. Extraire le filtre et le nettoyer en le plongeant dans l'essence
4. Souffler le filtre et le bouchon
5. Imbiber le feutre avec de l'huile propre
6. Remonter le bouchon
7. Remplir le réservoir avec 750 g. d'huile neuve VR 604

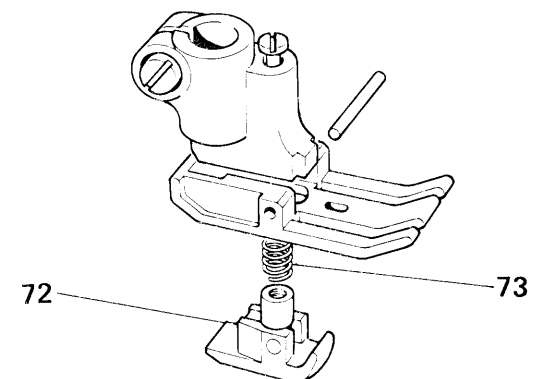


Fig. 26

CIRCUITO ELETTRICO ELECTRICAL CIRCUIT STROMKREIS CIRCUIT ELECTRIQUE CIRCUITO ELECTRICO

PULSANTIERA		
Spina volante Siemens a 30 - Guaina FX15		
Contatto	Colore cavetto	
1a	Arancio	
2a	Blu	
3a	Rosso	
4a	Celeste	
5a	Verde	
6a	Marrone	
7a	Viola	
8a	Grigio	
9a	Bianco	
0a	Nero	
1b	Arancio	
2b	Blu	
3b	Rosso	
4b	Celeste	
5b	Verde	
6b	Marrone	
7b	Viola	
8b	Grigio	
9b	Bianco	
0b	Nero	
1c	Arancio	
2c	Blu	

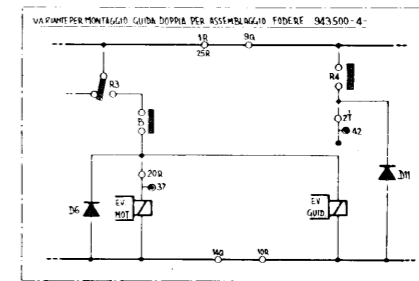
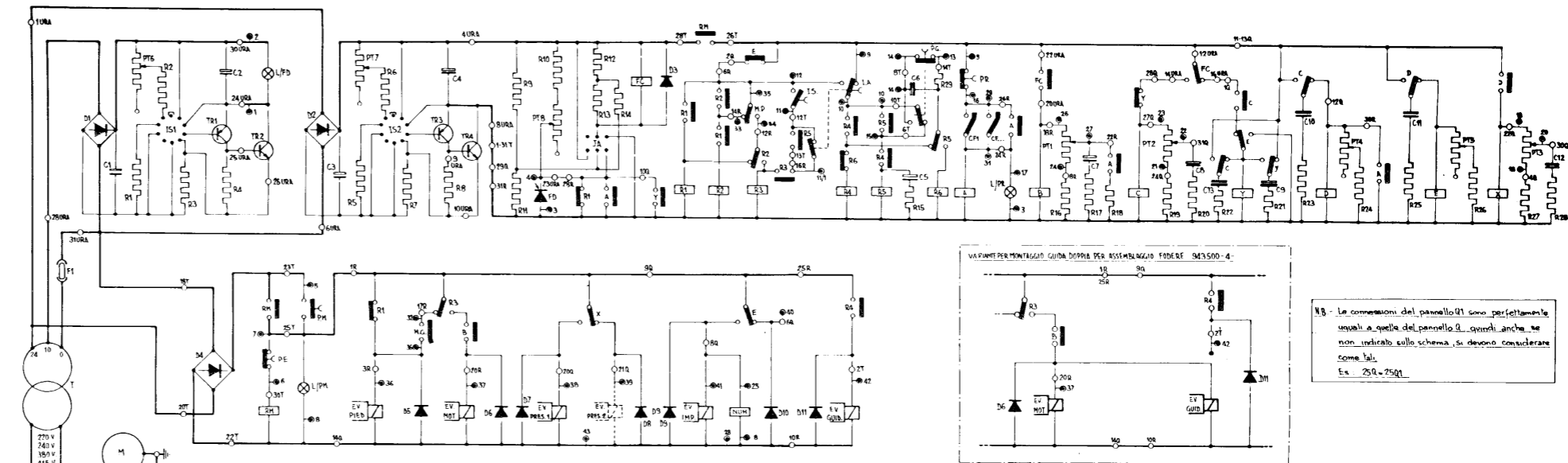
PULSANTIERA		
Presca da pannello Siemens a 30		
Contatto	Colore cavetto	Morsetto
1a	Arancio	3
2a	Blu	5
3a	Rosso	6
4a	Celeste	7
5a	Verde	8
6a	Marrone	9
7a	Viola	10
8a	Grigio	11
9a	Bianco	12
0a	Nero	16
1b	Arancio	17
2b	Blu	18
3b	Rosso	19
4b	Celeste	20
5b	Verde	21
6b	Marrone	22
7b	Viola	23
8b	Grigio	24
9b	Bianco	25
0b	Nero	26
1c	Arancio	27
2c	Blu	11/1

CASSE-FILS E PULS. GUIDA		
Cavo 3x0,5-Cavo 4x0,5 - Spina 6 Veam		
Contatto	Colore cavetto	
A	Nero	
B	Blu	
C	Bianco	
D	Giallo	
E	Verde	
F	Blu e Marrone	

CASSE-FILS E PULS. GUIDA		
Cavo 6x0,35 - Presa 6 Veam		
Contatto	Colore cavetto	Morsetto
A	Rosso	31
B	Nero	29
C	Bianco	13
D	Giallo	14
E	Verde	10
F	Blu	15

ELETTRORVALVOLE		
Guaina FX10 con cavetti da 0,5		
Colore cavetto	Morsetto	
Verde	36	
Blu	37	
Giallo	38	
Nero	41	
Rosa	42	
Rosso	43	
Bianco	39	

PEDALINA - Guaina FX10 con Cavetti da 0,6 - Presa Veam a5		
Contatto	Colore cavetto	Morsetto
A	Rosso	34
B	Nero	35
C	Giallo	33
D	Bianco	32
E	Verde	36



PEDALINA	
Spina Veam a5	
Contatto	Colore cavetto
A	Rosso
B	Nero
C	Verde
D	Nero
E	Rosso

FOTODIODO		
Presca a 3 Veam		
Contatto	Colore cav.	Mors.
A	Blu	4
B	Verde	3
C	-	-

FOTODIODO	
Spina 3 Veam - cavo 3x0,5	
Contatto	Colore cavetto
A	Blu
B	Giallo
C	-

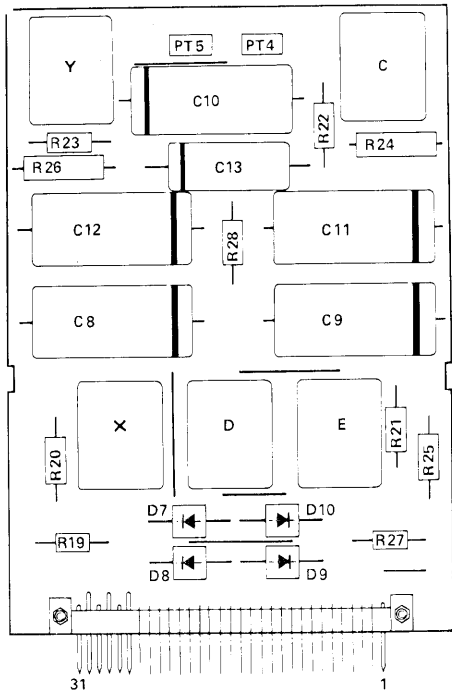
ILLUMINAZIONE FD.		
Presca Tuckel a 2		
Contatto	Col. cavetto	Mors.
1	Nero	1
2	Blu	2

ILLUMINAZIONE FD.	
Spina Tuckel a2-Cavo 3x0,5	
Contatto	Colore cavetto
1	Nero
2	Blu

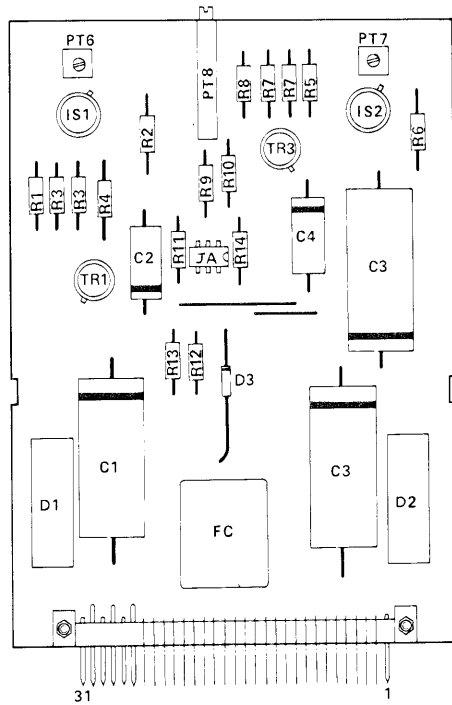
Arancio	Orange	Orange	Orange	Naranja
Bianco	White	Weiss	Blac	Blanco
Blu	Blue	Blau	Bleu	Azul
Casse-fils e pulsante guida	Thread control and guide push-button	Fadenwächter u. Druckknopf f. Führung	Casse-fils et tableau des poussoir guides	Disp. rompe-hilos y puls. guía
Cavetti	Cable	Kabel	Cable	Cavetos
Cavo	Cable	Kabel	Cable	Caveto
Celeste	Azure	Hellblau	Bleu ciel	celeste
Colore cavetto	Cabelcolor	Kabel-Farbe	Couleur cable	Color caveto
Contatto	Contact	Kontakt	Contact	Contacto
Elettrovalvole	Electro-valve	Elektro-Ventile	Soupapes electriques	Electrovalvulas
Fotodiode	Photodiode	Fotodiode	Photo-diode	Fotodiode
Giallo	Yellow	Gelb	Jaune	Amarillo
Grigio	Grey	Grau	Gris	Gris
Guaina	Sheath	Ueberzug	Gaine	Vaina
Illuminazione fd.	Photodiode lighting	Beleuchtung Fotodiode	Illumination fd.	Illuminacion fd.
Marrone	Brown	Braun	Marron	Marron
Morsetto	Junction box	Klemme	Borne	Borne
Nero	Black	Schwarz	Noir	Negro
Presca	Socket	Steckdose	Prise	Toma
Presca da pannello Siemens a 30	Socket	Steckdose auf Tafel	Prise sur panneau	Toma del cuadro
Pulsantiera	Push-button panel	Druckknopf-Tafel	Tableau des poussoirs	Cuadro pulsantes
Rosa	Rose	Rosa	Rose	Rosa
Rosso	Red	Rot	Rouge	Rojo
Spina	Plug	Stecker	Fiche	Enchufe
Spina volante	Plug	Fliegender Stecker	Fiche volante	Enchufe volante
Siemens a 30				
Verde	Green	Grün	Vert	Verde
Viola	Violet	Violet	Violet	Morado

IG	Interruttore generale salvamotore	Main switch (motor protection)	Interrupteur général disjoncteur	Motorschutzschalter	Interruptor general protector motor
F1	Fusibile 3A	Fuse	Fusible	Sicherung	Fusible
T	Trasformatore 130VA E=220 240-380 415V U=10V(20W) - 24V (110W)	Transformer	Transformateur	Transformator	Transformador
L/FD	Lampada illuminazione fotodiode	Photodiode lamp	Lampe illumination photodiode	Photodiode Beleuchtungslampe	Lámpara de iluminación fotodiode
L/PR	Lampada casse-fils ripristino	Thread breakage control lamp	Lampe casse-fils rétablissement	Lampe für Fadenwächter (Wieder-Ingangsetzung)	Lámpara disp. rompe-hilos (reestablecimiento)
L/PM	Lampada marcia	Running lamp	Lampe marche	Lampe "in Betrieb"	Lámpara marcha
TR1-3	Transistor 2N2905	Transistor	Transistor	Transistor	Transistor
TR2-4	Transistor 2N3055	Transistor	Transistor	Transistor	Transistor
FD	Fotodiode OAP12	Photodiode	Photo-diode	Fotodiode	Fotodiode
D1-2-4	Raddrizzatore 840-C3200-2200	Rectifier	Redresseur	Gleichrichter	Rectificador
D3-5-6-7-8-9-10-11	DIODO SSI CO880	Diode	Diode	Diode	Diode
PT 1-2-3	Potenziometro 1KΩ	Potentiometer	Potentiomètre	Potenciometro	Potenciometro
PT 4-5	Potenziometro 5KΩ	Potentiometer	Potentiomètre	Potenciometro	Potenciometro
PT6-7	Potenziometro 20KΩ	Potentiometer	Potentiomètre	Potenciometro	Potenciometro
PT8	Potenziometro 1MΩ	Potentiometer	Potentiomètre	Potenciometro	Potenciometro
R 1-5	Resistenza 2,4KΩ 1/2W	Resistor	Résistance	Widerstand	Resistencia
R 2-6	Resistenza 220Ω 1/2 W	Resistor	Résistance	Widerstand	Resistencia
R 3-7	Resistenza 0,51Ω 1/2 W(2 da 1Ω in parall.)	Resistor	Résistance	Widerstand	Resistencia
R 4-8	Resistenza 68Ω 1/2 W	Resistor	Résistance	Widerstand	Resistencia
R 9-11	Resistenza 10KΩ 1/2 W	Resistor	Résistance	Widerstand	Resistencia
R 10	Resistenza 15KΩ 1/2 W	Resistor	Résistance	Widerstand	Resistencia
R 12	Resistenza 12Ω 1/2 W 1/2	Resistor	Résistance	Widerstand	Resistencia
R 13	Resistenza 100KΩ 1/2 W	Resistor	Résistance	Widerstand	Resistencia
R 14	Resistenza 1KΩ 1/2 W	Resistor	Résistance	Widerstand	Resistencia
R15-17-18-20-23	Resistenza 18Ω 1W	Resistor	Résistance	Widerstand	Resistencia
R25-28-29-22	Resistenza 18Ω 1W	Resistor	Résistance	Widerstand	Resistencia
R 16-19-27	Resistenza 390Ω 1W	Resistor	Résistance	Widerstand	Resistencia
R 21	Resistenza 18Ω 2W	Resistor	Résistance	Widerstand	Resistencia
R 24-26	Resistenza 220Ω 1W	Resistor	Résistance	Widerstand	Resistencia
C3	Condensatore 2000 µF (2x1000 µF 70V)	Condenser	Condensateur	Kondensator	Condensador
C9-7-8-10-11-12	Condensatore 1000 µF - 40 V	Condenser	Condensateur	Kondensator	Condensador
C2-4	Condensatore 10 µF - 70 V	Condenser	Condensateur	Kondensator	Condensador
C5	Condensatore 50 µF - 70V	Condenser	Condensateur	Kondensator	Condensador
C6-C13	Condensatore 100 µF - 70V	Condenser	Condensateur	Kondensator	Condensador
C1	Condensatore 1000 µF - 70 V	Condenser	Condensateur	Kondensator	Condensador
IS 1-2	Integrato stabilizzatore LM 304	Stabilizer, integrated	Stabilisateur intégré	Integrierter Stabilisator	Integrado estabilizador
JA	Integrato amplificatore TAA 761	Amplifier, integrated	Amplificateur intégré	Integrierter Verstärker	Integrado amplificador
FC	Relé ausiliario fotodiode	Photodiode auxiliary relay	Relais auxiliaire photo-diode	Hilfsrelais Fotodiode	Relé auxiliar fotodiode
R 1	Relé comando alzapiedino	Presser foot lifter relay	Relais commande souève pied-presseur	Relais Füßchen-Anhub-Betätigung	Relé mando levanta-prensatelas
R 2	Relé ausiliario comando motore	Motor auxiliary relay	Relais auxiliaire commande moteur	Hilfsrelais Motorantrieb	Relé auxiliar mando motor
R 3	Relé comando motore	Motor control relay	Relais commande moteur	Relais Motorantrieb	Relé mando motor
R 4	Relé comando guida	Guide relay	Relais commande guide	Relais Führung-Betätigung	Relé mando guía
R 5	Relé ausiliario comando ritorno guida	Guide return auxiliary relay	Relais auxiliaire commande retour guide	Hilfsrelais Betätigung Führungsrückkehr	Relé auxiliar mando retorno guía
R 6	Relé comando ritorno guida	Guide return relay	Relais commande retour guide	Relais Betätigung Führungsrückkehr	Relé mando retorno guía
A	Relé inibitore press ad imp. per rottura fili	Inhibitory relay presser and stacker for thread breakage	Relais inhibiteur petite presse et empileur pour rupture des fils	Relais zur Hemmung des Nebentransportstempels und Stapelung infolge Fadenbruch	Relé represión barra de presión y apilador por rotura de hilos
B	Relé ausiliario comando motore	Motor control auxiliary relay	Relais auxiliaire commande moteur	Hilfsrelais Motorantrieb	Relé auxiliar mando motor
C	Relé ritardo intervento pressello	Presser delay relay	Relais retard intervention petite presse	Relais f.verspäteten Eingriff des Nebentransportstempel	Relé intervención barra presión
Y	Relé garanzia fine ciclo	End cycle relay	Relais de garantie de fin de cycle	Relais Sicherheit der Beendigung des Zyklus	Relé garantía final ciclo
D	Relé ausiliario impilatore	Stacker auxiliary relay	Relais auxiliaire empileur	Hilfsrelais Stapler	Relé auxiliar apilador
E	Relé comando impilatore	Stacker relay	Relais commande empileur	Relais Stapler-Betätigung	Relé mando apilador
X	Relé comando pressello	Presser control relay	Relais commande petite presse	Relais Nebentransportstempel-Betätigung	Relé mando barra de presión
RM	Relé marcia	Running relay	Relais marche	Relais "in Betrieb"	Relé puesta en movimiento
NUM	Relé contatore capi cuciti	Work counter relay	Relais compteur articles cousus	Relais Zählvorrichtung	Relé contador puesta cosida
CF1	Casse-fil (macchina infilata)	Thread breakage device (machine threaded)	Casse-fils (machine enfilée)	Fadenwächter (eingefädelte Maschine)	Dispositivo rompe-hilos(máquina enhebrada)
MP	Micro pedalina	Pedal microswitch	Micro pédale	Mikroschalter des Antriebspedals	Micro pedal
MG	Micro emergenza alzapiedino	Emergency presser foot lifter microswitch	Micro urgence souève pied-presseur	Mikroschalter Notfall-Füßchenhub	Micro emergenza levanta-prensatelas
PM	Pulsante marcia	Running push-button	Poussoir marche	Druckknopf Ingangsetzung	Pulsador puesta en movimiento
PE	Pulsante emergenza	Emergency push-button	Poussoir urgence	Notfall-Druckknopf	Pulsador de emergencia
I.A.	Guida mobile - Guida fissa (come rappresentato nello schema)	Movable guide - fixed guide (as shown in diagram)	Guide mobile - Guide fixe (comme représenté dan le schéma)	Bewegliche Führung - Feste Führung (wie in Schema gezeigt)	Guía móvil - Guía fija (según como fig. en el esquema)
PG	Pulsante guida	Guide push-button	Poussoir guide	Druckknopf Führung	Pulsador guía
I.S.	Interruttore selettore Automat. (chiuso)-Non automat. (aperto)	Selector switch Automatic (closed)-Manual (open)	Interrupteur sélecteur Automat. (fermé) - non automat. (ouvert)	Wahl-Schalter automatisch (geschlossen)- nicht automatisch (offen)	Interruptor selector - Automático (cerrado) - no automático (abierto)
PR	Pulsante ripristino	Resetting push-button	Poussoir rétablissement	Druckknopf Wieder- Ingang-Setzung	Pulsador restablecimiento
EV.PIED.	Elettrovalvola piedino	Presser foot electrovalve	Soupape électrique pied-presseur	Elektroventil Füßchen	Elettrovalvola prensatelas
EV.MOT.	Elettrovalvola motore	Motor electrovalve	Soupape électrique moteur	Elektroventil Motor	Elettrovalvola motor
EV.PRES.1	Elettrovalvola pressello	Presser electrovalve	Soupape électrique petite presse	Elektroventil Nebentransportstempel	Elettrovalvola barra de presión
EV.IMP.	Elettrovalvola impilatore	Stacker electrovalve	Soupape électrique empileur	Elektroventil Stapler	Elettrovalvola apilador
EV.GUID.	Elettrovalvola guida	Guide electrovalve	Soupape électrique guide	Elektroventil Führung	Elettrovalvola guía
EV.PRES. 2	Elettrovalvola trasporto sussidiario (a richiesta)	Subsidiary transport electrovalve (on request)	Soupape électrique transport subsidiare (sur demande)	Elektroventil Zusatztransport (auf Anfrage)	Elettrovalvola transporte auxiliar (bajo pedido)
M	Motore	Motor	Moteur	Motor	Motor
PT1	Ritardo arresto testa	Stopping head delay	Retard arrêt tête	Verzögerung Maschinenstillstand	Retraso para cabeza
PT2	Ritardo intervento pressello	Presser intervention delay	Retard intervention petite presse	Verzögerung Eingriff Nebentransportstempel	Retraso intervención barra de presión
PT3	Durata intervento pressello	Presser intervention duration	Durée intervention petite presse	Dauer Eingriff Nebentransportstempel	Duración intervención barra de presión

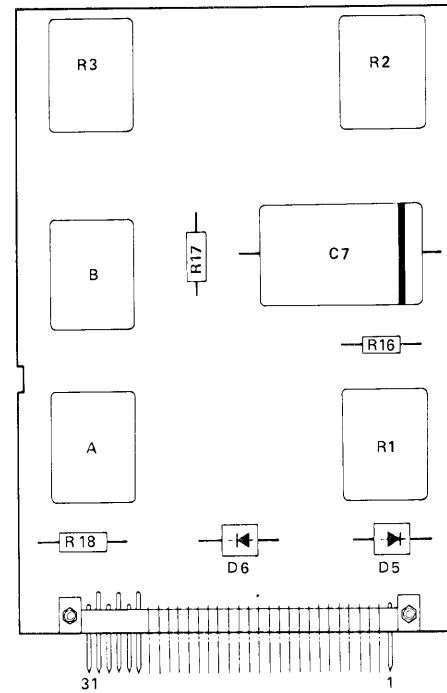
PANNEAUX



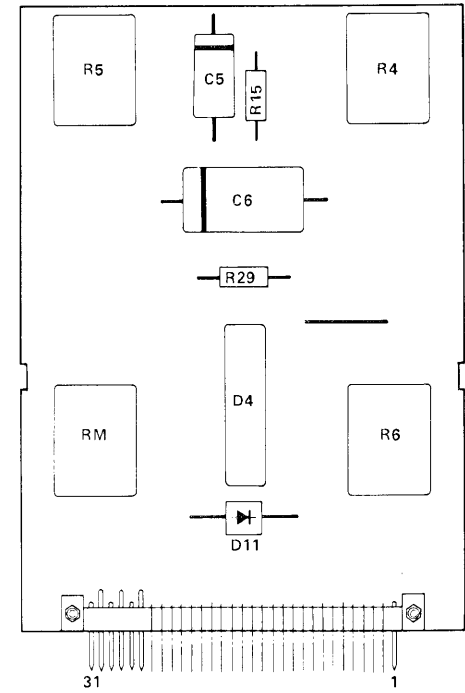
PANNEAU Q1



PANNEAU URA

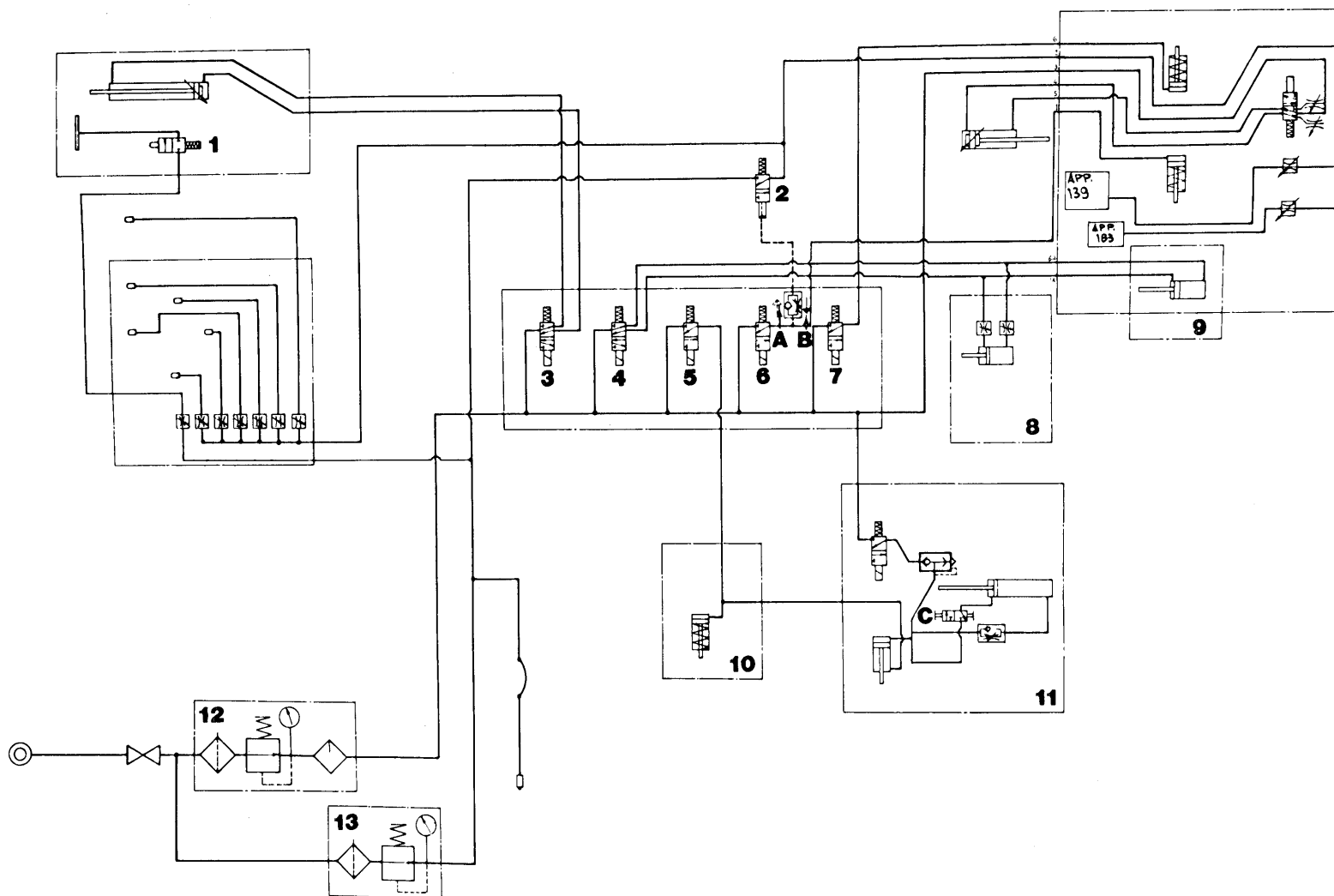


PANNEAU R



PANNEAU T

SCHEMA PNEUMATIQUE



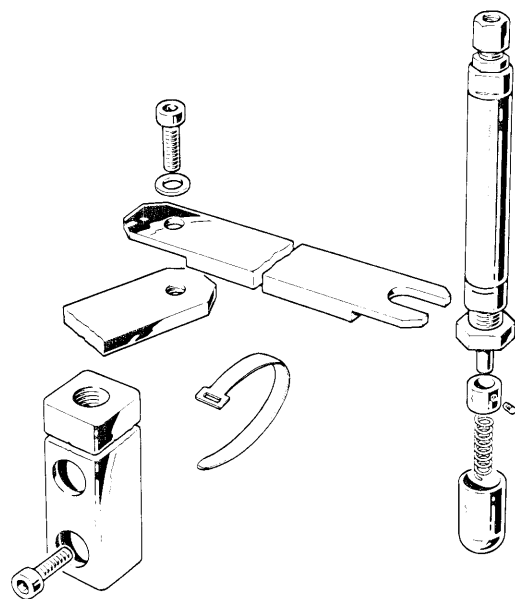
- 1 – Empileur
- 2 – Soupape souffleur
- 3 – Soupape électrique empileur
- 4 – Soupape électrique guide
- 5 – Soupape électrique tampon
- 6 – Soupape électrique moteur
- 7 – Soupape électrique pied-presseur
- 8 – Guide symbole 943500-4
Guide symbole 943527-5
- 9 – Guide symbole 943150-5
- 10 – Tampon
- 11 – Transporteur articles courts
- 12 – Groupe F.R.L.
- 13 – Groupe F.R.
- A – Sens du réglage pour obtenir la temporisation de l'intervention du coupe-chaînette
- B – Sens du réglage pour obtenir la temporisation des souffles sur le plan de travail
- C – Vanne à coulisse en position de fermeture (fonction du tampon)

TAB. 1
TAMPONS ET TRANSPORTS SUBSIDIARES

943275-4-00

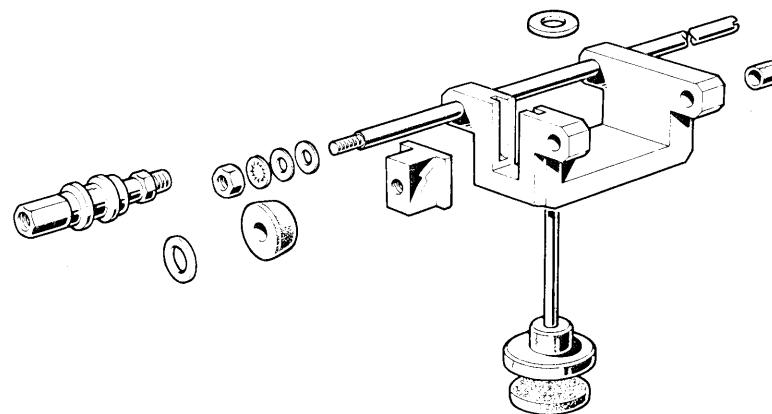
Tampon pour l'empilage des parties d'une longueur de 70–140 cm.

Sert à arrêter les parties assemblées à la fin de la couture pour obtenir la coupe de la chaînette.



943249-4-00

Transport subsidiaire pour l'empilage des parties d'une longueur de 50–140 cm. Sert à arrêter les parties assemblées à la fin de la couture pour obtenir la coupe de la chaînette et sert en outre à transporter les parties (d'une longueur inférieure à 70 cm.) de la zone de fin de couture à celle d'empilage.

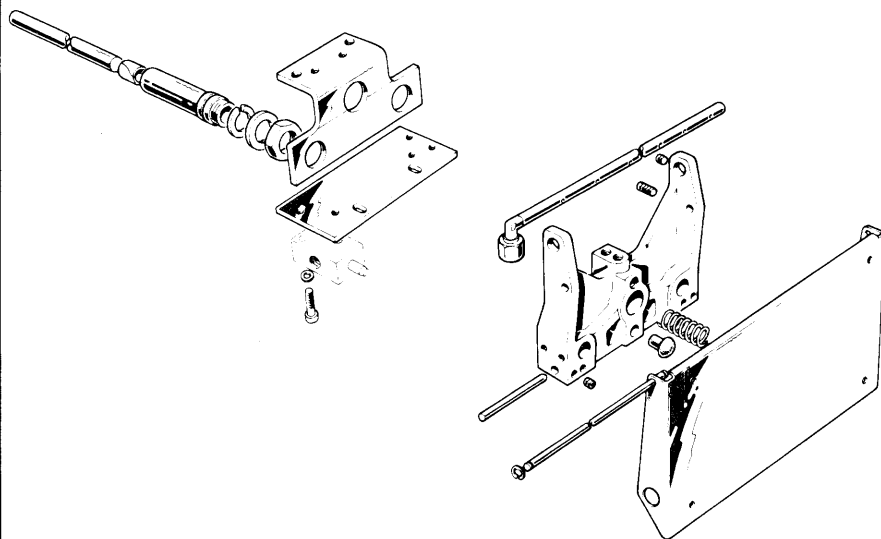


TAB. 2
EMPILEURS

943216-5-00

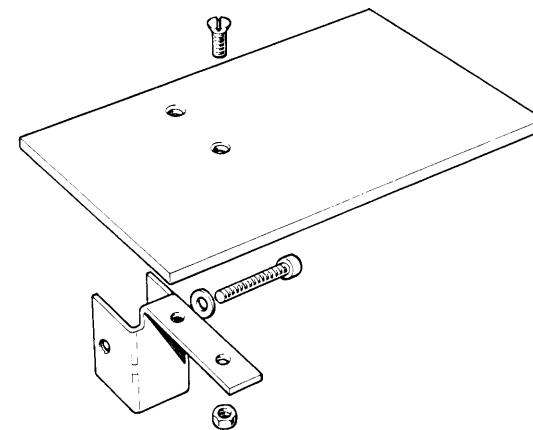
Empileur avec retournement des parties au moyen d'un soufflé d'air.

Sert pour l'empilage des parties assemblées.



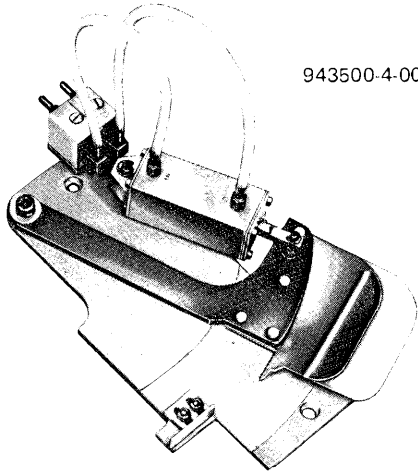
943552-4-00

Tablette réglable en hauteur pour l'empilage des parties lourdes.
Sert à éviter que dans la partie finale de la couture la marge de couture ne subisse une diminution en raison du poids des en-cours.

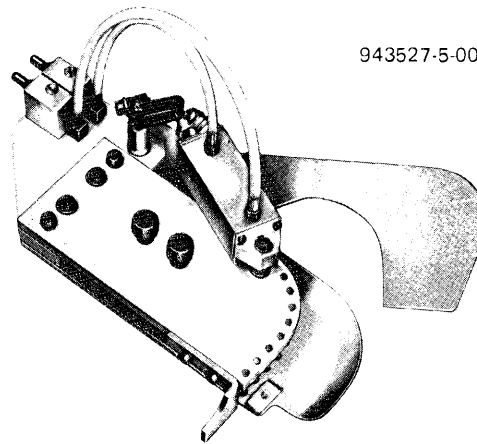


TAB. 3
GUIDES A DOUBLE PASSAGE "C"

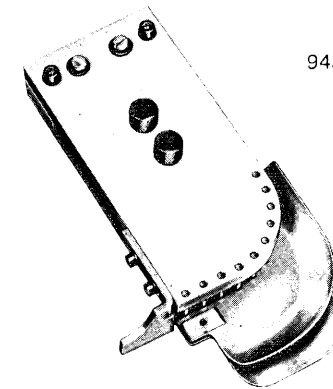
943500-4-00



943527-5-00



943234-4-01



943500-4-00

Guide tournant avec passages fixes pour doublures et tissus très légers. Il sert à faciliter l'insertion des parties sous le pied-presseur.

Le guide se porte automatiquement en position de travail, simultanément à la mise en marche du cycle de couture.

Pour obtenir cela, il faut modifier le circuit électrique comme indiqué dans la variante du schéma à la page 18.

943527-5-00

Guide avec lame centrale tournante avec passages réglables.

Il sert pour la couture des parties qui ne permettent pas l'insertion de la lame centrale dans la première partie de la couture, qui doit être exécutée avec contrôle manuel. A la fin de cette phase, la lame est portée en position de travail au moyen d'une commande à poussoir.

Cette opération peut être effectuée automatiquement en modifiant le circuit électrique comme pour le guide 943500-4-00

943234-4-01

Guide fixe avec passages réglables pour les tissus de différentes épaisseurs. Il sert pour les coutures qui peuvent être exécutées entièrement en cycle automatique.

943550-4-00

Guide fixe comme 943234-4-01 mais avec lames transparentes plus grandes.

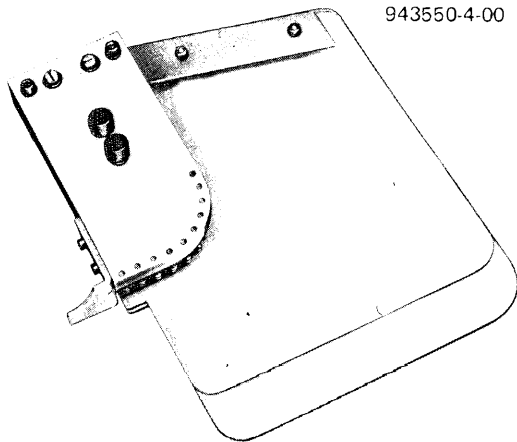
Il sert pour couture d'assemblage du côté externe des pantalons, avec poches latérales dont la doublure est insérée dans la couture.

943150-5-00

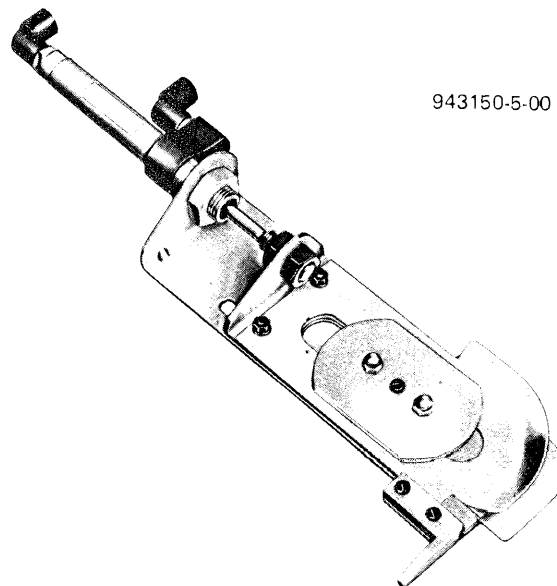
Guide rétractile avec passages fixes.

Il sert pour les coutures qui nécessitent le contrôle manuel de la première partie durant laquelle les lames sont reculées et ne maintiennent pas les parties. A la fin de cette phase les lames sont avancées en position de travail au moyen d'une commande à poussoir.

943550-4-00



943150-5-00



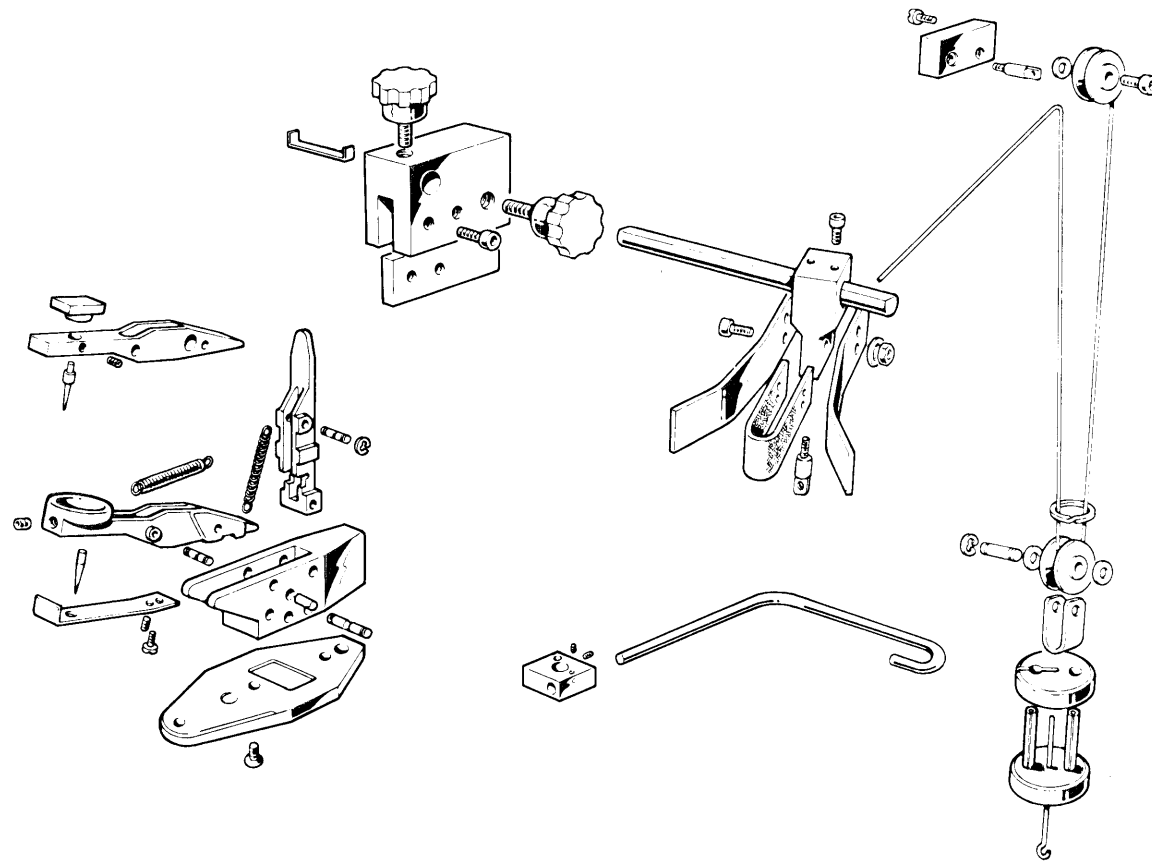
TAB. 4
'DISPOSITIF DE PINCEMENT DES EXTREMITES DES PARTIES

943498-5-00

Dispositif de pincement des extrémités des parties en tissu moyen ou épais.
Il sert à compenser d'éventuelles différences de longueur des parties.

943525-5-00

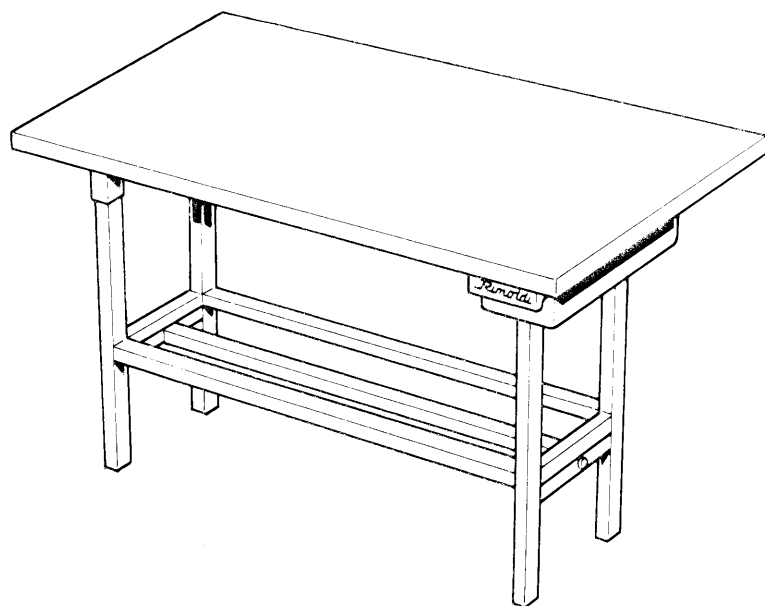
Dispositif de pincement comme 943498-5-00 mais pour les tissus légers et très légers.



TAB. 5
TABLES DE DEPOT

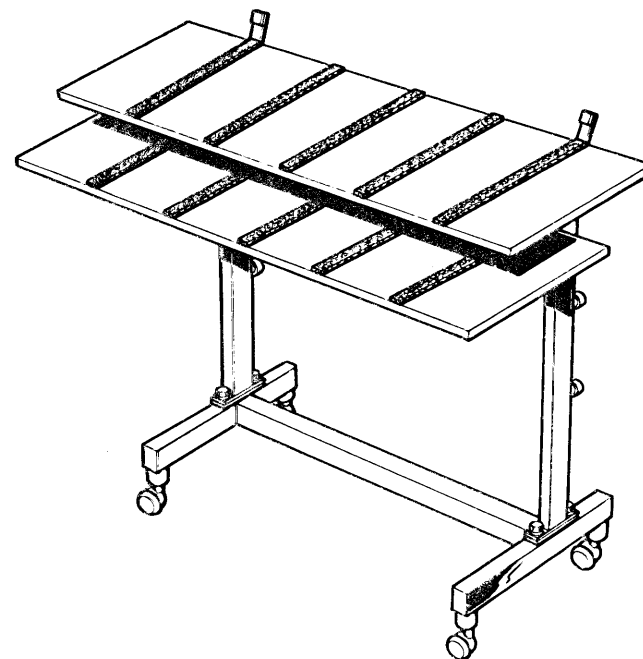
940325-4-00

Table de dépôt des parties à un rayon (placée à la droite de l'ouvrière)



943290-4-00

Table de dépôt des parties à 2 rayon surélevés (placés à l'arrière de l'unité et en face de l'ouvrière).





Rockwell-Rimoldi S.p.A.

9, via Vespri Siciliani — 20146 Milano (Italy)
Telefono: 470.152 - 470.081 — Telex: 39280

Printed in Italy

Edizione: Francese