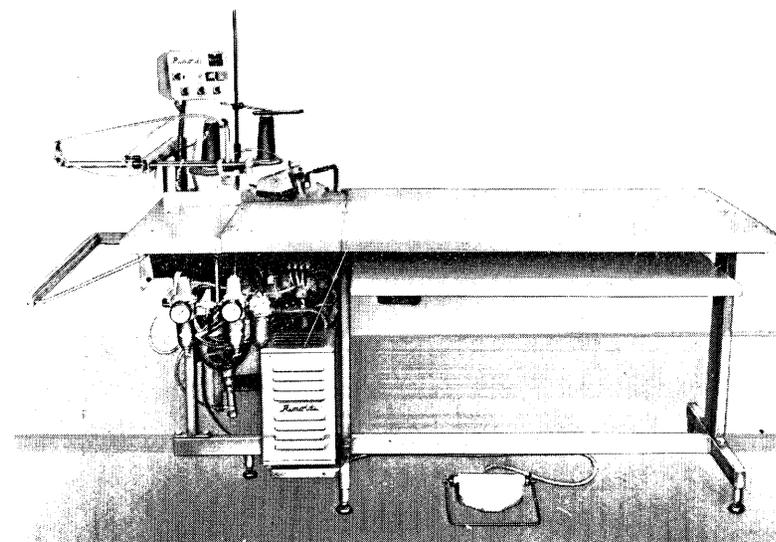


Rimoldi

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

UR 30-120



n. 170

999972-5-00

UFFICIO CATALOGHI 10/76

UR 30-120

1. CARATTERISTICHE

1.1 – Descrizione

L'UR 30-120 è una unità automatica per la surfilatura di qualsiasi parte staccata di indumenti, con profili diritti o curvi in tessuti di fibre naturali o sintetiche.

Viene particolarmente impiegata per la surfilatura di teli di gonne, di quarti di pantalone, di paramonture di abiti da donna, cappotti e giacche e per la surfilatura di parti componenti capi sfoderati.

1.2 – Campo d'impiego

Si hanno due tipi di unità che differiscono fra loro per il tipo di testa cucitrice montata:

- UR-30-120/A per la surfilatura di tessuti medi e pesanti
- UR 30-120/B per la surfilatura di tessuti molto leggeri, leggeri e medi.

Entrambe le unità possono essere fornite nelle seguenti versioni:

Versione con pressello fisso:

- Impilatura di teli di lunghezza compresa tra cm. 70 e cm. 140.

Versione con trasporto sussidiario:

- Impilatura di teli con lunghezza compresa tra cm. 50 e cm. 140

N.B. A richiesta l'unità può essere attrezzata per l'assemblaggio di teli di lunghezza superiore a cm. 140.

1.3 – Dati tecnici

Tensione di alimentazione: 220/380 V (altre tensioni a richiesta)

Pressione aria: 6 atmosfere

Consumo d'aria: 200 ÷ 300 NI/min. (riferito al solo tempo macchina)

Dimensioni d'ingombro: lunghezza mt. 2,40 circa
 larghezza mt. 1,20 circa
 altezza mt. 1,70 circa
 altezza piano di lavoro mt. 0,85 circa
 peso netto: kg. 320 circa

1.4 – Elementi principali componenti l'unità

- a) Una testa cucitrice (fig. 2) classe 327 e precisamente:
 - 327-28-1MD-12 per l'unità UR 30-120/A
 - 327-28-1CD-13 per l'unità UR 30-120/BLe caratteristiche della testa cucitrice sono:
 - Velocità: 7000 g/1'
 - Tipo di punto: 503 (sopraggito a due fili) o 504 (sopraggito a 3 fili)
 - Larghezza costa:
 - per 327-00-1MD-12: 5 o 6,5 mm.
 - per 327-00-1CD-13: 5 mm.Altre lunghezze di costa sono a richiesta
 - Lunghezza punto: da 6 a 10 punti/pollice.
- b) Un dispositivo "casce-fil" per il controllo della rottura fili dell'ago e del crochet (1 fig.2)
- c) Un'apparecchiatura tipo 135 per il taglio della catenella (2 fig.2).
- d) Un dispositivo per tenere sollevata la prua del piedino premistoffa (3 fig.2)
- e) Un dispositivo soffiatore per facilitare lo scorrimento del tessuto lungo il fianco del dispositivo taglia catenella (4 fig.2)
- f) Una serie di ugelli soffiatori (S fig.3) regolabili singolarmente per facilitare lo scorrimento del tessuto sul piano di lavoro
- g) Un fotodiiodo con relativa lampada di illuminazione (5 fig.2), che da il consenso per l'avvio del ciclo di cucitura e comanda, alla fine della cucitura, l'arresto della testa cucitrice, la discesa del pressello, l'impilatura e il conteggio dei semilavorati.
- h) Una guida a L a posizione regolabile posta dietro la testa cucitrice (6 fig.2)
- i) Un carro estraibile (7 fig.4) che porta la testa cucitrice ed il motore di azionamento. Il comando viene dato tramite la manopola (8 fig.4)
- l) Un armadio contenente i componenti elettrici per il controllo delle varie funzioni (9 fig.1).

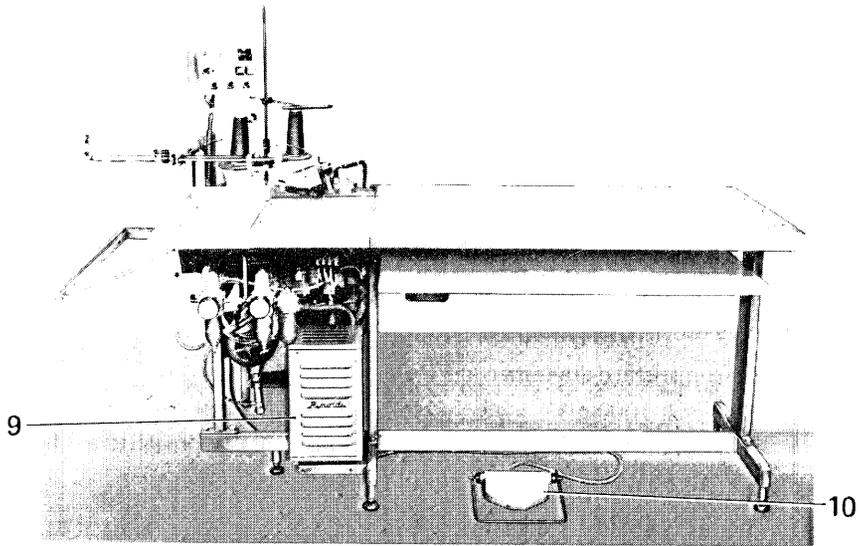


Fig. 1

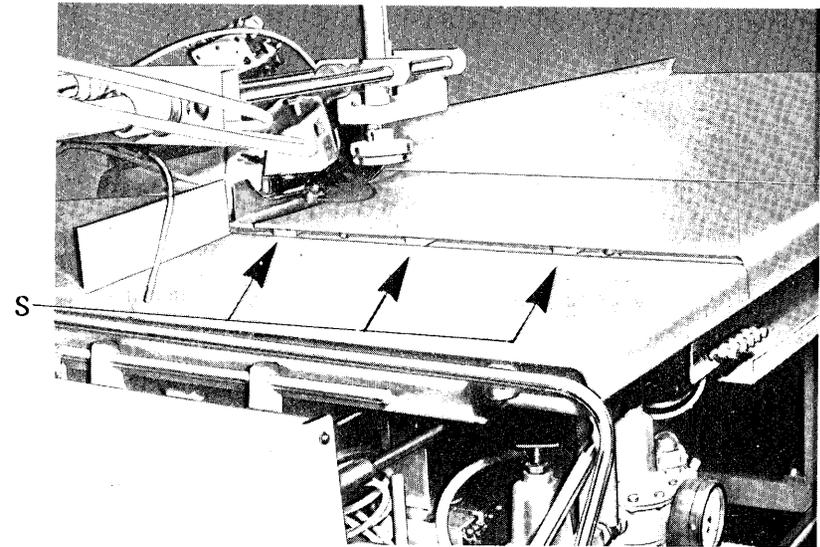


Fig. 3

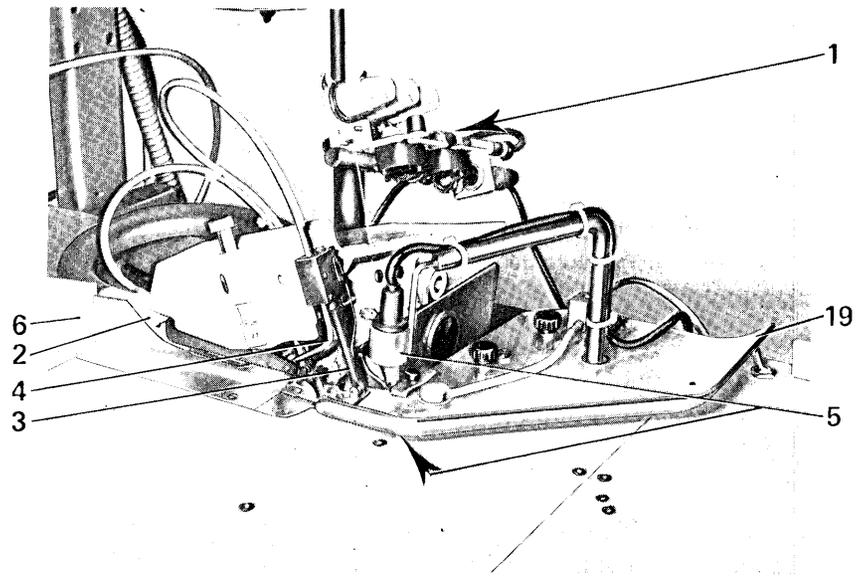


Fig. 2

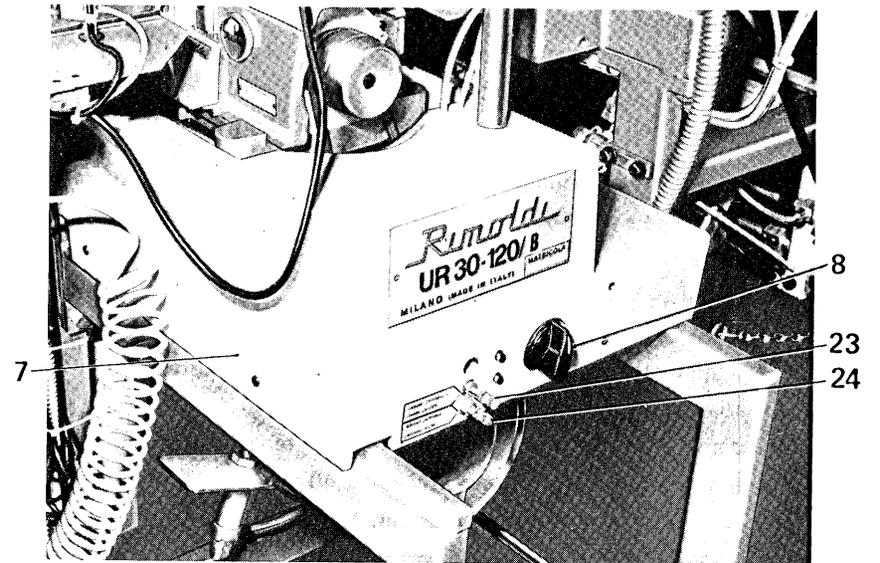


Fig. 4

- m) Un gruppo valvole ed elettrovalvole (fig. 5) per l'azionamento delle varie funzioni pneumatiche.
- n) Un pedale per escludere l'azionamento dell'impilatore (10 fig.1)
- o) Un quadro comandi orientabile con i seguenti elementi (fig. 6):
 - un pulsante verde MARCIA (11) per dare tensione all'armadio dei componenti elettrici
 - un pulsante rosso EMERGENZA (12) per togliere tensione all'armadio dei componenti elettrici
 - un interruttore AUTOMATICO – NON AUTOMATICO (13) per poter comandare l'esclusione dell'impilatore per cuciture brevi (posizione AUTOMATICO)
 - un potenziometro "ESCLUSIONE IMPILATORE CON CUCITURE BREVI" (14) per regolare, in funzione della lunghezza del tessuto da surfilare, l'esclusione dell'impilatore
 - un potenziometro RITARDO ARRESTO TESTA (15) per determinare l'istante dell'arresto della testa cucitrice dopo la scoperta della fotodiode
 - un potenziometro RITARDO INTERVENTO PRESSELLO (16) per determinare l'istante della discesa del pressello
 - un potenziometro DURATA INTERVENTO PRESSELLO (17) per determinare la durata dell'intervento del pressello o del trasporto sussidiario
 - un contatore CAPI CUCITI (18) per contare i semilavorati
- p) Un gruppo dosatori per la regolazione degli ugelli soffiatori (fig.7)
- q) Un gruppo controllo aria (fig.8)
- r) Un soffiatore ad aria compressa per la pulizia dell'unità (fig.9)

Oltre a questi elementi standard l'unità deve essere personalizzata con i seguenti elementi indispensabili:

- s) Guida ad "U" direzionale del tessuto (19 fig.2), fissata al piano di alluminio posta anteriormente alla testa cucitrice (per la scelta del tipo di guida vedi tavola 3)
- t) Piastra intermedia da abbinare alla guida sopra descritta (vedi tav.3)
- u) Guida del tessuto montata sulla placca ago (fa parte del gruppo guida ad "U")
- v) Pressello trasporto sussidiario (per la scelta del tipo vedi tavola 1)
- z) Impilatore (per la scelta del tipo vedi tavola 2)

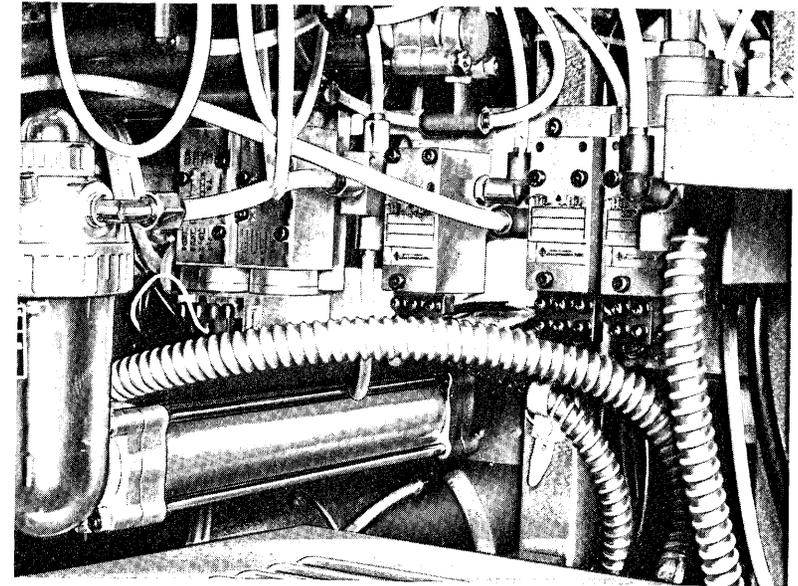


Fig. 5

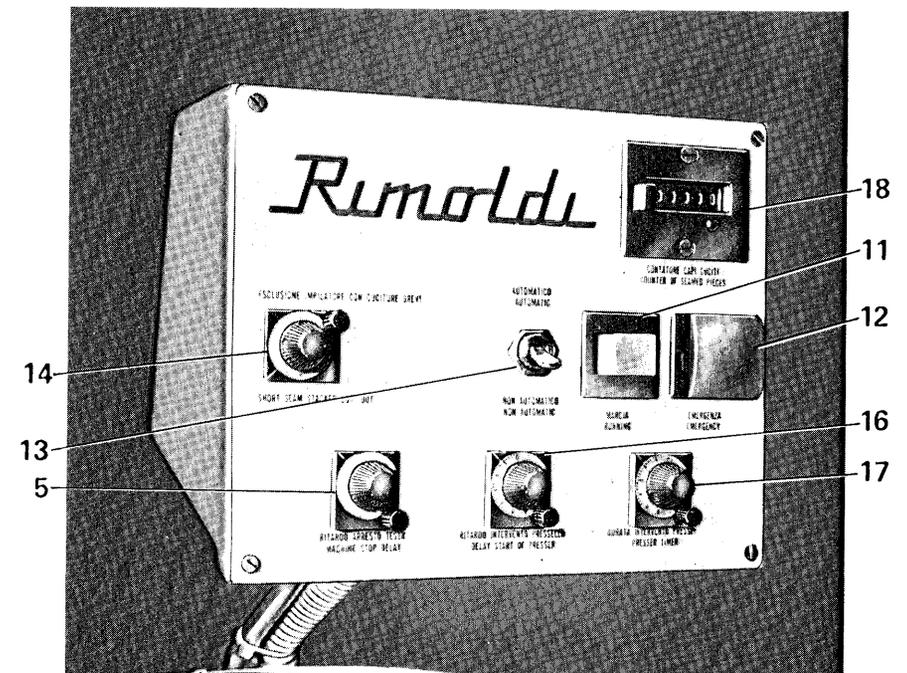


Fig. 6

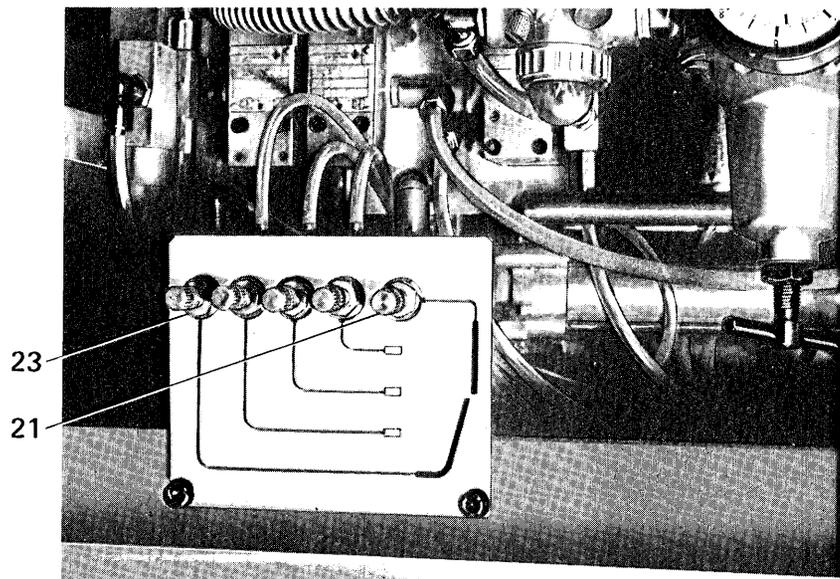


Fig. 7

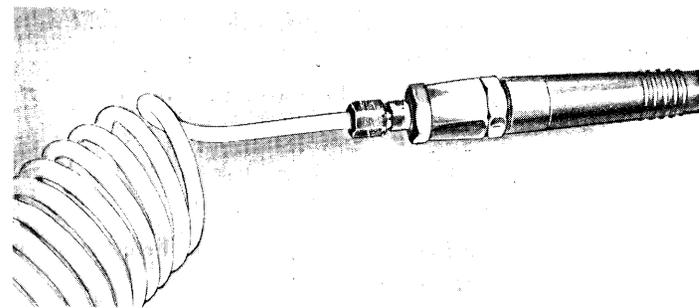


Fig. 9

Inoltre, a richiesta, l'unità può essere dotata dei seguenti elementi:

- Tavolo di deposito (vedi tav.4)
- Piastra allargata per impilatore (vedi tav.2)
- Gruppo soffiatore orientabile (vedi tav.1)
- Trasporto ausiliario

Deve sempre essere abbinato al piano di lavoro supplementare che deve essere ordinato separatamente. La piastra allargata per l'impilatore è già compresa nel gruppo.

- Piano di lavoro supplementare

2 – CICLI DI LAVORO

L'avviamento del ciclo di cucitura avviene inserendo il telo sotto il piedino della macchina. Ciò provoca la copertura del fotodiodo situato davanti al piedino e l'inizio del seguente ciclo di base:

- a) Avviamento macchina
- b) Surfilatura con controllo automatico del telo
- c) Taglio della catenella a fine cucitura
- d) Arresto macchina
- e) Impilatura e conteggio dei semilavorati

Il suddetto ciclo di base può essere variato in funzione del numero di lati da surfilare sullo stesso telo, facendo intervenire la fase di impilatura e conteggio dei semilavorati solamente dopo la surfilatura dell'ultimo lato. L'unità UR 30-120 può operare secondo tre cicli differenti.

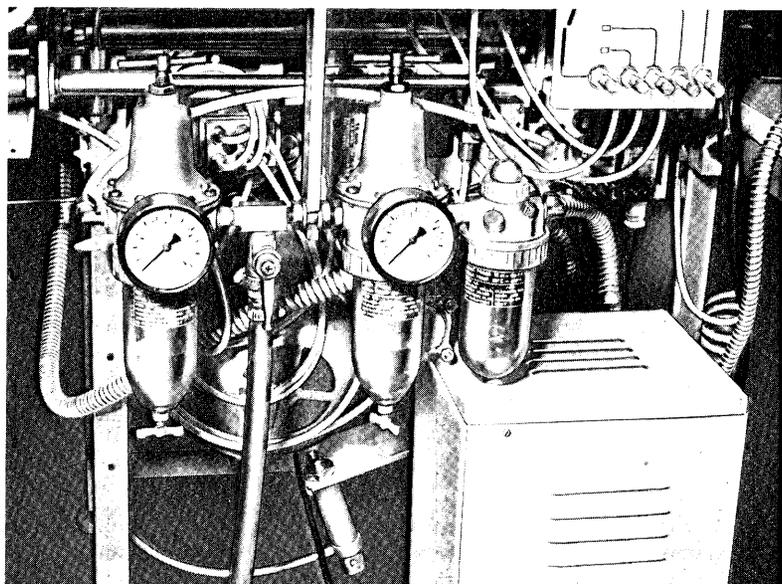


Fig. 8

2.1 – Surfilaratura di teli su un solo lato (fig.10)

In questo caso viene impiegato il ciclo base. L'operatrice procede come segue:

- 1) Prelievo del telo dal tavolo di deposito
- 2) Inserimento del telo sotto il piedino della macchina con contemporaneo avviamento del ciclo di base sopra descritto.

Durante il tempo di surfilaratura, l'operatrice procede al prelievo del telo successivo.

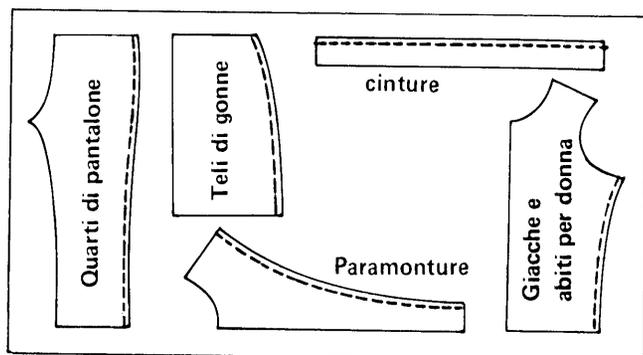


Fig. 10

2.2 – Surfilaratura di teli su due lati aventi lunghezza differenti (fig.11)

In questo caso l'impilatura ed il conteggio dei semilavorati deve avvenire solamente al termine della surfilaratura del secondo lato (b-c).

Un potenziometro posto sul quadro dei comandi permette di impostare la lunghezza massima di cucitura, al di là della quale l'impilatore entra in funzione.

Per questo ciclo di cucitura, l'operatrice procede come segue:

- 1) Prelievo del telo dal tavolo di deposito
- 2) Inserimento del punto "a" sotto il piedino con contemporaneo avviamento della macchina.
- 3) Surfilaratura del lato "a-b" con taglio della catenella a fine cucitura.
- 4) Rotazione del telo ed inserimento del punto "b" sotto il piedino con contemporaneo avviamento del ciclo automatico di base (a-b-c-d-e).

Durante la surfilaratura del lato "b-c" l'operatrice procede al prelievo del telo successivo. Per l'applicazione di questo ciclo, è necessario che tra i due lati del telo da surfilare vi sia una differenza di lunghezza di circa 15 cm.; in caso contrario si applica il ciclo n. 2.3.

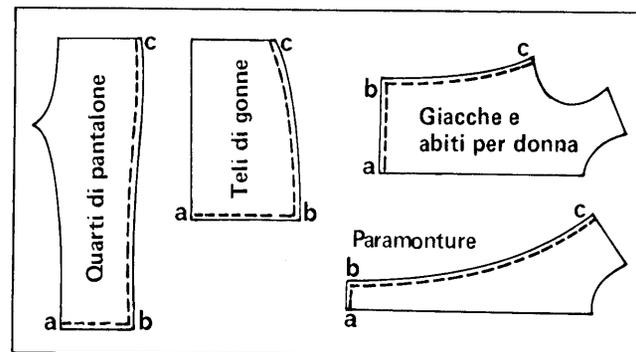


Fig. 11

2.3 – Surfilaratura di teli su due lati (di uguale lunghezza) o su più lati (fig.12)

Anche in questo caso l'impilatura ed il conteggio dei semilavorati deve avvenire al termine della surfilaratura dell'ultimo lato. L'esclusione temporanea dell'impilatore avviene mantenendo premuta l'apposita pedalina durante la surfilaratura dei lati intermedi.

Per questo ciclo di cucitura l'operatrice procede come segue:

- 1) Prelievo del telo dal tavolo di deposito
- 2) Esclusione dell'impilatore premendo la pedalina
- 3) Inserimento del punto "a" sotto il piedino con contemporaneo avviamento della macchina
- 4) Surfilaratura del lato "a-b" con taglio della catenella a fine cucitura.
- 5) Rotazione del telo ed inserimento del secondo lato sotto il piedino.

E così avanti fino all'ultimo lato del telo da surfilare.

Arrivata all'ultimo lato l'operatrice rilascia la pedalina ed inserisce il telo sotto il piedino avviando contemporaneamente il ciclo automatico di base (a-b-c-d-e).

Durante la surfilaratura dell'ultimo lato l'operatrice procede al prelievo del telo successivo.

NOTA: L'inserimento del telo sotto il piedino della macchina può avvenire immediatamente dopo la scoperta del fotodiode da parte del telo precedente senza attendere l'arresto della macchina.

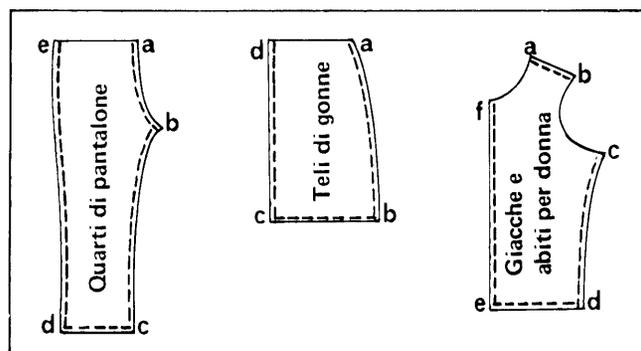


Fig. 12

3. REGOLAZIONI

3.1 – Regolazioni pneumatiche

Soffi trasportatori

I soffi trasportatori (S fig.3) servono per facilitare lo scorrimento del tessuto sul piano di lavoro. Essi creano un cuscinetto d'aria nel senso del trasporto e aiutano le griffe a far avanzare il tessuto perfettamente disteso.

Ciascun soffio è regolato da un dosatore di portata, come indicato sul quadro del gruppo dosatori (fig.7). La regolazione dei soffi deve essere fatta in funzione del peso e delle dimensioni del tessuto da surfilare secondo le seguenti modalità:

- Liberare un azionatore del casse-fils (1 fig.2) in modo da impedire l'azionamento della testa cucitrice
- Estrarre la testa cucitrice agendo sulla manopola (8 fig.4).
- Chiudere tutti i dosatori (fig. 7)
- Premere il pulsante marcia (11 fig.6)
- Deporre sul piano di lavoro, nella zona di cucitura, il telo da surfilare della taglia e del tessuto di maggior impiego.
- Aprire gradualmente solo quei dosatori che controllano i soffiatori coperti dal tessuto e far avanzare il telo spingendo manualmente. Regolare i dosatori in modo che il tessuto avanzi senza difficoltà.

N.B.: Un'apertura eccessiva dei dosatori determina un'inutile consumo d'aria.

Variazioni della regolazione dei soffi d'aria possono essere necessarie quando si cambiano le dimensioni dei teli da surfilare e/o il peso del tessuto.

Per variazione della dimensione dei teli è sufficiente appoggiare gli stessi sul piano di lavoro e spingerli a mano nella zona dei soffi, in modo da stabilire quali soffiatori vengono coperti dal tessuto.

Per variazione del peso del tessuto, si agisce sui dosatori corrispondenti ai soffiatori coperti, aumentando o diminuendo la portata d'aria secondo le necessità.

Gli ugelli che determinano i getti d'aria situati nell'interspazio dei piani di lavoro, sono fissati inferiormente tramite un pomolo zigrinato in modo da poterne variare l'inclinazione per favorire l'inseguimento dei profili.

Normalmente i blocchetti vanno inclinati rispetto la direzione di trasporto con una inclinazione eguale a quella della guida a "L" (6 fig.2).

Regolazione dispositivo soffiatore per facilitare l'impilatura di capi rigidi (20 fig.13).

Questo dispositivo determina un getto d'aria verticale, verso il basso, che facilita la caduta del capo da impilare. Deve essere impiegato solo per tessuti particolarmente rigidi. L'intensità del soffio viene regolata tramite il dosatore (21 fig.7).

Regolazioni pneumatiche sul carro estraibile porta testa

Dosatore per dispositivo tagliacatenella tipo 135 (22 fig.4)

- Serve per dosare l'effetto aspirante del dispositivo tagliacatenella, in modo da garantire il taglio della stessa.

Dosatore per soffiatore laterale (23 fig.4)

Serve per dosare il flusso d'aria del dispositivo soffiatore che facilita lo scorrimento del tessuto sul fianco del dispositivo tagliacatenella.

N.B.: Detto dosatore va tenuto normalmente quasi chiuso per surfilature di tessuti leggeri e non sfilacciati. Per tessuti pesanti e/o sfilacciati, occorre aumentare la quantità d'aria, tenendo presente che un eccesso d'aria può essere causa di irregolare inseguimento del profilo e quindi causa di cucitura "svuotata", in quanto il getto d'aria tende a far scostare eccessivamente il tessuto dalla testa cucitrice.

Manopola di comando (8 fig.4)

Serve per estrarre il carro porta testa. La velocità di entrata e uscita del carro porta testa è ottenuta con due regolatori montati sul corpo della valvola che viene azionata dalla manopola (8 fig.4).

Frenata carro estraibile porta testa

Serve a ridurre la velocità del carro nell'ultimo tratto di corsa sia in entrata che in uscita.

La regolazione si ottiene agendo sulle viti (24 fig.14).

Regolazione dispositivo soffiatore dell'impilatore (25 fig.15)

Questo dispositivo viene azionato quando la piastra (26 fig.15) contatta la barra dell'impilatore (27 fig.15) determinando il ribaltamento dei teli surfilati sulla barra stessa. La regolazione di questo soffiatore, che dipende dal peso dei teli da ribaltare, si effettua agendo sul dosatore (28 fig.7).

Regolazione dosatore del trasporto sussidiario 943249-4-00 (29 fig. 13)

Il dosatore (29 fig.13) determina la velocità di spostamento del trasporto sussidiario. Tale regolazione deve essere effettuata in combinazione con la regolazione elettrica del potenziometro PT3.

Prima di procedere alla regolazione del dosatore (29 fig.13) occorre posizionare la valvola (30 fig.13) nella posizione indicata nel disegno A.

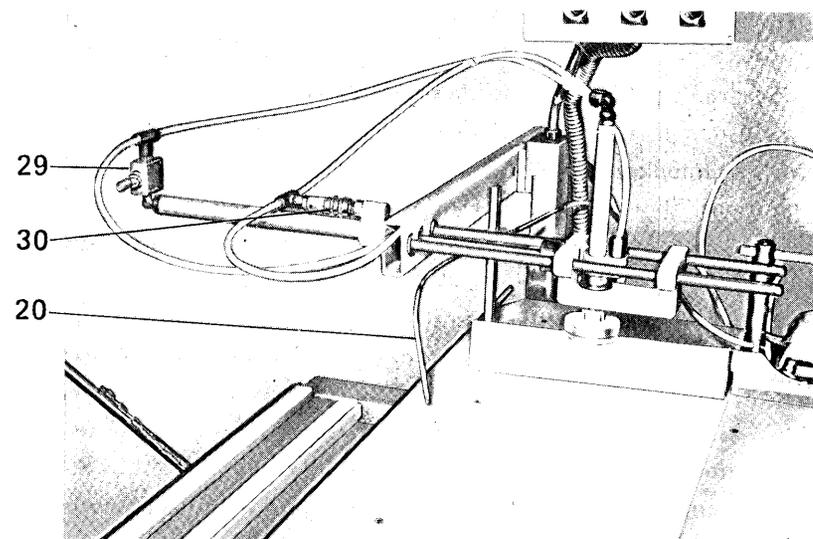
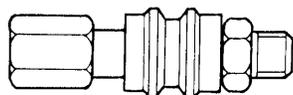


Fig. 13

A
Posizione di trasporto inserito



B
Posizione di trasporto escluso

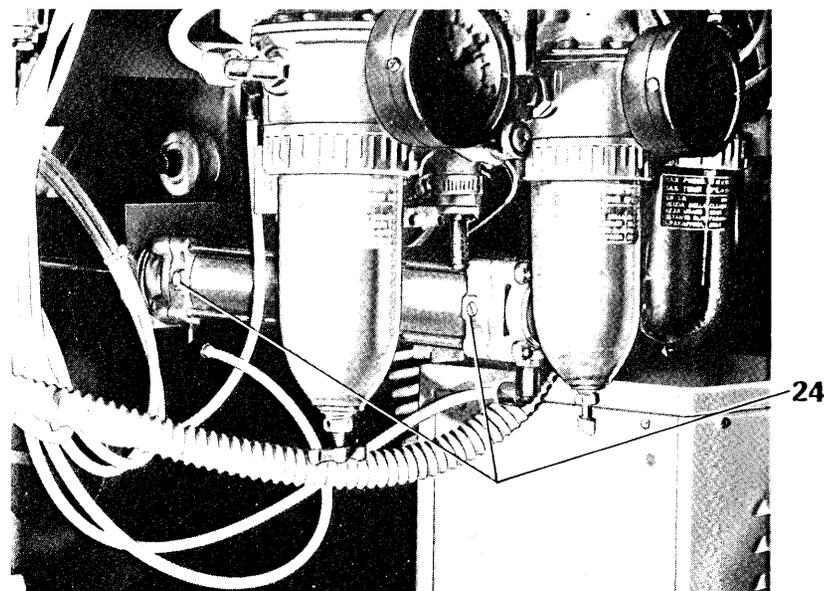
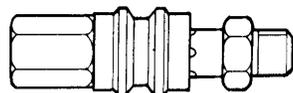


Fig. 14

3.2 – Regolazioni elettriche

Potenzimetro PT1 (15 fig.6) - Ritardo arresto Testa

Serve per determinare l'arresto della testa cucitrice dopo che il telo surfilato ha scoperto il fotodiodo.

Sulla posizione "0" il telo si arresta sotto il piedino, mentre, aumentando la temporizzazione si fa in modo che lo stesso venga trasportato oltre il piedino. La giusta regolazione si ottiene quando, arrestando il telo dopo la bocca di aspirazione del dispositivo tagliacatenella (vedi regolazione potenziometro PT2), la testa cucitrice forma un tratto di catenella a vuoto sufficiente ad essere aspirata e recisa dal tagliacatenella.

Potenzimetro PT2 (16 fig.6) - Ritardo intervento pressello

Serve per determinare l'arresto del telo surfilato, dopo che è stato trasportato oltre il piedino. La giusta regolazione si ottiene quando il telo viene arrestato appena dopo la bocca del dispositivo tagliacatenella.

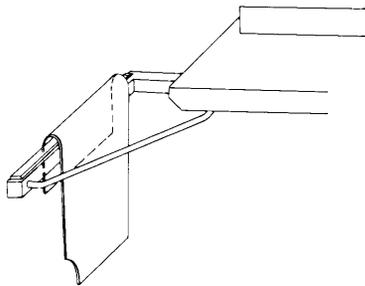
Potenzimetro PT3 (17 fig.6) - durata intervento pressello

Serve per regolare il posizionamento del telo surfilato sulla barra dell'impilatore. La giusta regolazione si ottiene quando il telo impilato è equamente suddiviso rispetto alla barra (27 fig.15).

Il valore da impostare sul potenziometro è in funzione della lunghezza del telo surfilato.

I casi che si possono presentare sono:

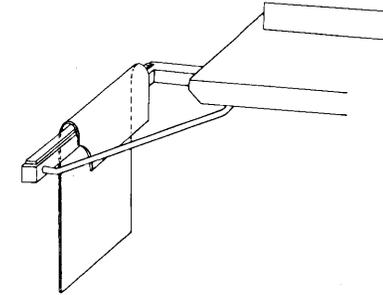
- a) Il telo completo presenta la parte più lunga a destra della barra dell'impilatore.



Aumentare il tempo DURATA INTERVENTO PRESSELLO in modo che l'impilatore entri in azione con capo ancora trattenuto dal pressello.

Occorre osservare che il pressello deve lasciar libero il capo mentre l'impilatore esegue la sua corsa o, al massimo esattamente nel momento in cui l'impilatore tocca la barra

- b) Il telo impilato presenta la parte più lunga a sinistra della barra dell'impilatore.



Diminuire il tempo DURATA INTERVENTO PRESSELLO sino a ottenere una perfetta impilatura. In questo caso il valore minimo da impostare sul potenziometro corrisponde ad una contemporanea alzata del pressello e fuoriuscita dell'impilatore.

Per unità con trasporto sussidiario, oltre che per le funzioni sopradescritte il potenziometro PT3 serve anche per regolare la durata di intervento del trasporto sussidiario in modo da garantire il trasporto del telo nella zona di impilatura. La regolazione di questo potenziometro è legata alla velocità del trasporto stesso.

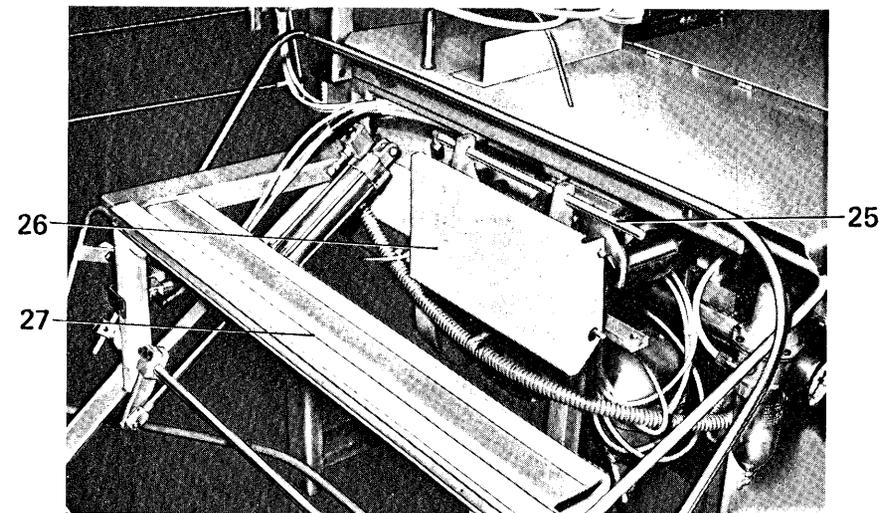


Fig. 15

Potenzimetro PT9 (14 fig.6) - Esclusione impilatore con cuciture brevi

Serve per impedire l'intervento dell'impilatore a fine surfilatura.

Viene impiegato quando si vuole surfilare un telo su due lati che presentano lunghezze differenti (minima differenza di lunghezza 15 cm). In questo caso, dopo aver messo l'interruttore (13 fig.6) in posizione automatico, si posiziona il potenziometro PT9 in modo che surfilando il lato corto non si abbia il ciclo di impilatura che dovrà però entrare in funzione a fine surfilatura del lato lungo.

Oltre ai potenziometri sopradescritti, all'interno dell'armadio dei componenti elettrici, si hanno alcuni potenziometri le cui regolazioni normalmente vengono effettuate in fabbrica e non vengono più toccate, se non per variazioni macroscopiche di tessuti, filati, modelli.

Potenzimetro PT4 posto sul pannello Q1 (fig.16)

Serve a ritardare l'inizio dell'inserimento dell'impilatore.

In caso di necessità, questo potenziometro va regolato su valori minimi in modo da avere un ciclo di impilatura molto veloce.

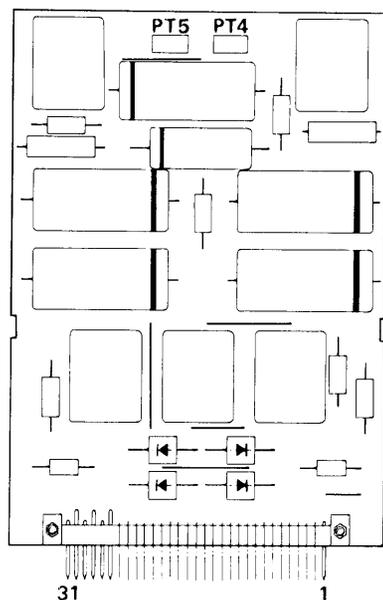


Fig. 16

Potenzimetro PT5 posto sul pannello Q1 (fig.16)

Serve a determinare il tempo di permanenza dell'impilatore contro la barra impilatrice.

In caso di necessità è bene ricordare che un aumento di temporizzazione viene richiesto in questi casi:

- Impilatura di capi di tessuto pesante
- Impilatura di capi lunghi per i quali è stato necessario aumentare la Durata Intervento Pressello
- Impilatura di capi corti con intervento del dispositivo "d" trasporto sussidiario

In tutti gli altri capi è bene ridurre la temporizzazione al fine di avere un ciclo di impilatura rapido.

Potenzimetro PT6 posto sul pannello URA (fig.17)

Serve per regolare la tensione stabilizzata d'alimentazione della lampada del fotodiiodo. Tensione regolata a 5 V.

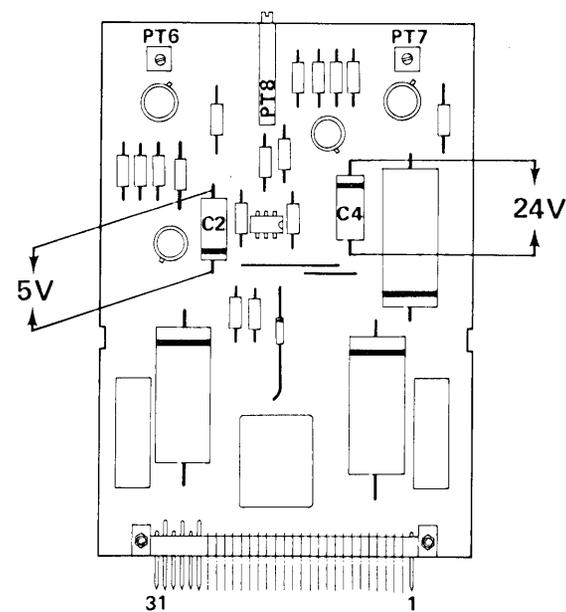


Fig. 17

Regolazione

Con l'apparecchiatura elettrica sotto tensione, mettere i puntali del tester alle estremità del condensatore C2 (fig.17) e ruotare con un piccolo cacciavite la vite del potenziometro PT6 sino a leggere il valore di tensione prescritta (5V).

Potenzimetro PT7 posto sul pannello URA (fig.17)

Serve per regolare la tensione stabilizzata del circuito amplificatore del fotodiiodo e la tensione di alimentazione dei relé. Tensione regolata a 24 V.

Regolazione

Mettere i puntali del tester alle estremità del condensatore C4 (fig.17) e ruotare con un piccolo cacciavite la vite del potenziometro PT7 sino a leggere il valore di tensione prescritta (24 V.)

Potenziometro PT8 posto sul pannello URA (fig.17)

Serve per regolare la sensibilità del fotodiiodo.

Regolazione

La regolazione può essere effettuata in due modi diversi:

a) Regolazione in funzione del tipo di tessuto

- Ruotare completamente la vite del potenziometro in senso orario

N.B.: La vite del potenziometro è una vite senza fine e quindi occorre fare attenzione che dopo un certo numero di giri (max.20) si deve sentire un leggero scatto indicante che il cursore è arrivato a fine corsa.

- Mettere l'unità sotto tensione e posizionare il tessuto sopra il fotodiiodo.
- Premere la barra del pedale due volte per dare il via al ciclo di cucitura automatico.
- Ruotare lentamente la vite del potenziometro in senso antiorario sino ad ottenere la partenza della testa cucitrice.
- Dare un ulteriore giro di vite di sicurezza sempre in senso antiorario.

b) Regolazione per ottenere la massima sensibilità del fotodiiodo

- Ruotare la vite del potenziometro completamente in senso antiorario (vedi nota precedente)
- Mettere l'unità sotto tensione. La testa cucitrice viene azionata anche dal fotodiiodo scoperto.
- Ruotare lentamente la vite del potenziometro in senso orario sino ad arrestare la testa cucitrice.
- Dare un ulteriore giro di vite di sicurezza sempre in senso orario.

3.3 – Regolazioni meccaniche

Dispositivo per inclinazione piedino premistoffa

Serve per tenere sollevata la prua del piedino premistoffa. La vite(31 fig.18) regola l'inclinazione della prua del piedino. Detta regolazione serve per ottenere un trasporto che tende a caricare il tessuto e quindi coadiuva

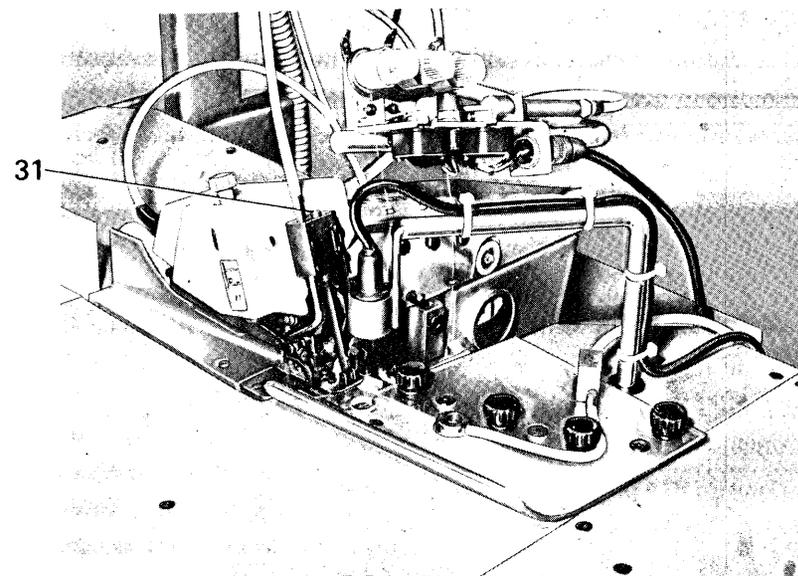


Fig. 18

all'inseguimento del profilo. Una regolazione normale si ottiene quando la suola del piedino tocca posteriormente 2-3 denti della griffa. A griffe sollevate (fase di trasporto del tessuto), la punta del piedino deve essere sollevata di circa 0,7-1 mm.

N.B.: La prua del piedino va regolata molto alta per tessuti pesanti e per profili con forti curvature; viceversa per tessuti leggeri e per profili di limitata curvatura.

Casse-fils (1 fig.2)

Questo dispositivo normalmente non necessita di alcuna regolazione.

Per filati molto elastici o qualora si notasse l'accensione della spia rossa senza rottura dei fili, sarà opportuno abbassare i passafili posti sotto il gruppo tensioni, per limitare la flessione del filo da parte dell'azionatore del microinterruttore.

N.B.: La rottura del filo non interdice il funzionamento della testa durante la cucitura in corso. Infatti, l'azionatore del micro, durante la cucitura, è trattenuto dallo stelo del cilindretto del casse-fil e viene liberato all'arresto della testa per impedire l'effettuarsi di una cucitura con macchina sfilata.

Regolazione guida anteriore ad "U"

Qualora, venga spostata la guida del tessuto (32 fig.19) montata sulla placca ago, è necessario procedere alla verifica dell'esatto allineamento tra la guida

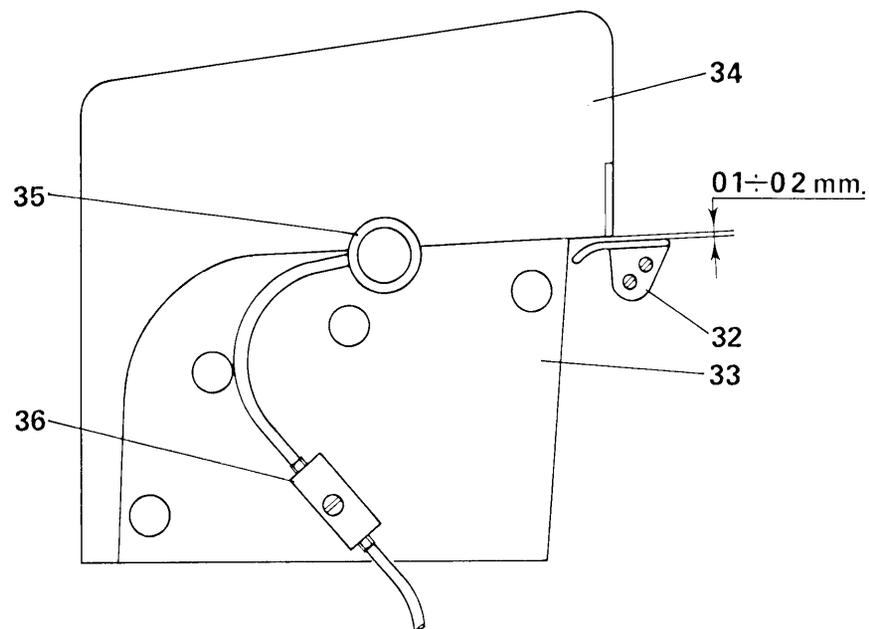


Fig. 19

precedente e la piastra in acciaio inox (33 fig.19) della guida. Per fare ciò smontare la parte superiore in plastica (34 fig.19), allentare le viti che fissano la piastra in acciaio inox ed allinearla in modo che l'estremità a contatto con la guida montata sulla placca sia sporgente di 0,1 - 0,2 mm. rispetto questa.

L'inclinazione della guida del tessuto (32 fig. 19) può essere variata in funzione del tipo di tessuto e delle curvature del profilo.

Per tessuti pesanti e per profili a curvature accentuate:

- inclinazione max

per tessuti leggeri e per profili a curvature limitate:

- inclinazione min.

Qualora si debbano surfilare tessuti molto leggeri che tendono a rivoltarsi, l'inclinazione delle guide deve essere ridotta al minimo. In particolare la guida del tessuto (32 fig.19) deve essere il più possibile parallela al piedino premistoffa.

Sulla guida ad "U" trasparente è montato un ugello soffiante (35 fig.19) che crea una lama d'aria aderente al profilo della piastra in acciaio inox. L'entità della lama d'aria è regolata con il dosatore (36 fig.19).

Il volume d'aria deve essere il minimo sufficiente a non fare aderire il tessuto alla piastra in acciaio e far così scorrere facilmente il tessuto stesso.

Un eccesso di aria può essere dannoso in quanto tende a scostare il tessuto e causare un irregolare inseguimento del profilo (cucitura svuotata).

Regolazione guida a "L" (6 fig.2)

La guida direzionale posta dietro la testa cucitrice coadiuva assieme alla guida ad "U", alla guida del tessuto (32 fig.19), alla placca ago e al trasporto con piedino sollevato, al regolare inseguimento dei profili.

Detta guida è fissata tramite pomoli zigrinati, per poterne variare l'inclinazione rispetto alla direzione di trasporto, in funzione della curvatura del profilo dei pannelli da surfilare. Pannelli con profili a curvature particolarmente pronunciate richiedono un'inclinazione accentuata della guida, mentre pannelli con profili a curvature modeste richiederanno una inclinazione limitata.

Conta capi (18 fig.6)

Contatore progressivo dei capi surfilati. E' collegato con l'impilatore e pertanto conta i capi impilati, Per azzerarlo occorre inserire l'apposita chiave e premere il pulsante bianco.

4 – INSTALLAZIONE E MESSA IN FUNZIONE

L'unità UR 30-120 viene spedita completamente collaudata in tutti i suoi componenti. Per esigenze di imballo vengono smontati: il quadro comandi, la barra dell'impilatore ed il gruppo trasportatore.

I suddetti particolari dovranno essere rimontati.

Qualora per ragioni di passaggi sia necessario ridurre l'ingombro è sempre possibile smontare il carrello porta testa. I collegamenti pneumatici al carro porta testa sono ottenuti mediante una spina pneumatica (37 fig.20).

Per l'installazione procedere come segue:

1. Portare l'unità nel luogo previsto per l'impiego della stessa. L'unità va sollevata e trasportata agendo solo sugli elementi strutturali in tubi rettangolari. E' bene, che una volta piazzata, l'unità non venga più spostata per non dover procedere nuovamente alla messa in bolla della stessa.

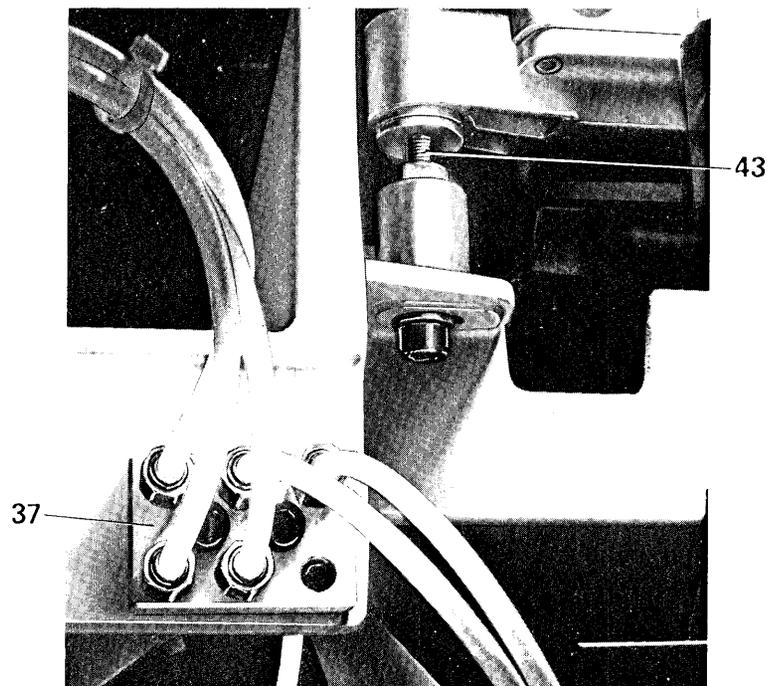


Fig. 20

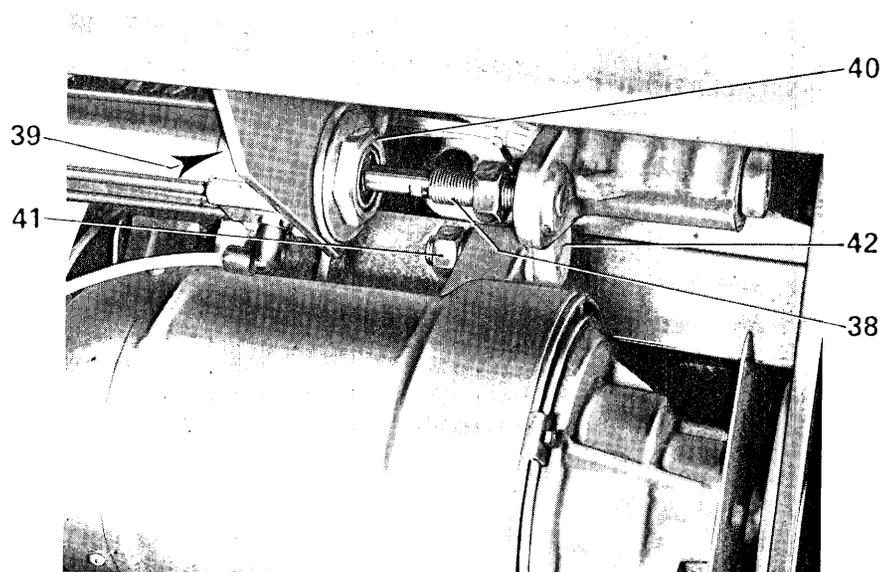


Fig. 21

N.B.: Durante il trasporto occorre avere molto cura per non danneggiare il piano di lavoro.

2. Procedere alla messa in bolla della struttura, verificando che il piano di lavoro e il sostegno del carro porta testa siano orizzontali.
3. Fissare i piedini di sostegno, verificando che tutti tocchino perfettamente sul pavimento.
4. Avvitare lo stelo del pistone di estrazione del carro porta testa cucitrice (38 fig.21) nell'apposito foro del sostegno motore. Il dado fa da battuta determinando l'esatta quota di fissaggio. Verificare che il carro scorra liberamente per tutta la sua corsa.

N.B.: A fine corsa il carro risulterà frenato per effetto degli ammortizzatori di fine corsa pneumatici incorporati nel cilindro, regolabili tramite le viti (39 fig.21 e 24 fig.14)

Molta cura va posta in questo montaggio, verificando che il carro scorra perfettamente senza fare flettere lo stelo del pistone. Qualora si verificasse questo difetto, occorre allentare il dado di bloccaggio (40 fig.21) del cilindro, centrare lo stesso e bloccarlo definitivamente.

5. Piazzare sul carro la testa cucitrice
6. Allacciare alla testa i tubi dell'aria per il dispositivo taglia catenella e per il dispositivo di raffreddamento dell'ago.

N.B.: Le lunghezze dei tubi non permettono possibilità di errori.

7. Montare la cinghia di trasmissione verificandone la tensione. Se necessario, allentare il dado di bloccaggio (41 fig.21) e ruotare il motore in modo da tensionare giustamente la cinghia.

Qualora fosse necessario una maggiore regolazione, allentare il sostegno a ginocchio (42 fig. 21) e ruotarlo quanto basta.

Inserire manualmente la testa in modo che la placca d'ago si accoppi perfettamente con lo scarico del piano di lavoro.

Verificare che la placca ago non abbia punti di contatto con il piano di lavoro che potrebbe causare fastidiosi rumori durante il funzionamento. Qualora fosse necessario, variare la posizione della testa cucitrice agendo sullo stelo filettato (38 fig.21) del carro porta testa cucitrice e sui perni porta ammortizzatori della testa 43 fig.20.

Verificare che la placca ago sia perfettamente a livello con il piano di lavoro. Se necessario, agire sui perni (43 fig.20) per variare la posizione in altezza della testa cucitrice.

Montare il porta bobine fissandolo nell'apposito alloggiamento del carro porta testa cucitrice.

Operare per gli allacciamenti elettrici secondo la tabella di seguito riportata:

Tensione rete di alimentazione	Collegamento motore (1)	Collegamento trasformatore (2)	Taratura protezione termica (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) Vedere schema di collegamento sul motore
- (2) Il trasformatore è situato all'interno dell'armadio elettrico (9 fig. 1)
- (3) Vedere esempi di taratura
- ★ Tensioni speciali

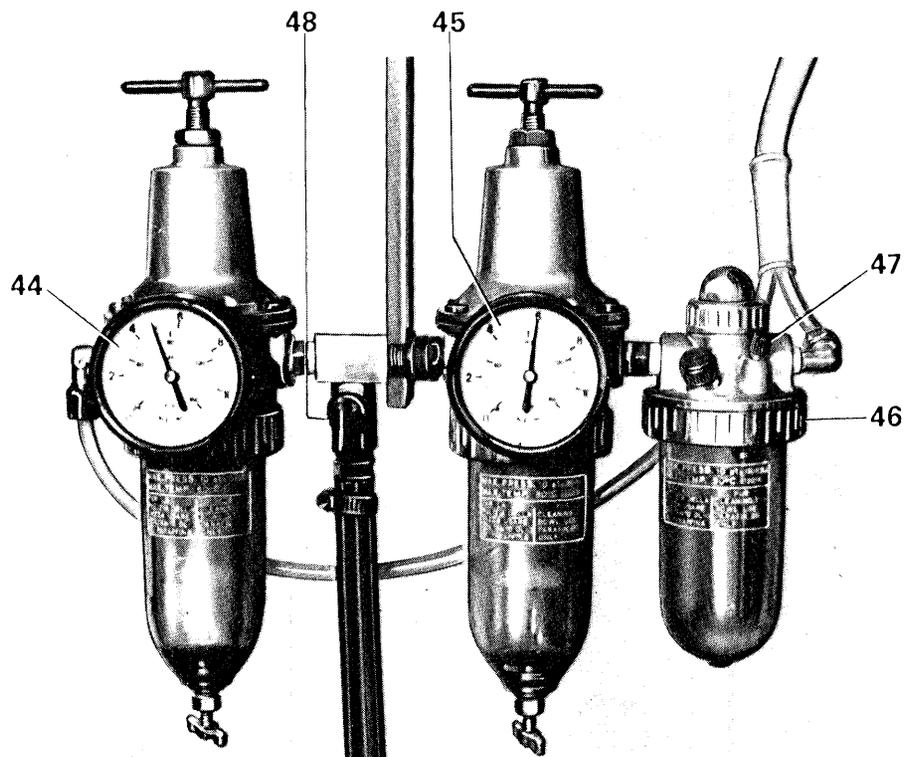
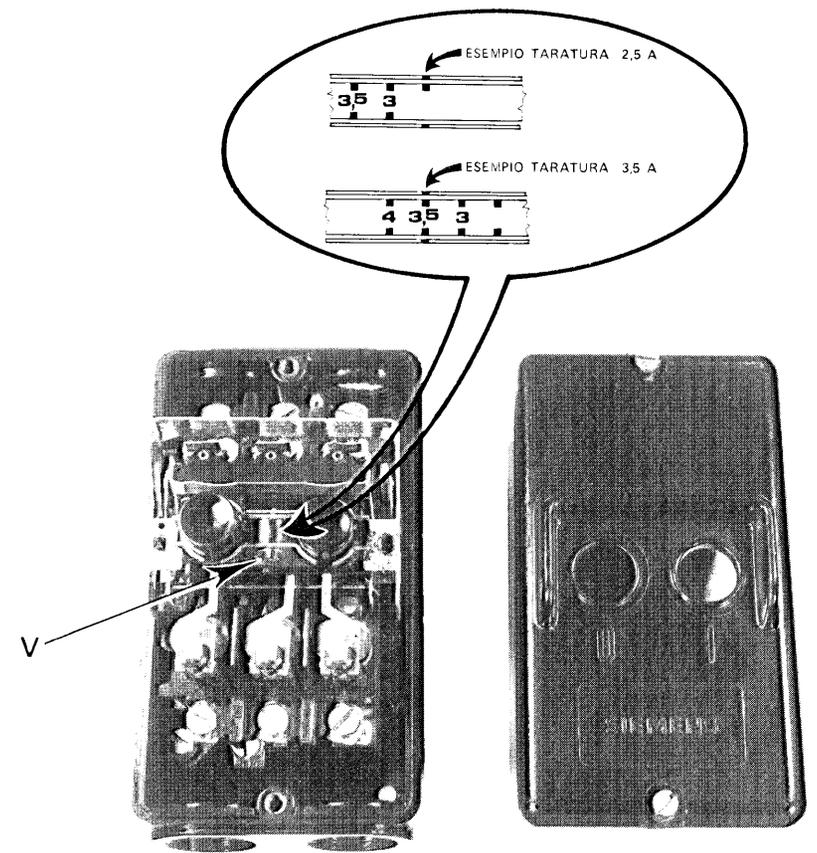


Fig. 22



V = Vite per taratura protezione termica

8. Collegare la linea dell'aria compressa al gruppo regolatore (fig.22). Il manometro (44 fig.22) dovrà indicare una pressione di circa 4 atm (aria non lubrificata per l'alimentazione dei getti trasportatori, dell'impilatore, dei dispositivi di taglio).
Il manometro (45 fig. 22) dovrà indicare una pressione di circa 6 atm (aria lubrificata per il funzionamento delle elettrovalvole e dei cilindri pneumatici).
Il lubrificatore (46 fig.22) dovrà essere riempito con Olio TERESSO 43, lo stesso impiegato per la lubrificazione delle teste cucitrici. Una giusta regolazione della lubrificazione dell'aria si ha quando, messa in funzione l'unità, scende una goccia d'olio, visibile attraverso la cupolina, ogni

30–40 cicli di lavoro; detta regolazione si effettua attraverso la vite (47 fig.22).

Sul gruppo filtro vi è inoltre la valvola a sfera (48 fig.22) che funge da interruttore generale per l'aria compressa.

9. Procedere ad un'accurata pulizia dei piani di lavoro lavandoli con un panno bagnato di alcool; per fare ciò, togliere la parte in plastica delle guide direzionali ad "U". Spruzzare sui piani di lavoro un'abbondante dose di polvere Teflon e impregnare bene i piani con la stessa sfregandoli fortemente con un panno.
10. Inserire la presa di corrente, dare corrente all'unità con l'interruttore generale e con i pulsanti del pannello di comando, verificare la rotazione dei motori e procedere alla campionatura.

MANUTENZIONE

Giornaliera:

- pulizia della testa cucitrice dai residui del tessuto
- scarico dell'eventuale condensa depositata nei bicchieri del gruppo di regolazione dell'aria.
- pulizia del piano di lavoro con apporto di un poco di polvere Teflon (da effettuarsi all'inizio del turno di lavoro)

Settimanale:

- Pulizia della reticella del motore
- Lubrificazione delle aste di scorrimento del trasportatore sussidiario con alcune gocce di olio

Mensile:

- lavaggio con acqua degli elementi filtranti del gruppo di regolazione dell'aria

MANUTENZIONE TESTE 327-28-1CD-13 – 327-28-1CD-12

a) Ogni giorno

Pulire sommariamente tutti gli organi delle macchine che concorrono al trasporto ed alla formazione del punto.

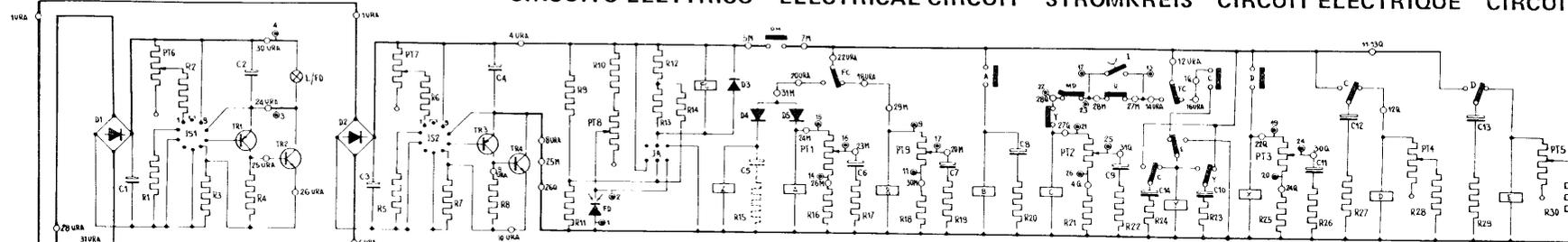
b) Ogni settimana

1. Togliere la placca d'ago e pulire le griffe, il salva ago, lo spingi asola ed i crochets
2. Aprire lo sportello anteriore e pulire accuratamente il vano anteriore.
3. Pulire l'interno del carter contenente il gruppo movimento ago.

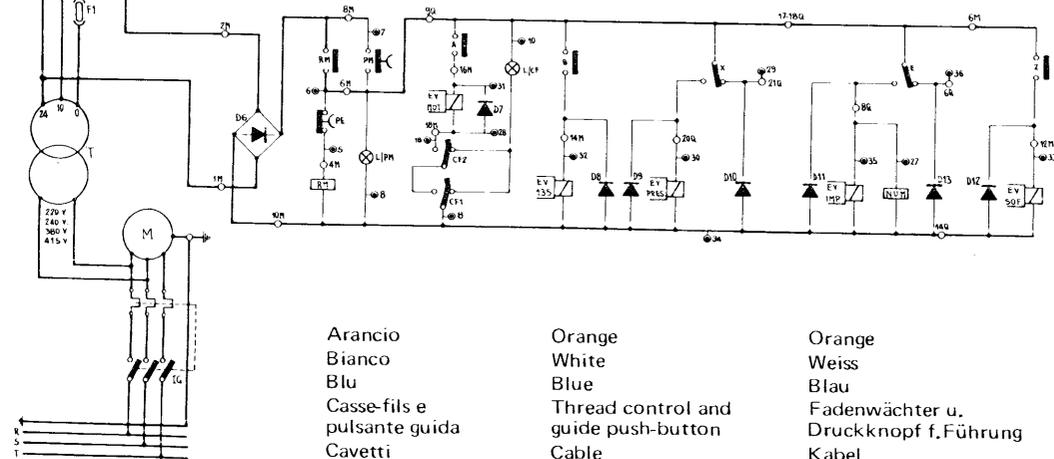
c) Ogni tre mesi

1. Per mezzo della chiave in dotazione, smontare il tappo sotto la bacinella facendo uscire completamente tutto l'olio
2. Svitare la vite che fissa il filtro 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 750 gr. di olio nuovo VR.604.

CIRCUITO ELETTRICO ELECTRICAL CIRCUIT STROMKREIS CIRCUIT ELECTRIQUE CIRCUITO ELECTRICO



Le connessioni nel pannello G1 sono perfettamente uguali a quelle del pannello G2 quindi anche se non indicato sullo schema, si devono considerare come tali.
Es. 25A-25G



Arancio	Orange	Orange	Orange	Naranja
Bianco	White	Weiss	Blac	Bianco
Blu	Blue	Blaü	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
Fotodiodo	Photodiode	Fotodiode	Photo-diode	Fotodiodo
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
Presa	Socket	Steckdose	Prise	Toma
Presa 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 Siemens a 30	Plug	Fliegender Stecker	Fiche volante	Enchufe volante
Verde	Green	Grün	Vert	Verde
Viola	Violet	Violett	Violet	Morado

ILLUMINAZIONE FD Presca Tuckel a 2		
Contatto	Colore cav.	Mors.
1	Nero	3
2	Blu	4

ILLUMINAZIONE FD. Spina Tuckel a 2 - cavo 3x0,5		
Contatto	Colore cav.	Mors.
1	Nero	
2	Blu	

FOTODIODO Presca a 3 Veam		
Contatto	Colore cav.	Mors.
A	Blu	2
B	Verde	1
C	—	—

FOTODIODO Spina a 3 Veam - cavo 3 x 0,5		
Contatto	Colore Cavetto	Mors.
A	Blu	
B	Giallo	
C	—	

PULSANTIERA Spina volante Siemens a30 Guaina F x 15	
Contatto	Colore cav.
1a	Viola
2a	Rosso
3a	Celeste
4a	Blu
5a	Giallo
6a	Arancio
7a	Grigio
8a	Nero
9a	Bianco
0a	Rosa
1b	Viola
2b	Rosso
3b	Celeste
4b	Blu
5b	Giallo
6b	Arancio
7b	Grigio
8b	Nero
9b	Bianco
0b	—

PULSANTIERA Presca da pannello Siemens a 30		
Contatto	Colore cav.	Morsetto
1a	Viola	5
2a	Rosso	6
3a	Celeste	7
4a	Blu	14
5a	Giallo	15
6a	Arancio	16
7a	Grigio	13
8a	Nero	12
9a	Bianco	20
0a	Rosa	21
1b	Viola	25
2b	Rosso	19
3b	Celeste	24
4b	Blu	26
5b	Giallo	9
6b	Arancio	11
7b	Grigio	17
8b	Nero	27
9b	Bianco	8
0b	—	—

ELETTRORVALVOLE Guaina Fx10 con cavetti da 0,5	
Colore cavetto	Mors.
Rosso	30
Nero	34
Grigio	33
Bianco	35
Giallo	31
Arancio	28
Viola	32

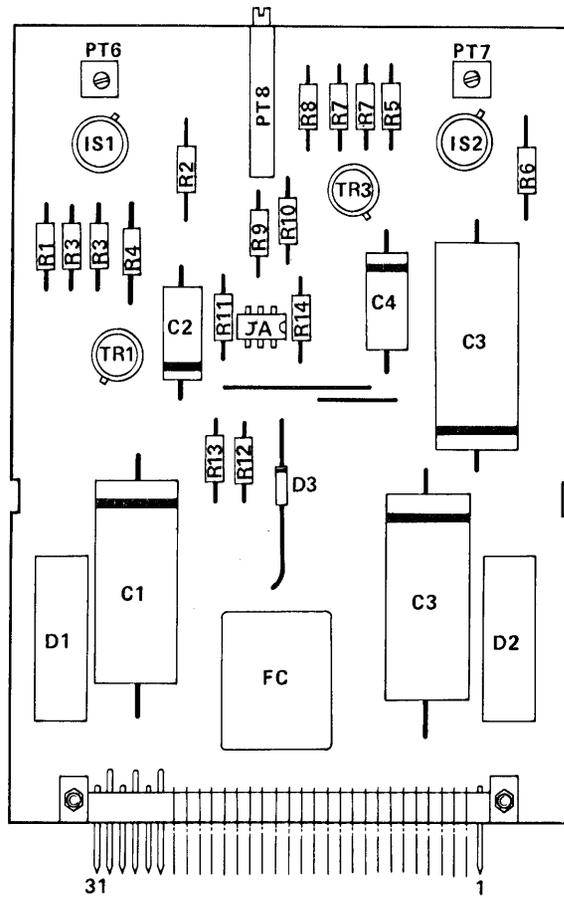
PEDALINA Spina Veam a 5	
Contatto	Col. cavetto
A	—
B	Viola
C	Giallo
D	—
E	—

PEDALINA -Guaina Fx10 con cavetti da 0,5- Presca Veam a 5		
Contatto	Col. cavetto	Mors.
A	—	—
B	Viola	23
C	Giallo	22
D	—	—
E	—	—

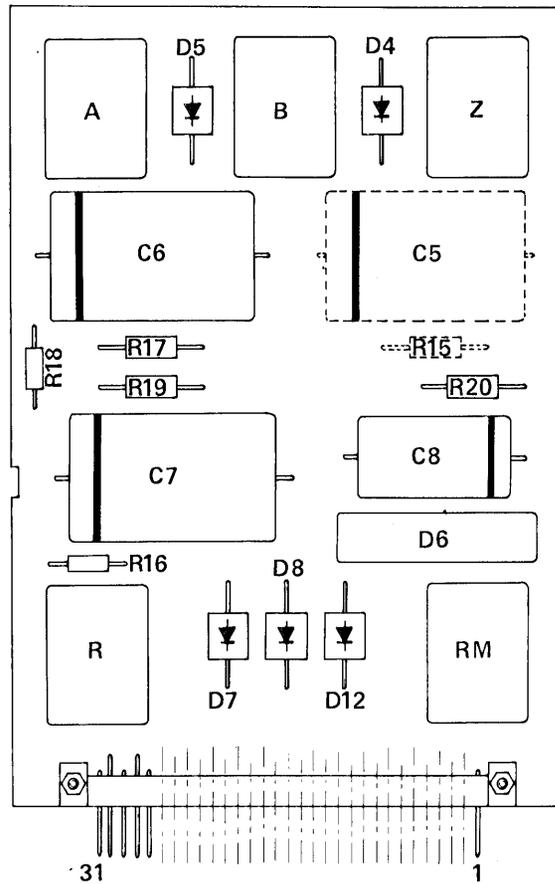
CASSE-FILS Presca Tuckel a 3 concavo 3x0,5		
Contatto	Colore cav.	Mors.
1	Nero	8
2	Giallo	10
3	Blu	18
CASSE-FILS Spina Tuckel a 3		
Contatto	Colore cavo	Mors.
1	Nero	
2	Giallo	
3	Blu	

IG	Interruttore generale salvamotore	Main switch (motor protection)	Interrupteur général disjoncteur	Motorschutzschalter	Interruptor general protector motor
F1	Fusibile 3A	Fuse	Fuse	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-Beleuchtungs Lampe	Lámpara de iluminación fotodiode
L/CF	Lampada casse-fils	Thread breakage control lamp	Lampe casse-fils	Lampe für Fadenwächter	Lámpara disp. rompe-hilos
L/PM	Lampada marcia	Running lamp	Lampe marche	Lampe "in Betrieb"	Lámpara marcha
TR1-3	Transistor 2N2905	Transistor	Transistor	Transistor	Tansistor
TR2-4	Transistor 2N3055	Transistor	Transistor	Transistor	Transistor
FD	Fotodiode OAP12	Photodiode	Photo-diode	Photodiode	Fotodiode
D1-2-6	Raddrizzatore B40-C3200-2200	Rectifier	Redresseur	Gleichrichter	Rectificador
D 3-4-5-7-8-9: 10-11-12-13	Diode SSI CO880	Diode	Diode	Diode	Diode
PT 1-2-3-9	Potenziometro 1KΩ	Potentiometer	Potentiomètre	Potenziometer	Potenciómetro
PT 4-5	Potenziometro 5KΩ	Potentiometer	Potentiomètre	Potenziometer	Potenciómetro
PT6	Potenziometro 20KΩ	Potentiometer	Potentiomètre	Potenziometer	Potenciómetro
PT8	Potenziometro 1MΩ	Potentiometer	Potentiomètre	Potenziometer	Potenciómetro
R 1-5	Resistenza 2,4KΩ 1/2W	Resistor	Résistance	Widerstand	Resistencia
R 2-6	Resistenza 220Ω 1/2W	Resistor	Résistance	Widerstand	Resistencia
R 3-7	Resistenza 0,5Ω 1/2W(2Da 1Ω in parall.)	Resistor	Résistance	Widerstand	Resistencia
R 4-8	Resistenza 68Ω 1/2W	Resistor	Résistance	Widerstand	Resistencia
R 9-11	Ristenza 10KΩ 1/2W	Resistor	Résistance	Widerstand	Resistencia
R 10	Resistenza 15KΩ 1/2W	Resistor	Résistance	Widerstand	Resistencia
R 12	Resistenza 12Ω 1/2W	Resistor	Résistance	Widerstand	Resistencia
R 13	Resistenza 100KΩ 1/2W	Resistor	Résistance	Widerstand	Resistencia
R 14	Resistenza 1KΩ 1/2W	Resistor	Résistance	Widerstand	Resistencia
R 15-17-19-20-24	Resistenza 18Ω 1W	Resistor	Résistance	Widerstand	Resistencia
R 26-27-29-22	Resistenza 18Ω 1W	Resistor	Résistance	Widerstand	Resistencia
R 16-18-21-25	Resistenza 390Ω 1W	Resistor	Résistance	Widerstand	Resistencia
R 23	Resistenza 18Ω 2W	Resistor	Résistance	Widerstand	Resistencia
R 28-30	Resistenza 220Ω 1W	Resistor	Résistance	Widerstand	Resistencia
C3	Condensatore 2000 μF (2x1000 μF-70V)	Condenser	Condensateur	Kondensator	Condensador
C9-5-6-10-11	Condensatore 1000 μF - 35 V	Condenser	Condensateur	Kondensator	Condensador
C 2-4	Condensatore 10 μF - 70V	Condenser	Condensateur	Kondensator	Condensador
C 7	Condensatore 2200 μF-40V	Condenser	Condensateur	Kondensator	Condensador
C8	Condensatore 220 μF-70V	Condenser	Condensateur	Kondensator	Condensador
C12-C13	Condensatore 1000 μF - 35 V	Condenser	Condensateur	Kondensator	Condensador
C1	Condensatore 1000 μF - 70 V	Condenser	Condensateur	Kondensator	Condensador
C14	Condensatore 100 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	Relè ausiliario fotodiode	Photodiode auxiliary relay	Relais auxiliaire photo-diode	Hilfsrelais Fotodiode	Relé auxiliar fotodiode
A	Relè comando motore	Motor control relay	Relais commande moteur	Relais Motorantrieb	Relé mando motor
B	Relè comando tagliacatenella	Chaincutter control relay	Relais commande coupe-chaînette	Relais Fadenkettenschneidevorrichtungsantrieb	Relé comando cortacadeneta
R	Relè cuciture brevi senza impilatore	Relay, short seams without stacker	Relais coutures brèves sans empileur	Relais für kurze Nähte ohne Stapler	Relé costuras breves sin apilador
Z	Relè comando soffi	Blower control relay	Relais commande souffles	Relais für Luftstossantrieb	Relé comando soplos
I	Interruttore per esclusione impilatore con cuciture brevi (cavallo)	Switch for staker exclusion with short seams (seat)	Interrupteur pour exclusion empileur avec coutures brèves (entreprambe)	Schalter für die Ausschaltung des Staplers mit kurzen Nähte (Zwickel)	Interruptor para exclusión apilador con costuras breves (tiro)
	Automatico (aperto)	Automatic (open)	Automatique (ouvert)	Automatisch (offen)	Automático (abierto)
	Non automatico (chiuso)	Non automatic (closed)	Non automatique (fermé)	Nich automatisch (geschlossen)	No automático (cerrado)
C	Relè ritardo intervento pressello	Presser delay relay	Rlais retard intervention tampon	Relais f.verspäteten Eingriff des Nebentransportstempels	Relé intervención barra presión
Y	Relè garanzia fine ciclo	End cycle relay	Relais de garantie de fin de cycle	Relais Sicherheit der Beendigung des Zyklus	Relé garantía final ciclo
D	Relè ausiliario impilatore	Stacker auxiliary relay	Relais auxiliaire empileur	Hilfsrelais Stapler	Relé auxiliar apilador
E	Relè comando impilatore	Stacker control relay	Relais commande empileur	Relais Stapler-Betätigung	Relé mando apilador
X	Relè comando pressello	Presser control relay	Relais commande tampon	Relais Nebentransportstempel-Betätigung	Relé mando barra de presión
RM	Relè marcia	Running relay	Relais marche	Relais "in Betrieb"	Relé puesta en movimiento
NUM	Relè contatore capi cuciti	Work counter relay	Relais compteur articles cousus	Relais Zählvorrichtung	Relé cortador puesta cosida
CF 1-2	Casse-fil (macchina non infilata)	Thread breakage device (machine un threaded)	Casse-fils (machine non enfilée)	Fadenwächter (nicht eingefädelt Maschine)	Dispositivo rompe-hilos (máquina non enhebrada)
MP	Micro pedalina	Pedal microswitch	Micro pédale	Mikroschalter des Antriebspedals	Micro pedal
PM	Pulsante marcia	"Running" pushbutton	Poussoir marche	Druckknopf Ingangsetzung	Pulsador puesta en movimiento
PE	Pulsante emergenza	Emergency pushbutton	Poussoir sécurité	Notfall Druckknopf	Pulsador de emergencia
EV.SOF.	Elettrovalvola soffi	Electrovalve, blower	Soupape électrique souffles	Blas-Elektroventil	Elettroválvula soplos
EV. 135	Elettrovalvola tagliacatenella	Electrovalve, chaincutter	Soupape électrique coupe-chaînette	Fedenkettenabschneide-Elektroventil	Elettroválvula cortacadeneta
EV. MOT	Elettrovalvola motore	Motor electrovalve	Soupape électrique moteur	Elektroventil Motor	Elettroválvula motor
EV. PRES	Elettrovalvola pressello	Presser electrovalve	Soupape électrique tampon	Elektroventil Nebentransportstempel	Elettroválvula barra de presión
EV. IMP	Elettrovalvola impilatore	Stacker electrovalve	Soupape électrique empileur	Elektroventil Stapler	Elettroválvula apilador
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 tampon	Verzögerung Eingriff Nebentransportstempel	Retraso intervención barra de presión
PT3	Duranta intervento pressello	Presser intervention duration	Durée intervention tampon	Dauer-Eingriff Nebentransportstempel	Duración intervención barra de presión
PT9	Esclusione impilatore con cuciture brevi	Exclusion of stacker with short seams	Exclusion empileur avec coutures brèves	Ausschalten des Staplers bei kurzen Nähten	Exclusión apilador con costuras breves

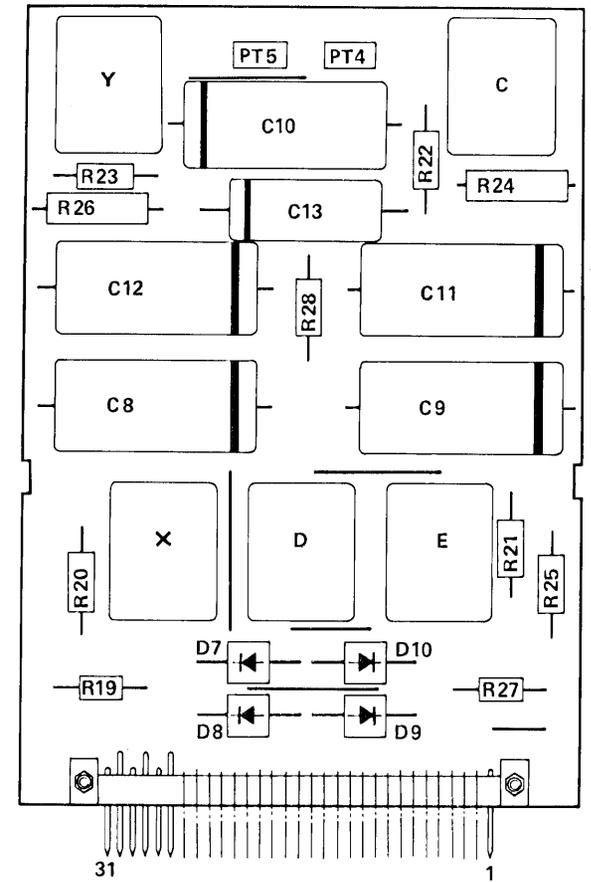
PANNELLI



PANNELLO URA

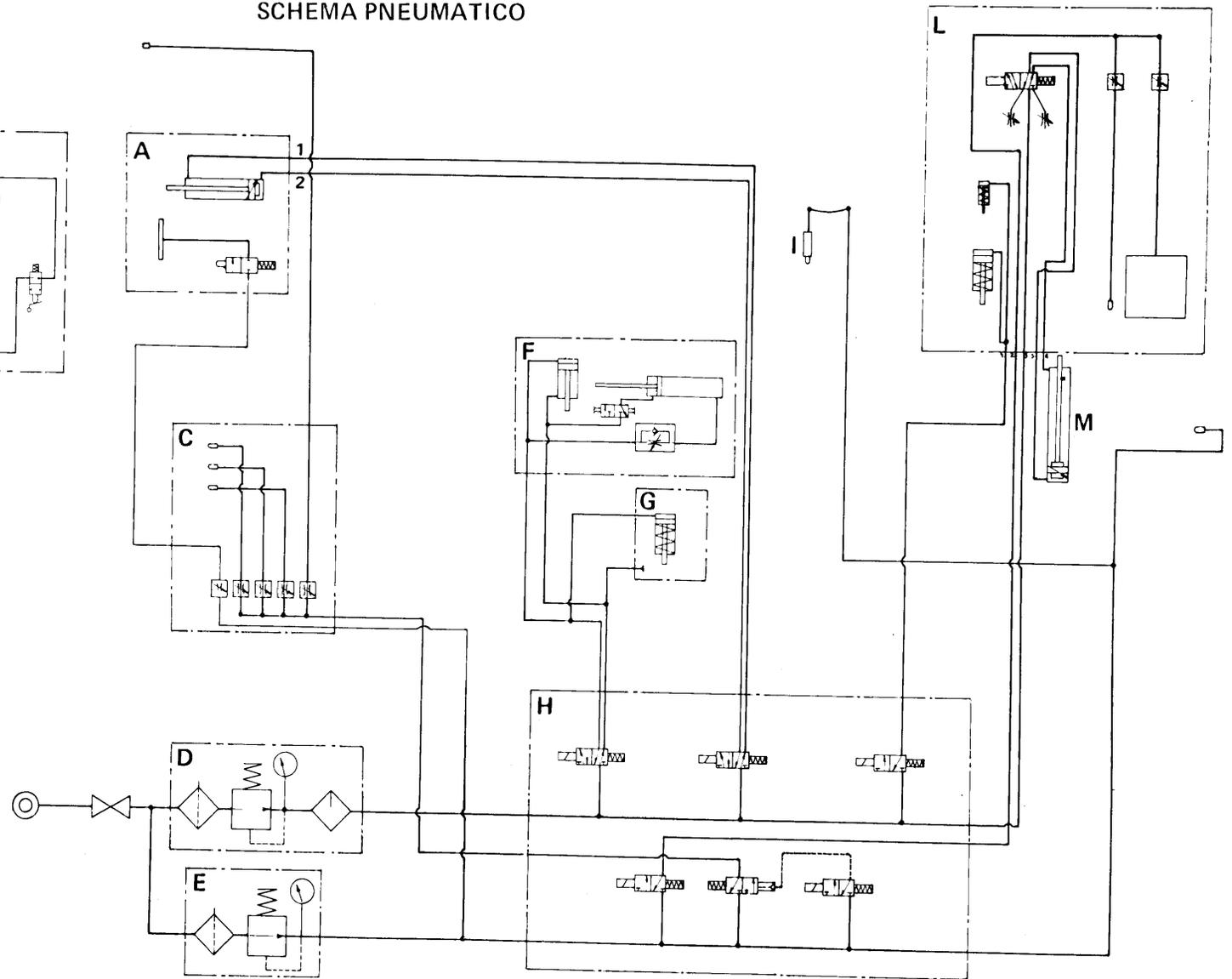
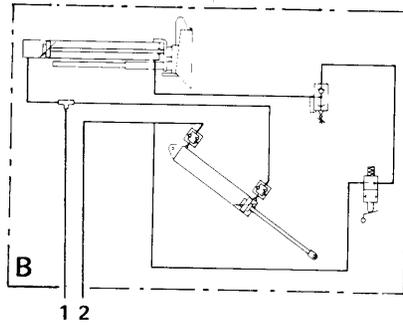


PANNELLO M



PANNELLO Q1

SCHEMA PNEUMATICO



- A = Impilatore con getto d'aria
- B = Impilatore a ribaltamento con barra oscillante
- C = Dosatori - Soffiatori
- D = Gruppo controllo aria lubrificata
- E = Gruppo controllo aria non lubrificata
- F = Trasporto sussidiario capi
- G = Pressello
- H = Elettrovalvole
- I = Pistola soffiatrice
- L = Apparecchiatura 135 - Comandi carro testa
- M = Cilindro fuoriuscita carro testa

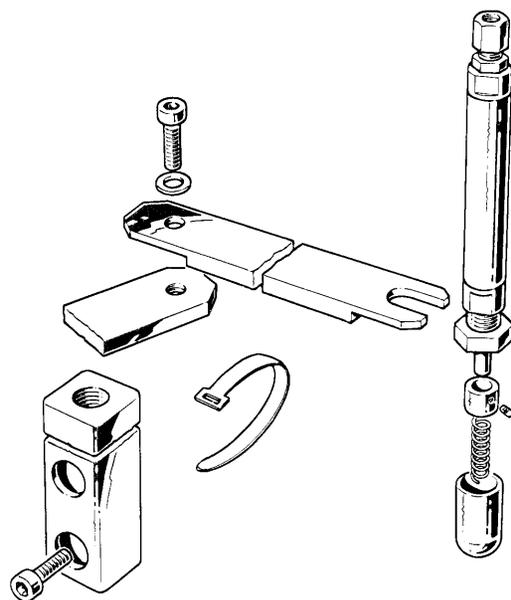
N.B. Il gruppo F è in alternativa al gruppo G
 Il gruppo A è in alternativa al gruppo B

TAV. 1

PRESSELLI – TRASPORTI SUSSIDIARI – SOFFIATORE

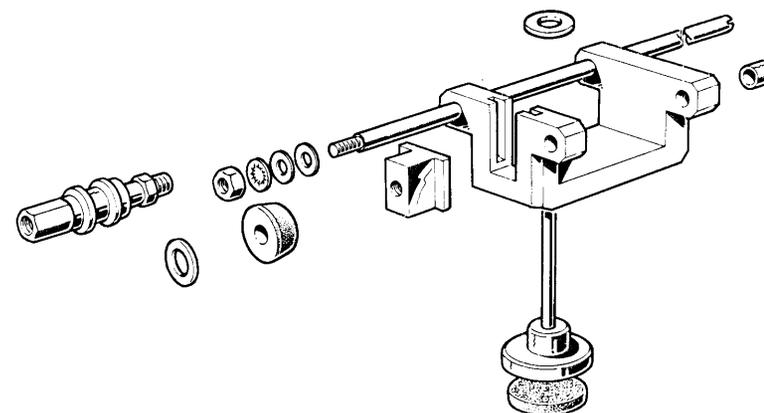
943275-4-00

Gruppo pressello per l'impilatura dei teli di lunghezza da 70 a 140 cm. Consiste in un pressello e relativo azionamento pneumatico, situato in posizione sopraelevata dietro la testa cucitrice. La funzione principale del pressello è quella di bloccare il semilavorato a fine cucitura sul piano di lavoro, per permettere il taglio della catenella e l'impilatura.



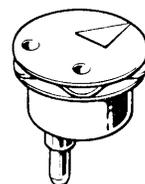
943101-4-00

Gruppo pressello per l'impilatura di teli di lunghezza da 50 a 140 cm. E' simile al gruppo pressello 943275-4-00 descritto prima ma è dotato anche di movimento orizzontale nel senso del trasporto, per traslare il semilavorato cucito verso l'impilatore, permettendo l'impilatura di capi più corti.



941242-4-00

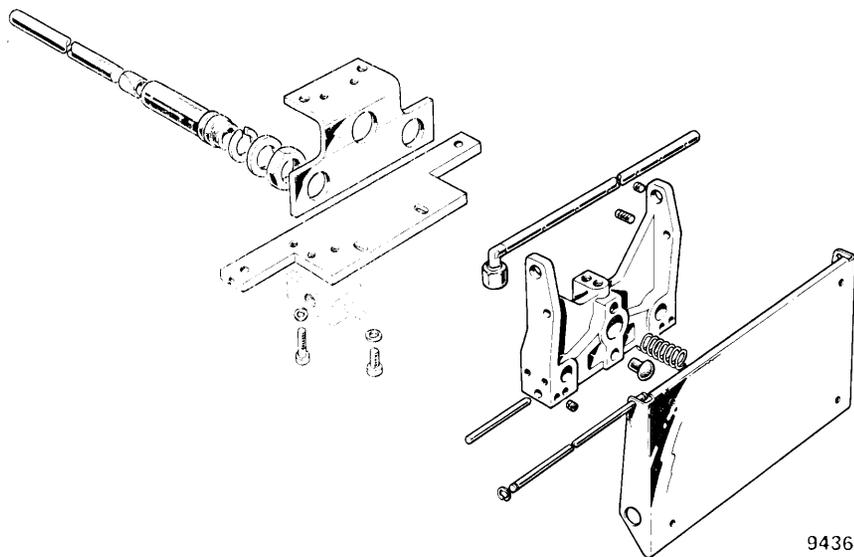
Gruppo soffiatore orientabile per facilitare l'avanzamento di teli larghi e pesanti durante la surfilatura.



TAV. 2
IMPILATORI – PIASTRA ALLARGATA

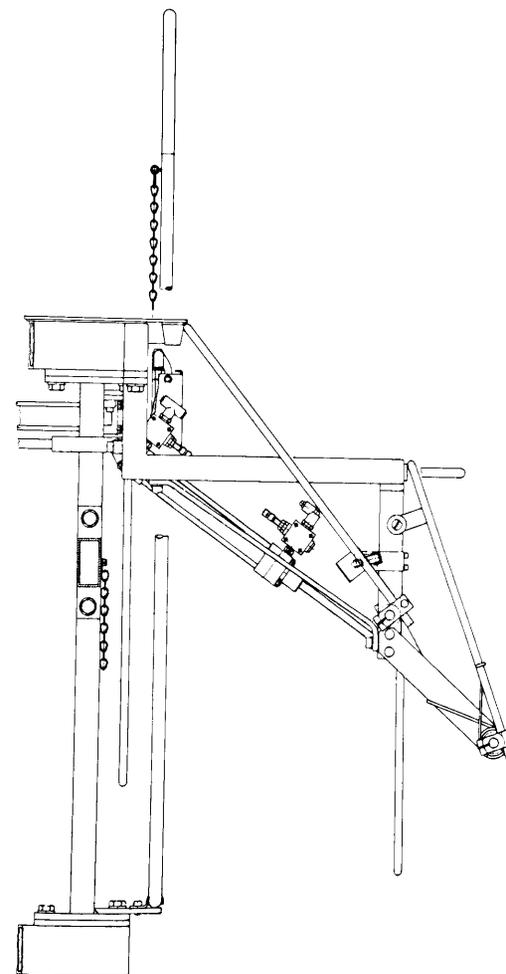
943216-5 00

Impilatore con ribaltamento dei teli a soffio d'aria. Indicato per tessuti non scivolosi in generale.



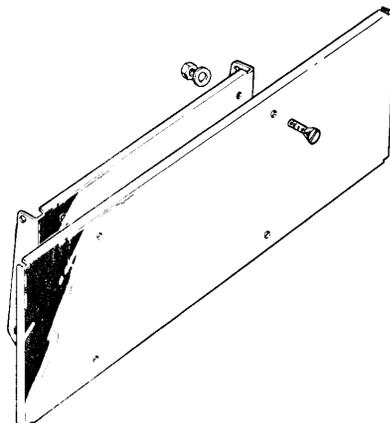
943621-5 00

Impilatore con ribaltamento dei teli mediante barra oscillante - dotato di contro barra appinzatrice per bloccare i semilavorati impilati sulla barra fissa di impilatura. Indicato per teli lunghi in generale e per tessuti scivolosi.



943657-4 00

Piastra allargata per impilatore.
Facilita l'impilatura di teli larghi.

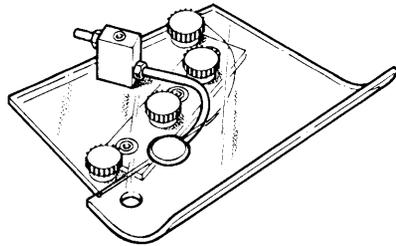


TAV. 3
GUIDE – PIASTRE

943133-4-10

Guida Tipo A.

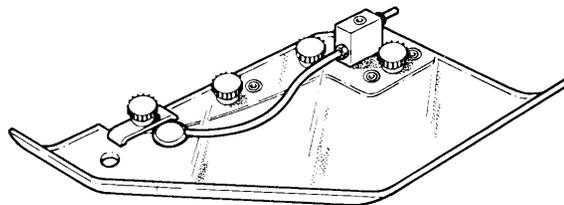
Per surfilatura di teli con profili diritti o a raggi ampi.



941215-4-01

Guida Tipo B.

Per surfilatura di teli con profili diritti o a raggi stretti. Indicata per la surfilatura del cavallo di quarti posteriori e dei rapporti di quarti anteriori di pantaloni.

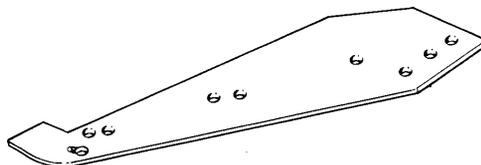


943203-0-00

Piastra supplementare.

Può essere fissata sulla guida 941215-4-01 (tipo B). E' consigliabile per la surfilatura del cavallo di quarti posteriori e del rapporto di quarti anteriori di pantaloni. Questa piastra supplementare non sostituisce ma si aggiunge ad una delle piastre intermedie descritte sopra. La sua funzione è di distendere il tessuto in prossimità delle curve accentuate, evitando il suo arrotolamento verso l'alto.

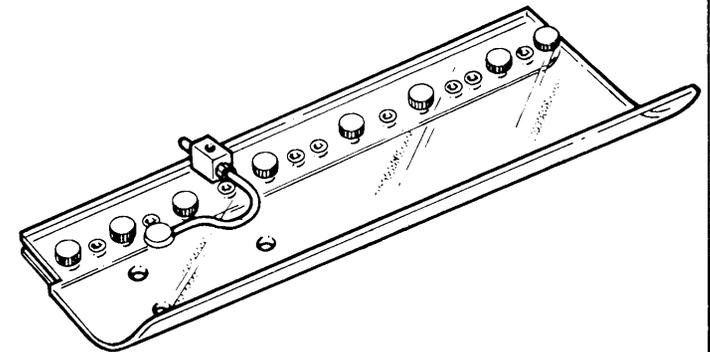
Deve essere ordinata con 4 pomoli di fissaggio 941365-0-00.



943219-4-00

Guida Tipo C.

Per surfilatura di teli con profili diritti o a raggi molto ampi. Indicata per tessuti leggerissimi.



PIASTRE INTERMEDIE

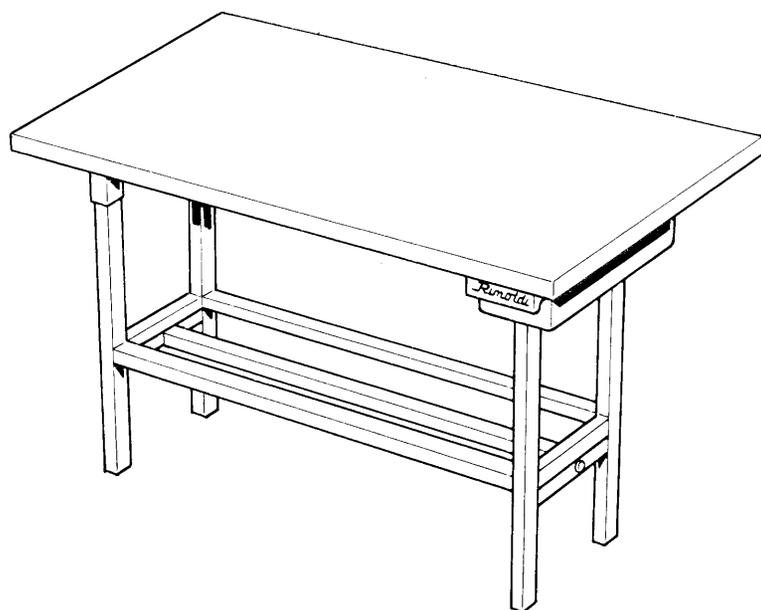
Piastre intermedie da abbinare alle guide sopra descritte. L'unità deve sempre essere attrezzata con una delle piastre indicate di seguito.

Spessore tessuti	Spessore piastra intermedia	Per guida tipo	Simbolo piastra
tessuti pesanti	3 mm.	A	941201-0-00
		B	941210-0-00
		C	941207-0-00
tessuti medi	2 mm.	A	941297-0-00
		B	941298-0-00
		C	941299-0-00
tessuti leggeri	1,5 mm.	A	941294-0-00
		B	941295-0-00
		C	941296-0-00

TAV. 4
TAVOLI DI DEPOSITO

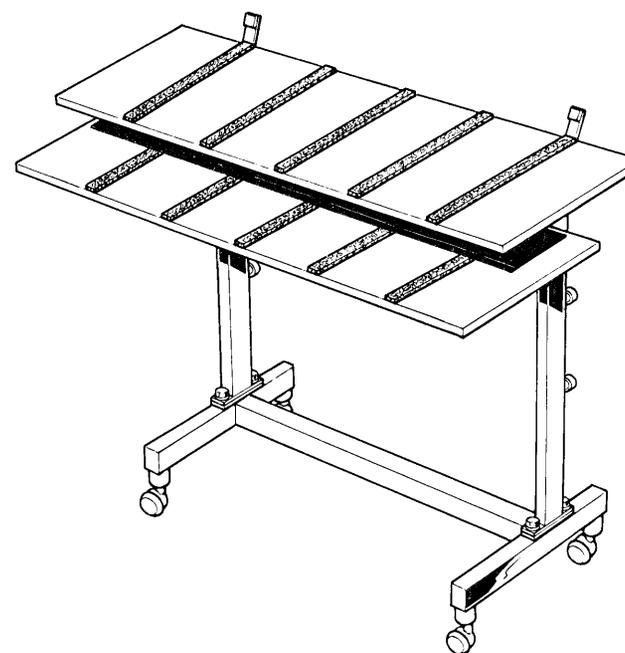
940325-4-00

Tavolo di deposito ad 1 piano, da disporre alla destra dell'operatrice per il prelievo dei teli da surfilare. Dispone di un ripiano inferiore per il deposito dei pacchi in lavorazione.



943290-4-00

Tavolo di deposito a 2 piani sopraelevati, da disporre sul retro dell'unità automatica di fronte all'operatrice, per il prelievo dei teli da surfilare.





Rockwell-Rimoldi S.p.A.

Printed in Italy

Edizione: Italiano