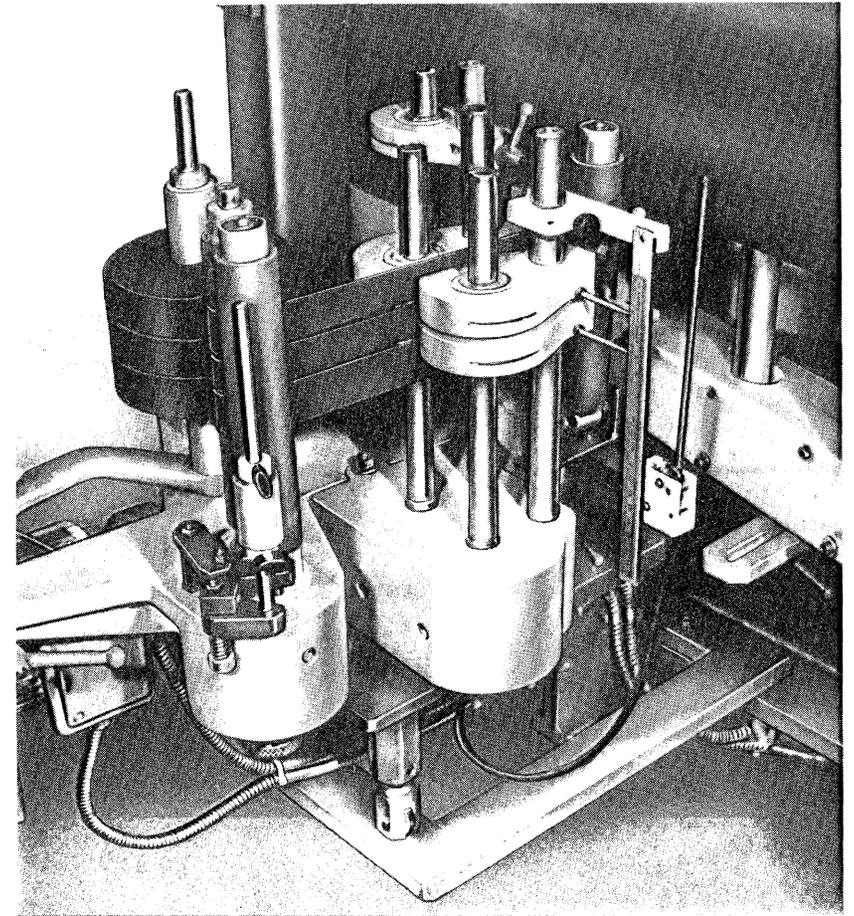


# Rimoldi

LIBRETTO ISTRUZIONI  
INSTRUCTIONS HANDBOOK  
LIVRET D'INSTRUCTIONS  
GEBRAUCHSANWEISUNGEN

**EPS-TPA/1**



**n.195**  
656001000

## TAGLIACOLLARETTI EPS-TPA/1

La TPA/1 è una macchina per la produzione di collaretti e strisce in genere, mediante il taglio elicoidale di tessuti a maglia tubolare. Le strisce tagliate vengono avvolte su apposite bobine.

Impiega tessuti tubolari in rotoli o in falda, in qualsiasi fibra naturale o sintetica.

La larghezza della striscia tagliata è determinata dalla posizione dei gruppi coltelli e dall'inclinazione dei cilindri alimentatori e può quindi essere facilmente variata.

Questa macchina è munita di un nuovo dispositivo coltelli che è stato realizzato in modo da consentire l'effetto del taglio "a forbici" garantendo quindi le migliori condizioni di taglio per qualsiasi tipo di tessuto.

### DATI TECNICI

Larghezza tubolare:	550 - 1000 mm,
Larghezza strisce tagliate (3 strisce):	18 - 170 mm
Velocità di taglio:	20 m/1'
Azionamenti: - Macchina	1 motore 1HP 220/380V - 50 Hz
- Gruppo Coltelli	1 motore 0,10 HP 220/380 V - 50 Hz (altri voltaggi a richiesta)
Peso netto macchina:	450 Kg
Peso macchina con imballaggio:	660 Kg
Ingombro macchina:	1500 x 1500 x 1950 mm
Dimensioni cassa:	1600 x 1600 x 1600 mm

### INSTALLAZIONE

Per installare la macchina nel luogo prescelto, procedere come segue:

- 1) Sistemare le quattro ventose di gomma e relative viti sul pavimento, rispettando la posizione dei fori esistenti all'estremità dei piani di appoggio 1 (fig.1)
- 2) Piazzare la macchina sulle ventose e bloccare le quattro viti mediante i dadi 2 (fig.1)

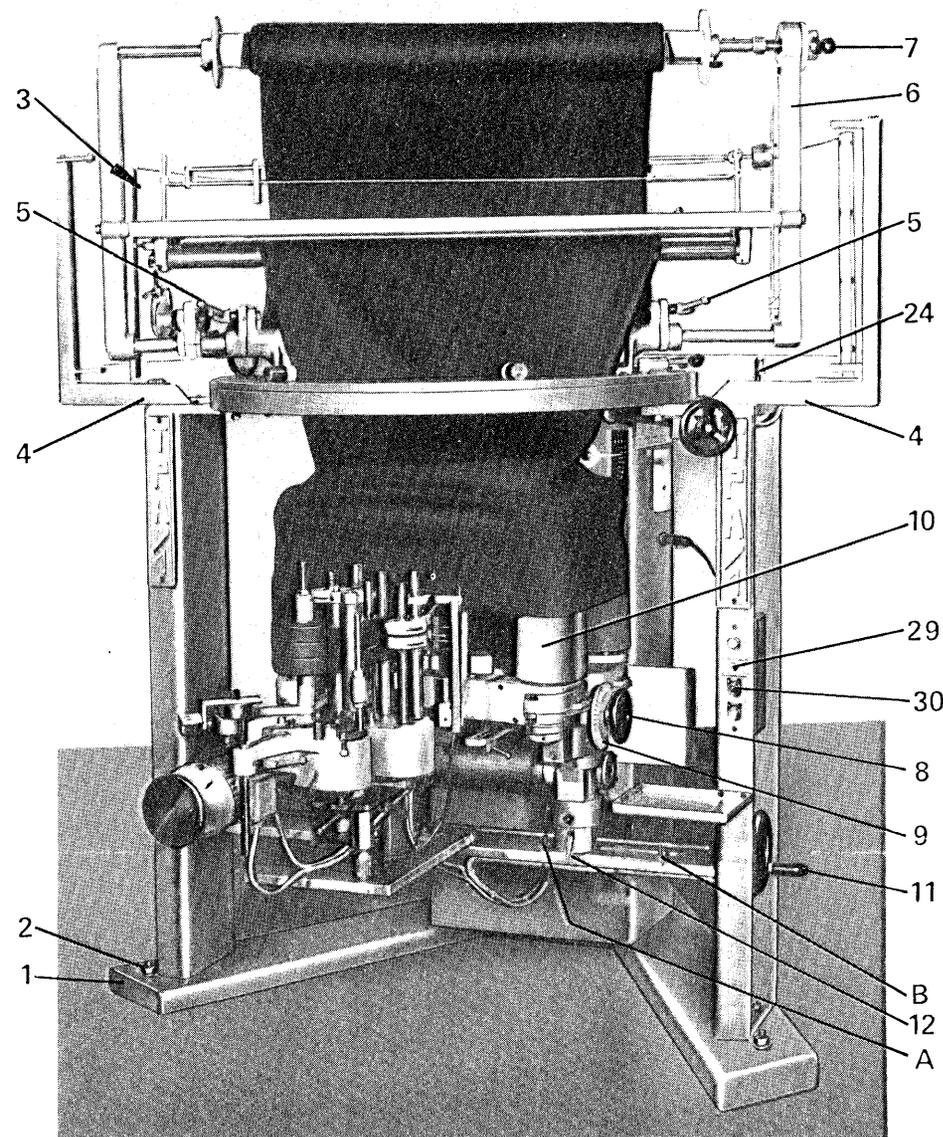


Fig. 1

- 3) Livellare la macchina agendo sui dadi di fissaggio 2 (fig.1)
- 4) Montare il gruppo castello porta pezza 3 (fig.1) completo di staffe di sostegno 4 (fig.1), fissandolo alla macchina con le apposite quattro viti
- 5) Montare le tre protezioni curve trasparenti in plexiglas.

## CARICAMENTO DEL TESSUTO

Per inserire il tessuto in rotolo procedere come di seguito descritto:

- 1) Aprire le due protezioni in plexiglas anteriori, che a questo scopo sono incernierate ai lati del castello.
- 2) Allentare le due maniglie di bloccaggio 5 (fig.1) in modo da far ruotare verso la parte anteriore il telaio porta pezza 6 (fig.1)
- 3) Allentare il pomolo 7 (fig.1) e dopo aver sfilato l'albero superiore, introdurre il rotolo del tessuto sullo stesso. Riportare l'albero nella sua posizione iniziale e ribloccare il pomolo 7 (fig.1)
- 4) Agendo sul volantino 8 (fig.1), portare l'indice del disco graduato 9 (fig.1) sulla posizione "0"
- 5) Far passare l'estremità della pezza attraverso i rulli superiori e farle raggiungere i cilindri di alimentazione 10 (fig.1), sui quali va introdotta fino a che il bordo inferiore della stessa venga a trovarsi di qualche centimetro al di sopra della zona di taglio del primo gruppo coltelli.
- 6) Mediante il volantino 11 (fig.1) determinare una leggera tensione del tessuto sui cilindri di alimentazione. Gli spostamenti della manopola 11 (fig.1) sono rilevabili sull'apposito indicatore 12 (fig.1)

## ALIMENTAZIONE DEL TESSUTO

Il volantino 13 (fig.2) regola la rotazione del castello della macchina, in modo da sincronizzare il movimento dello stesso rispetto alla rotazione del tessuto sui cilindri alimentatori ed evitare quindi eventuali arrotolamenti del tessuto tubolare.

Se il movimento del castello è in ritardo rispetto alla rotazione del tessuto sui cilindri alimentatori, girare il volantino 13 verso il "PIU'", in caso contrario ruotarlo verso il "MENO", effettuando sempre rotazioni minime.

Questa regolazione è rilevata dall'indice 14 (fig.2), sul quale sono segnate le posizioni intermedie ottenibili fra il "MENO", ed il "PIU'". Agire quindi sulla leva 15 (fig.3) per sbloccare il castello porta pezza e ruotare il castello fino ad eliminare la torsione esistente.

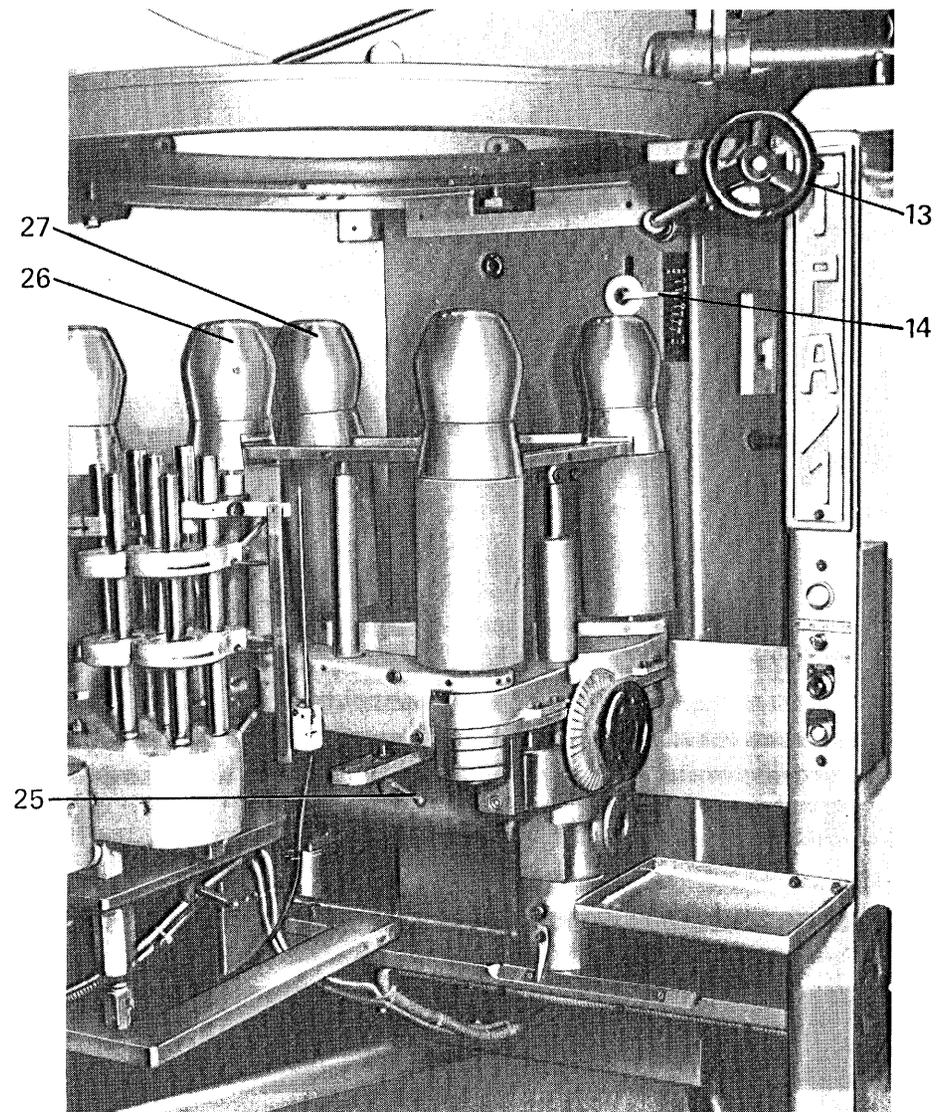


Fig. 2

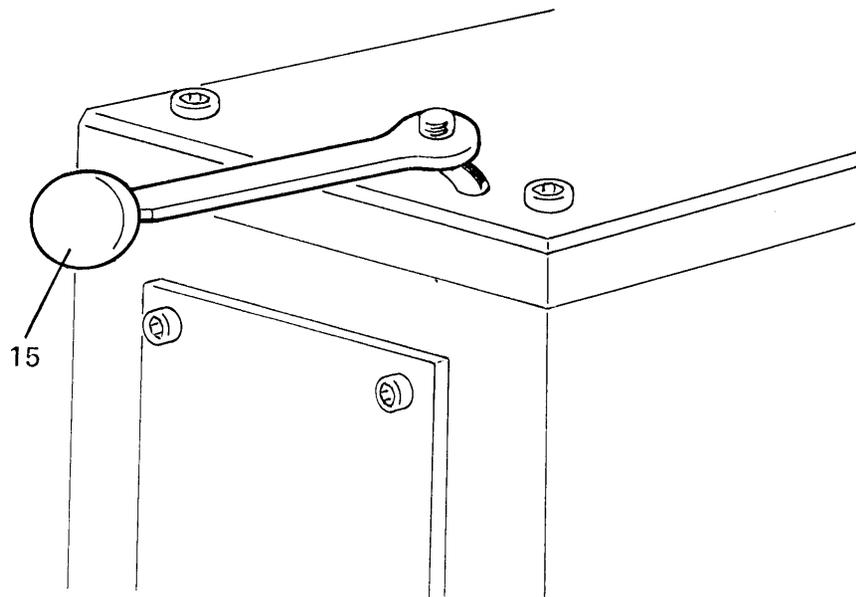


Fig. 3

### REGOLAZIONE CASTELLO PORTA PEZZA

Il rullo 16 (fig.4) è provvisto di frizione 17 (fig.4), la quale deve essere regolata in base al peso del tessuto onde mantenerlo sempre in posizione stabile e cioè non deve "cadere", né presentare eccessiva tensione nel tiraggio. La frizione 17 si regola mediante la vite 18 (fig.4).

Inoltre il rullo 16, mediante trasmissione a cinghia 19 (fig.5), è collegato ad una puleggia 20 (fig.5), provvista di frizione. Questo dispositivo supplementare di alimentazione del tessuto ai cilindri ha la funzione di rendere stabile e continua la rotazione del rullo 16, cioè senza eccessive tensioni o allentamento del tessuto, che causerebbero irregolarità di taglio. La regolazione della frizione della puleggia 20 si effettua mediante la vite 21 (fig.5): avvitando, la frizione tende a bloccarsi, svitando si allenta.

### ATTENZIONE

Quando sul rullo superiore del castello la pezza si è ridotta a pochi giri svitare il pomolo 22 (fig.4) in modo da liberare l'asta 23 (fig.4), che dovrà essere appoggiata sul tessuto determinando l'arresto della macchina, quando terminando il tessuto questa si appoggia sull'asta che agisce sul microinterruttore 24 (fig.1).

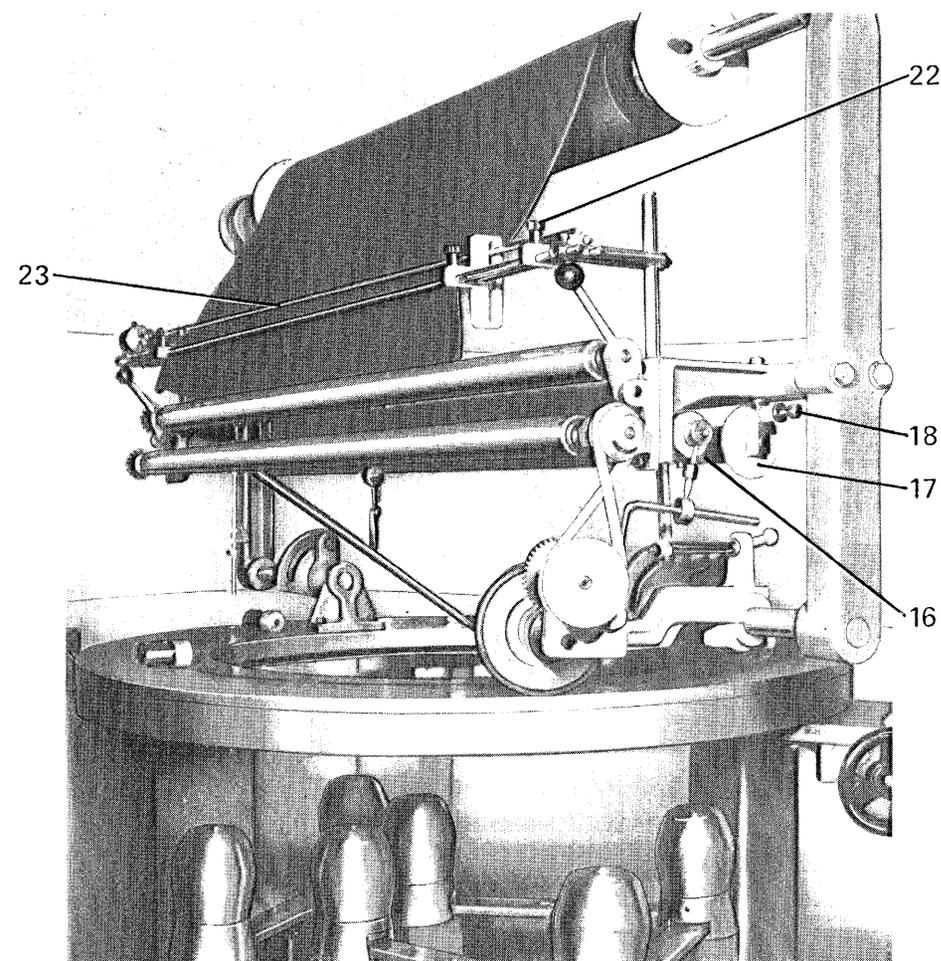


Fig. 4

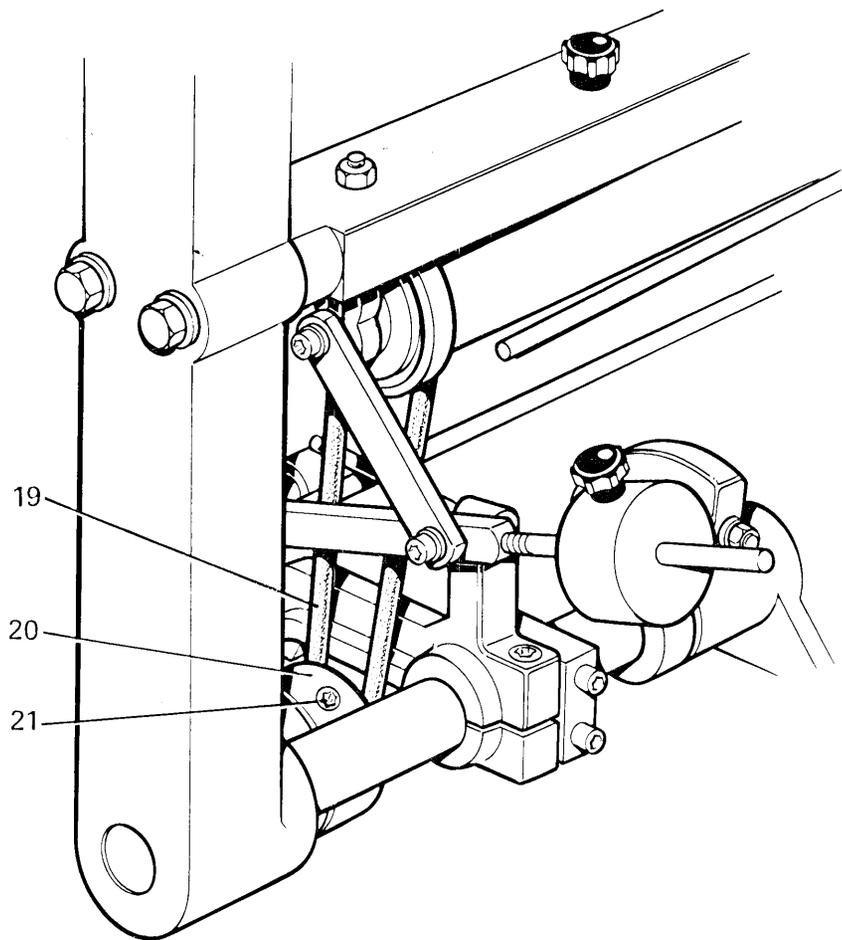


Fig. 5

#### REGOLAZIONE DEI CILINDRI ALIMENTATORI

L'alimentazione del tubolare al dispositivo di taglio avviene tramite un dispositivo formato da 3 coppie di cilindri che ruotano a velocità costante.

La distanza fra le coppie dei cilindri può essere variata agendo sul volantino 11 (fig.1) in modo da adeguare la posizione dei cilindri al diametro del tubolare da tagliare.

Sull'indice 12 (fig.1) può essere rilevata la posizione dei cilindri.

Le manopole 25 (fig.2) servono per lo spostamento dei cilindri interni 26 e 27. Sbloccandole è possibile aumentare o diminuire l'adesione di detti cilindri sul tessuto, consentendo di avere la guida il più regolare possibile.

A seconda del diametro del tubolare può essere sufficiente far lavorare la macchina con 4 cilindri alimentatori. In questa circostanza lasciare nella posizione interna di riposo il cilindro 26 e portare verso l'esterno il cilindro posteriore 27.

A seconda che la macchina lavori con 4 o 6 cilindri alimentatori è necessario posizionare tutto il dispositivo di taglio rispetto ai cilindri stessi. Dopo aver allentato le maniglie 28 (fig.6) è possibile effettuare detta regolazione.

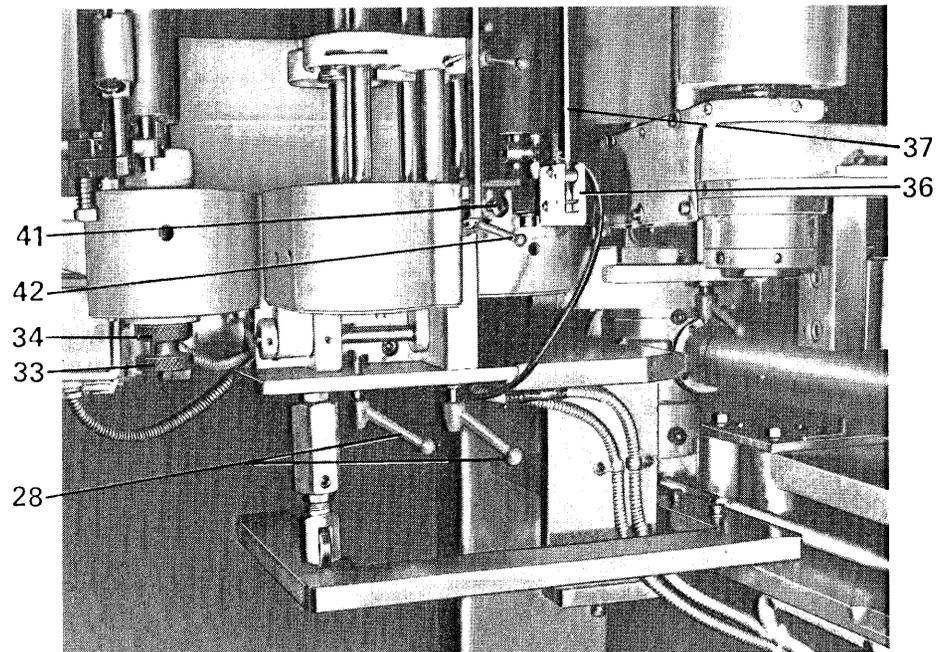


Fig. 6

## TAGLIO

Il dispositivo di taglio è formato da coppie di coltelli, di cui uno fisso ed uno a molla. Una leggera pressione fra le due lame garantisce l'effetto a "forbici" per le migliori condizioni di taglio.

La larghezza della striscia ottenuta con il taglio del primo gruppo coltelli è determinata dall'inclinazione dei cilindri di alimentazione.

Per variare l'inclinazione dei cilindri agire sul volantino 8 (fig.1), ruotandolo in modo da portare l'indice del disco graduato 9 (fig.1) sulla posizione di taglio desiderata. Tenere presente che ad ogni linea del disco corrisponde una larghezza di taglio di:

- mm. 2,5–3 circa – macchina con apertura minima dei cilindri alimentatori (indicatore 12 (fig.1) verso il fermo A)
- mm. 3–3,5 circa – macchina con apertura media dei cilindri alimentatori (indicatore 12 a metà del righello)
- mm. 3,5–4 circa – macchina con apertura massima dei cilindri alimentatori (indicatore 12 verso il fermo B)

Per iniziare il taglio procedere come segue:

- 1) Spostare l'interruttore 29 (fig.1) sulla posizione "NO AUTOMATICO" ed avviare la macchina **premendo ad intermittenza** il pulsante di MARCIA 30 (fig.1)
- 2) Dopo il taglio del primo lembo di tessuto (30–40 cm circa), arrestare la macchina rilasciando il pulsante di MARCIA ed inserire manualmente l'estremità della striscia sul rullo avvolgitore 31 (fig.7), onde avere il tiraggio per l'avvolgimento della striscia, come illustrato in figura 7
- 3) Avviare nuovamente la macchina, facendole compiere un giro completo. Arrestare la macchina e controllare la larghezza della striscia avvolta sul rullo 32 (fig.7); nel caso non corrispondesse alla misura desiderata, correggere mediante il volantino 8 (fig.1)
- 4) Per regolare la tensione di arrotolamento della bobina sul rullo 32 (fig.7), agire (a macchina in moto) sul pomolo zigrinato 33 (fig.6), dopo aver allentato la sua ghiera 34 (fig.6). Girare il pomolo 33 verso destra per diminuire la tensione, verso sinistra per aumentarla.
- 5) Il pomolo 35 (fig.8) serve per regolare il microinterruttore che controlla il diametro della bobina tagliata.

La macchina si arresta automaticamente quando la bobina raggiunge il

diametro precedentemente impostato

Tenere presente che il diametro massimo, ottenibile è di 300 mm. circa.

- 6) Il microinterruttore di sicurezza 36 (fig.6) sul quale agisce l'astina 37 (fig.6) ha la funzione di far arrestare la macchina nel caso che, per un qualsiasi motivo, non fosse stato eseguito il primo taglio della striscia.

N.B. – Nel caso di taglio singolo o multiplo di strisce di larghezza minima è consigliabile far appoggiare il rotolo del tessuto tagliato sul braccio porta bobine 38 (fig. 8) onde avere la regolarità di avvolgimento della bobina. Per ottenere questa condizione è sufficiente allentare la maniglia 39 (fig.8) ed alzare o abbassare il gruppo porta bobina completo.

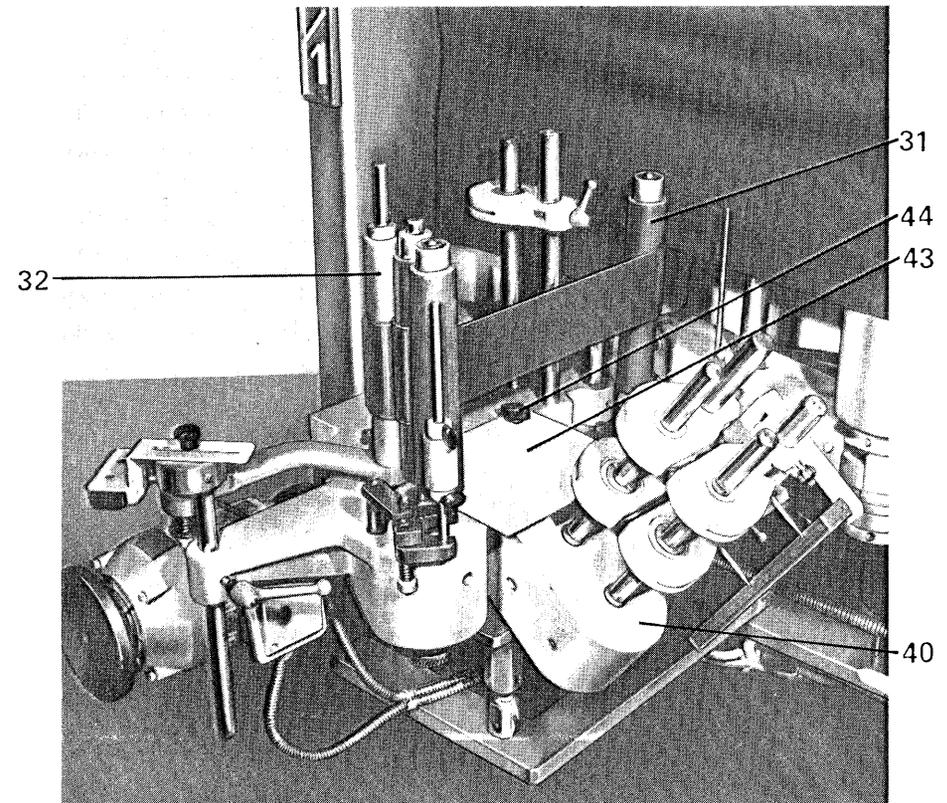


Fig. 7

### Per il taglio di una sola striscia

- 1) Escludere il gruppo coltelli 40 (fig.7), ribaltandolo come è indicato in figura 7.
- 2) Per ottenere ciò allentare il pomolo 41 (fig.6) e ruotare verso il basso la maniglia 42 (fig.6).
- 3) Dopo aver ribaltato il gruppo coltelli, impiegare l'apposito carter di protezione 43 (fig.7), fissandolo con i due pomoli 44 (fig.7).

### Per il taglio di più strisce

- 1) Impiegare il gruppo coltelli 40 (fig.8), come indicato in figura 8.
- 2) Prima di procedere al taglio multiplo è necessario allentare il pomolo 45 (fig.8) e spostare il supporto 46 (fig.8) in modo che la sua base sfiori la zona superiore della striscia.
- 3) Allentare i porta coltelli anteriori e posteriori, agendo sulle rispettive leve 47 (fig.8) ed allontanare le lame al fine di favorire il passaggio del tessuto non tagliato.
- 4) Impostare le larghezze che si vogliono ottenere, spostando il gruppo coltelli in modo da far coincidere gli indici 48 (fig.8) con le misure scelte sulla riga millimetrata 49 (fig.8).
- 5) Bloccare le maniglie 47 (fig.8) dei gruppi porta coltelli, creando una leggera pressione fra le lame (0,2 - 0,5 mm max.)

**ATTENZIONE:** Un'eccessiva pressione fra i coltelli, oltre a causare una maggior usura delle lame, determina un taglio irregolare, essendo stato eliminato l'effetto a "forbice".

### RIFILATURA ESTERNA STRISCIA INFERIORE

Nel caso fosse necessario rendere perfettamente uniforme e parallela la striscia inferiore è possibile montare un'ulteriore coppia di coltelli (a richiesta) per la rifilatura esterna della striscia inferiore.

La coppia dei coltelli supplementari deve essere montata sui perni della coppia coltelli 50 (fig.8) che tagliano la striscia inferiore.

L'ecedenza di tessuto rifilato deve essere fatta passare attraverso il rullo di contrasto 51 (fig.8) e quindi scaricarsi all'esterno della macchina in un eventuale apposito raccoglitore.

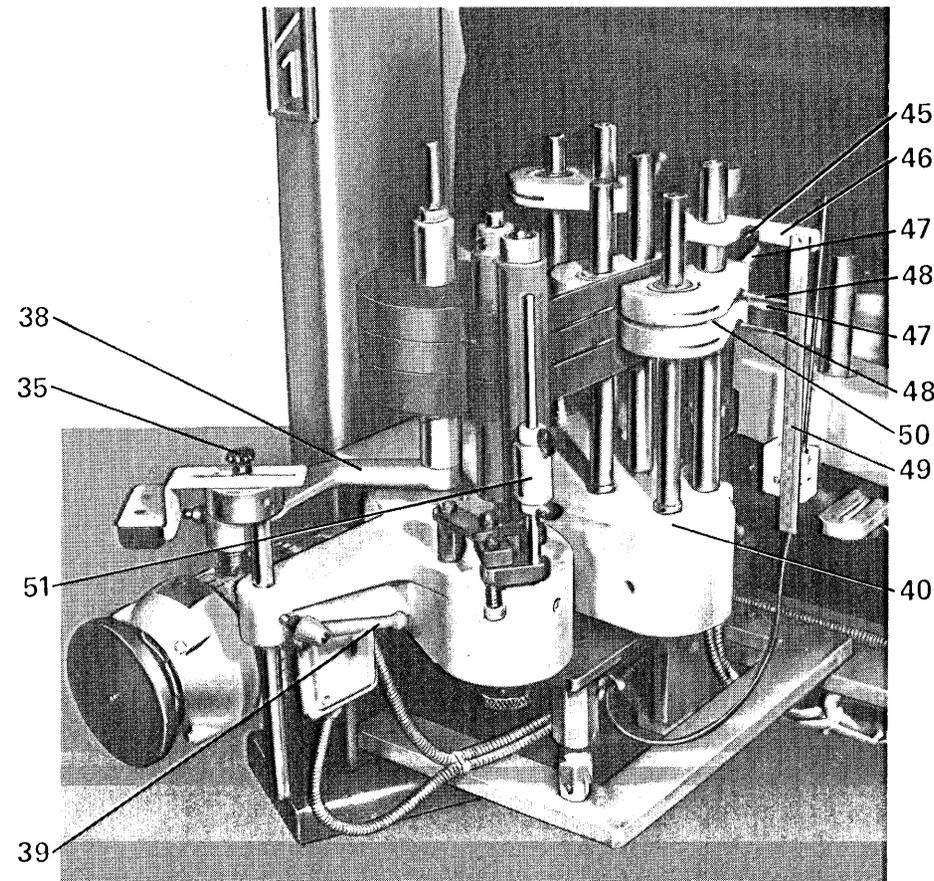


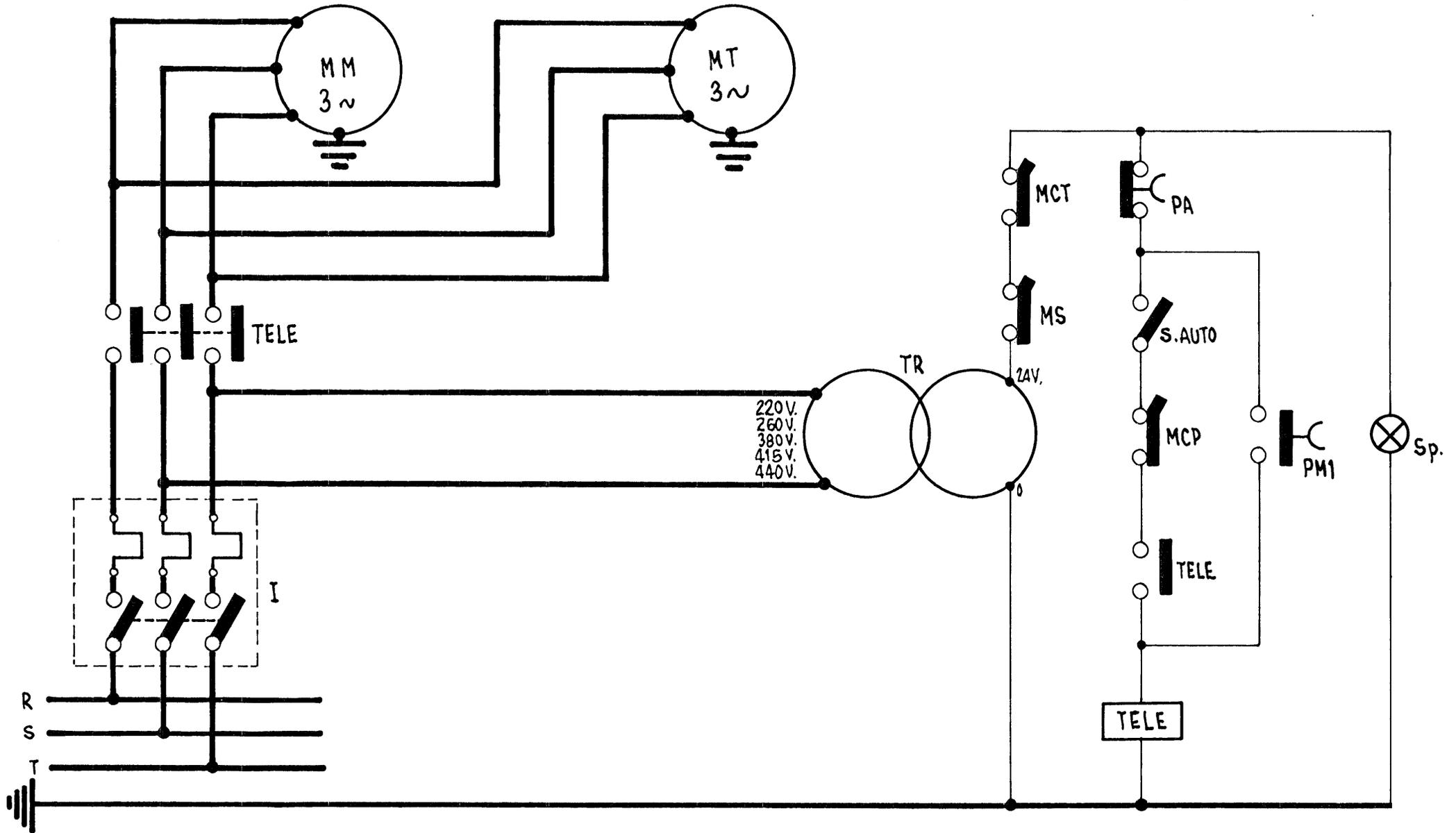
Fig. 8

### MANUTENZIONE

La macchina non deve essere lubrificata perchè tutta montata su cuscinetti a sfera a tenuta stagna.

- Controllare periodicamente i livelli dell'olio dei riduttori ed eventualmente ripristinare impiegando olio Rol EP-2, Shell MACOMA/69, Esso PEN-O-LED-EP-2 o simili.
- Pulire i coltelli, soffiando aria a bassa pressione nelle feritoie esistenti su ogni porta coltello.

SCHEMA IMPIANTO ELETTRICO



S.AUTO = Selettore marcia automatica-manuale  
 SP = Lampada spia  
 I = Interruttore magnetotermico Weber tipo MV25  
 MCP = Micro controllo fine pezza

MCT = Micro sicurezza taglio  
 MS = Micro scarico rotolo  
 PA = Pulsante arresto  
 PM1 = Pulsante marcia

TELE = Teleruttore  
 MM = Motore trifase 1HP 1400 giri/m. (macchina)  
 MT = Motore trifase 0,1HP 1400 giri/min. (taglio)  
 TR = Trasformatore 30W. E=220-260-380-415-440V. U=0-24V



**Rockwell-Rimoldi S.p.A.**

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

Printed in Italy

UFFICIO CATALOGHI 12/77

Edizione: Italiano