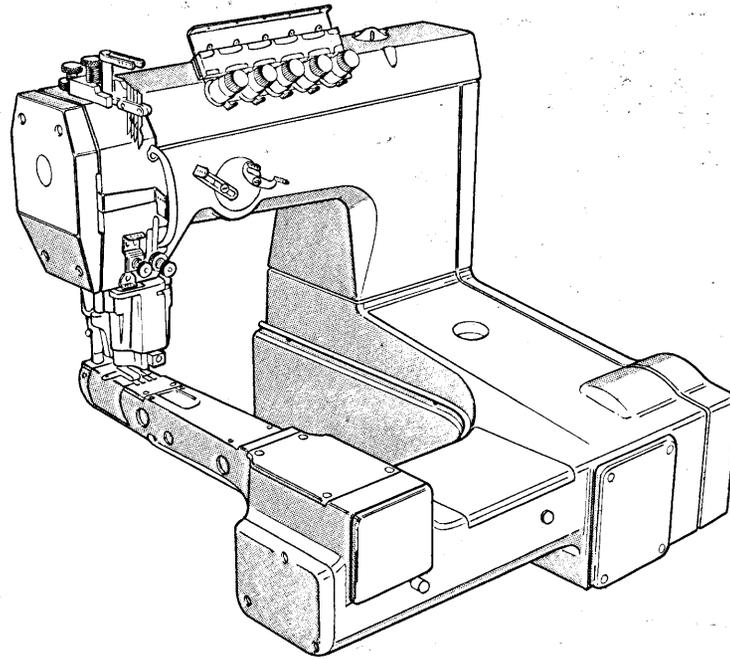


Libretto Istruzioni



Rimoldi®
183

n. 241
999981-5-00

INTRODUZIONE

Desideriamo innanzitutto ringraziarVi per la preferenza accordata al nostro prodotto, certi che la Vostra fiducia nei confronti del nostro marchio sarà ampiamente ripagata dal lungo e proficuo servizio che sicuramente potrete ottenere dalla macchina.

In questo libretto abbiamo raccolto alcune note relative all'installazione, messa a punto e manutenzione delle macchine serie "Base cilindrica rovescia 183" che riteniamo possano esserVi utili per meglio conoscere e più convenientemente usare il nostro prodotto.

Questa macchina, studiata e concepita con le più moderne tecnologie, giunge a Voi dopo scrupolosi controlli e rigorosi collaudi che ci permettono di garantirne la durata e l'efficienza, ma Vi ricordiamo che queste dipendono notevolmente dall'uso e dalla manutenzione che saranno riservati alla macchina; pertanto prima dell'impiego, Vi consigliamo, nel Vostro interesse, di consultare attentamente questo fascicolo e seguire con cura le istruzioni in esso contenute.

ATTENZIONE

La macchina esce dal nostro stabilimento completa di tutte le protezioni antinfortunistiche previste dalle leggi vigenti.

Nel cambiare l'ago, nel rimuovere piedino, placca ago, crochet, nelle interruzioni non custodite del lavoro e durante il lavoro di manutenzione, si deve disinserire la corrente dal motore della macchina, agendo sul relativo interruttore.

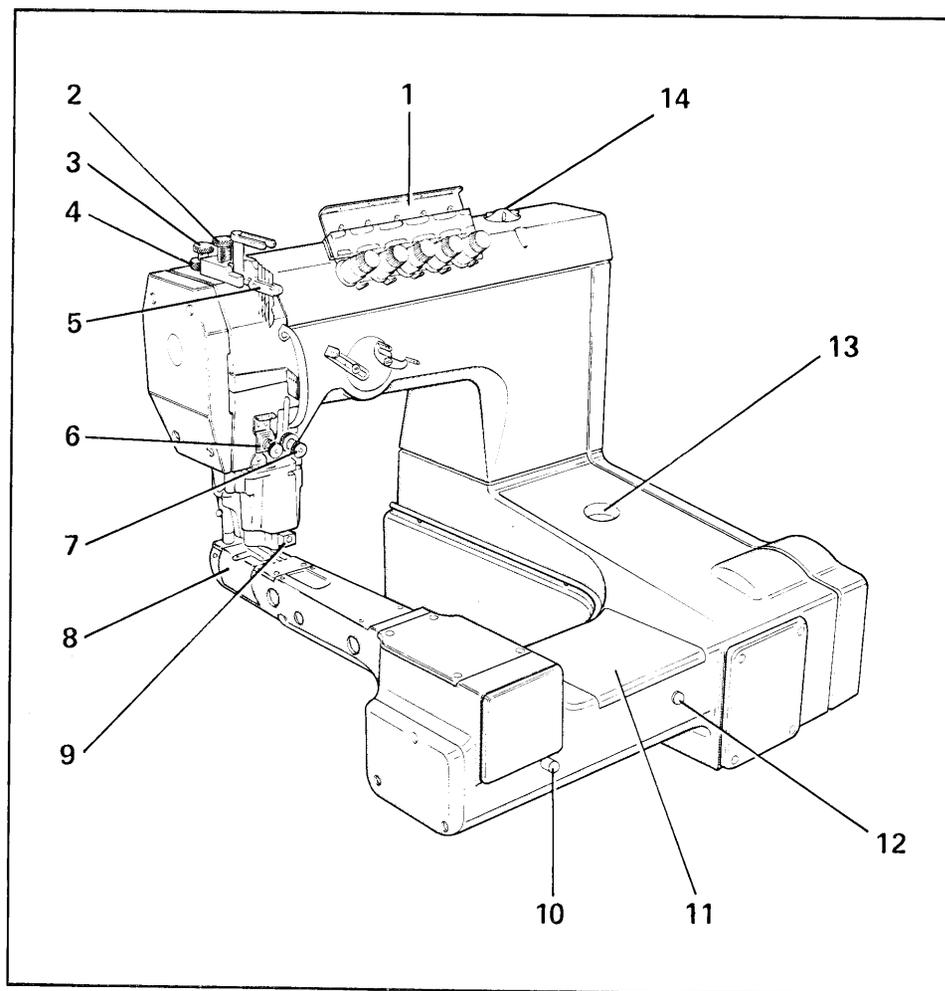
I dispositivi preposti alla salvaguardia della sicurezza dell'operatore quali salva ago, protezione della barra ago, carter paracinghia, ecc. non debbono in nessun caso essere rimossi, se non per manutenzione.

SOMMARIO

INTRODUZIONE	pag. 1-2	4 - Placca ago	pag. 22
PRESENTAZIONE	" 4	5 - Coltelli	" 23
COLLEGAMENTI ELETTRICI	" 5	6 - Crochet inferiore	" 24
1 - Schemi di collegamento	" 8	7 - Griffe	" 25
INSTALLAZIONE	" 11	8 - Crochets di copertura	" 28
Montaggio piastra su bancale a colonna	" 11	9 - Spingi ago a salva aghi mobili	" 30
Montaggio piastra su bancale regolabile	" 11	REGOLAZIONE TRASPORTO DIFFERENZIALE	" 33
Montaggio motore	" 13	REGOLAZIONE LUNGHEZZA DEL PUNTO	" 34
Montaggio ammortizzatori	" 13	INFILATURA E REGOLAZIONE TENSIONI FILI	" 35
Montaggio testa	" 14	Regolazione tensione fili aghi	" 35
Collegamento testa-motore	" 14	Regolazione e controllo tirata fili aghi	" 36
Collegamento alza piedino	" 15	Regolazione della tensione supplementare	" 37
RIFORMIMENTO OLIO	" 16	Infilatura e regolazione filo crochet inferiore	" 38
SOSTITUZIONE E FASATURA ORGANI		Infilatura e regolazione fili crochet di copertura	" 39
DI CUCITURA	" 17	MANUTENZIONE	" 40
1 - Fasatura tra albero superiore e albero inferiore	" 17	ANOMALIE DOVUTE A IMPROPRIA	
2 - Aghi	" 18	CONDUZIONE DELLA MACCHINA	" 42
3 - Piedino	" 19		

PRESENTAZIONE

- 1 - Tensione fili ago e copertura
- 2 - Pomolo premistoffa
- 3 - Pomolo alzata piedino
- 4 - Ghiera alzata piedino
- 5 - Tirafili aghi
- 6 - Tensioncina filo asola
- 7 - Tensioncina filo di copertura superiore
- 8 - Sportello infilatura crochets
- 9 - Porta coltello mobile
- 10 - Pulsante allunga punto
- 11 - Coperchio tensioni e camma fili crochet inferiore
- 12 - Pulsante apertura coperchio tensioni inferiori
- 13 - Spia controllo livello olio
- 14 - Tappo rifornimento olio



COLLEGAMENTI ELETTRICI

Prima di allacciare il motore alla rete di alimentazione occorre:

Verificare che il collegamento della morsettiera interna del motore sia quello effettivamente richiesto dalla tensione della rete di alimentazione, in quanto **TUTTI I MOTORI SONO FORNITI ALLACCIATI PER LA MASSIMA TENSIONE CONSENTITA DAL MOTORE STESSO** (vedere schemi illustrativi).

SE L'IMPIANTO E' PROVVISORIO DI INTERRUZIONE CON FUSIBILI, verificare che gli stessi corrispondano, in base alla potenza del motore ed alla sua effettiva tensione di alimentazione, al valore Ampère riportato nella Tabella 1.

Dopo il controllo serrare a fondo i tappi porta fusibili, onde assicurare un perfetto contatto elettrico.

SE L'IMPIANTO E' PROVVISORIO DI SALVAMOTORE, verificare che la taratura dello stesso corrisponda alla potenza del motore, alla sua effettiva tensione ed al valore Ampère riportato nella tabella 2.

Per variare la taratura del salvamotore, togliere il coperchio e ruotare la vite A in modo che il segno esistente sulla stessa corrisponda al valore richiesto.

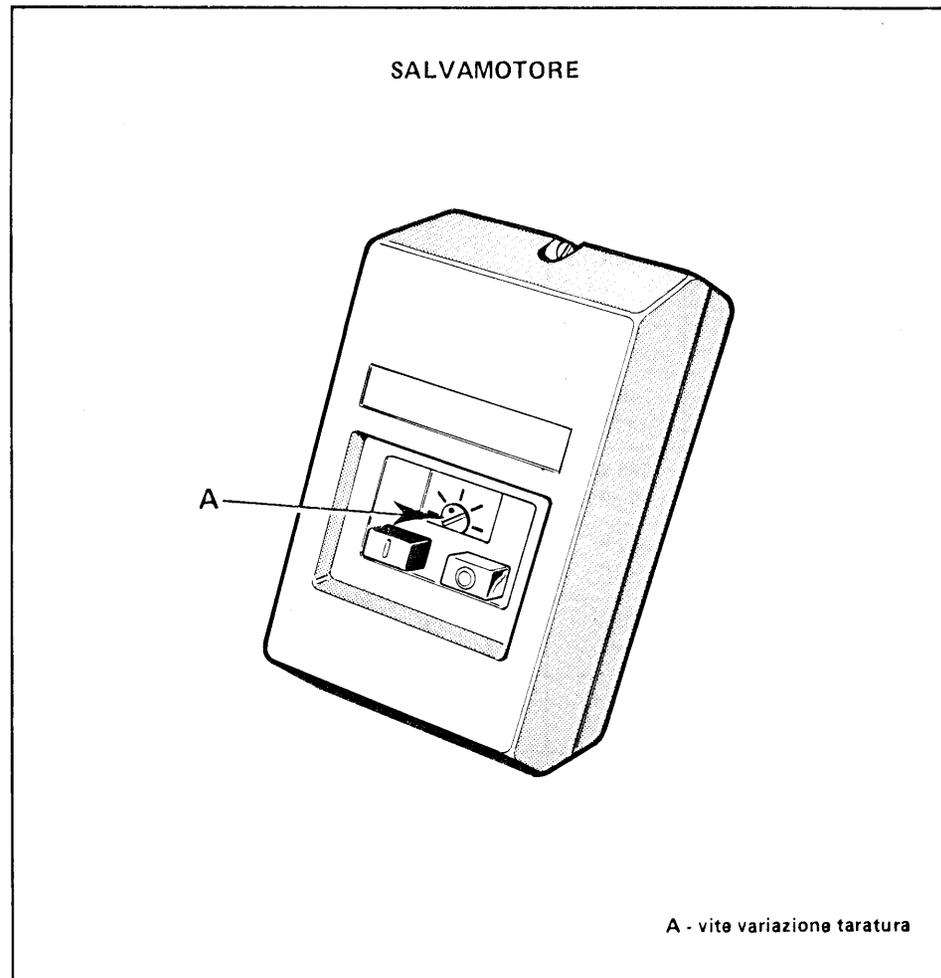


TABELLA 1

FUSIBILI	SIMBOLI	910330-0-00				910331-0-00				910332-0-00				910333-0-00		910334-0-00
	AMPERE	6				10				15				20		25
POTENZA MOTORI TRIFASE	245 W (1/3 HP)	420	380	240	220				125	110						
	368 W (1/2 HP)	420	380					240	220				125	110		
	552 W (3/4 HP)	420					380	240				220			125	110
	736 W (1 HP)					420	380	240				220			125	110
POTENZA MOTORI MONOFASE	245 W (1/3 HP)	420	380					240	220				125	110		
	368 W (1/2 HP)	420					380				240	220			125	110
	552 W (3/4 HP)					420				380			240	220		125
V O L T																

TABELLA 2

MOTORE TRIFASE		AMPERE DI REGOLAZIONE			
		380	220	110	55
WATT (HP)	380	1,4 A	1,6 A	2,5 A	3 A
	220	1,7 A	2,4 A	3,5 A	4 A
		245 W (1/3 HP)	368 W (1/2 HP)	552 W (3/4 HP)	736 W (1 HP)

MOTORE MONOFASE		AMPERE DI REGOLAZIONE		
		220	110	55
WATT (HP)	220	3,4 A	3,6 A	4,8 A
	110	6,5 A	6,9 A	8,9 A
		245 W (1/3 HP)	368 W (1/2 HP)	552 W (3/4 HP)

SCHEMI DI COLLEGAMENTO

Gli schemi, di seguito riportati, illustrano a secondo del tipo di motore, come devono essere collegati alla morsettiera del motore i fili provenienti dall'interruttore generale.

MOTORE MONOFASE

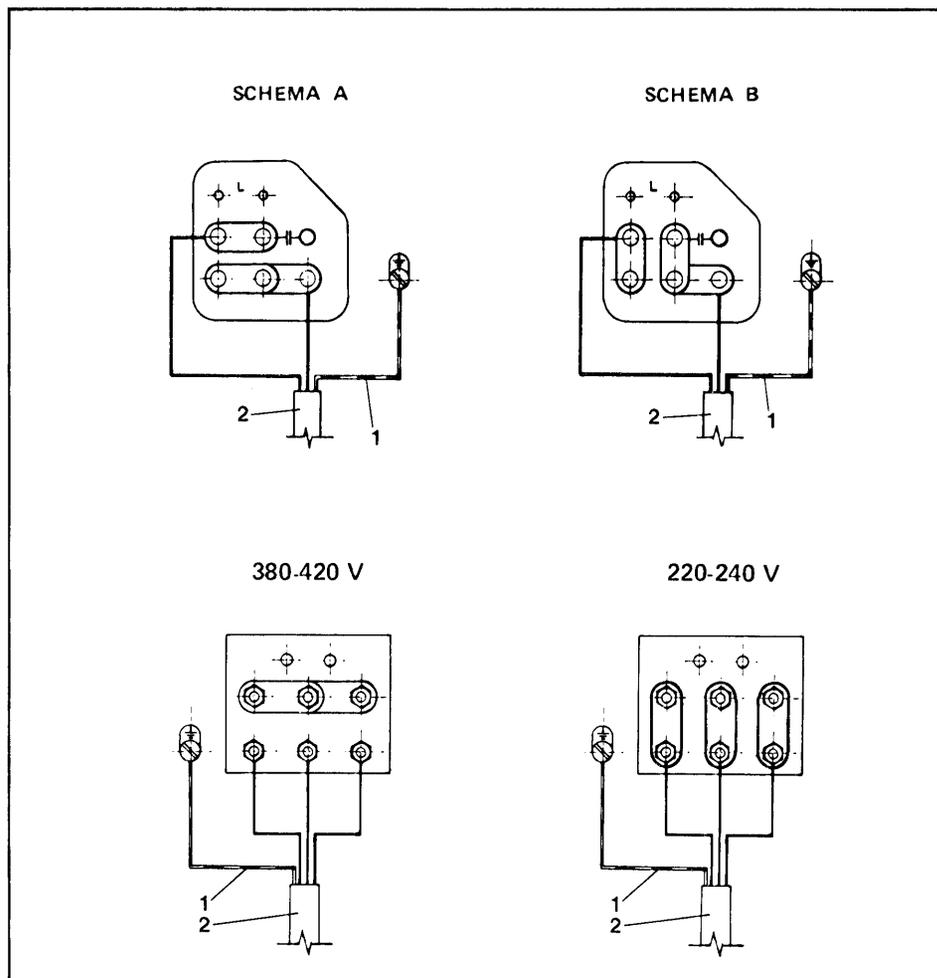
Il collegamento deve essere eseguito come da schemi A o B, secondo la predisposizione della morsettiera.

L'eventuale inversione del senso di rotazione può essere effettuata variando lo schema di collegamento da A a B o viceversa.

MOTORI TRIFASE

Zefir Zefiret

- 1 - conduttore di terra (giallo-verde)
- 2 - cavo proveniente dall'interruttore generale



MOTORI TRIFASE

QUICK NDK 600 V (sino alla matric. 1.610.199)

QUICK STOP NDK 700 (sino alla matric. 580.199)

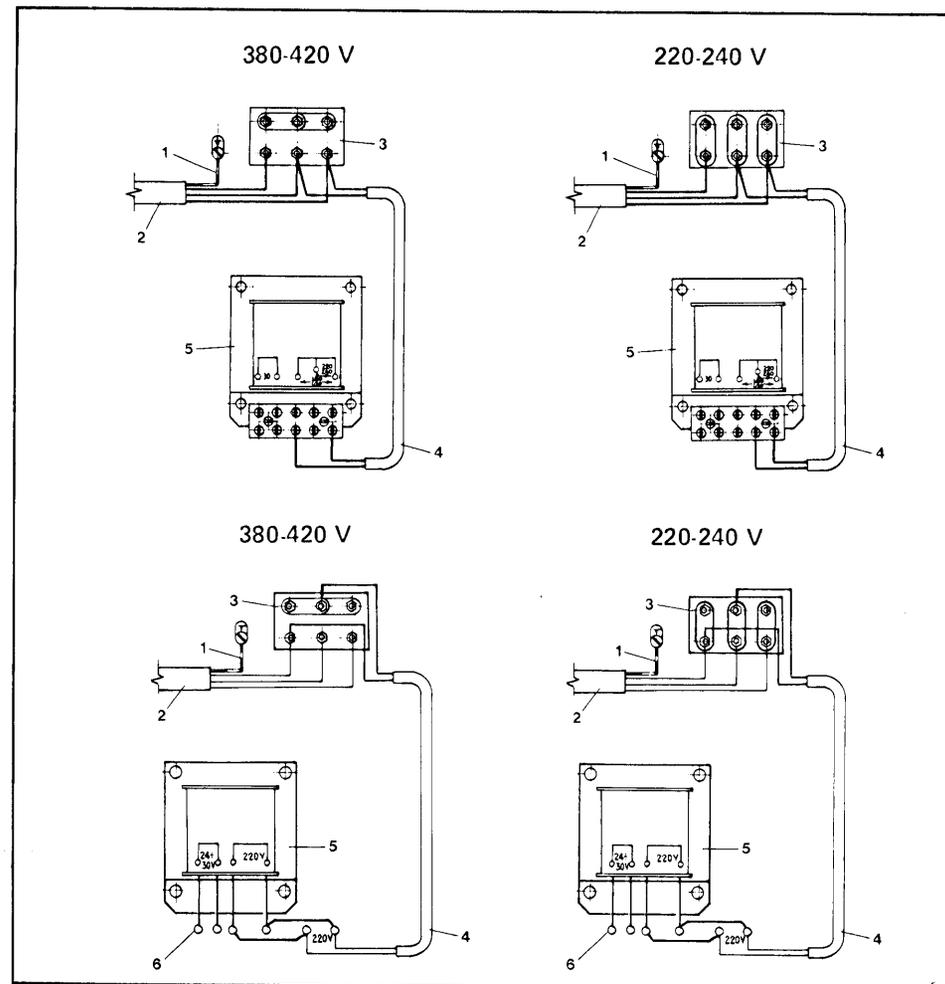
MOTORI TRIFASE

QUICK NDK 600 V (dalla matric. 1.610200)

QUICK STOP NDK 700 e ndk 707 (dalla matric. 580.200)

QUICK ELETRONIC NDK 800; 801; 880; 880T; 880BG; 880M

- 1 - conduttore di terra (giallo-verde)
- 2 - cavo proveniente dall'interruttore generale
- 3 - morsettiera motore
- 4 - cavo di alimentazione Z del trasformatore
- 5 - trasformatore per comandi
- 6 - terminali del pannello



MOTORI TRIFASE EFKA VARIO-STOP 220 V

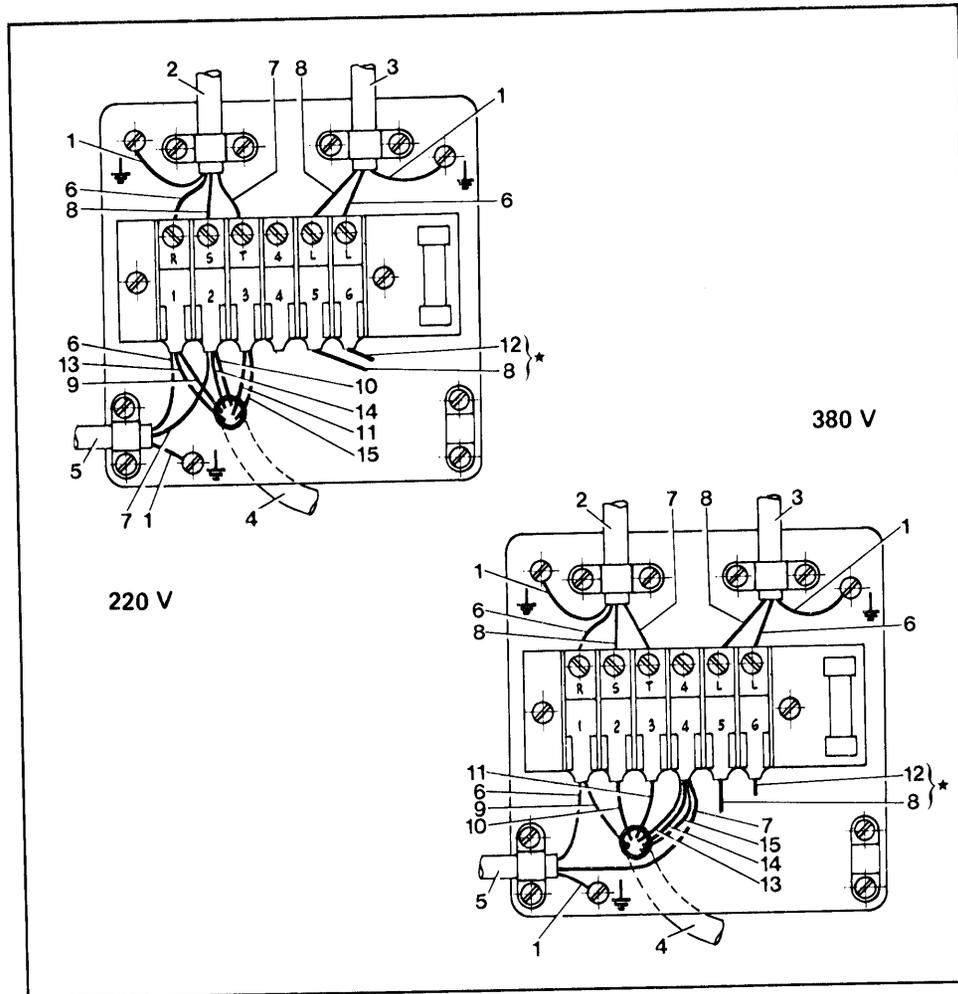
MOTORI TRIFASE EFKA VARIO-STOP 380 V

- 1 - conduttore di terra (giallo-verde)
- 2 - cavo proveniente dall'interruttore generale
- 3 - cavo proveniente dalla lampada di illuminazione con filo di terra obbligatorio
- 4 - cavo proveniente dal motore
- 5 - cavo proveniente dal pannello comando
- 6 - cavo (blu)
- 7 - cavo (marrone)
- 8 - cavo (nero)
- 9 - cavo (giallo)
- 10 - cavo (verde)
- 11 - cavo (viola)
- 12 - cavo (bianco)
- 13 - cavo (bianco-viola)
- 14 - cavo (bianco-giallo)
- 15 - cavo (bianco-verde)

★ I cavi collegati ai morsetti 5 e 6 non vanno mai spostati

N.B.

L'eventuale inversione del senso di rotazione, per tutti i tipi di motori trifase, potrà essere effettuata invertendo due qualsiasi delle tre polarità, od operando detta inversione su 2 dei 3 fili che vanno ai connettori della spina escludendo sempre il filo giallo-verde di terra.



INSTALLAZIONE

Montaggio piastra di sostegno testa (fig. 1).

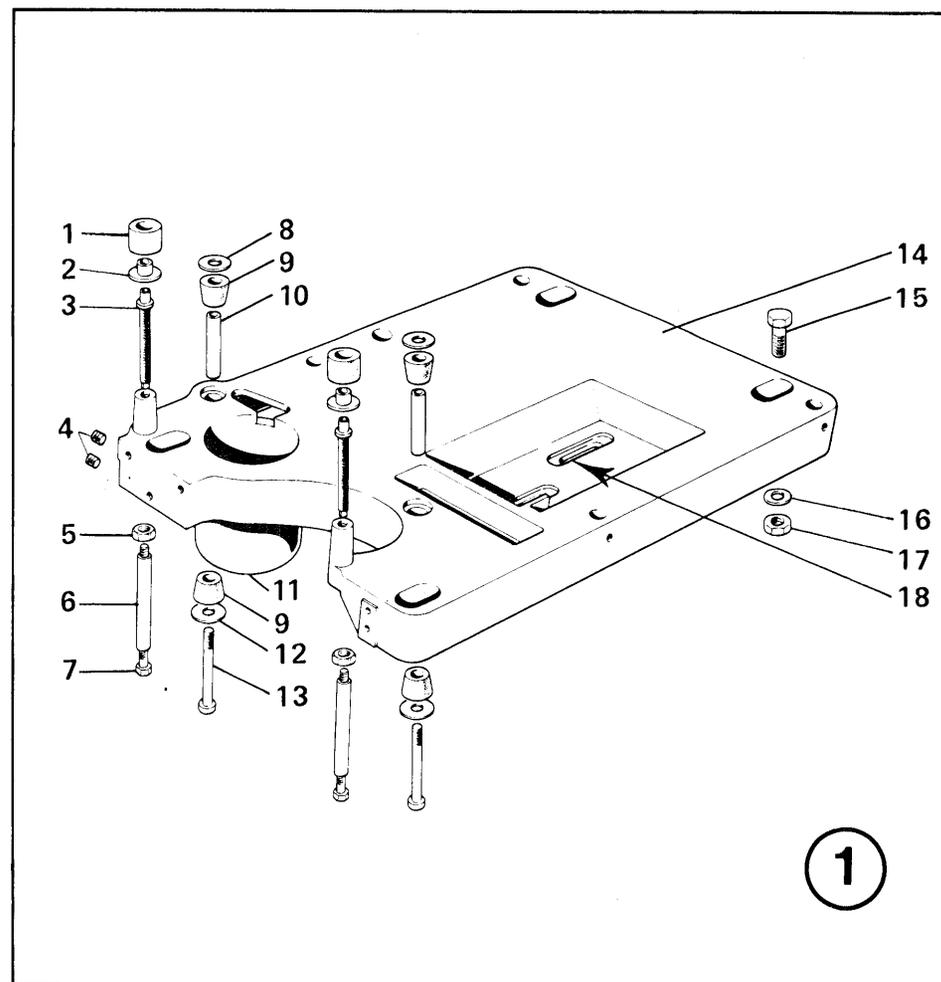
La testa è corredata di piastra di sostegno (14) appositamente studiata per essere installata sia sul bancale a colonna che sul bancale regolabile; la stessa piastra serve anche per il sostegno del motore e del porta bobine.

Montaggio piastra su bancale a colonna: (fig. 2).

Infilare il collare cilindrico della piastra (14) sull'estremità della colonna e fissarla con le viti (4).

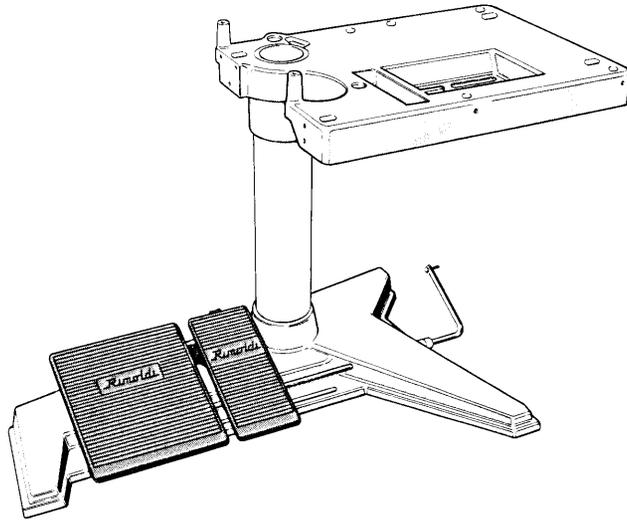
Montaggio piastra su bancale regolabile: (fig. 3).

Appoggiare la piastra sulle spalle del bancale e fissarla con le viti (15), rondelle (16) e dadi (17).



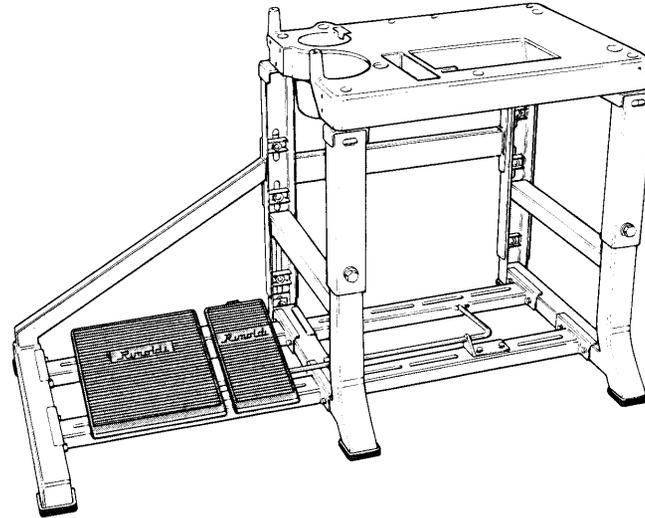
2

BANCALE A COLONNA



3

BANCALE REGOLABILE



Montaggio motore (fig. 4).

Il motore va fissato sotto la piastra di sostegno (14) tramite i bulloni infilati nelle cave (18), interponendo la rondella (19) tra ammortizzatore superiore e piastra di sostegno.

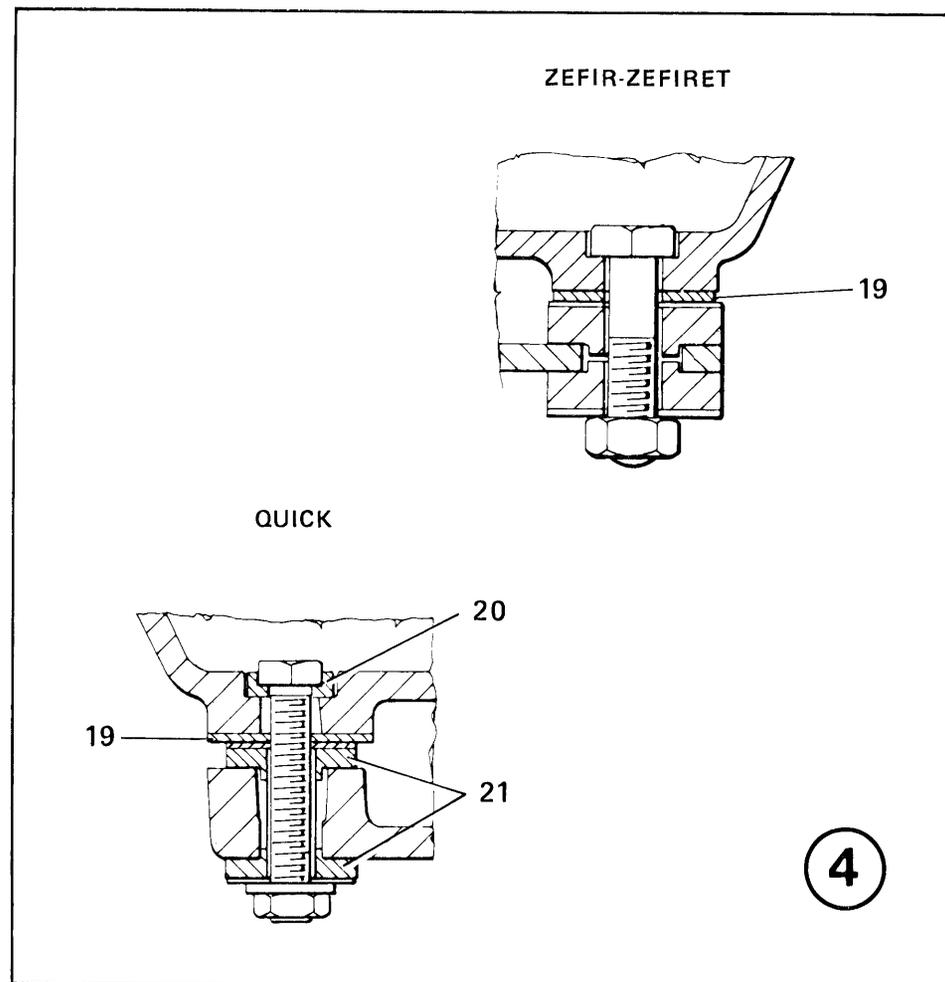
Per i motori Quick inserire nelle cave (18) della piastra di sostegno le piastrine (20) e montare, sopra e sotto il braccio porta motore, gli ammortizzatori di gomma (21).

Montaggio ammortizzatori (fig. 1)

Nelle sedi coniche praticate sulla piastra (14) infilare gli ammortizzatori (9), unire gli stessi con il distanziale (10) che deve essere sporgente verso l'alto e montare sull'ammortizzatore superiore la rondella (8).

Avvitare nelle apposite sedi i perni (3) e, dalla parte inferiore del supporto testa, montare su detti perni i dadi (5) senza bloccare.

Sui perni (2) infilare le flange (2) e gli ammortizzatori (1).



Montaggio testa (fig. 1).

Piazzare la testa sulla piastra, centrando gli ammortizzatori (1) e l'estremità dei tubetti (10) entro le apposite sedi della testa.

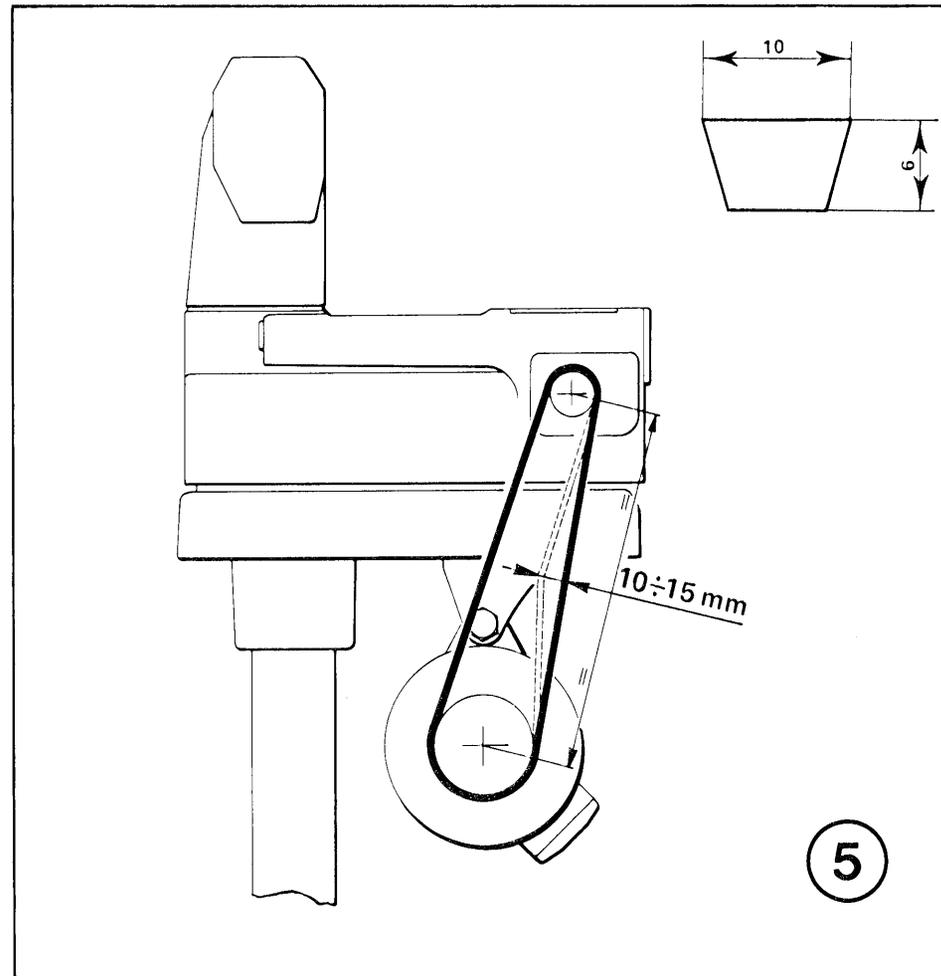
Fissare la testa tramite le viti (13) interponendo le rondelle (12).

Livellare la testa agendo sui perni (3) e bloccare i dadi (5).

Infilare i tiranti (7) nei tubetti (6) introdurre i tiranti (7) con calzati i tubetti (5), nel foro dei perni (3) ed avvitare detti tiranti nel basamento della macchina fino a fondo filetto.

Collegamento testa-motore (fig. 5.)
Per il collegamento testa-motore è indispensabile impiegare una cinghia trapezoidale dalle dimensioni indicate in figura.

- a) Montare la cinghia di trasmissione come illustrato in figura.
- b) Allineare la puleggia motore con la puleggia condotta sulla testa, spostando opportunamente il motore nelle asole (18) della piastra di sostegno (14) fig. 1.



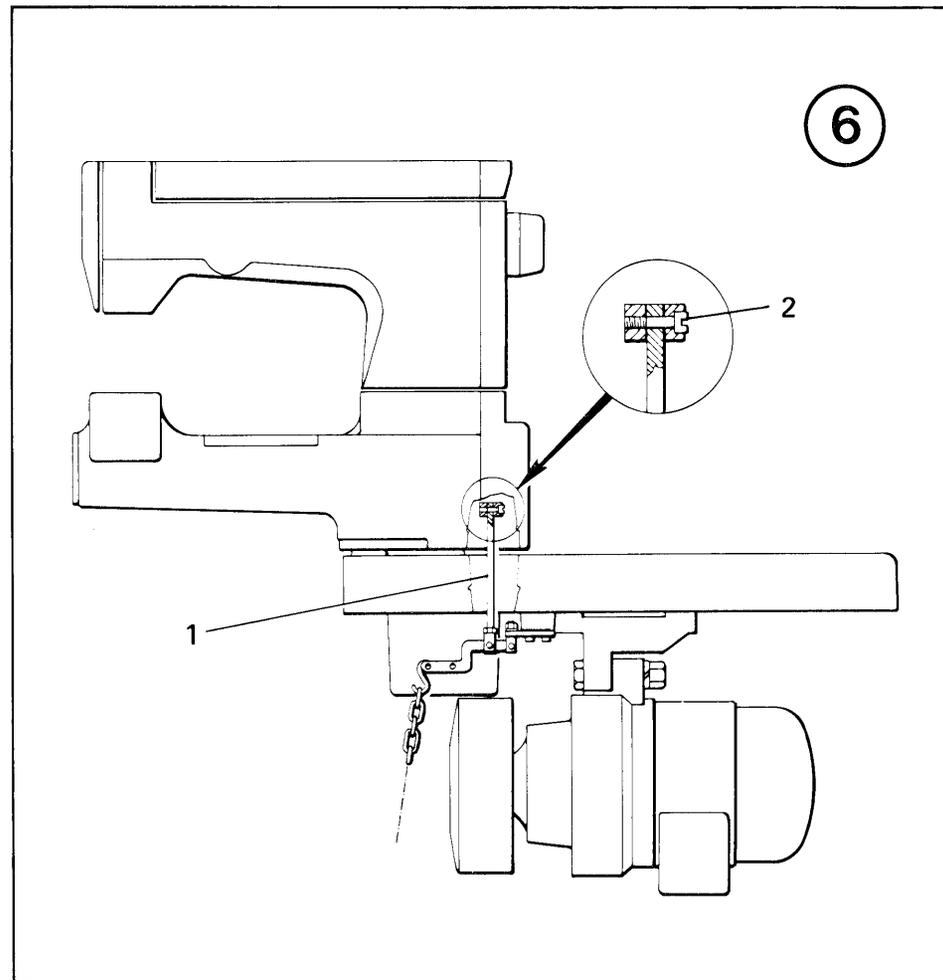
c) Registrare la tensione della cinghia agendo sullo snodo attacco motore, in modo da non consentire slittamenti, ma avendo cura di non tenderla eccessivamente onde evitare sovraccarichi sugli alberi delle pulegge e non compromette la durata della cinghia stessa. Si ha la giusta tensione quando, premendo con la mano al centro del tratto libero più lungo, si verifica una freccia, cioè un cedimento della cinghia, di 10 – 15 mm.

N.B.

Per i primi giorni impiegare la macchina a velocità ridotta, montando la cinghia nella gola piccola della puleggia del motore, al fine di ottenere un perfetto rodaggio che assicurerà una più lunga durata della macchina.

In seguito spostare la cinghia nella gola grande della puleggia motore e quindi portare la macchina alla velocità massima consentita, avendo cura di ripristinare l'allineamento delle pulegge.

Collegamento alza piedino (fig. 6)
Collegare il tirante (1) alla leva alza piedino della testa mediante la vite (2).



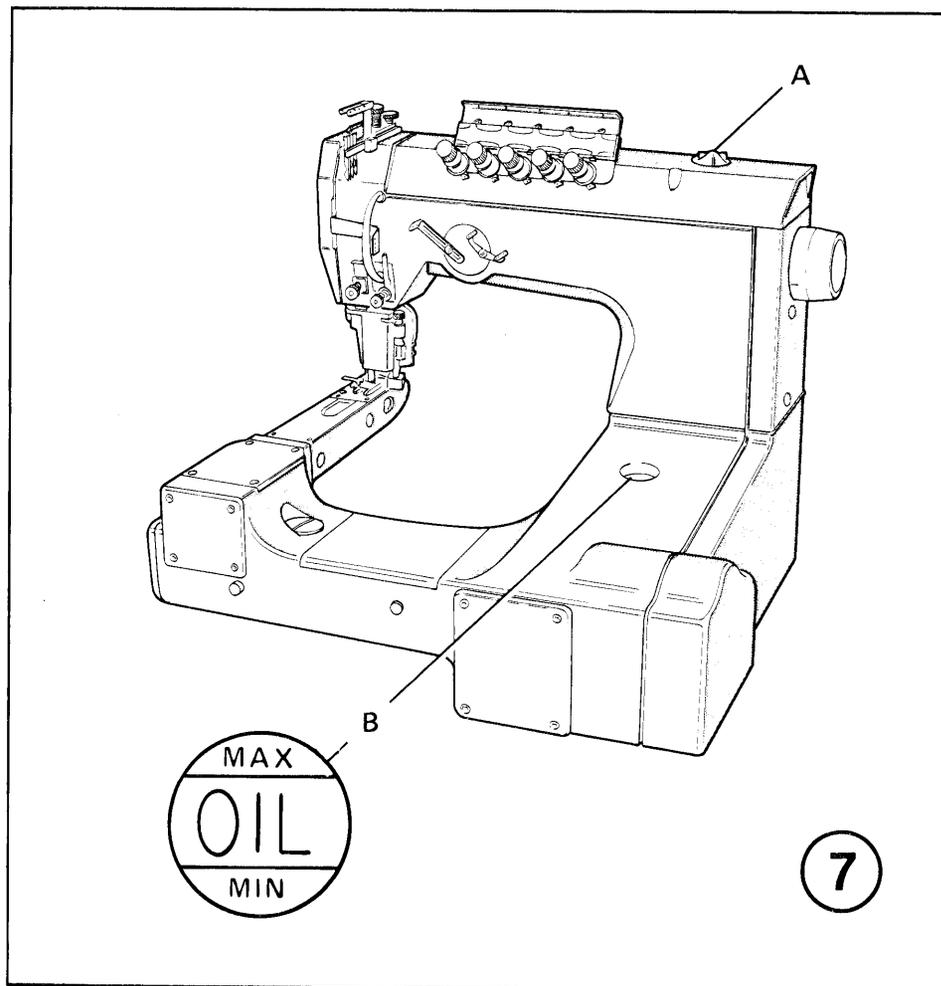
RIFORMIMENTO OLIO (fig. 7).

La macchina esce dagli stabilimenti senza lubrificante, per cui è necessario, prima dell'avviamento, provvedere al rifornimento olio, impiegando il lubrificante Esso Standard TERESSO 32 ed operando come segue:

- 1 Svitare il tappo trasparente A
- 2 Per il rifornimento completo, versare l'intero contenuto di olio della lattina (pari a 1000 gr.), data in dotazione
- 3 Controllare che l'olio raggiunga un livello tendente a quello superiore tra le due linee rosse di riferimento della spia B
- 4 Riavvitare il tappo trasparente A
- 5 Fare funzionare la macchina a vuoto per circa 5 minuti aumentando, progressivamente la velocità fino a portarla, da 1500 giri al minuto, alla velocità d'impiego
- 6 Durante il funzionamento, controllare la circolazione dell'olio attraverso la cupola trasparente del tappo di carico A

IMPORTANTE

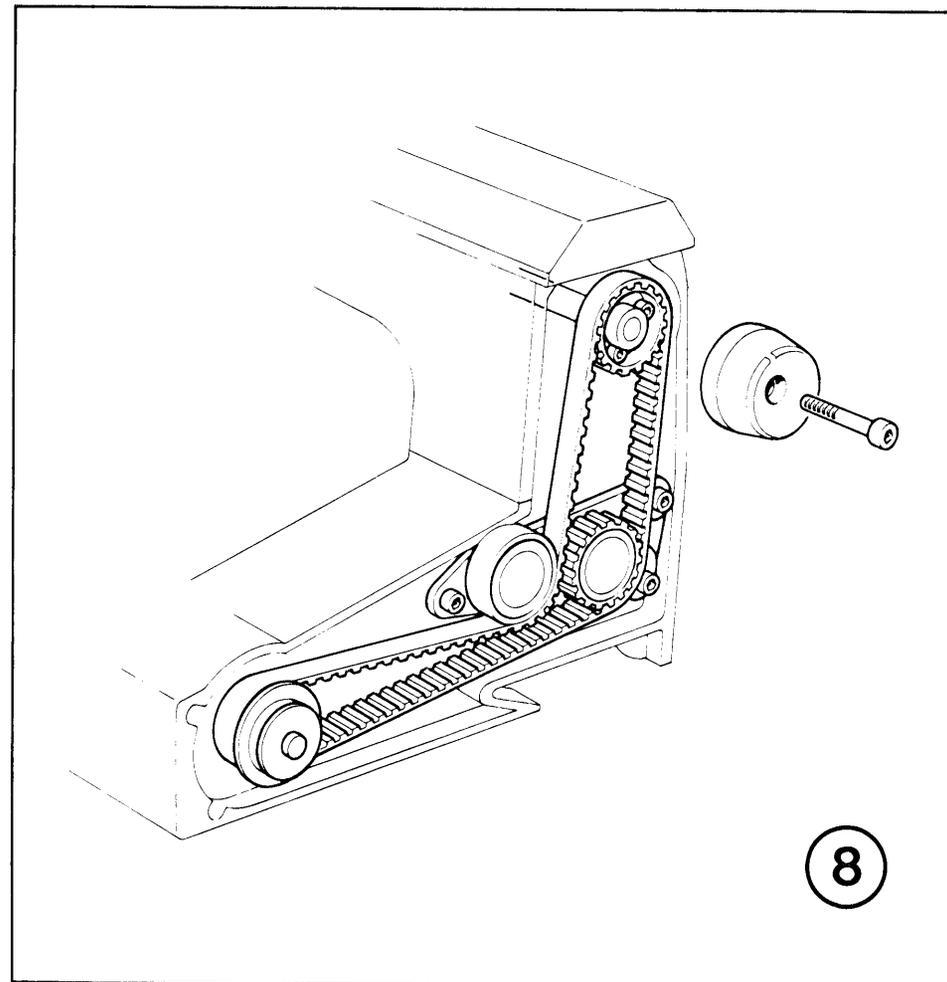
Il livello dell'olio deve sempre essere compreso fra le due linee rosse. Se risultasse sotto la linea inferiore, la lubrificazione sarebbe inefficiente; viceversa, se risultasse sopra la linea superiore, si potrebbero verificare fuoriuscite di olio.



SOSTITUZIONE E FASATURA ORGANI DI CUCITURA

1-FASATURA TRA ALBERO SUPERIORE E ALBERO INFERIORE (fig. 8).

La corretta fasatura tra gli alberi è di fondamentale importanza per il buon funzionamento della macchina. Se per la rottura della cinghia o per qualsiasi altro motivo la fasatura tra gli alberi dovesse essere ritoccata è opportuno, data la complessità dell'operazione, avvalersi di personale specializzato agendo secondo le istruzioni contenute nel manuale per i tecnici.



2 - AGHI

Posizionamento aghi (fig. 9).

Gli aghi sono infilati a battuta negli appositi fori del morsetto (4) e sono bloccati radialmente mediante le viti (5).

Si ha la corretta posizione quando, oltre ad avere l'incavo rivolto dalla parte opposta all'operatrice le loro punte cadono esattamente al centro delle asole esistenti sulla linguetta montata sulla placca ago.

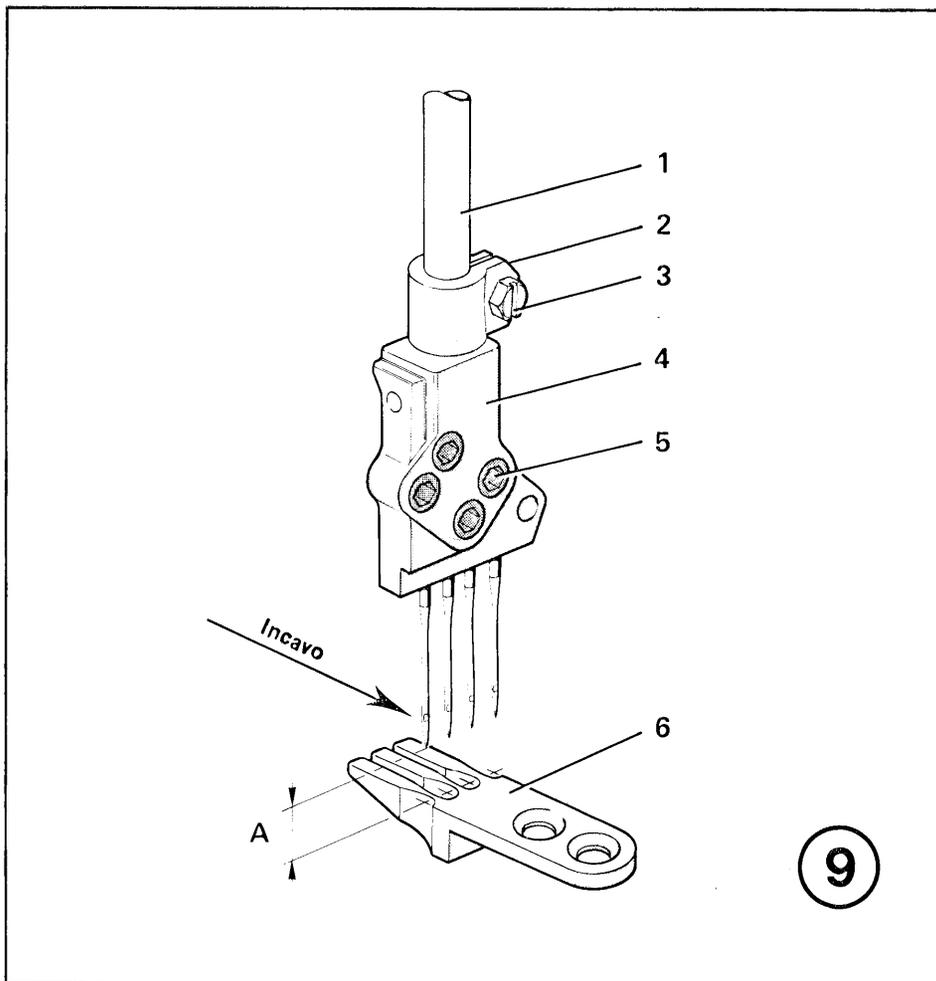
Per ottenere la suddetta condizione allentare la vite (3) della fascetta (2) e ruotare opportunamente il morsetto porta aghi. Serrare la vite (3) avendo cura che il morsetto sia montato in battuta contro la barra d'ago (1). In questo modo, con la barra d'ago tutta in alto, devono realizzarsi le condizioni (A) previste dal foglio di fase allegato alla testa.

Sostituzione aghi (fig. 9).

Spegnere il motore ed assicurarsi, premendo il pedale, che la macchina sia assolutamente ferma. Ruotare manualmente il volantino, portando la barra ago tutta in alto; allentare le viti (5) e sostituire l'ago.

Il nuovo ago deve essere montato in battuta con l'incavo rivolto dalla parte opposta all'operatrice, come indicato in figura. L'ago deve appartenere al sistema indicato sull'apposita targhetta.

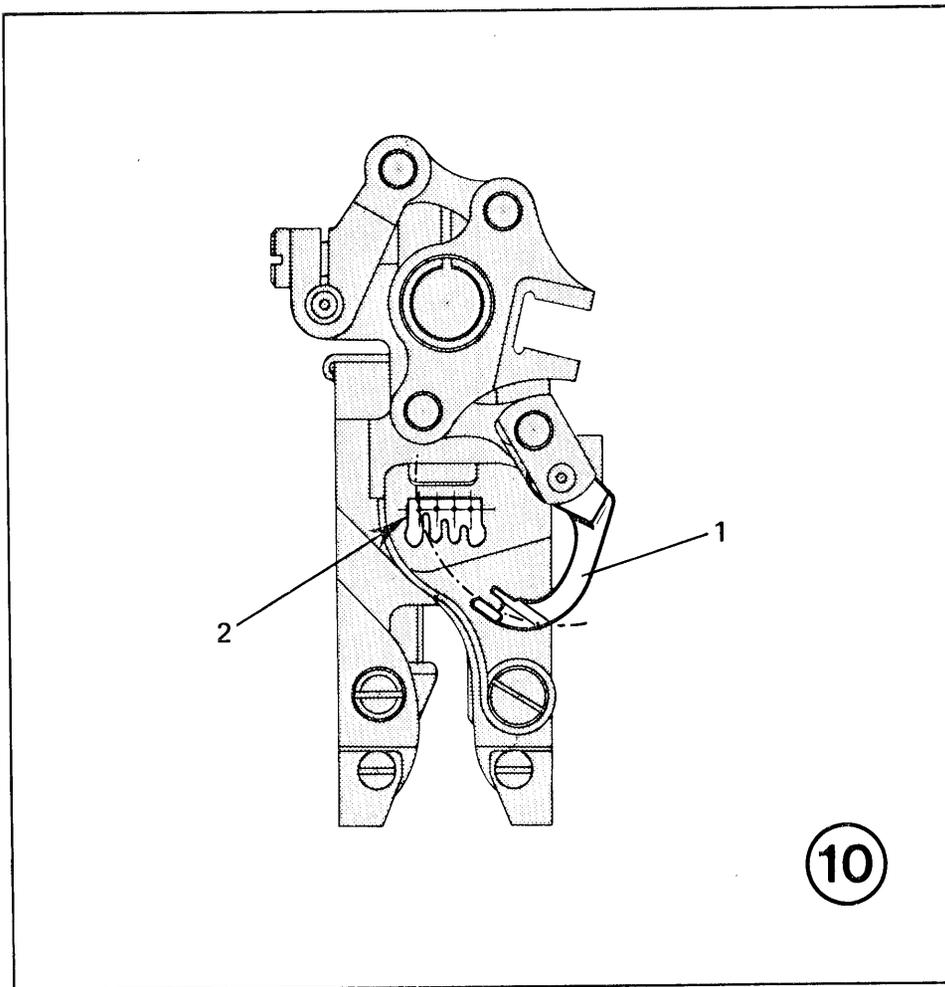
Avvitare la vite (5) senza eccedere nel bloccaggio, avendo cura di non variare l'orientamento dell'ago.



3 – PIEDINO

Posizionamento piedino (fig. 10).

Si ha la corretta posizione del piedino quando gli aghi passano al centro della linguetta del piedino stesso e quando la forcellina del crochet di copertura forato (1) centra esattamente l'ago di sinistra (2).

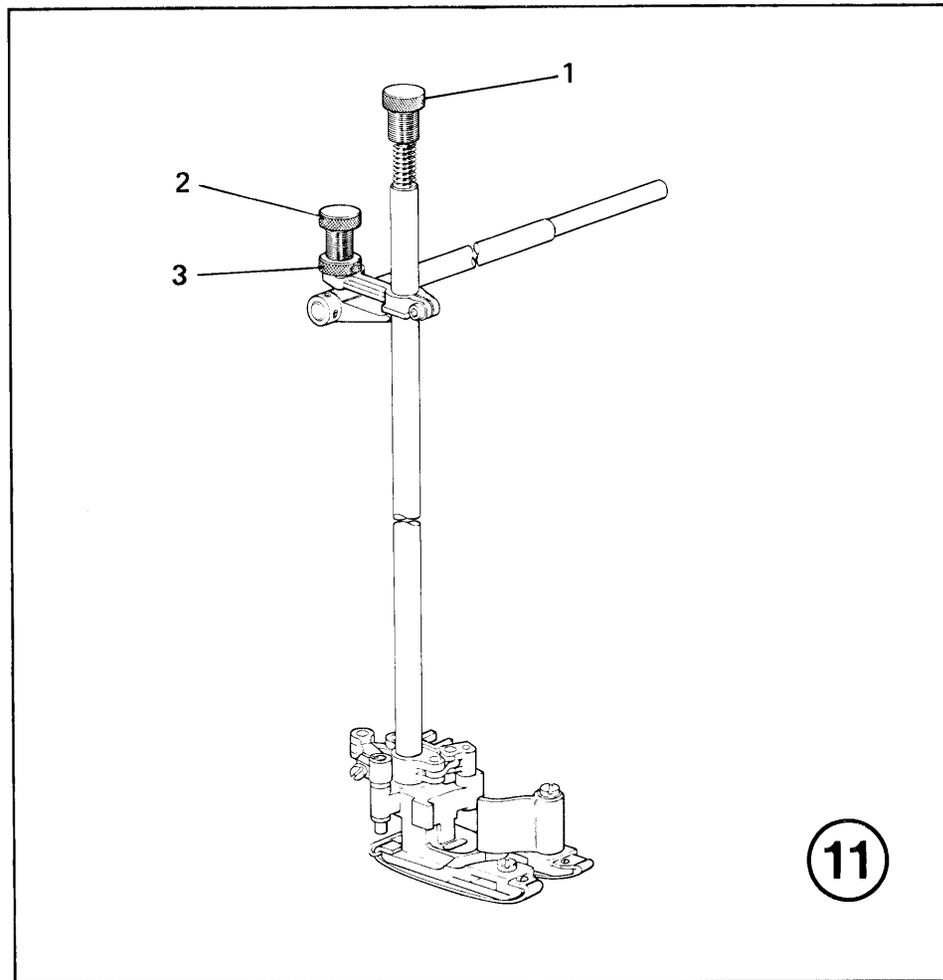


Regolazione pressione piedino (fig.11)

In relazione al tipo di tessuto impiegato ed alle solette adottate, è possibile regolare la pressione che il piedino deve esercitare sul tessuto, avvitando o svitando, secondo il necessario, il pomolo (1).

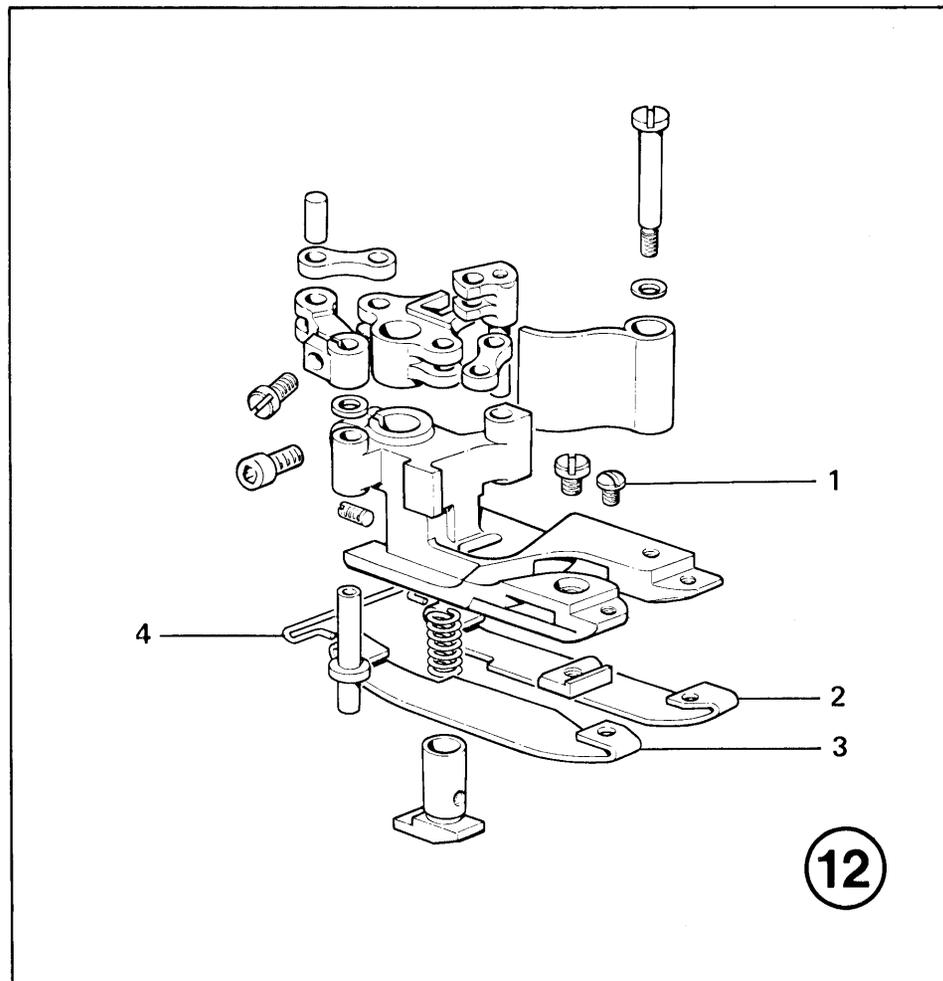
Regolazione alzata piedino (fig. 11)

Per regolare l'alzata del piedino, nel caso si desideri che il tessuto sia premuto solo dall'elasticità delle solette, occorre svitare la ghiera di fermo (3) e ruotare in senso orario il pomolo (2) fino ad ottenere l'alzata voluta. Serrare quindi la ghiera di fermo (3).



Solette piedino (fig. 12)

In caso di sostituzione delle solette occorre alzare il piedino, svitare le viti (1), sfilare le solette (2-3) ed il cavallotto (4), sostituire le solette e quindi infilare il cavallotto e riavvitare le viti.



4 – PLACCA AGO (fig. 13)

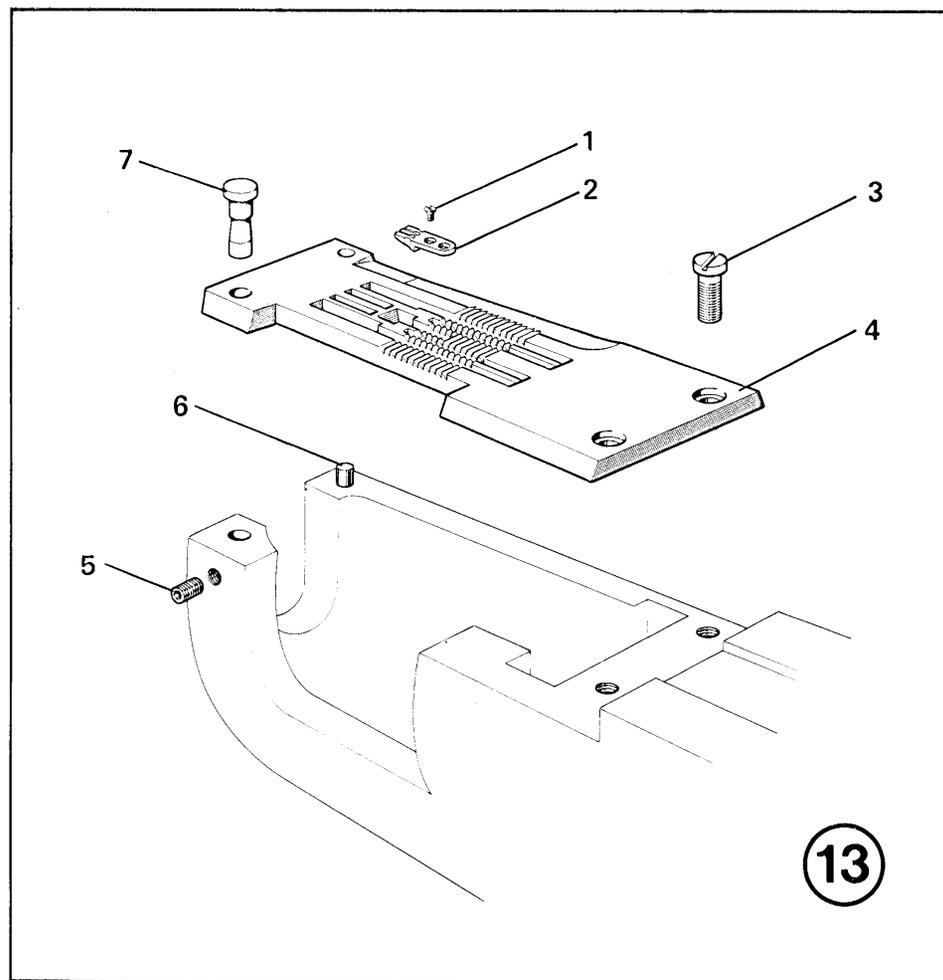
Sostituzione linguetta.

E' possibile sostituire la linguetta (2) agendo sulle 2 viti (1) che la fissano e la centrano alla placca (4).

Sostituzione placca ago.

Smontaggio: svitare le viti (3), allentare la vite (5) e facendo leggermente leva con un cacciavite sotto la placca ago (4), rimuovere il perno (7) e sfilarlo. Togliere la placca ago.

Montaggio: montare la placca ago centrando il suo foro nella spina (6), infilare il perno (7), avvitare le viti (3) e tenendo premuto, verso il basso il perno (7), bloccarlo con la vite (5).



5 – COLTELLI (fig. 14)

Sostituzione e posizionamento coltelli

Coltello fisso: allentare la vite (2) in modo da poter sfilare o infilare il coltello (1). Il filo tagliente deve essere allineato sul 2° ago.

Bloccare la vite (2).

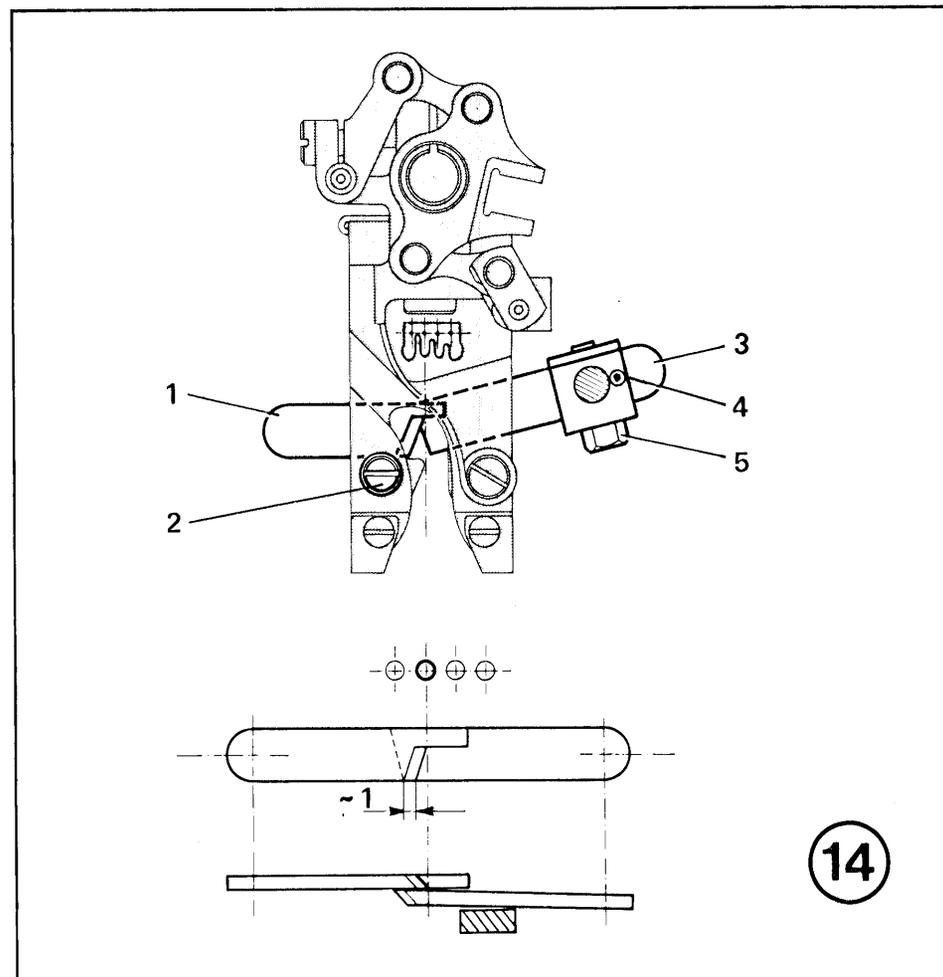
Coltello mobile: allentare la vite (5) per poter rfilare o sfilare il coltello (3). Il coltello deve essere posizionato in modo che il suo filo tagliente, a fine corsa, vada a superare il filo tagliente del coltello fisso di circa 1 mm. Bloccare la vite (5).

In questa posizione verificare che il coltello non abbia gioco verticale in caso contrario variare la sua inclinazione agendo sulla vite (4).

La macchina é dotata di due coppie di coltelli. La prima, per taglio a filo é composta dal coltello fisso di spessore maggiore rispetto a quello mobile, la seconda, per taglio rinforzato, dal coltello fisso di spessore minore rispetto a quello mobile.

Affilatura coltelli

Periodicamente é opportuno procedere all'affilatura dei coltelli mediante l'affilatrice 001-01 e l'apposito blocchetto, (fornibile a richiesta), che garantisce il corretto angolo di affilatura.



14

6 – CROCHET INFERIORE (fig. 15)

Sostituzione crochet inferiore.

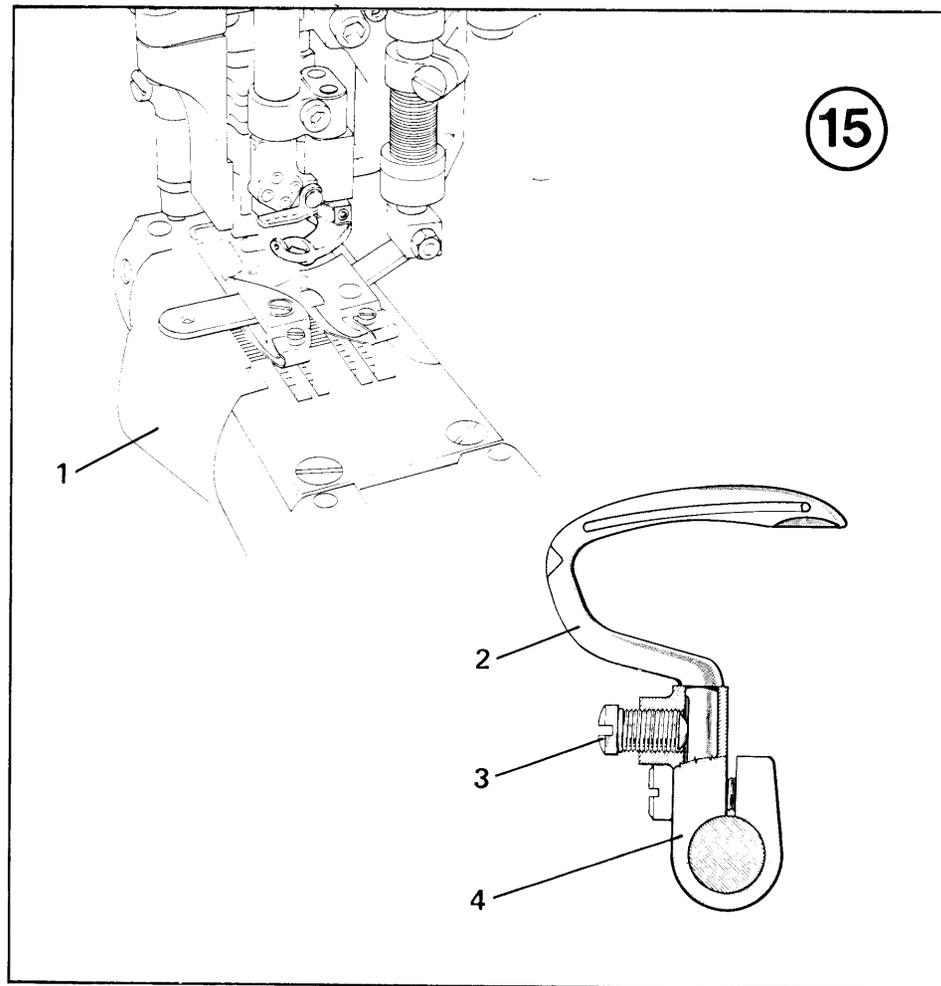
Per la sostituzione del crochet inferiore, aprire lo sportello (1) allentare la vite (3) che fissa il crochet inferiore al relativo porta crochet (4).

Per facilitare l'estrazione del crochet è opportuno portare lo stesso il più all'esterno possibile, ruotando il volantino.

Posizionamento crochet inferiore.

Il posizionamento corretto è assicurato quando il crochet (2) è montato con il suo gambo a battuta sul porta crochet (4) e il piano esistente sullo stelo è in corrispondenza della vite (3) di bloccaggio.

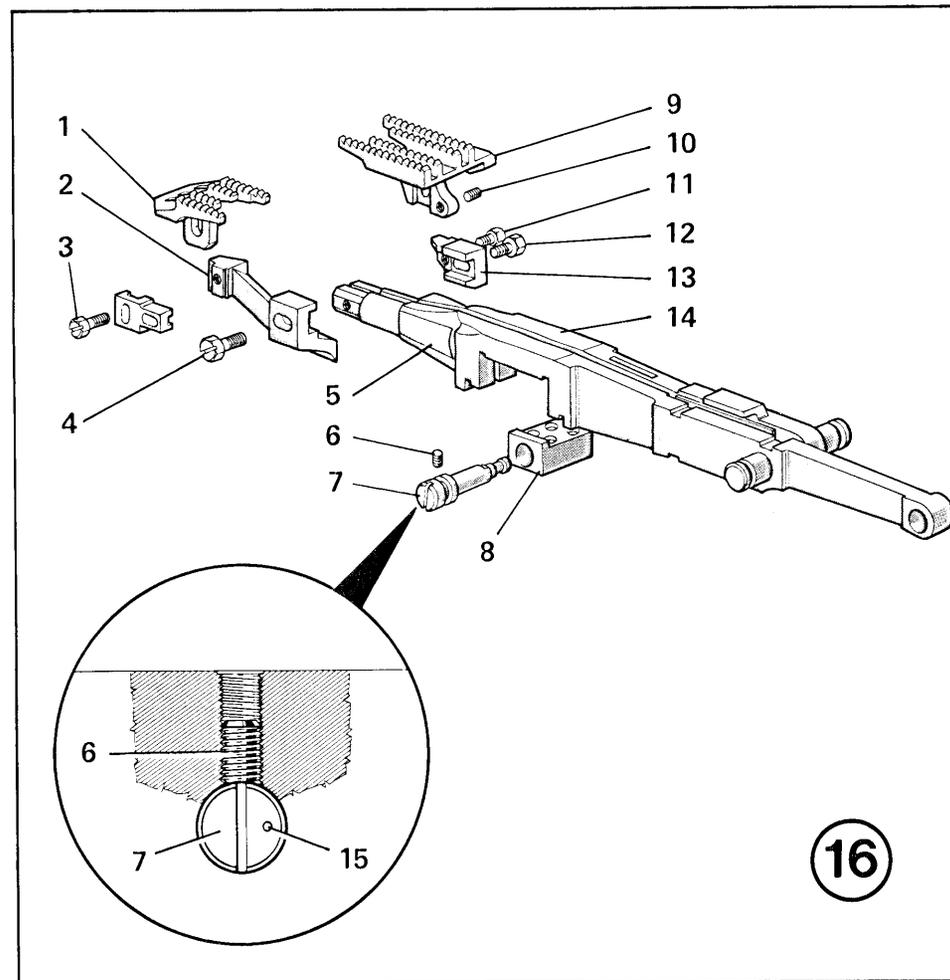
Controllare in ogni caso che la posizione della lama del crochet rispetto agli aghi, sia quella illustrata sul foglio di fase allegato alla macchina.



7 – GRIFFE

Regolazione slitte porta griffe (fig. 16)

Le slitte porta griffe sono regolate tramite il blocchetto (8) che può essere alzato o abbassato agendo sul perno (7) dopo aver allentato il grano (6). Questa regolazione determina l'innalzamento e l'abbassamento delle griffe rispetto alla placca. Normalmente il perno è posizionato quando il suo taglio è verticale ed il segno di bulino (15) è a destra (vicino all'operatore).



16

Sostituzione e regolazione griffa principale (figg. 16-17-18).

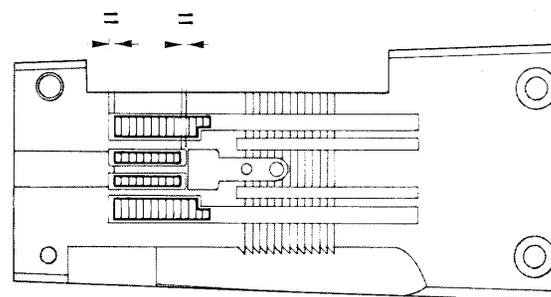
La griffa principale (1) è montata sulla slitta (5) tramite il porta griffa (2). La sua sostituzione avviene svitando la vite (3) facendo però attenzione che la stessa vite fissa anche la squadretta porta spingi ago. Pertanto nella fase di regolazione della griffa occorre contemporaneamente posizionare correttamente la squadretta porta spingi ago.

La griffa si regola in altezza serrando la vite (3) quando nella posizione di massima alzata il fondo dei denti è all'incirca sullo stesso piano della placca (fig 17).

La regolazione longitudinale della griffa avviene serrando a fondo la vite (4) quando, con la massima lunghezza del punto, i ranghi centrali dei denti ad inizio ed a fine corsa si troveranno ad una medesima distanza dalle cave della placca (fig. 18).



17



18

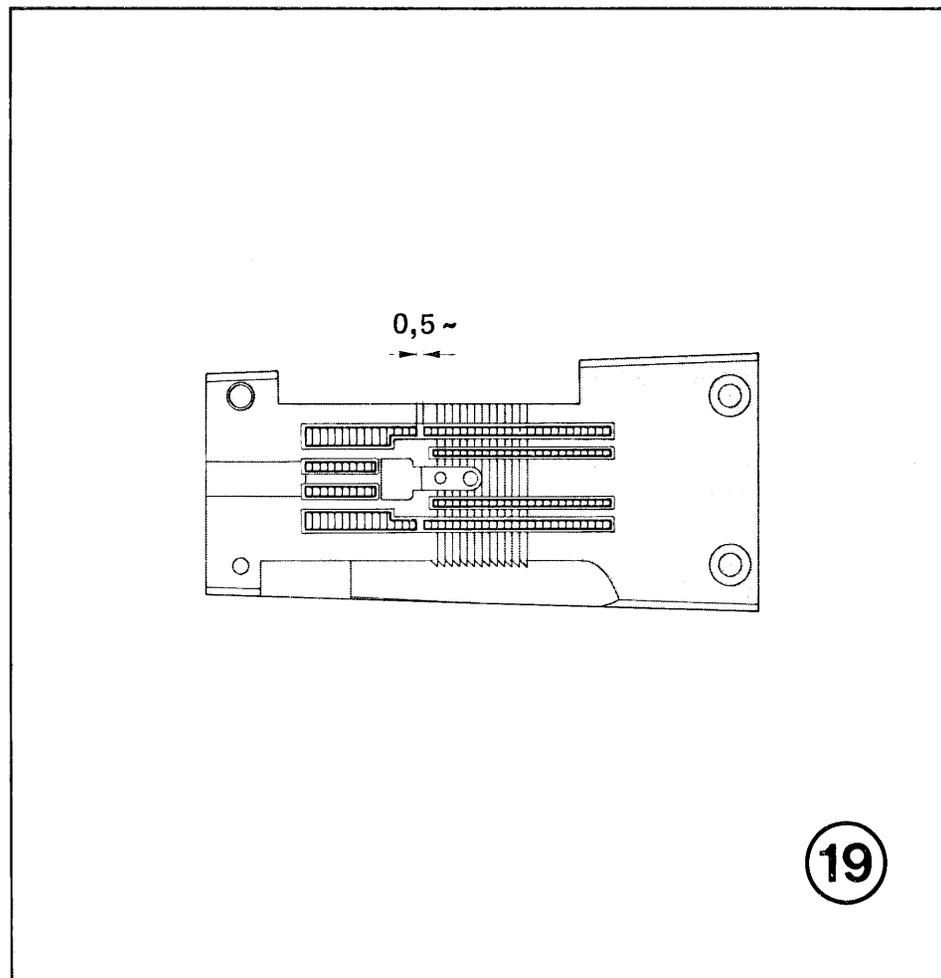
Sostituzione e regolazione griffa differenziale (figg. 16-19).

La griffa differenziale (9) è montata sulla slitta (14) tramite il porta griffa (13).

La sostituzione avviene allentando la vite (11). La regolazione longitudinale avviene serrando la vite (12) quando, con la massima lunghezza del punto e su tutte le possibili posizioni del differenziale, la griffa sia ad una distanza minima di 0,5 mm da quella principale (fig. 19).

La regolazione in altezza avviene serrando la vite (11) quando la griffa è sullo stesso piano di quella principale.

Agendo sulle 3 viti (10) si determina uno spostamento sia rispetto all'asse longitudinale sia rispetto a quello verticale. In questo modo è possibile centrare esattamente la griffa rispetto alle cave della placca.

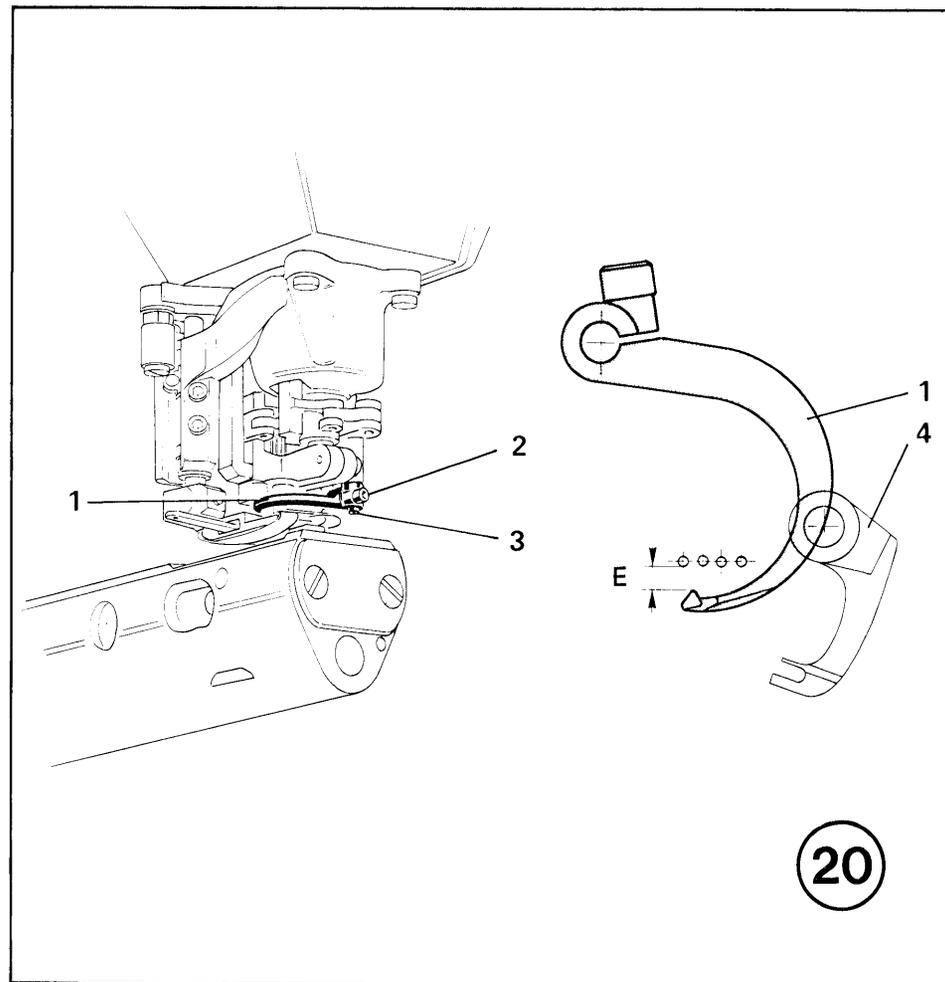


8 – CROCHET DI COPERTURA

Sostituzione e posizionamento crochet cieco (fig. 20).

Per la sostituzione del crochet cieco (1), allentare la vite (2) e ruotare in senso antiorario il crochet stesso, fino a poterlo sfilare dal suo perno (3). Per il montaggio operare in senso inverso, tenendo presente che il crochet cieco è esattamente posizionato quando, al punto morto sinistro, rispetta la quota E del foglio di fasatura.

Per la posizione corretta in altezza verificare che la presa del filo di copertura da parte dell'uncino del crochet, sia sicura e, nello stesso tempo, verificare che il crochet cieco (1) non interferisca con quello forato (4).



Sostituzione e posizionamento crochet forato (fig. 21).

Per sostituire il crochet forato è necessario:

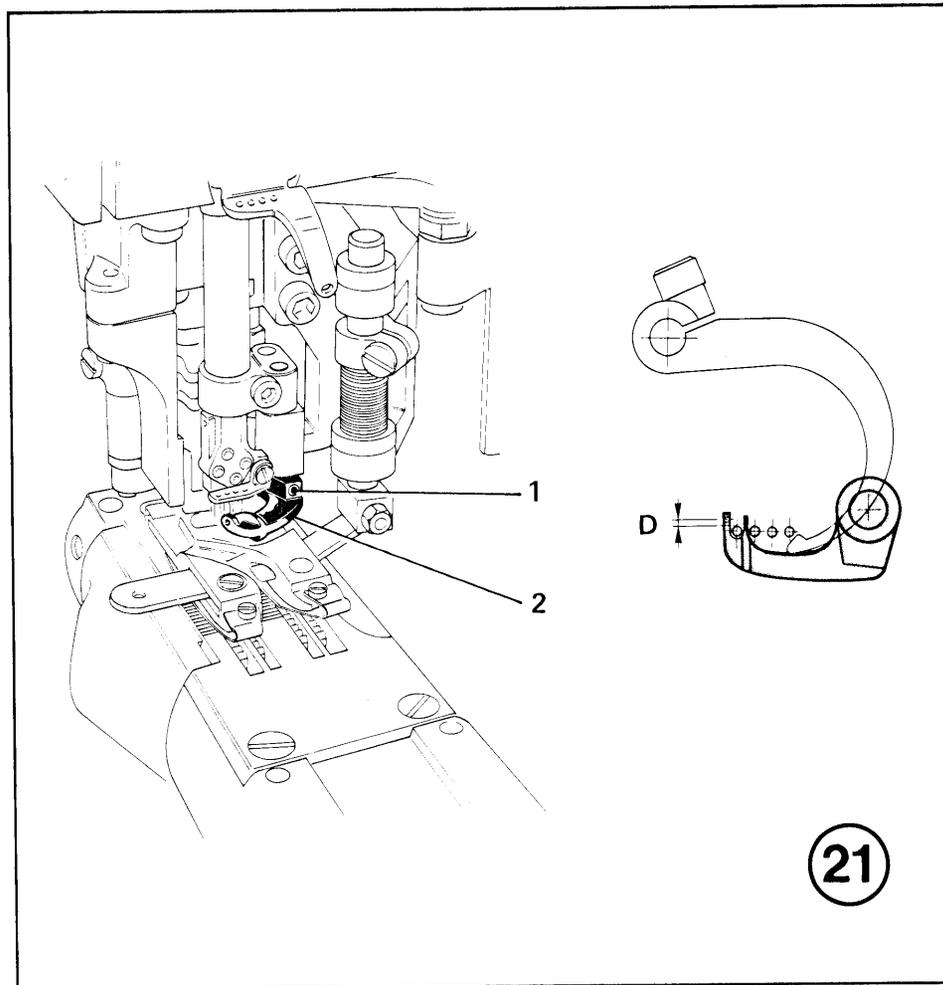
Allentare la vite di fissaggio (1) del crochet cieco, in modo da poterlo ruotare verso destra.

Allentare la vite che fissa il coltello mobile e spostarlo verso destra.

Svitare la vite e sfilare dal suo perno il crochet forato.

Per il montaggio, infilare il crochet forato (2) a battuta sul suo perno, libero ma senza gioco e bloccare la vite (1), in modo che al termine della sua corsa verso sinistra rispetti la quota D dello schema di fasatura.

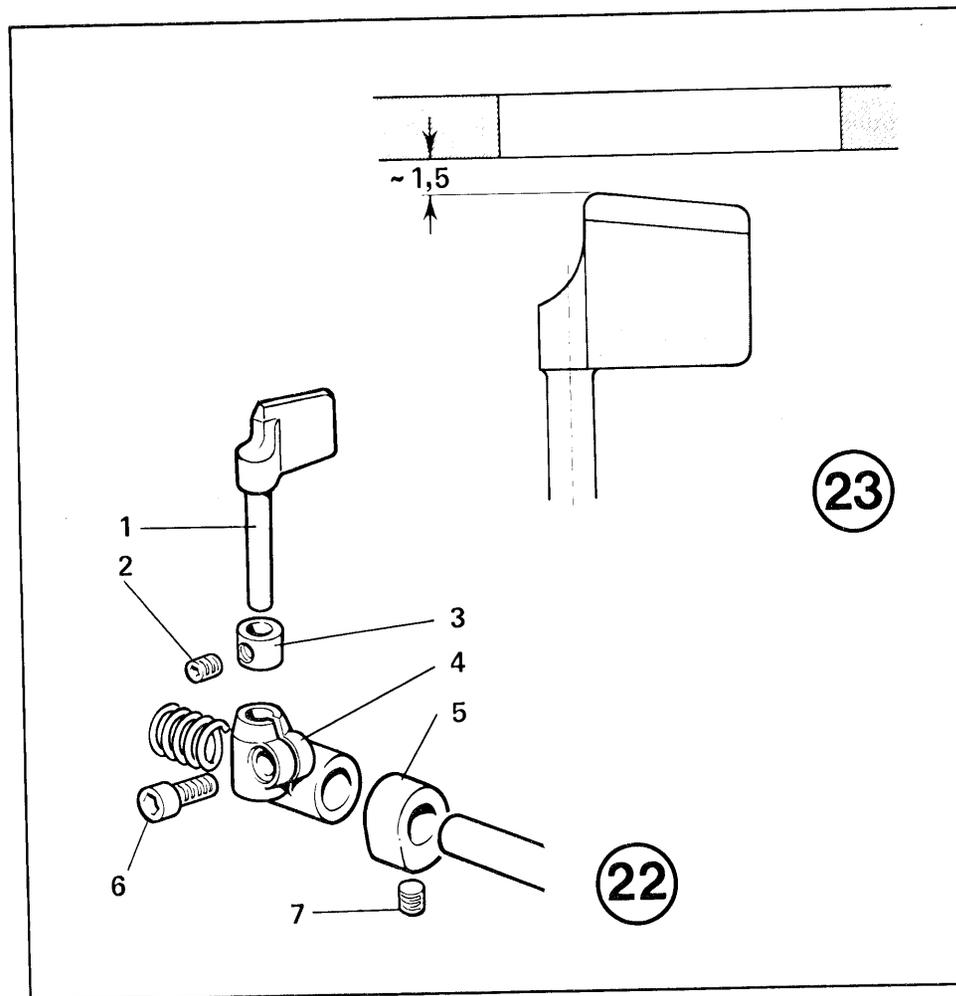
Riposizionare il crochet cieco come indicato al paragrafo precedente e riposizionare il coltello mobile, come indicato al paragrafo 5.



9 – SPINGI AGO E SALVA AGHI MOBILI.

Regolazione spingi ago mobile (fig. 22-23-24-25).

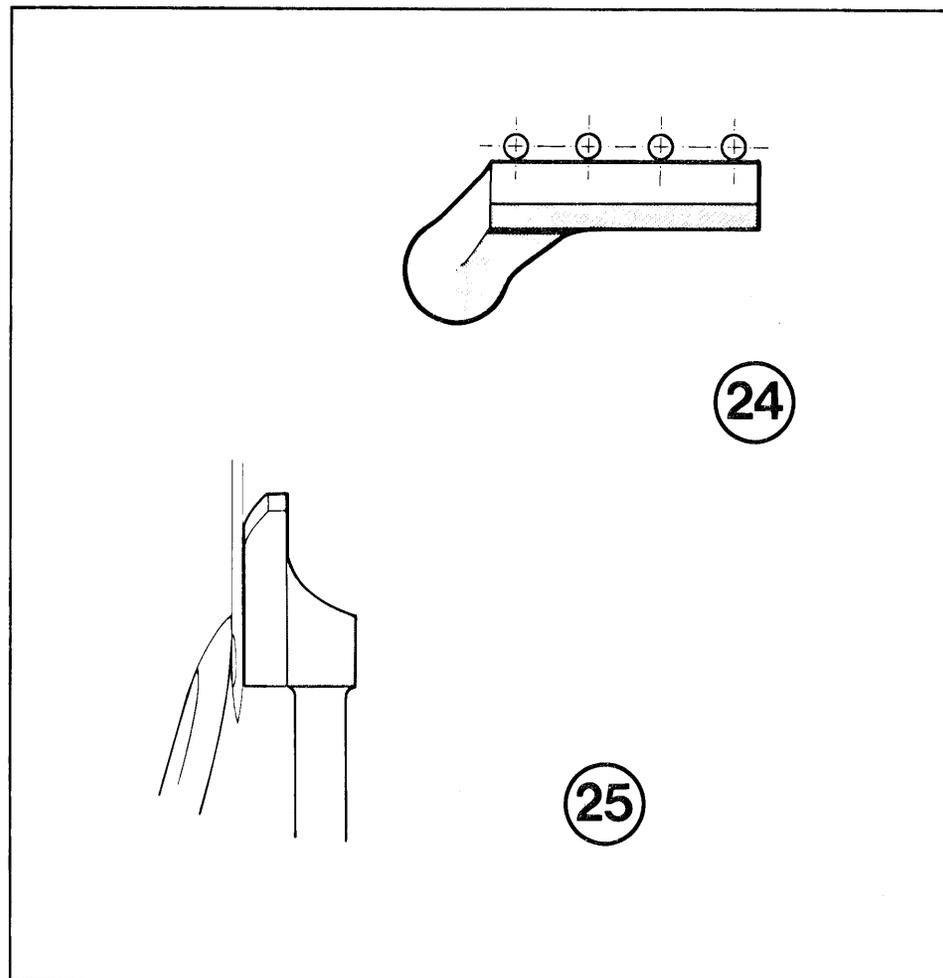
Tutte le teste 183 sono dotate di spingi ago mobile montato su un supporto fissato all'albero porta crochet. La regolazione verticale si ottiene portando lo spingi ago (1) a circa 1,5 mm dalla faccia inferiore della placca d'ago (fig. 23) e fissando l'anellino (3) montato sul gambo dello spingi ago a contatto del supporto (4) mediante la vite (2).



La regolazione radiale si ottiene ruotando lo spingi ago fino a porlo a contatto con tutti e 4 gli aghi senza però fletterli (fig. 24). Si stringe quindi a fondo la vite (6).

La regolazione longitudinale si ottiene ruotando a mano il volantino fino a portare lo spingi ago nella posizione tutto indietro (lontana dall'operatore), si svita quindi, la vite (7) e si accosta il fermo (5) e lo spingi ago agli aghi facendo attenzione che questi, flettendo, non interferiscano con il crochet (fig. 25).

Si blocca la vite (7).



Regolazione salva aghi mobile (fig. 26-27).

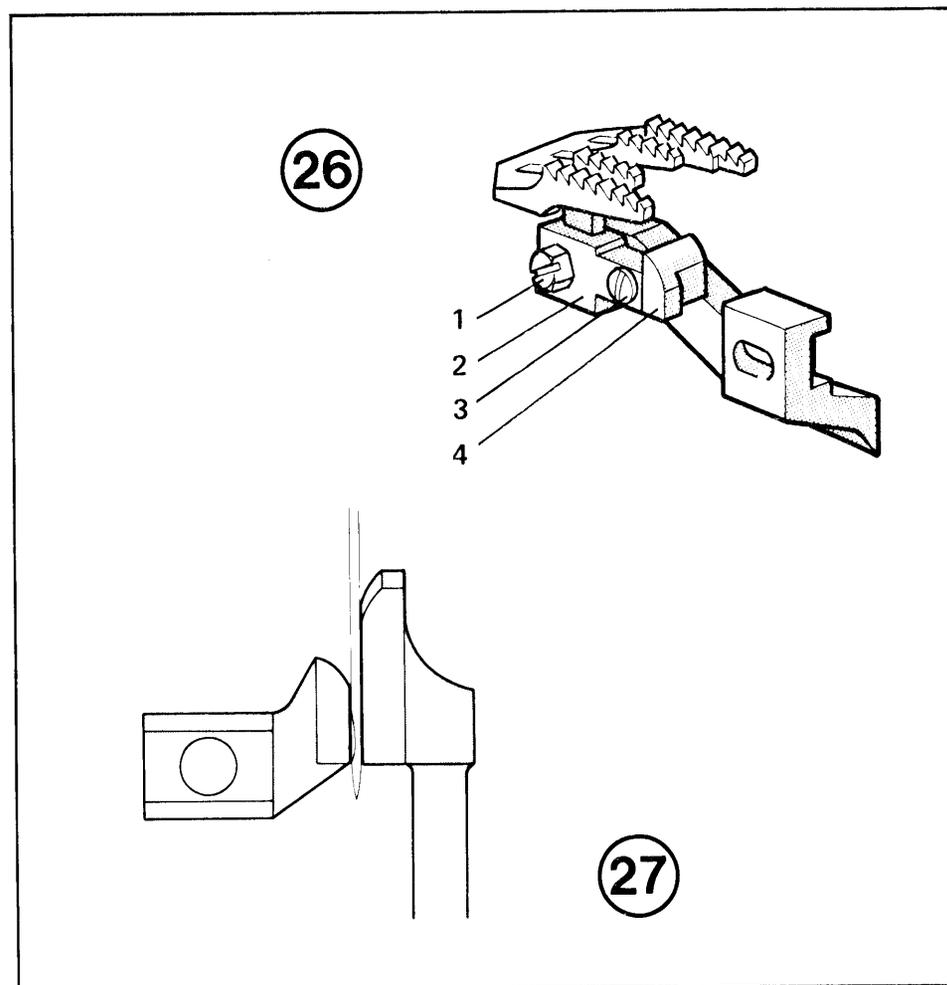
Il salva aghi mobile (4) è montato sul supporto (2) e fissato con la vite (3). Il supporto è fissato assieme alla griffa principale sulla slitta con la vite (1). Svitando quest'ultima è possibile alzare o abbassare il porta salva aghi (2). Per la sua regolazione è bene tenerlo il più basso possibile rispetto alla griffa. In ogni caso quando si svita la vite (1) si deve fare attenzione a non modificare la posizione della griffa rispetto alla placca ago.

La regolazione della posizione longitudinale avviene ruotando a mano il volantino della macchina fino ad avere il salva aghi nella posizione tutta avanti (vicino all'operatore).

Si svita la vite (3) e si avvicina il più possibile il salva aghi agli aghi senza però toccarli (altrimenti rimarrebbero bloccati) (fig. 27).

Si riavvita la vite (3).

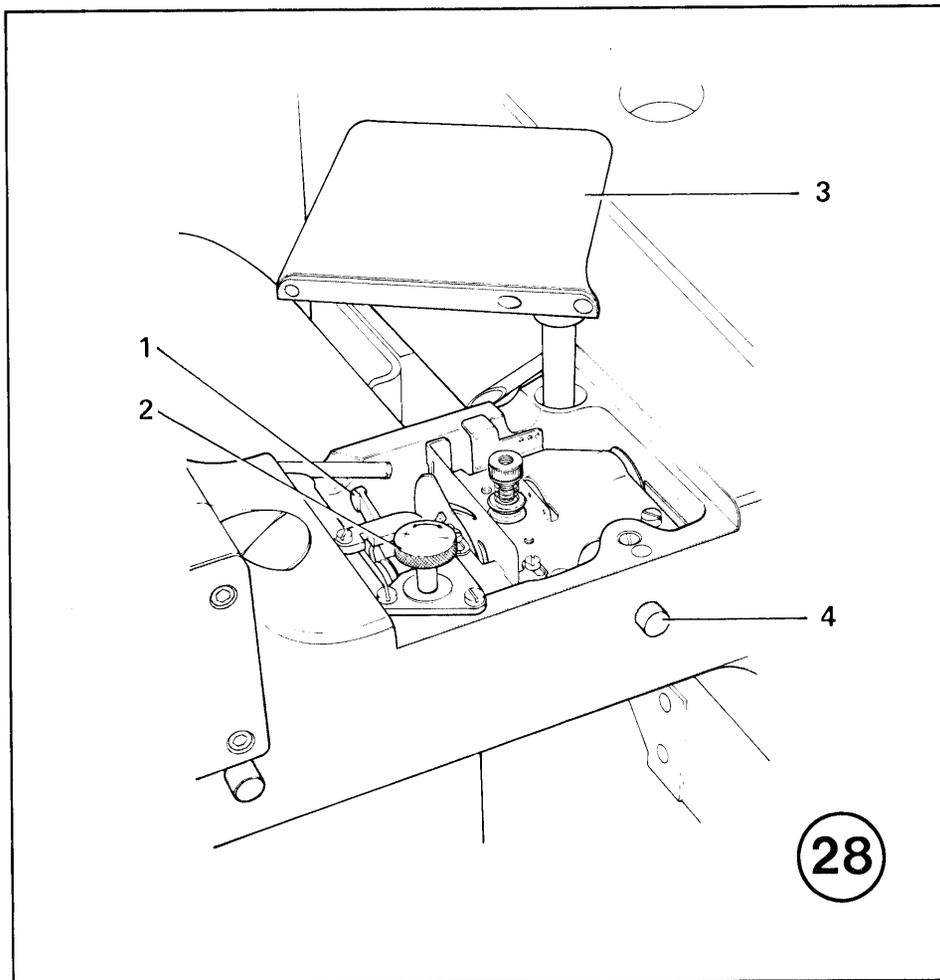
ATTENZIONE: Ad ogni variazione di lunghezza del punto riposizionare il salva ago.



REGOLAZIONE TRASPORTO DIFFERENZIALE (fig. 28)

Il trasporto differenziale può essere variato, mediante la rotazione del pomolo di regolazione (2) dopo aver premuto il pulsante (4) che permette lo sganciamento del coperchio (3). Tenere presente che ruotando il pomolo in senso antiorario (verso il segno +) si aumenta il trasporto della griffa differenziale; viceversa, ruotando il pomolo in senso orario (verso il segno -) si diminuisce il trasporto della griffa differenziale.

Le regolazioni massime sono indicate dalle tacche della leva (1).



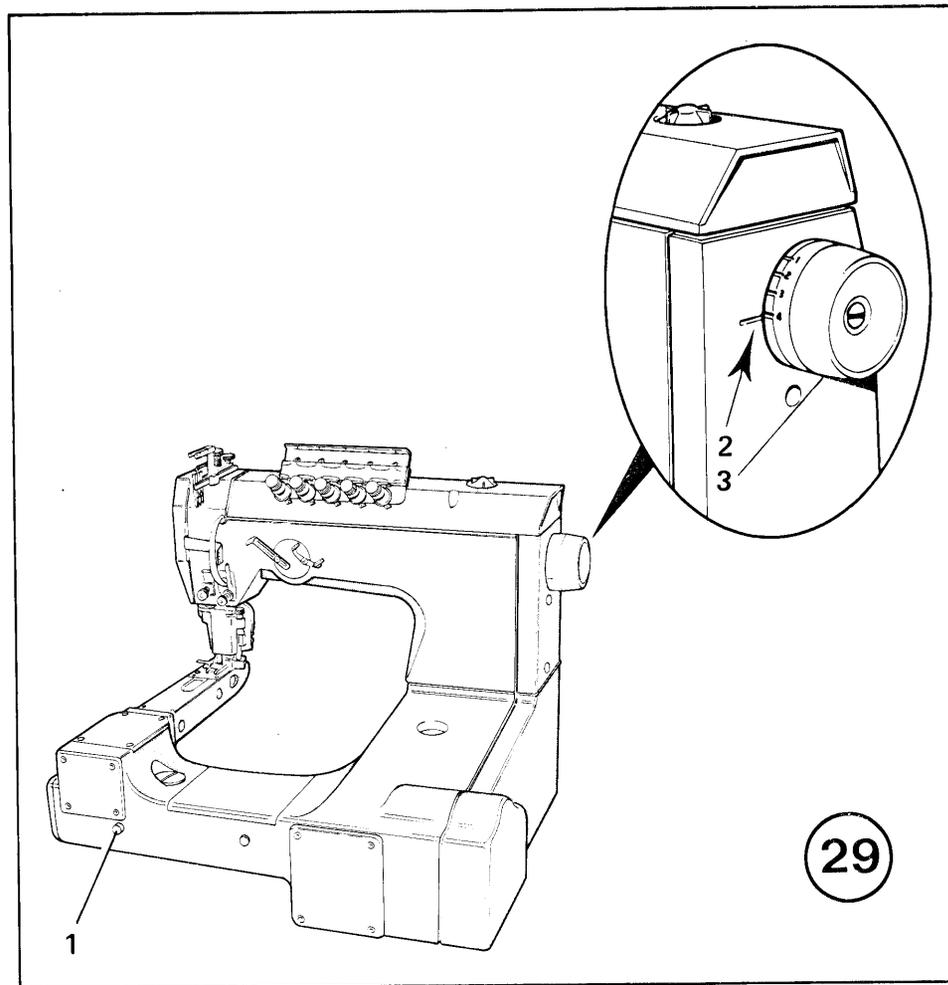
REGOLAZIONE LUNGHEZZA DEL PUNTO (fig. 29).

La lunghezza del punto può essere variata mediante il volantino (3) (graduato esternamente) ed il pulsante (1).

Per la variazione procedere come segue:

- Premere il pulsante (1) e far ruotare il volantino (3) fino a che l'estremità del pulsante stesso possa inserirsi nella tacca del regolatore dell'eccentrico posto internamente alla macchina; quindi ruotare con forza il volantino finché il numero corrispondente alla lunghezza del punto desiderata coincida con l'indicatore (2).
- Rilasciare il pulsante (1).

ATTENZIONE: Ad ogni variazione di lunghezza del punto riposizionare il salva ago (vedere fig. 26 e 27 pag. 32).



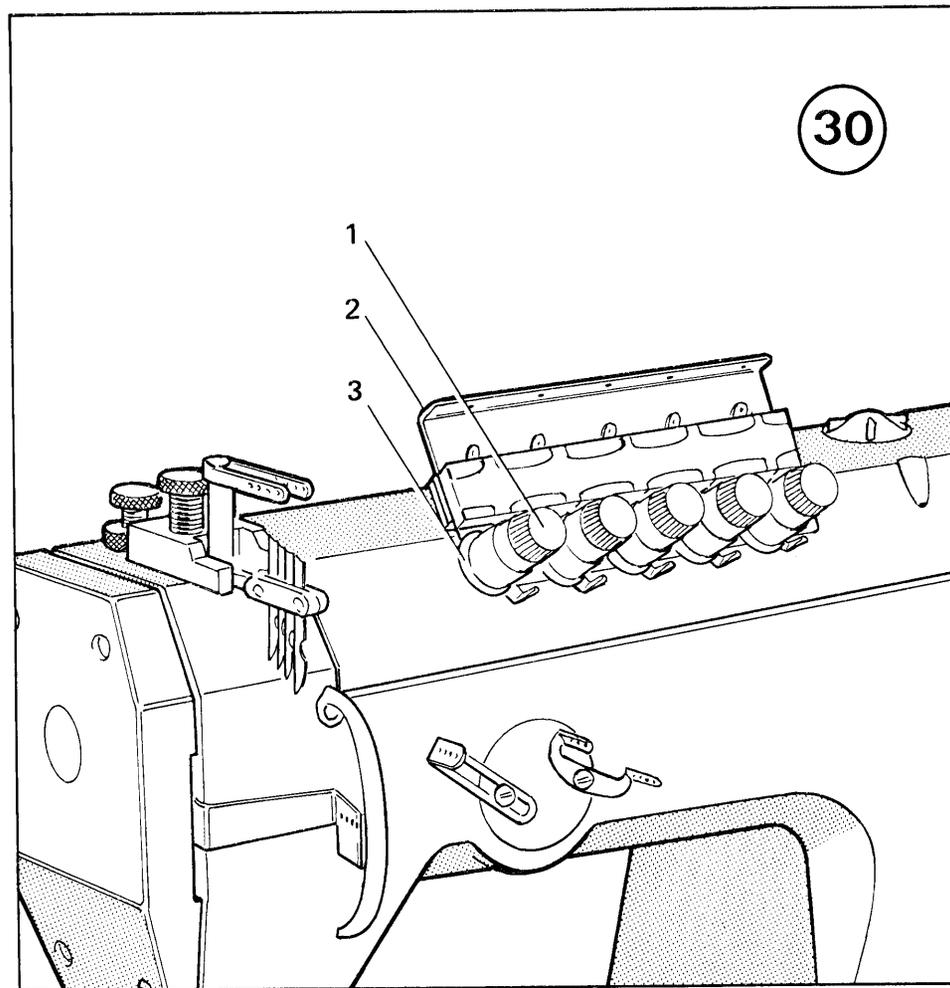
INFILATURA E REGOLAZIONE TENSIONE FILI.

L'infilatura deve essere effettuata secondo lo schema di infilatura allegato alla testa.

Regolazione tensione fili aghi (fig. 30)

Il filo proveniente dalla squadretta passafili (2) viene premuto dai 2 dischi (3) della tensione, e dalla molla situata all'interno del pomolo, quindi, per avere la giusta formazione del punto è necessario regolare la pressione della molla avvitando o svitando il pomolo (1) della tensione stessa.

Avere cura, in ogni caso, di non avvitare eccessivamente il pomolo perchè ciò potrebbe causare la rottura del filo.

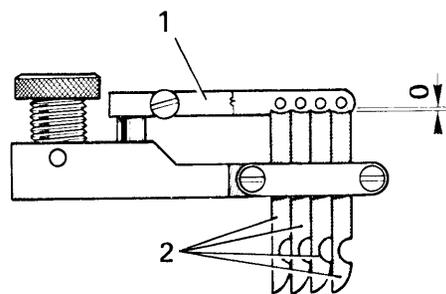


Regolazione e controllo tirata fili aghi (fig. 31-32).

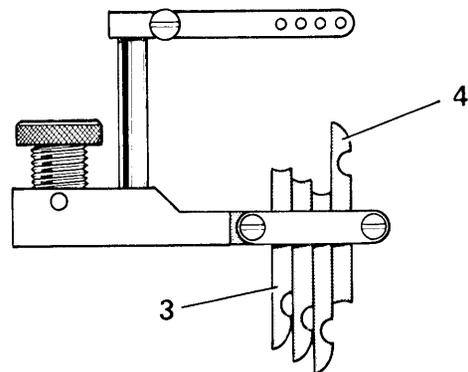
Tutte le teste 183 sono dotate di un tirafilo (1) montato sul giunto del comando barra ago. Detto tirafilo si muove di moto rettilineo alternato ed è sincronizzato e fa la medesima corsa della barra ago. Per mezzo di opportune piastrine (2) è possibile controllare la formazione delle asole dei fili degli aghi in relazione ai vari tipi di filati impiegati.

Le piastrine sono 4, indipendenti, e ognuna controlla il filo di 1 ago.

Come posizionamento approssimativo per la campionatura iniziale, si disporranno le 4 piastrine come in fig. (31) mettendo la parte superiore a raggio, sullo stesso piano dei fori del passafilo a forcella, montato sulla barra d'ago quando questa si trova al punto morto inferiore. Qualora si volesse aumentare l'ampiezza dell'asola si sposterà verso l'alto la piastrina relativa (3) ciò è richiesto specialmente dal 1° ago di sinistra.



31

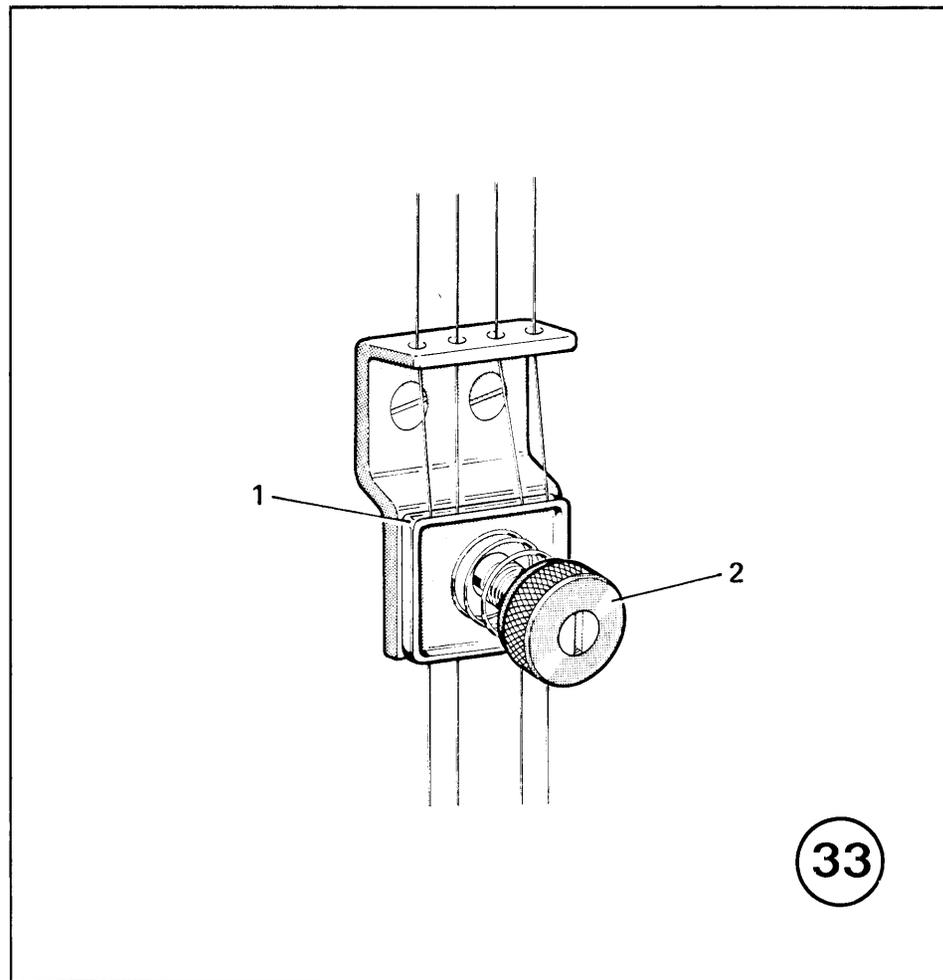


32

Quando invece si volesse ridurre l'ampiezza dell'asola (ciò può essere richiesto specialmente dal 4° ago a destra), la piastrina (4) relativa si monterà capovolta con la punta in alto, come in fig. (32), facendo in modo che il filo dell'ago, quando la barra è al punto morto inferiore, venga a capitare sotto il dente della piastrina.

Regolazione della tensione supplementare (fig. 33).

La tensione supplementare (1) è particolarmente efficace quando si usano fili elasticizzati (tipo Helanca ecc.). Essa ha il compito di frenare il ritorno del filo quando gli aghi si alzano, facilitando così la formazione delle asole. La sua regolazione avviene agendo sul pomolo (2).



Infilatura e regolazione filo crochet inferiore (fig. 34)

Per portare il filo dalla bobina al crochet inferiore, servirsi dell'infilatore 990223-0-00 in dotazione e procedere secondo lo schema d'infilatura.

Per la regolazione seguire la seguente procedura:

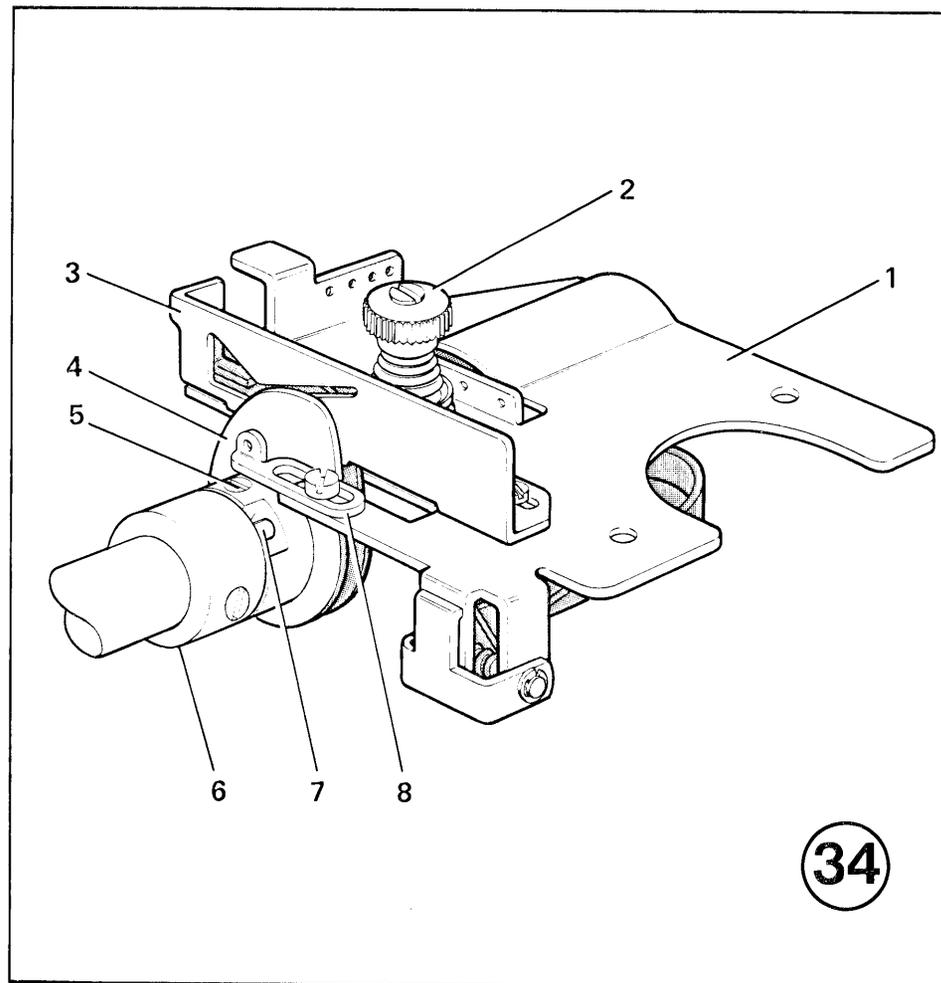
la piastra porta tensione (1) e la camma tendifilo (4) devono essere reciprocamente posizionate in modo che i due dischi della camma risultino perfettamente centrati con la piastrina (3).

La camma (4) deve essere posizionata in modo da iniziare il recupero del filo del crochet quando questi inizia il suo movimento da destra verso sinistra. Questa posizione può essere variata, in funzione delle caratteristiche dei filati, anticipando o ritardando la camma. Per ottenere questo, allentare le viti (5) e ruotare opportunamente la camma.

Il campo di regolazione è limitato dalla spina (7), curare quindi di tenere il mozzo della camma a contatto dell'anello (6).

Ulteriori regolazioni del controllo dei filati si possono ottenere spostando in avanti o indietro la piastrina (3) e i passafili (8).

Per ottenere una corretta formazione del punto è necessario regolare anche la tensione avvitando o svitando opportunamente il pomolo (2).

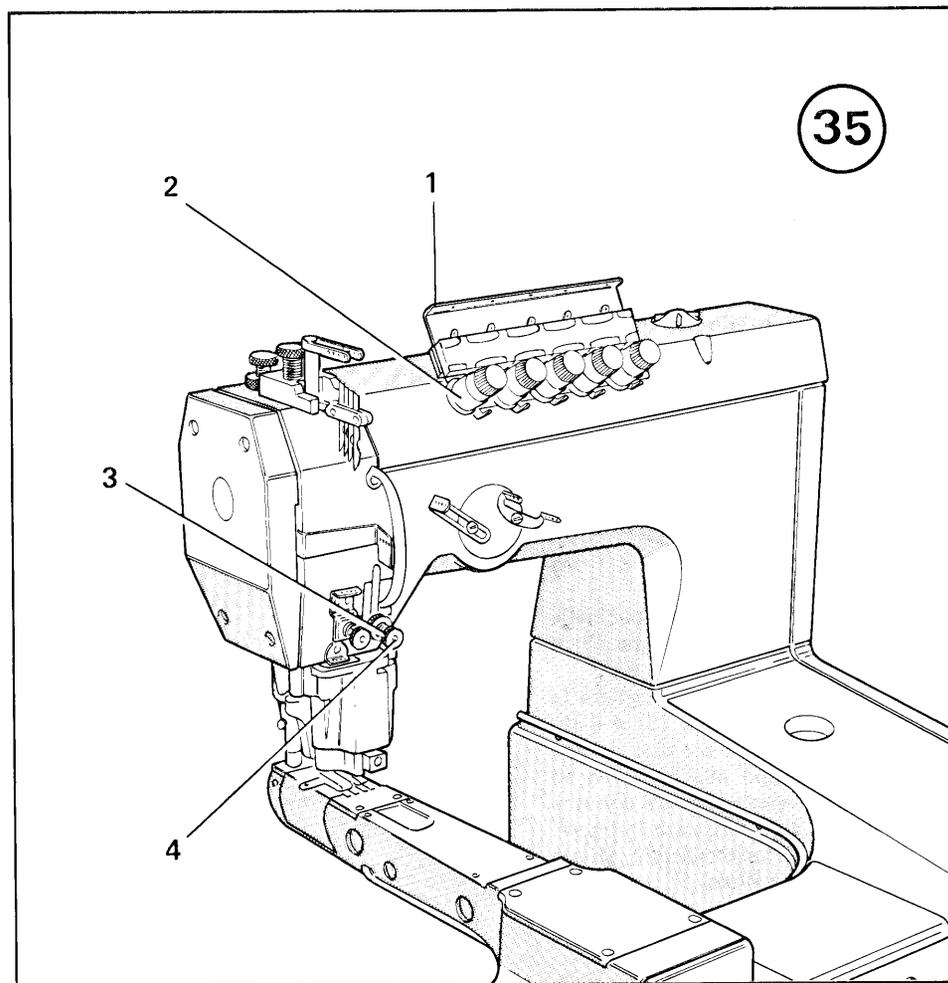


Infilatura e regolazione fili crochet di copertura (fig. 35).

Il filo (o i fili) provenienti dalla squadretta passafilo (1) passano attraverso 2 tensioni, una (2) posta sulla squadretta passafilo l'altra (3) vicina ai crochets di copertura.

Quest'ultima è quella che deve dare la giusta tensione al filo in prossimità dei crochets di copertura, pertanto la tensione (2) posta sulla squadretta (1), deve essere meno chiusa senza però compromettere la corretta tensione del filo.

Per la regolazione della tirata del filo, allentare la vite (4) ed alzare o abbassare il supporto porta tensione (3). Bloccare poi la vite (4).



MANUTENZIONE

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

OGNI GIORNO:

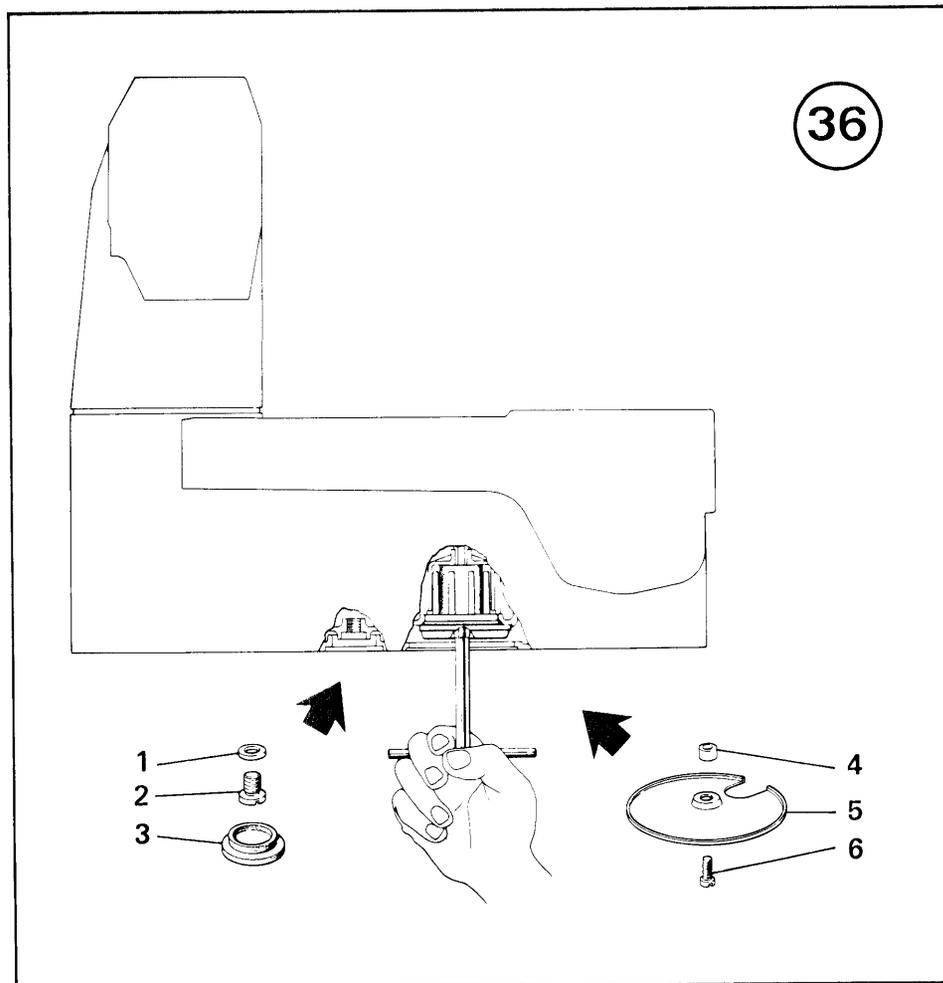
- pulire tutti gli organi della macchina relativi al trasporto, alla formazione del punto ed i coltelli
- controllare il livello dell'olio.

OGNI SETTIMANA:

- smontare la placca ago e pulire, soffiando con aria compressa, le griffe e i crochet, il salva ago e lo spingi asola.

OGNI 6 MESI:

- sostituire l'olio e pulire il filtro principale (fig. 36).
Per scaricare l'olio dalla bacinella togliere il tappo di gomma (3) e svitare il tappo (2).
Per accedere al filtro, togliere la vite (6), il coperchio (5) e il distanziale (4), svitare le due viti che fissano il tappo alla bacinella ed aiutandosi eventualmente con una chiave del tipo illustrato in figura, avvitata nel foro centrale, sfilare il tappo con il filtro.



Togliere il filtro dal tappo, pulirlo con benzina e soffiare con aria a bassa pressione.

Riavvolgere il filtro sul tappo imbevendolo con olio pulito. Assicurarsi della efficienza dell'anello di tenuta e della sua corretta posizione nella gola del tappo.

Rimontare il tappo con filtro fissandolo con le sue due viti.

Rimontare il distanziale (4) ed il coperchio (5), fissandoli con la vite (6).

Rimontare il tappo (2) con relativa guarnizione (1) e coperchio (3).

Effettuare quindi il rifornimento dell'olio osservando le indicazioni riportate al capitolo "rifornimento olio".

ANOMALIE DOVUTE A IMPROPRIA CONDUZIONE DELLA MACCHINA

Inconvenienti	Cause probabili	Inconvenienti	Cause probabili
Punto irregolare	Tensioni mal regolate Tendifili mal regolati Infilatura sbagliata Filati non calibrati	Salto del punto	Crochet inferiore mal regolato rispetto agli aghi con conseguente spuntatura del crochet Spingi asola e salva aghi troppo staccati dagli aghi Aghi mal posizionati Tensioni mal regolate Camma tendifilo crochet inferiore mal regolata
Trasporto e sbandamento del tessuto	Pressione del piedino insufficiente Griffe mal regolate in altezza ed inclinazione Coltelli da affilare Differenziale mal regolato		
Rottura filo	Tensione troppo serrata Filo avvolto irregolarmente sulla bobina Spingi asola mal posizionato	Rottura ago	Aghi storti Aghi mal montati Salva aghi mal posizionato

ANOMALIE DOVUTE A IMPROPRIA CONDUZIONE DELLA MACCHINA

Inconvenienti	Cause probabili	Inconvenienti	Cause probabili
Bucatura del tessuto	Aghi spuntati Aghi di finezza non appropriata alla placca Aghi con punta non adatta		
Perdita olio	Serraggio bacinella mal effettuato Tappo scarico olio bacinella non serrato a fondo Guarnizioni bacinella mal sistemate Carters braccio e base insufficientemente bloccati Guarnizione tappo del filtro inefficiente		
Mancanza di lubrificazione	Livello olio troppo basso Passaggi olio intasati Filtro pompa lubrificazione intasato		

Rimoldi S.r.l. - Via Montebello, 33 - 20020 OLCELLA di Busto Garolfo (MI)
Tel. (0331) 563.111 - Telex 312243 - 332299 - Telefax (0331) 563.564

Edizione: Italiano

UFFICIO CATALOGHI 1/81