

Rimoldi Necchi S.r.l.

LIBRETTO DI MANUTENZIONE

262

N° 252

AVVERTENZE

Per le avvertenze generali in materia di sicurezza vedi il LIBRETTO DI ISTRUZIONI. Le operazioni di installazione e regolazione nonché di manutenzione esposte nel presente libretto devono essere effettuate solo da personale tecnico specializzato.

ATTENZIONE

PRIMA DI EFFETTUARE LE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE DISINSERIRE LE APPARECCHIATURE ED IL MOTORE DALLE RETI ELETTRICA E PNEUMATICA ED ASSICURARSI CHE LA MACCHINA NON SI METTA IN MOTO PREMENDO IL PEDALE DI AVVIO.

PRIMA DI RICONNETTERE LE RETI ELETTRICA E PNEUMATICA ASSICURARSI DI AVER RICHIUO TUTTI I CARTER E RIMONTATO TUTTE LE PROTEZIONI EVENTUALMENTE RIMOSSI.

IL MANCATO RISPETTO DI QUESTE NORME DI SICUREZZA PUO' FAR INSORGERE RISCHI PER LE PERSONE.

GARANZIA

La Rimoldi Necchi garantisce che tutte le macchine Rimoldi Necchi (qui definite "Prodotto"), sono esenti da difetti di materiale e/o di fabbricazione, per un periodo di 12 mesi, per un turno giornaliero, dalla data di fatturazione delle stesse all'Utilizzatore finale (Cliente).

Nel periodo di garanzia, il RIM, il CONCESSIONARIO o il RIVENDITORE della macchina Rimoldi Necchi (qui definiti il "Venditore") riparerà o sostituirà gratuitamente per conto della Rimoldi Necchi le parti difettose dei Prodotti da lui venduti e coperti da questa garanzia. Le parti riparate o sostituite sono garantite solo per il restante periodo di garanzia del Prodotto. Questi interventi e riparazioni effettuati nel periodo di garanzia non modificano la data di scadenza della garanzia stessa.

Gli interventi di garanzia saranno eseguiti presso il Cliente o, se necessario, presso il Venditore. In questo caso il Cliente dovrà sostenere le spese ed i rischi del trasporto.

Le parti del Prodotto eventualmente sostituite, diverranno di proprietà della Rimoldi Necchi.

Le decisioni sulla fondatezza delle richieste di intervento di garanzia e/o sulle modalità tecniche dello stesso, spettano per giudizio inappellabile alla Direzione Qualità della Rimoldi Necchi.

Questa garanzia non copre i guasti causati da normale usura, da interventi o modifiche non autorizzati, dall'uso improprio o maldestro del Prodotto, da mancata o errata o insufficiente manutenzione e/o lubrificazione, dall'inadeguatezza degli impianti (elettrico e pneumatico) di alimentazione, dall'uso di parti di ricambio e/o accessori non originali ed, infine, non copre i danneggiamenti delle parti elettroniche causate da eventi atmosferici naturali. Non verranno quindi sostituiti in garanzia i componenti che risulteranno usurati per un normale utilizzo della macchina quali aghi, griffe, placche, piedini, coltelli, crochets ecc.

Questa garanzia assicura al Cliente la sola riparazione o sostituzione delle parti difettose. Sono escluse tutte le altre rivendicazioni o richieste, ivi comprese quelle relative a perdite di produzione o quelle per danni a cose o persone conseguenti l'uso delle macchine Rimoldi Necchi, anche se dovuti a guasti delle macchine stesse. Sono pure escluse le richieste di sostituzione del Prodotto.

Questa garanzia sostituisce qualunque altra garanzia o condizione, esplicita o implicita, ivi incluso qualunque garanzia di idoneità del Prodotto per scopi particolari.

Il presente è l'unico ed intero accordo che regola i rapporti fra Cliente e Venditore e Rimoldi Necchi, relativo alla garanzia. Nessun dipendente o organizzato del Venditore è autorizzato a modificarlo in nome del Venditore e della Rimoldi Necchi.

In caso di controversia circa i contenuti, i limiti di applicazione e quant'altro concerne la garanzia, farà fede il testo italiano delle presenti norme in quanto la traduzione in lingua viene fornita a puro titolo di cortesia.

Il foro competente è quello di Milano

La Rimoldi Necchi S.r.l. si riserva il diritto di modificare o variare, per motivi di ordine tecnico o commerciale, i dati riportati nella presente pubblicazione.

INDICE

- 1 NORME GENERALI
- 2 - INSTALLAZIONE
 - 2.1 - IMPIANTO ELETTRICO
 - 2.2 - COLLEGAMENTO LAMPADA
 - 2.3 - SCHEMI DI COLLEGAMENTO PER UNITA' DI CUCITURA DOTATE DI APP. MONOFASE
- 3 - VELOCITA' DI IMPIEGO
- 4 - LUBRIFICAZIONE
 - 4.1 - RIFORNIMENTO OLIO
 - 4.2 - SMALTIMENTO DELL'OLIO USATO
 - 4.3 - CAMBIO OLIO
- 5 - MANUTENZIONE
- 6 - TRASPORTO
- 7 - CARATTERISTICHE SPECIFICHE
- 8 - REGOLAZIONE ORGANI SUPERIORI
 - 8.1 - REGOLAZIONE DELLA POSIZIONE DEGLI AGHI
 - 8.2 - SOSTITUZIONE DEGLI AGHI
 - 8.3 - POSIZIONAMENTO PIEDINO E REGOLAZIONE PREMISTOFFA
- 9 - REGOLAZIONE ORGANI INFERIORI
 - 9.1 - FASATURA CROCHET INFERIORE
 - 9.2 - MONTAGGIO E REGOLAZIONE GRIFFE
 - 9.3 - REGOLAZIONE RAPPORTO TRASPORTO DIFFERENZIALE
 - 9.4 - REGOLAZIONE CAMMA TENDIFILO CROCHET INFERIORE
- 10 - REGOLAZIONE SALVA AGHI
 - 10.1 - REGOLAZIONE DEL SALVA AGO POSTERIORE
 - 10.2 - REGOLAZIONE SALVA AGO POSTERIORE MOBILE
 - 10.3 - REGOLAZIONE DEL SALVA AGO ANTERIORE
- 11 - SOSTITUZIONE CAMMA INTRECCIATRICE
- 12 - REGOLAZIONE LEVE DEVIATRICI
- 13 - REGOLAZIONE CIRCUITO DI LUBRIFICAZIONE
 - 13.1 - LUBRIFICAZIONE DELL'ECCENTRICO REGOLA-PUNTO E DELLA BIELLA DI TRASPORTO
 - 13.2 - LUBRIFICAZIONE DEL GRUPPO DIFFERENZIALE
- 14 - ANOMALIE DOVUTE A IMPROPRIA CONDUZIONE DELLA MACCHINA

1 - NORME GENERALI

Prima di allacciare il motore alla rete elettrica, controllare attentamente che:

- il collegamento della morsettiera interna del motore corrisponda alla tensione d'esercizio
- l'interruttore salvamotore sia tarato per quella stessa tensione e per la potenza del motore installato
- i collegamenti di messa a terra siano tutti quanti efficienti.

Qualora, collegando il motore alla linea elettrica, il senso di rotazione della macchina risultasse contrario a quello in senso orario prescritto (dalla parte opposta all'operatrice), l'inversione del senso di rotazione del motore si ottiene scambiando fra loro due qualsiasi delle tre polarità nella spina di collegamento, senza toccare il filo giallo-verde di terra.

2 - INSTALLAZIONE

2.1 - IMPIANTO ELETTRICO

L'impianto elettrico comprende l'interruttore salvamotore (fig. 1), il cavo di collegamento del motore ed un cavo senza spina. Gli allacciamenti consentiti alla rete elettrica sono quelli **previsti dalle normative vigenti**.

Il cavo di alimentazione (solo quello di colore blu) è considerato a doppio isolamento e pertanto può essere utilizzato per il collegamento aereo, fissandolo opportunamente ad un montante verticale (es. portabobine).

NB. Il cavo non deve essere infilato nel tubo portabobine od in eventuali altri tubi che possano provocare escoriazioni e tagli alla guaina di protezione del cavo stesso, causando il pericolo di contatti occulti.

In tutti i tipi di allacciamento è assolutamente indispensabile collegare, mediante il conduttore giallo-verde, l'impianto elettrico ad una rete di messa a terra **ufficialmente riconosciuta** (fig. 2).

2.2 - COLLEGAMENTO LAMPADA

Per disporre di luce autonoma impiegare l'apparecchiatura Rimoldi 019-90 da collegare con i morsetti d'entrata del salvamotore.

Entrata E = 125/160/220/240/380/415 Volt - 50/60 Hz

Uscita regolabile U = da 5 a 12 Volt - 20 VA.

2.3 - SCHEMI DI COLLEGAMENTO PER UNITA' DI CUCITURA DOTATE DI APPARECCHIATURE MONO-FASE (ad esempio: SARA, RITA, SONIA, etc.)

Il collegamento delle apparecchiature componenti le unità di cucitura o i sistemi di cucitura Rimoldi Necchi devono rispettare gli schemi di fig. 3 e 4 predisposti, rispettivamente, per i casi di linee elettriche trifase, 380V a 5 fili (neutro distribuito) e trifase, 380V a 4 fili (neutro NON distribuito).

Nel caso di collegamento a linea con neutro NON distribuito (fig. 4) è necessario interporre tra interruttore salvamotore ed apparecchiatura monofase un trasformatore monofase omologato per tensioni di ingresso di 380+415V ed uscita 220+240V 200VA o richiedere il trasformatore Rimoldi simb. P910054-0.

In ogni caso verificare o far verificare da parte di personale competente la taratura dell'interruttore salvamotore. Il valore di taratura (in Ampere) dell'interruttore salvamotore deve corrispondere al valore indicato nella tabella affissa sulla scatola dell'interruttore stesso in funzione della tensione e della potenza del motore utilizzato. Per verificare e regolare la taratura togliere il coperchio dell'interruttore e ruotare l'apposita vite (oppure far scorrere l'indice del cursore) sin a far corrispondere l'indice al valore richiesto. **Attenzione: escludere l'allacciamento con la rete di alimentazione prima di togliere il coperchio.**

Le teste Rimoldi possono essere montate, nella maggior parte dei casi, su bancali comuni, purchè abbiano le seguenti caratteristiche:

- tavola di legno in pannello compensato spessore 40 mm
- piedini regolabili per assicurarne la stabilità
- capacità di sopportare in modo stabile un peso di almeno 200 Kg. (testa più motore, più eventuali apparecchiature)
- per le teste GEMINI e a base rovescia si consiglia di utilizzare i bancali originali Rimoldi

Le installazioni possono essere di due tipi rispetto alla tavola:

PIAZZAMENTO NORMALE: piano di lavoro sopraelevato rispetto alla tavola

PIAZZAMENTO INCASSATO: piano di lavoro a filo del piano tavola

- N.B.- Se si desidera installare la macchina su un bancale già di proprietà del cliente occorre eseguire le seguenti operazioni:
- provvedere al taglio tavola, od eventualmente alla modifica del taglio qualora si possedesse già il bancale con tavola, tenendo presente che:
 - piazzamento normale - All. B
 - piazzamento incassato - All. C
 - piazzamento normale con apparecchiature 183-8- : 808-00 - All. D - vedere All. B
 - piazzamento normale con ginocchiello- All. E - vedere All. B

PIAZZAMENTO NORMALE (figg. 5 - 6 - 7)

- a) Livellare il bancale.
- b) Montare la piastra porta macchina procedendo come segue:
 - infilare nei 4 fori Ø 10 della tavola 4 bulloni E (figg. 6 e 7).
- c) Sistemare sulla piastra porta macchina F (figg. 5 - 6 - 7) nei rispettivi fori le bussole di gomma G e il distanziale H. Dopo avere adagiato le 4 rondelle I come da fig. 7 rispettando il piano, montare la piastra nei 4 bulloni E. Infilare nei 4 bulloni, sotto la tavola, la rondella L ed avvitare i 4 dadi M. Bloccare questi dadi che rendono solidali la piastra porta macchina F alla tavola.
- d) Montare sulla piastra porta macchina i 4 perni di supporto C coi rispettivi dadi D (figg. 5 e 6) - senza bloccarli.
- e) Infilare sui 4 perni C i quattro tamponi di gomma A (figg. 5 e 6).
- f) Afferrare la testa come da allegati A e A1 e sistemarla sui 4 tamponi ammortizzatori A (figg. 5 e 6).
- g) Agendo sui perni di sostegno C posizionare in altezza la testa in modo da ottenere all' incirca la quota di mm. 90 che rappresenta la distanza tra il piano tavola e il piano lavoro. Livellare la testa agendo sempre sui perni C fino ad ottenere la sua orizzontalità (fig. 5).
N.B. Questa operazione va sempre eseguita con la cinghia trapezoidale di trasmissione disinserita.
- h) Collegare il tirante B alla leva alzapiedino (fig. 6).
- i) Collegare la cinghia di trasmissione alle pulegge del motore e della testa (volantino).
Usare solo la puleggia del motore fornita con la testa. In ogni caso non superare mai la velocità massima indicata nelle caratteristiche di sottoclasse della testa.
Controllare che la cinghia di trasmissione si presenti su un piano ortogonale agli assi delle pulegge (piano verticale).
Registrare la tensione della cinghia: la tensione è corretta quando, premendo con un carico di circa 1-2 Kg nella posizione indicata in figura si ottiene una freccia di circa 10 - 15 mm (fig. 8).
Fissare i carter paracinghia sia sul volantino che sul motore.
- l) Collegare il tirante B alla leva alzapiedino N della piastra porta macchina F ed alla pedalina del bancale (fig. 6).

PIAZZAMENTO INCASSATO (figg. 9 - 10 - 11)

- a) Livellare il bancale.
- b) Infilare nei 2 fori anteriori della tavola (fig. 11) i due bulloni C e bloccarli alla tavola stessa per mezzo dei dadi D interponendo la rondella H.
Avvitare sulle estremità dei bulloni C due dadi D. Infilare la traversa E sullo stelo filettato dei bulloni C fino a contattare le facce dei dadi D precedentemente montati. Raggiungere la distanza di mm. 30 tra la tavola e la traversa ruotando opportunamente i dadi D. Trovata la quota 30 mm. avvitare ancora due dadi D e bloccare la traversa.
- c) Montare piastra porta macchina procedendo come segue:
 - infilare nei due fori posteriori della tavola i due bulloni lunghi G e fissarli alla tavola con i dadi D e la rondella H (fig. 10).
- d) Sistemare sulla piastra porta macchina F (figg. 7 e 10) nei rispettivi fori le bussole di gomma G ed il distanziale H.

Dopo aver adagiato le 4 rondelle I, come da fig. 7 rispettando il piano, montare la piastra nei 2 bulloni lunghi G (parte posteriore tavola) mentre nella parte anteriore la piastra F verrà fatta combaciare al piano inferiore della traversa E. Montare i bulloni L e bloccare coi dadi D e rondella H la piastra F alla traversa E (fig. 10). A questo punto agendo sui dadi D dei bulloni lunghi G livellare la piastra F e bloccarla (fig. 10).

- e) Avvitare sulla piastra F le 4 viti M, infilare i 4 tamponi di gomma A nella parte cilindrica delle viti appena montate.
- f) Afferrare la testa come da allegato A e A1 e sistemarlo sui 4 tamponi ammortizzatori A (figg. 9 e 10).
- g) Controllare che il piano della macchina collimi con quello della tavola; se non lo fosse agire sui dadi D che fissano la traversa E ai bulloni C e sui dadi D dei bulloni G. Nel fare questo procedere anche al livellamento della testa.
N.B. Questa operazione va sempre eseguita con la cinghia trapezoidale di trasmissione disinserita.
- h) Collegare il tirante B alla leva alza piedino (fig. 10).
- i) Collegare la cinghia di trasmissione alle pulegge del motore e della testa (volantino). Usare solo la puleggia del motore fornita con la testa. In ogni caso non superare mai la velocità massima indicata nelle caratteristiche di sottoclasse della testa.
Controllare che la cinghia di trasmissione si presenti su un piano ortogonale agli assi delle pulegge (piano verticale).
Registrare la tensione della cinghia: la tensione è corretta quando, premendo con un carico di circa 1-2 Kg nella posizione indicata in figura si ottiene una freccia di circa 10 - 15 mm. (fig. 8).
Fissare i carter paracinghia sia sul volantino che sul motore.
- l) Collegare il tirante B alla leva alzapedino N della piastra porta macchina F ed alla pedalina del bancale (fig. 10).

N.B. Una installazione non corretta della macchina sul bancale può provocare un aumento della rumorosità e delle vibrazioni rispetto a quanto comunicato dalla casa.

In particolare il rumore e le vibrazioni possono aumentare nel caso di:

- uso di ammortizzatori non originali
- uso di parti di ricambio non originali
- regolazione della cinghia non corretta (troppo lenta)
- uso di supporti non originali o non idonei
- uso di portabobine non saldamente fissati al supporto
- manomissione o fissaggio non corretto dei carter e dei piani di lavoro

3 - VELOCITA' DI IMPIEGO

Per i primi 20 giorni, si consiglia d'impiegare la macchina ad una velocità di 500/600 giri più bassa di quella suggerita.

A questo proposito si rammenta che per velocità massima suggerita s'intende quella ottimale che garantisce la più elevata efficienza della macchina.

In relazione ai differenti e gravosi impieghi della macchina ed alle reali caratteristiche di lavoro, può essere scelta una velocità di funzionamento inferiore.

NOTA: il materiale di imballaggio non deve essere disperso nell'ambiente.

4 - LUBRIFICAZIONE

4.1 - RIFORNIMENTO OLIO

Attenzione: la macchina viene spedita senza lubrificante, per cui è necessario, prima dell'avviamento, procedere al suo rifornimento usando l'olio RIM 32M speciale per macchine per cucire industriali fornito con la macchina stessa.

Per effettuare il rifornimento o i successivi rabbocchi procedere come segue:

- svitare il tappo trasparente B (fig. 12)
- versare il contenuto della confezione di olio RIM 32M in dotazione alla macchina
- controllare l'entità del rifornimento attraverso la spia A. Il livello dell'olio non dovrà mai superare la linea superiore (MAX) o scendere al di sotto di quella inferiore (MIN) (fig. 12)
- avvitare il tappo trasparente B.

ATTENZIONE: usare sempre olio RIM 32M sia in caso di cambio che di rabbocco. E' sconsigliato mischiare oli di tipo diverso. L'uso di oli lubrificanti di tipo diverso da quelli consigliati o l'aggiunta di additivi possono provocare il danneggiamento irreparabile della macchina e comportano la decadenza della garanzia.

Solo in situazioni particolari in alternativa all'olio RIM 32M prescritto dalla casa, è possibile usare uno dei seguenti tipi:

- AGIP OTE 32
- MOBIL DTE LIGHT
- TEXACO REGAL OIL 32

4.2 - SMALTIMENTO DELL'OLIO USATO

Smaltendo in modo non corretto l'olio usato, si creano gravi problemi di inquinamento all'uomo, agli animali, all'ambiente.

E' necessario quindi smaltire l'olio usato seguendo le direttive impartite dal D.P.R. n° 691 del 23/3/82 e cioè attenendosi alle seguenti istruzioni:

- 1) Il lubrificante Tipo 32M è un olio di natura totalmente minerale, pertanto dopo l'uso, appartiene alla categoria degli "OLII MINERALI USATI RIGENERABILI"
- 2) L'olio usato deve essere raccolto in idonei contenitori adibiti esclusivamente a questo scopo.
- 3) Consegnare l'olio usato ad uno dei raccoglitori autorizzati del "Consorzio Obbligatorio degli Olii Usati".

NOTA Telefonando al numero verde 1678-63048 è possibile ottenere informazioni necessarie per il ritiro dell'olio usato su tutto il territorio nazionale.

4.3 - CAMBIO OLIO (fig. 13)

- Per scaricare l'olio dalla bacinella, svitare il tappo B (fig. 13).
- Per accedere al filtro svitare le due viti D che fissano il tappo E alla bacinella (fig. 13). Aiutandosi eventualmente con una chiave del tipo illustrato in figura, avvitata nel foro centrale del tappo, sfilare lo stesso - completo di filtro - dalla bacinella.
- Togliere il filtro dal tappo, pulirlo con benzina e soffiare con aria a bassa pressione.
- Riavvolgere il filtro sul tappo, imbevendolo con olio pulito. Rimontare il tappo di scarico ed il tappo con filtro, assicurandosi dell'efficienza dell'anello di tenuta e della sua corretta posizione nella gola del tappo.
- Per pulire il filtro anteriore svitare le tre viti F e togliere il tappo G, svitare la vite H che trattiene il disco forato L e togliere il filtro M.
- Lavare il filtro con benzina e soffiare con aria a bassa pressione.
- Rimontare il filtro nel tappo imbevendolo con olio.

Effettuare quindi il rifornimento, seguendo le istruzioni contenute nel capitolo "RIFORNIMENTO OLIO".

N.B. Eventuali rabbocchi devono essere fatti con lo stesso tipo di olio contenuto nella macchina.

Non mischiare mai olii di tipo diverso.

5 - MANUTENZIONE

ATTENZIONE

PRIMA DI EFFETTUARE LE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE DISINSERIRE LE APPARECCHIATURE ED IL MOTORE DALLE RETI ELETTRICA E PNEUMATICA ED ASSICURARSI CHE LA MACCHINA NON SI METTA IN MOTO PREMENDO IL PEDALE DI AVVIO.

PRIMA DI RICONNETTERE LE RETI ELETTRICA E PNEUMATICA ASSICURARSI DI AVER RICHIUO TUTTI I CARTER E RIMONTATO TUTTE LE PROTEZIONI EVENTUALMENTE RIMOSI.

IL MANCATO RISPETTO DI QUESTE NORME DI SICUREZZA PUO' FAR INSORGERE RISCHI PER LE PERSONE.

Le operazioni di manutenzione periodica da effettuare per mantenere la macchina sempre in perfetta efficienza sono:

Ogni giorno

- Pulire perfettamente con un pennello tutti gli organi della macchina relativi al trasporto ed alla formazione del punto.
- Controllare punta ago e aghi.
- **Controllare il livello dell'olio ed eventualmente rabboccare prima di iniziare l'attività quotidiana.**

Ogni settimana

- Smontare la placca d'ago e pulire con un pennello le griffe ed i crochet.

Ogni mese

- Controllare l'usura della cinghia.
- Controllare l'usura del salva ago.

Ogni 6 mesi

- Sostituire l'olio e pulire il filtro (vedi "Cambio olio").
N.B.- Qualora non si impiegasse l'olio RIM 32M provvedere alla sua sostituzione ogni 3 mesi.

Dopo un lungo periodo di inattività

- Se la macchina deve essere lasciata ferma per un lungo periodo occorre coprirla con la cuffia in dotazione.

Prima di riprendere l'attività eseguire le seguenti operazioni:

- Controllare il livello dell'olio ed eventualmente eseguire un rabbocco.
- Controllare che tutte le protezioni antinfortunistiche siano al loro posto e perfettamente efficienti.
- Collegare la macchina alle reti elettrica e pneumatica.
- Lubrificare la barra ago con olio RIM 32M.
- Azionare la macchina a bassa velocità ~ 3000 giri al minuto per una decina di secondi controllando che l'olio zampilli sotto il tappo trasparente di rifornimento.

6 - TRASPORTO

La massa della macchina è 46 Kg.

AFFERRARE LA TESTA COME DA ALLEGATO A e A1 (INSTALLAZIONE)

7 - CARATTERISTICHE SPECIFICHE MACCHINE CLASSE 262 (FIG. 14)

Le macchine per cucire, che appartengono a questa classe, sono adatte ad intrecciare sotto ai fili degli aghi, nella parte superiore della cucitura, alcuni fili colorati per formare motivi ornamentali di notevole effetto estetico.

Per intrecciare i fili ornamentali, le macchine per cucire 262 sono provviste di un gruppo intrecciatore comprendente una camma intrecciatrice di comando per due leve deviatrici terminanti davanti agli aghi. Ogni macchina della classe 262 ha in dotazione 10 differenti camme le quali, in combinazione con una diversa infilatura di una sola o di entrambe le leve deviatrici, permettono l'esecuzione di 60 motivi ornamentali suggeriti.

Per la scelta di questi motivi, è utile consultare l'opuscolo delle tavole d'infilatura, ove sono rappresentate le combinazioni di maggior effetto.

8 - REGOLAZIONI ORGANI SUPERIORI

8.1 - REGOLAZIONE DELLA POSIZIONE DEGLI AGHI (FIG. 15)

Gli aghi sono infilati a battuta negli appositi fori del morsetto e ciascun ago viene bloccato radialmente da una propria vite D.

Si ha la giusta posizione quando la punta di ciascun ago si trova al centro della corrispondente feritoia esistente nella placca ago.

Con barra ago tutta in alto, la distanza "a" tra la punta dell'ago di destra ed il piano della placca deve corrispondere a quella indicata sulla tabella di fasatura.

Nel caso si debba effettuare questa fasatura, allentare la vite A della fascetta B ed eseguire la regolazione. Serrare quindi la vite della fascetta, avendo cura che la stessa si trovi in battuta verso l'alto contro la barra ago.

Regolare il perno C in modo che tocchi il morsetto ago.

Bloccare a fondo la suddetta vite.

8.2 - SOSTITUZIONE DEGLI AGHI (FIG. 15)

Per questa operazione, spegnere il motore e premere il pedale per accertarsi che la macchina sia effettivamente ferma.

Ruotare manualmente il volantino per portare la barra ago tutta in alto.

Allentare la vite D corrispondente all'ago da togliere e sostituire quest'ultimo con quello nuovo **il quale deve appartenere al sistema indicato sull'apposita targhetta.**

Fare attenzione che l'incavo di passaggio del crochet (scalfo) sia rivolto verso la parte posteriore della macchina.

Servendosi della pinza per l'infilatura, accertarsi che l'ago appoggi sul fondo foro.

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

8.3 - POSIZIONAMENTO PIEDINO E REGOLAZIONE PREMISTOFFA (FIG. 16)

Si ha la corretta posizione del piedino quando ciascun ago passa al centro della corrispondente feritoia del piedino.

Allentando la vite E che blocca il piedino alla barra è possibile effettuare il centraggio.

Tenere presente che con piedino sollevato di circa 4,5 mm. dalla placca d'ago, i dischi delle tensioni devono essere aperti. In caso contrario allentare la vite F e spostare di quanto necessario la leva G. Per regolare la pressione che il piedino deve esercitare sul tessuto, avvitare o svitare secondo il necessario la vite zigrinata H.

9 - REGOLAZIONI ORGANI INFERIORI

9.1 - FASATURA CROCHET INFERIORE

Inserire fino a battuta il crochet I nell'apposita sede del porta crochet e bloccarlo sul piano di riferimento del gambo con la vite L (fig. 17).

1° Per ottenere la quota "b" (fig. 17), portare il crochet tutto a destra, allentare la vite M della fascetta N e agire sul tirante O della biella (fig. 18) sino ad ottenere la quota prescritta (3,5 mm.).

2° Per ottenere la quota 0,05 mm. (fig. 19), che rappresenta la distanza fra la punta del crochet e l'incavo dell'ago durante la sua corsa da destra a sinistra, allentare la vite P (fig. 20) e registrare facendo ruotare l'albero Q.

3° Durante la discesa degli aghi e lo spostamento a ritroso del crochet, la punta dell'ago di destra deve coincidere con il punto di convergenza delle 2 linee che formano il profilo inferiore della lama del crochet (fig. 21).

Se le condizioni sopra esposte non si verificassero, allentare i 2 grani interni R (fig. 22) dell'eccentrico S e regolare facendo ruotare il volantino della macchina, tenendo fermo l'eccentrico stesso.

4° Nella sua corsa da destra verso sinistra, la punta del crochet deve trovarsi a metà dell'incavo dell'ago. Per ottenere ciò occorre accorciare od allungare la corsa del crochet agendo sulla vite T e modificando la quota "c".

In caso di variazione della quota "c" è necessario rivedere la condizione del paragrafo 1°.

5° Gli aghi nella loro discesa devono entrare in contatto con il dorso della lama del crochet flettendo.

Per ottenere questa condizione è necessario che il prolungamento ideale della tacca di riferimento U (fig. 23), incisa sull'albero principale, risulti tangente al diametro esterno della vite V.

Attenzione: in caso di sbloccaggio di entrambe le viti V e W, la faccia esterna dell'eccentrico deve sfiorare l'estremità della tacca di riferimento.

9.2 - MONTAGGIO E REGOLAZIONE GRIFFE (fig. 24)

Montaggio griffe su porta griffe

- Montare con la vite C la griffa anteriore differenziale A nella sua sede della slitta porta griffa B.
- Montare la griffa principale D, senza bloccarla a fondo, sulla squadretta porta griffa E tramite le due viti H.
- Collocare il tutto sul braccio porta griffa ed allineare approssimativamente la griffa D con la A.

Centratura griffe

- Allentare le due viti G.
- Montare la placca d'ago e centrare in senso laterale la griffa A nelle feritoie della placca d'ago spostando l'intero gruppo differenziale F.
- Bloccare le viti G.
- Allineare perfettamente la griffa principale D.
- Togliere la placca d'ago. Smontare la squadretta porta griffa E ed eseguire il bloccaggio a fondo della griffa D sulla squadretta E tramite le viti H.
- Rimontare di nuovo la squadretta E e bloccare leggermente con la vite O.
- Rimontare la placca d'ago e, facendo ruotare il volantino nel senso di marcia, far scorrere le griffe nella placca d'ago.
- Se le griffe toccano la placca d'ago sul fondo delle feritoie, allentare le viti P della forcella Q.
- Ruotare il gruppo F ed eseguire la centratura delle griffe rispetto alle feritoie della placca d'ago. Bloccare leggermente le viti P.
- Regolare in altezza le griffe in modo che nella massima alzata i denti sporgano dal piano della placca ago di una quantità uguale alla loro altezza.

Regolazione lunghezza del punto

Per regolare la lunghezza del punto si deve allentare il dado R e ruotare la vite S dell'eccentrico regolapunto. Girando la vite in senso orario si accorcia il punto.

Il dado R viene allentato girando verso destra.

Dopo ogni regolazione verificare che le griffe non tocchino le estremità delle feritoie.

9.3 - REGOLAZIONE RAPPORTO TRASPORTO DIFFERENZIALE (FIG. 24)

Allentare le viti M e V spostando la leva L nel settore T fino ad avere la posizione desiderata. Bloccare la vite V. Ruotare il riscontro N fino a farlo appoggiare alla leva L; bloccare la vite M.

9.4 - REGOLAZIONE CAMMA TENDIFILO CROCHET INFERIORE (FIG. 25)

I due dischi della camma tendifilo debbono essere perfettamente centrati con la levetta fermafilo A e l'astina B.

Per eseguire detta regolazione allentare le viti E sul mozzo della camma; far scorrere assialmente la camma sull'albero principale e fissarla quindi nella corretta posizione onde ottenere le condizioni di cui sopra.

Circa la posizione circonferenziale dei dischi tenere presente che, quando il crochet inizia la sua corsa verso destra, devono tendere il suo filo.

Accertarsi della corretta regolazione effettuando alcune prove di cucitura.

10 - REGOLAZIONE SALVA AGHI

10.1 - REGOLAZIONE DEL SALVA AGO POSTERIORE

Il salva ago posteriore è montato sul basamento per mezzo di viti X (fig. 26).

Con barra ago tutta in basso, controllare che la cruna dell'ago di destra si trovi al termine dello smusso, come indicato in fig. 27.

Verificare inoltre che quando la punta del crochet entra nell'incavo dell'ago, l'ago di destra sfiori con la punta la parte piana del salva ago (fig. 28).

Serrare quindi le viti X.

10.2 - REGOLAZIONE SALVA AGO POSTERIORE MOBILE

(simbolo 305171-0-00 - reperibile solo a richiesta)

Il salva ago posteriore mobile è montato sulla medesima squadretta portagriffa E della griffa principale e viene bloccato in posizione dalla vite O (fig. 29).

Perciò ad ogni variazione di lunghezza del punto sarà indispensabile posizionare il salva ago come indicato in fig. 28 e, con griffe tutte indietro (verso chi sta operando alla macchina), distanziato dall'ago di 0,1 - 0,2 mm. (fig. 30).

Durante le operazioni di registrazione del salva ago, fare attenzione che la posizione verticale della griffa principale resti invariata.

10.3 - REGOLAZIONE DEL SALVA AGO ANTERIORE (spingi asola)

Il salva ago anteriore è montato su apposito supporto calettato sull'albero porta crochet (fig. 31).

Le condizioni di posizionamento esatto sono quelle che si vedono in fig. 32.

Infatti, quando il crochet si sposta da destra a sinistra, la sua punta si troverà spostata posteriormente dall'ago di destra di circa 0,05 mm.

Contemporaneamente il salva ago dovrà trovarsi distanziato anteriormente dallo stesso ago di circa 0,1 - 0,15 mm. con lo spigolo alla medesima altezza della parte superiore della cruna.

Per ottenere tali condizioni si sbloccano le viti Y e Z (fig. 31).

Con l'allentamento della vite Y si regola il salva ago in verticale rispetto all'altezza della cruna, mentre con l'allentamento della vite Z si regola l'accostamento del salva ago agli aghi.

11 - SOSTITUZIONE CAMMA INTRECCIATRICE

Dopo aver smontato il coperchio di chiusura A dalla scatola posteriore B (figg. 33 e 34), si svitano le tre viti di bloccaggio C e si estrae la camma intrecciatrice da sostituire, infilando la punta delle dita negli appositi fori D; si monta la nuova camma scelta sul perno di supporto E, inserendo la spina di riferimento F, sporgente dal piatto porta camma, nell'apposita fresatura prodotta nella faccia interna della camma intrecciatrice.

Questa fresatura indica la posizione di inizio del disegno d'intreccio dei fili ornamentali.

Dopo aver fissata la camma con le viti C e chiuso il coperchio A, è buona norma eseguire un campione di cucitura da controllare con il disegno desiderato e verificare che i fili ornamentali siano ben serrati e giustamente intrecciati nei punti di cucitura.

12 - REGOLAZIONE LEVE DEVIATRICI

Può rendersi necessario correggere la posizione di una leva o di entrambe le leve deviatrici al fine di perfezionare l'intreccio dei fili ornamentali con i punti di cucitura.

Per procedere a questa regolazione, è consigliabile infilare una sola leva deviatrice per volta (leva superiore G oppure leva inferiore H) (fig. 33) e si esegue almeno una prova di cucitura per individuare subito la natura e l'entità del difetto.

Mantenendo scrupolosamente inalterate le misure indicate in fig. 33, si procede a correggere la posizione angolare della leva deviatrice sfasata operando sulla vite corrispondente.

13 - REGOLAZIONE CIRCUITO DI LUBRIFICAZIONE

13.1 - Lubrificazione dell'eccentrico regola-punto e della biella di trasporto

La lubrificazione di questi particolari viene effettuata con olio sotto pressione, sfruttando il circuito di lubrificazione forzata per vie interne.

L'olio, inviato sotto pressione al contralbero del trasporto, attraverso un foro radiale praticato sullo stesso albero, arriva a lubrificare il braccio a forcella e l'occhio della biella comando trasporto. Da qui, attraverso un foro longitudinale praticato all'interno della biella stessa, l'olio viene inviato a lubrificare l'eccentrico regola-punto.

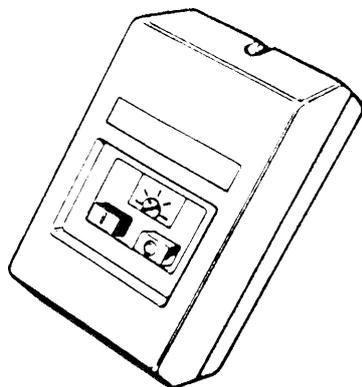
Un dosatore di portata a vite 1 (fig. 35) permette di regolare l'afflusso di olio all'eccentrico regola-punto. La giusta taratura di questa vite viene effettuata in fabbrica e non necessita di ulteriori regolazioni. Solo in casi particolari in cui si riscontrasse la necessità di variare l'afflusso dell'olio, occorrerà agire sulla vite 1, previo allentamento del dado 2, ruotandola in senso orario per diminuire la quantità di olio ed in senso antiorario per aumentarla.

13.2 - Lubrificazione del gruppo differenziale

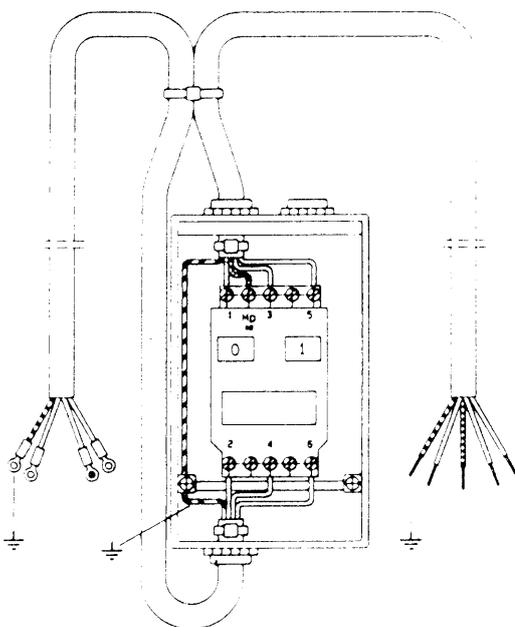
Il sistema di lubrificazione del gruppo differenziale riceve olio sotto pressione dal contralbero del trasporto e consente anche un controllo del flusso dell'olio da effettuarsi a macchina in moto dopo aver tolto la vite 3 (fig. 35).

14 - ANOMALIE DOVUTE A IMPROPRIA CONDUZIONE DELLA MACCHINA

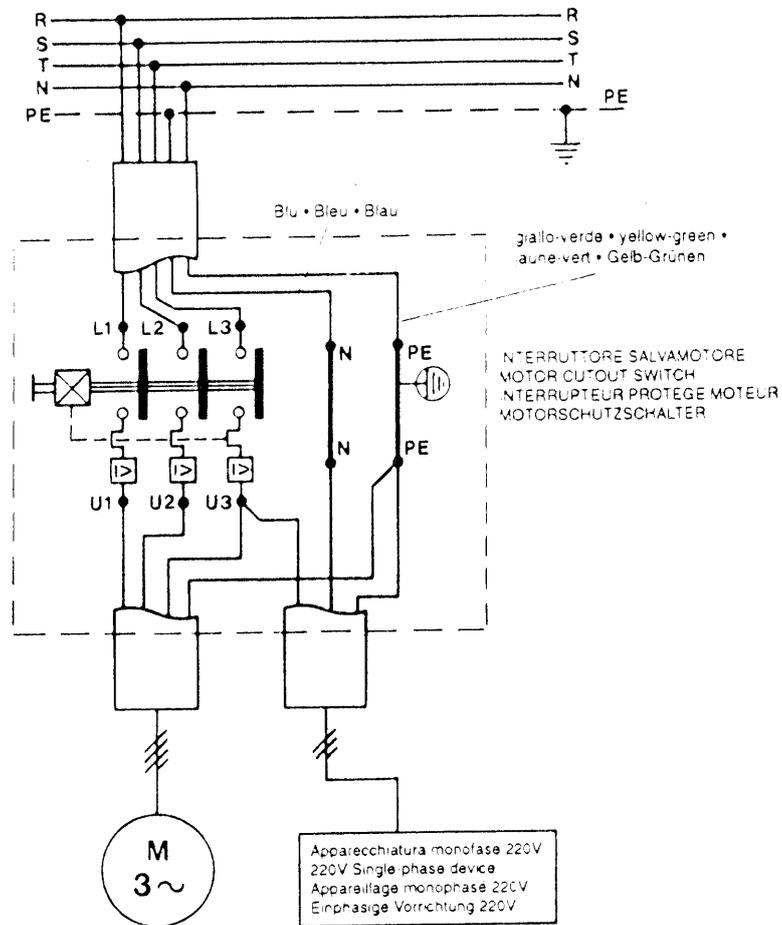
N.	INCONVENIENTI	CAUSE PROBABILI
1	Punto irregolare	Tensioni mal regolate Tendifili mal regolati Infilatura sbagliata Filati non calibrati
2	Trasporto e sbandamento del tessuto	Pressione del piedino insufficiente Griffe mal regolate Differenziale mal regolato
3	Salto del punto	Crochet inferiore mal regolato rispetto all'ago Salva ago anteriore troppo staccato dall'ago Ago mal posizionato Camma tendifilo del crochet inferiore mal regolata
4	Rottura filo	Tensione troppo serrata Filo avvolto irregolarmente sulla bobina Salva ago posteriore troppo accostato
5	Rottura ago	Ago storto Ago mal montato Salva ago posteriore mal regolato
6	Bucatura del tessuto	Ago spuntato Ago di finezza non appropriata alla placca Ago con punta non adatta
7	Perdita olio	Serraggio bacinella mal effettuato Tappo scarico olio bacinella non serrato a fondo Guarnizione bacinella mal sistemata Carter laterale braccio macchina insufficientemente bloccato Guarnizione tappo del filtro inefficiente
8	Mancanza di lubrificazione	Livello olio troppo basso Passaggi olio intasati Filtro pompa lubrificazione intasato



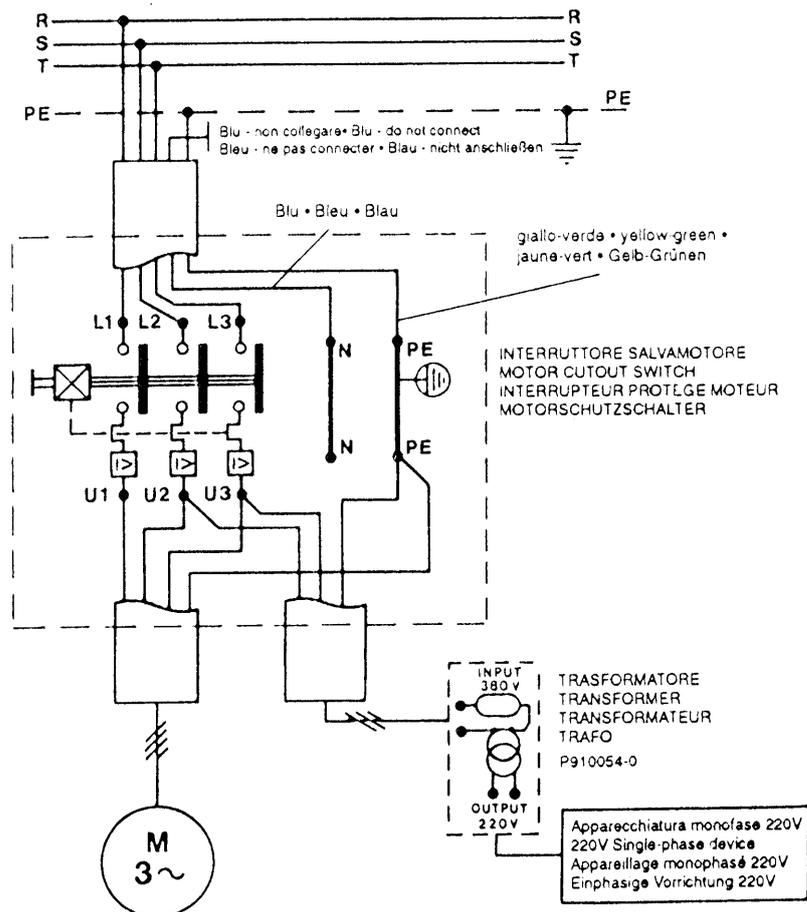
1



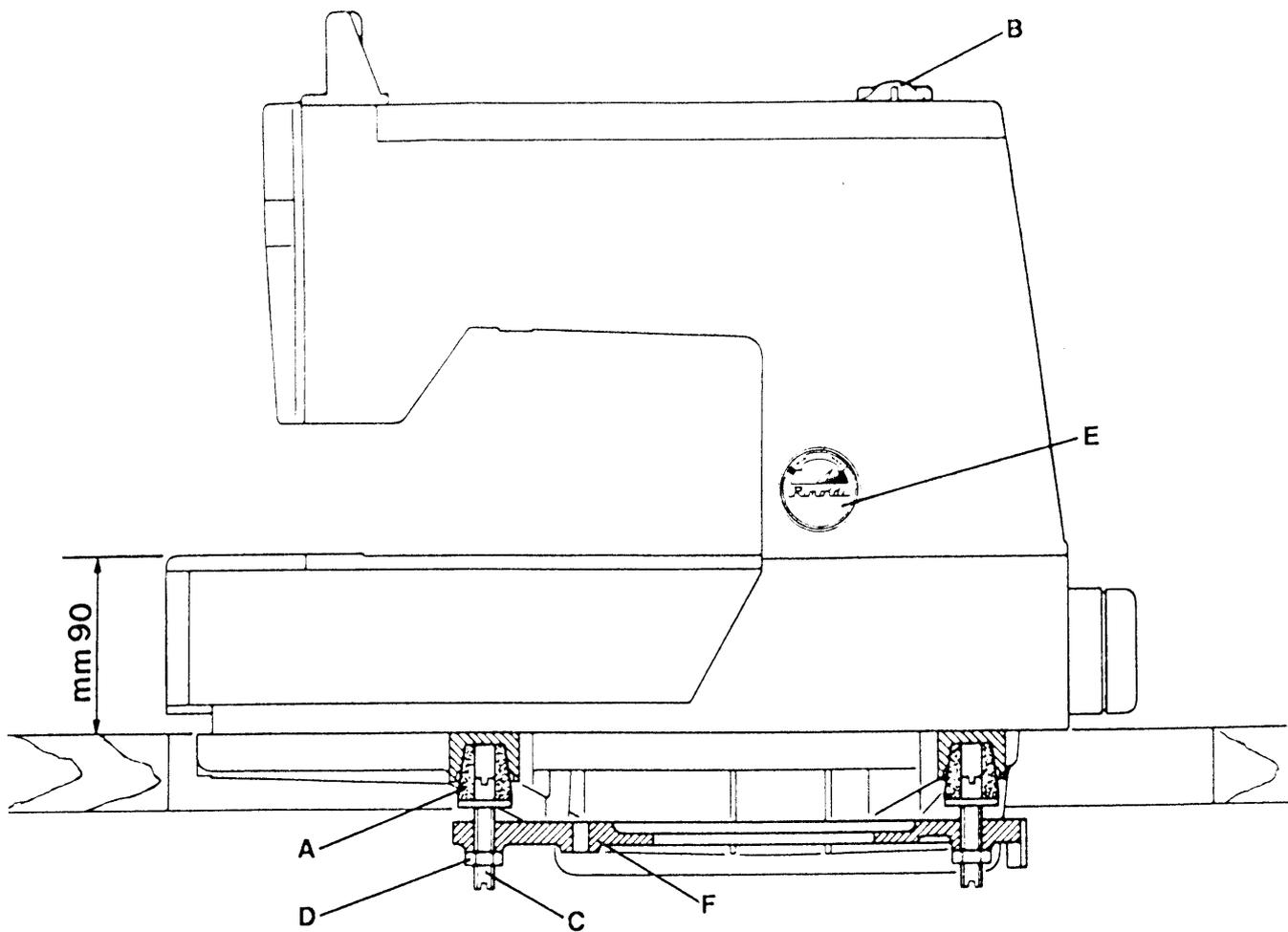
2



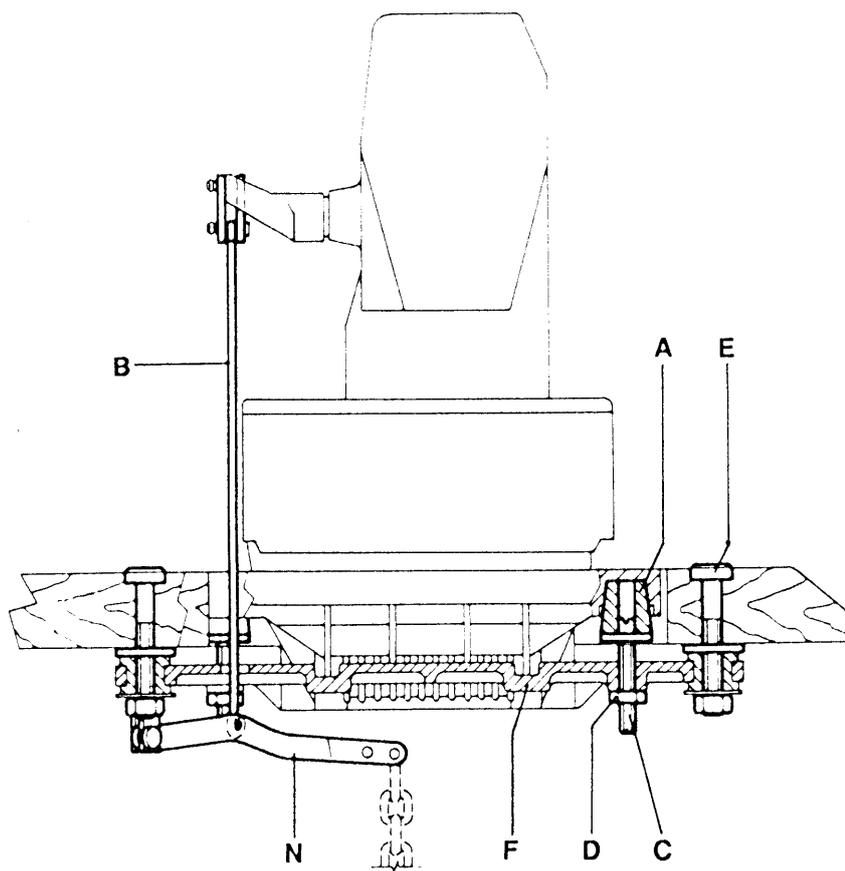
3



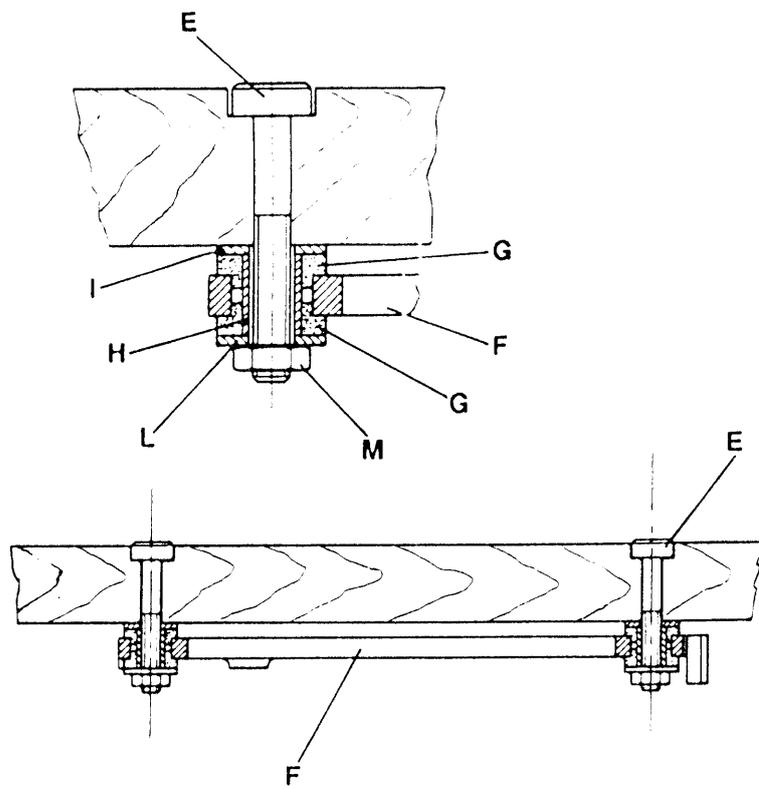
4



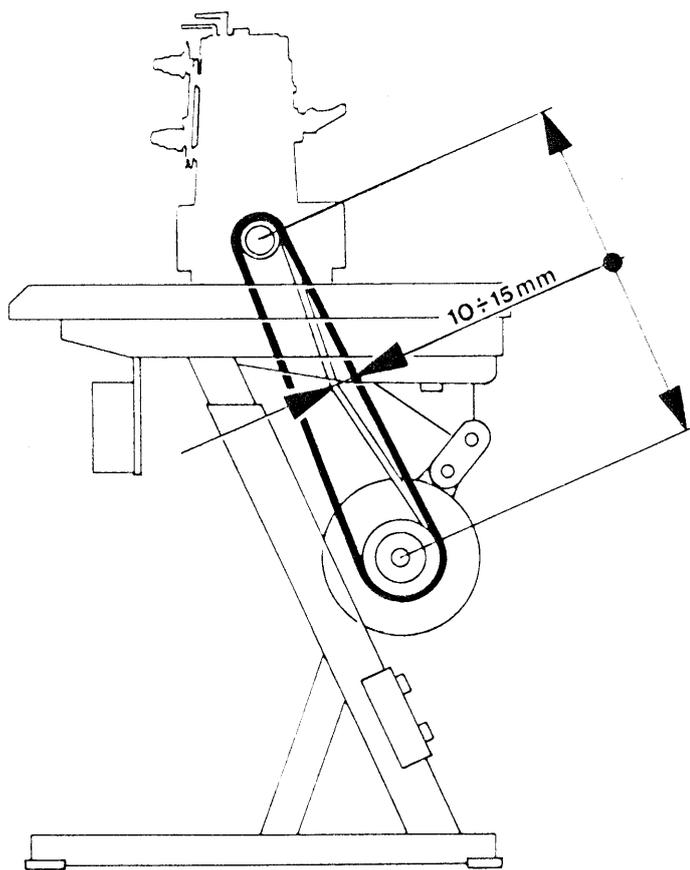
5



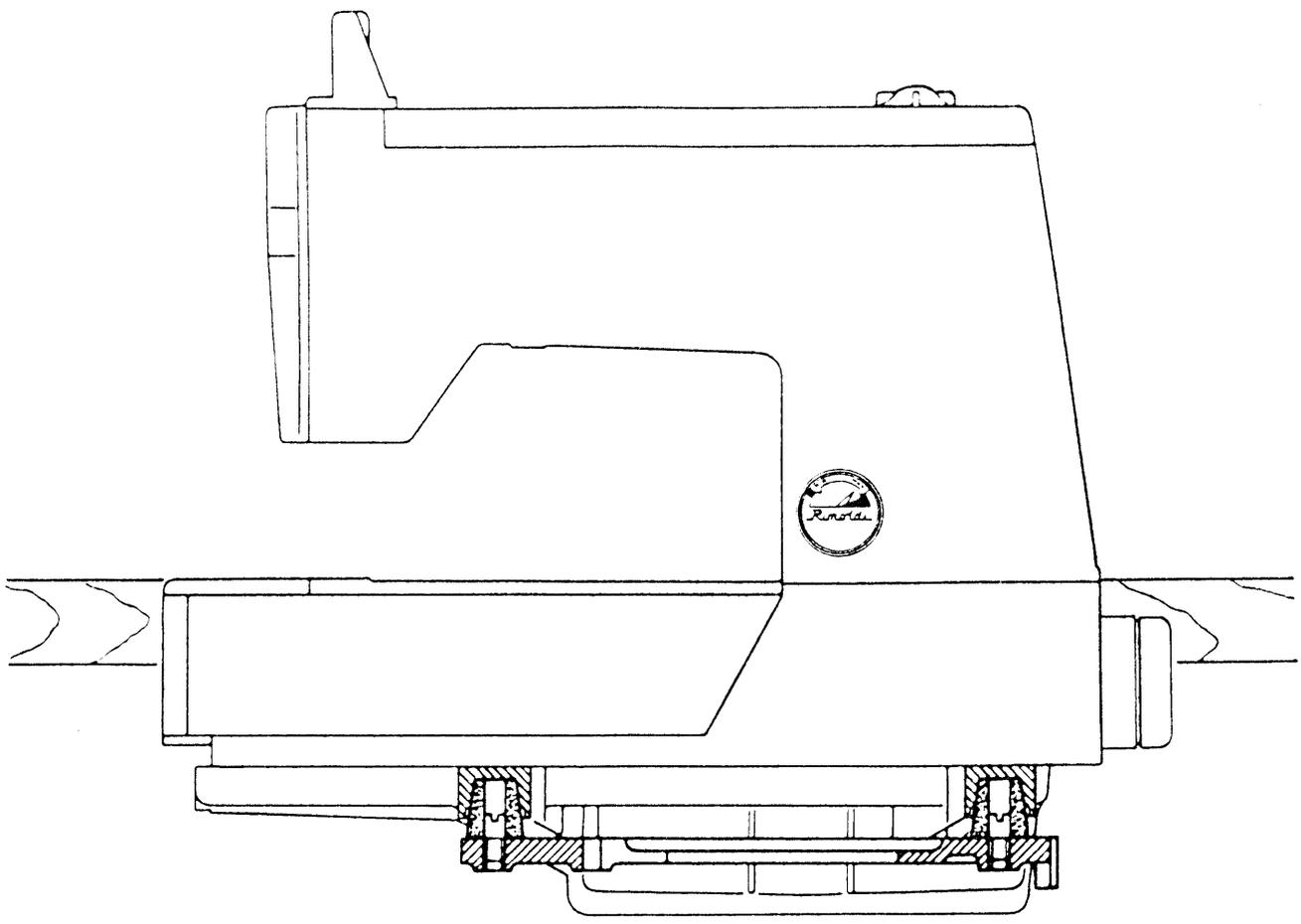
6



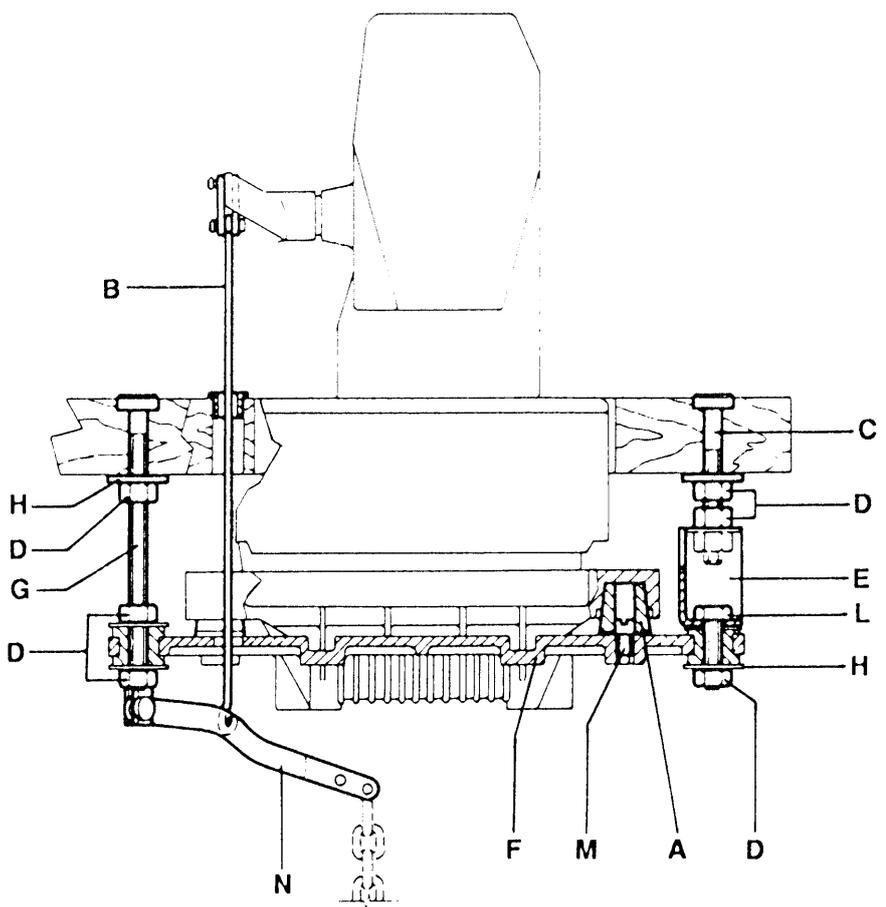
7



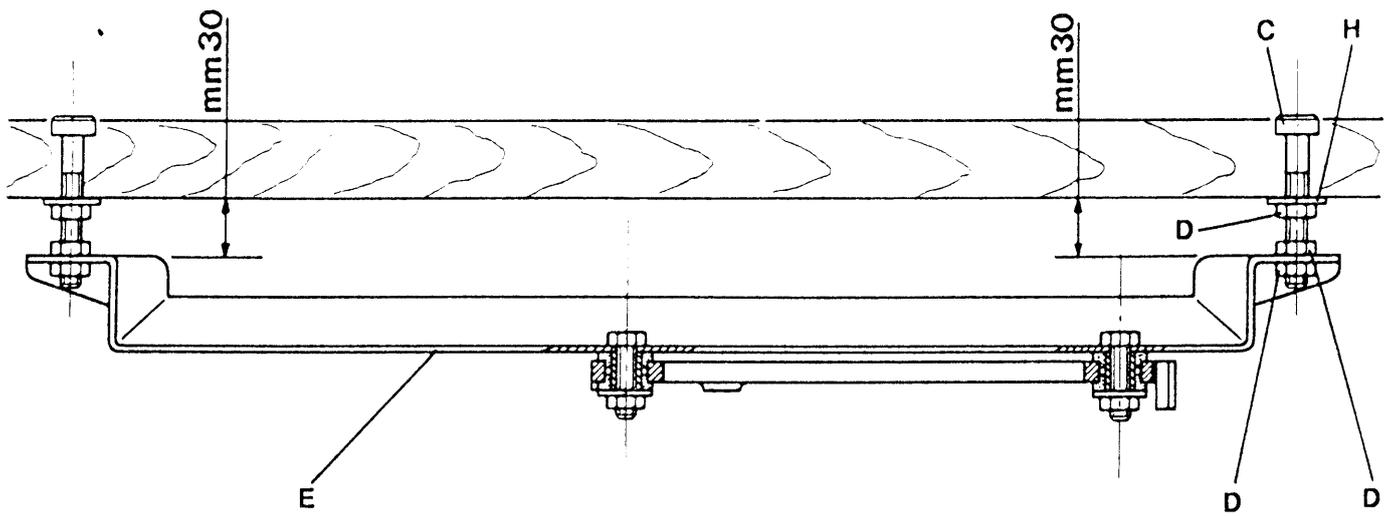
8



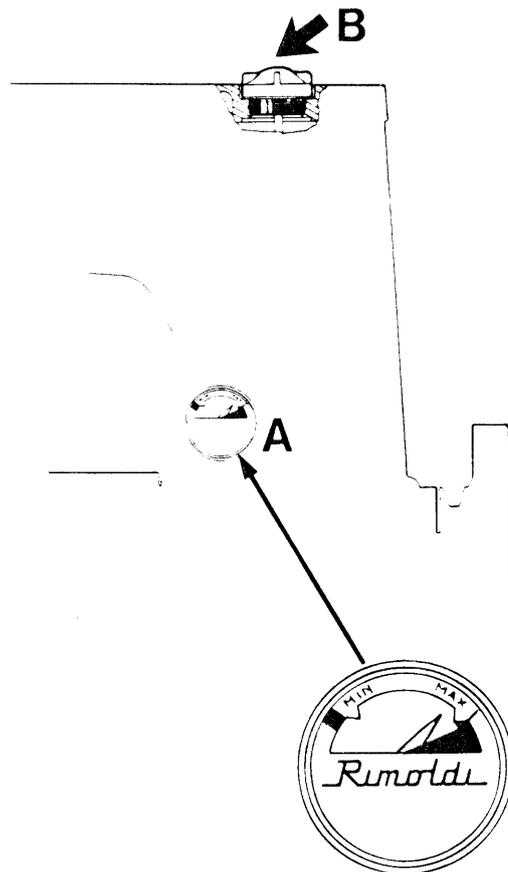
9



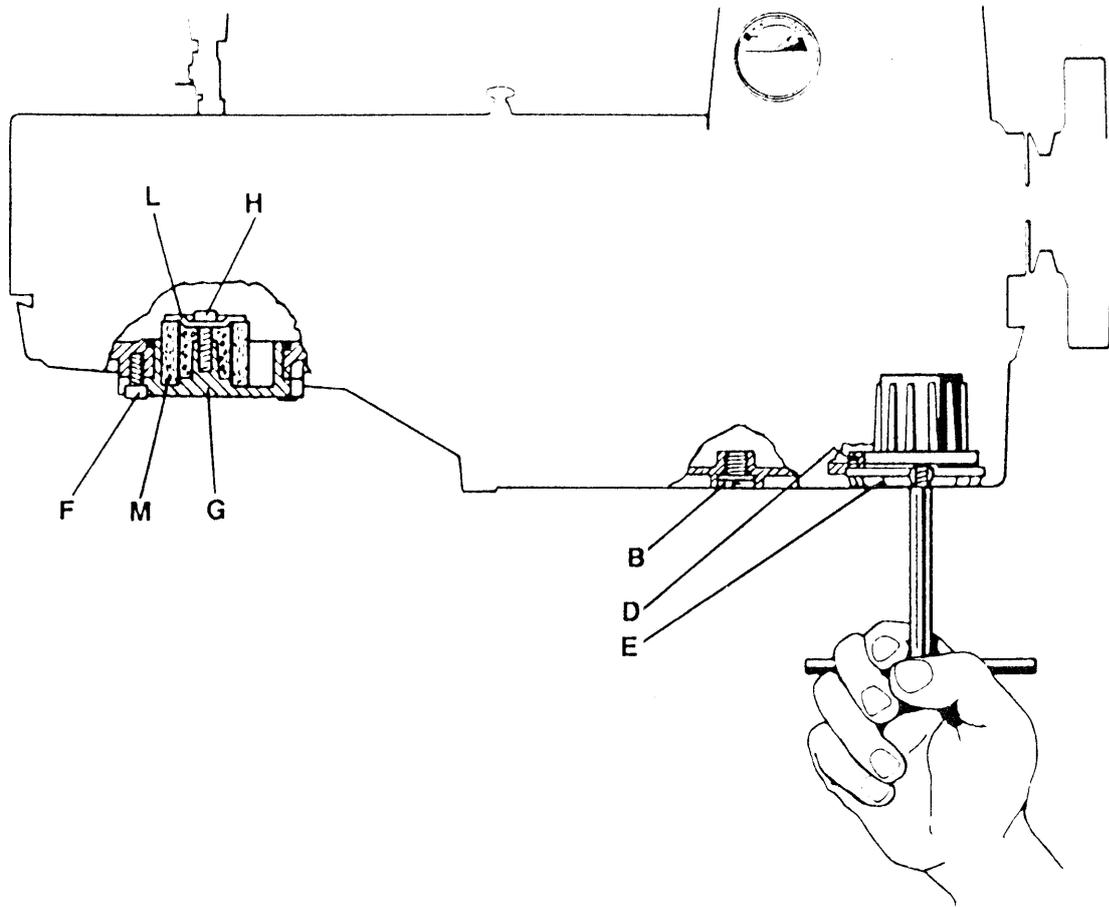
10



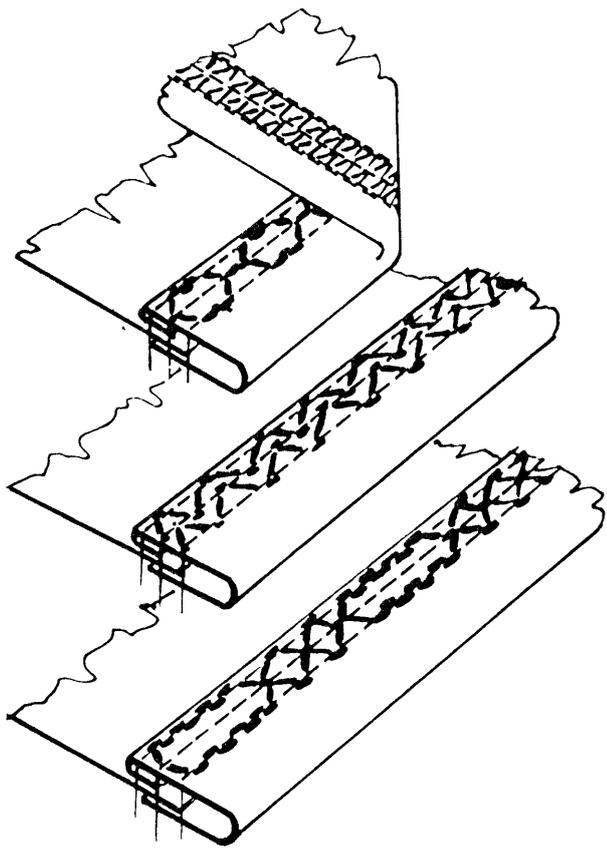
11



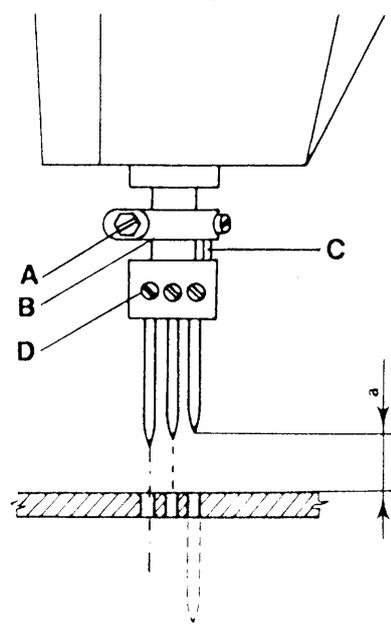
12



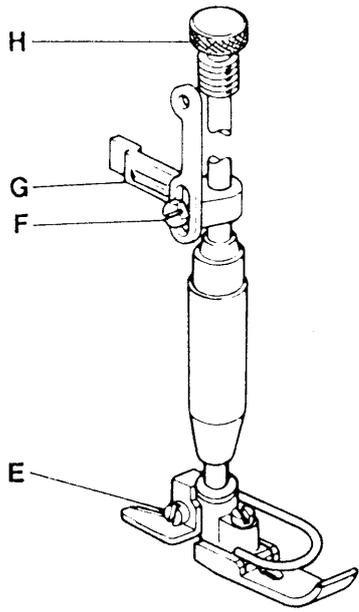
13



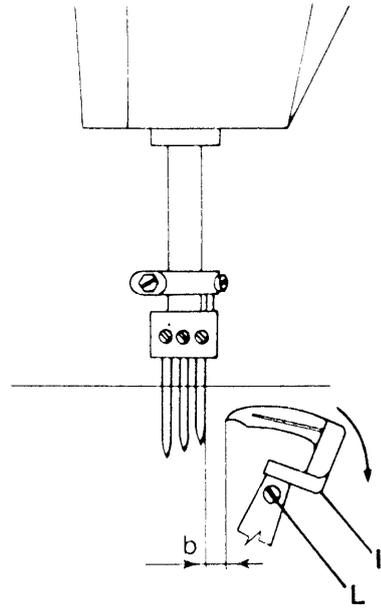
14



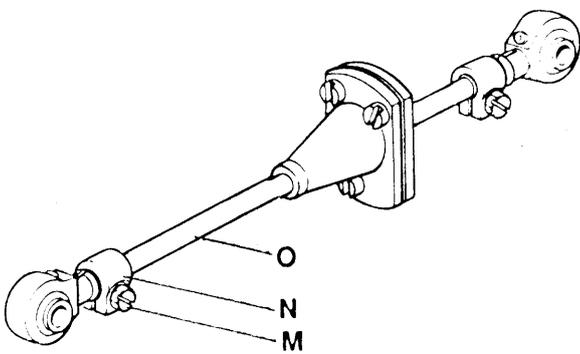
15



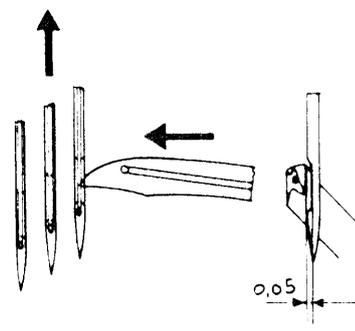
16



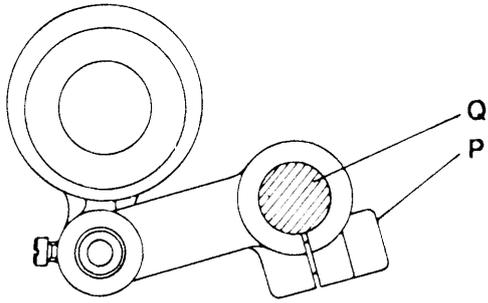
17



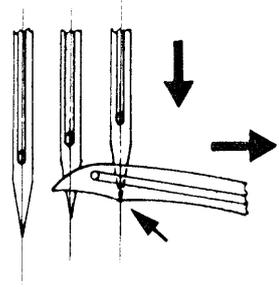
18



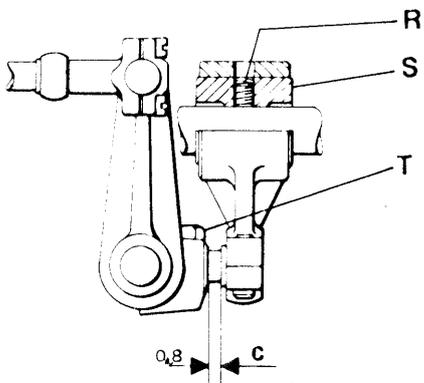
19



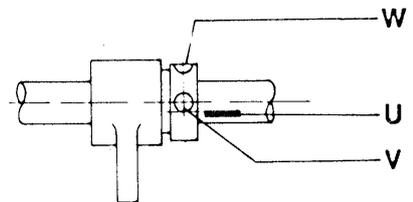
20



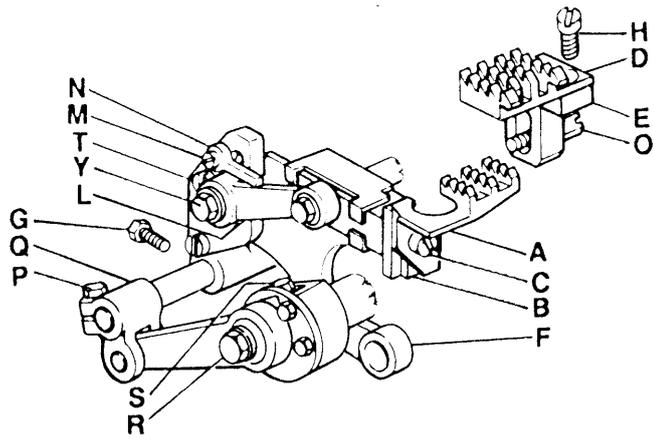
21



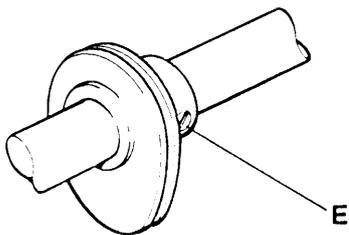
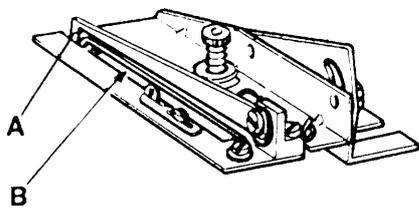
22



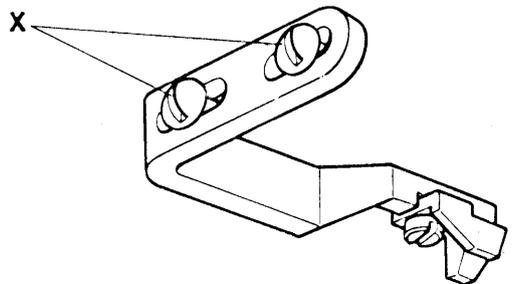
23



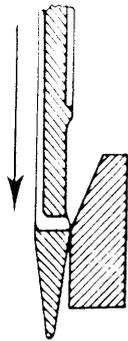
24



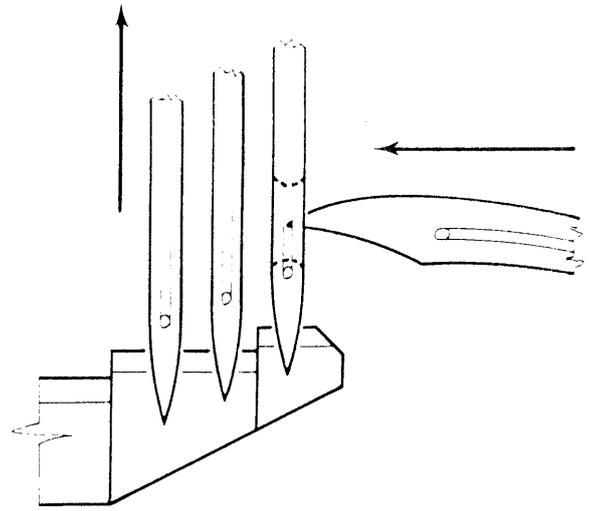
25



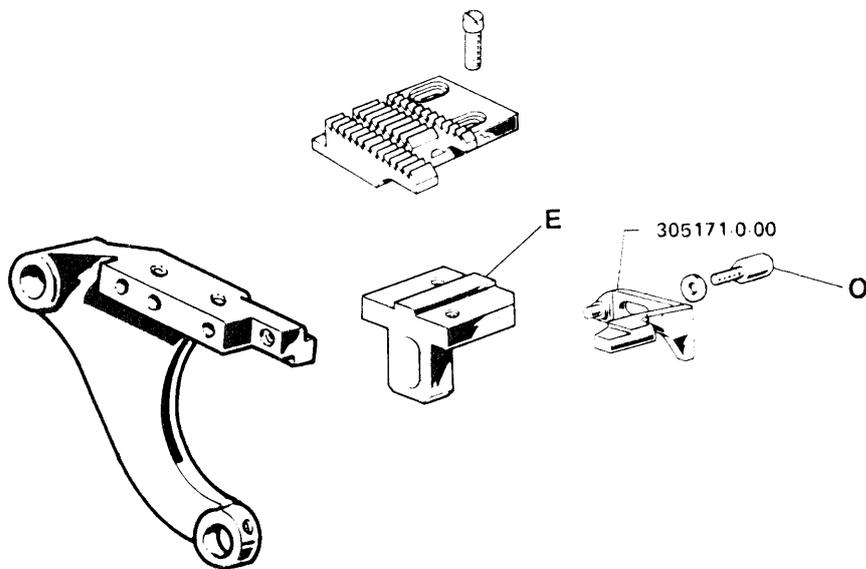
26



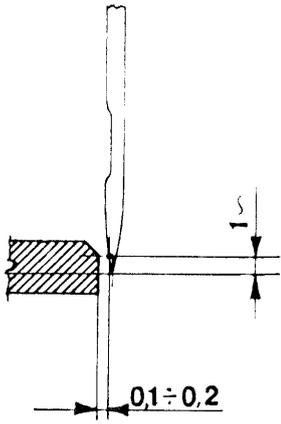
27



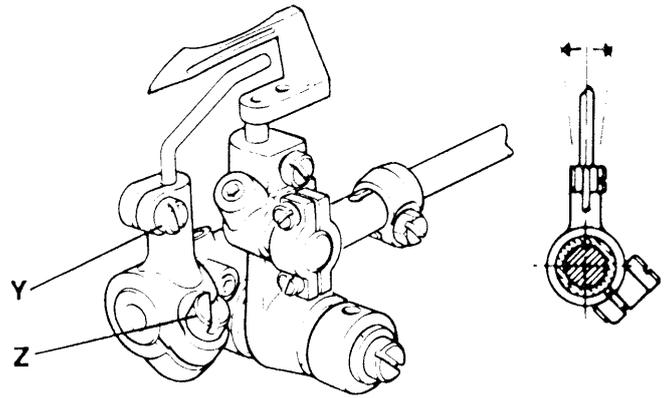
28



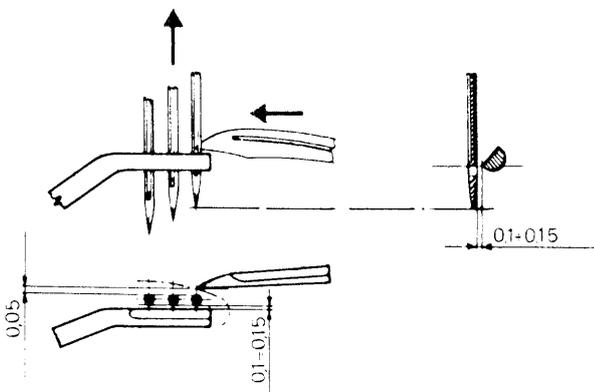
29



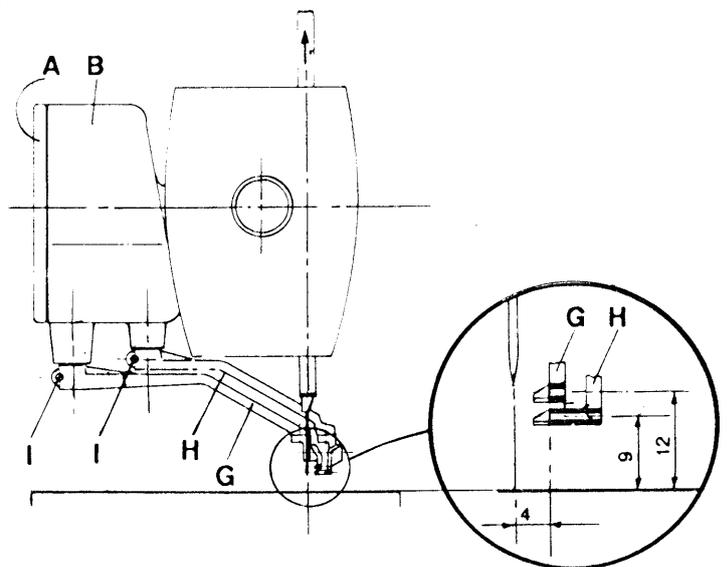
30



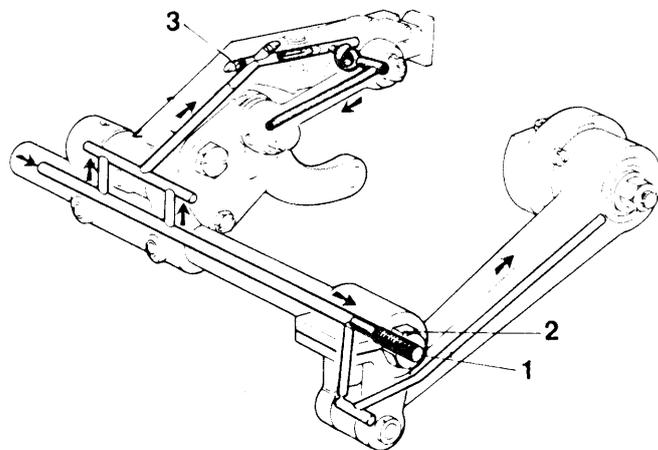
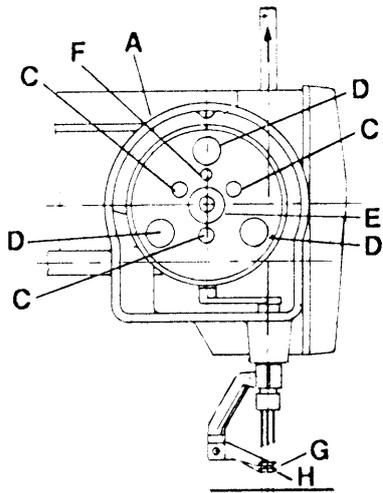
31



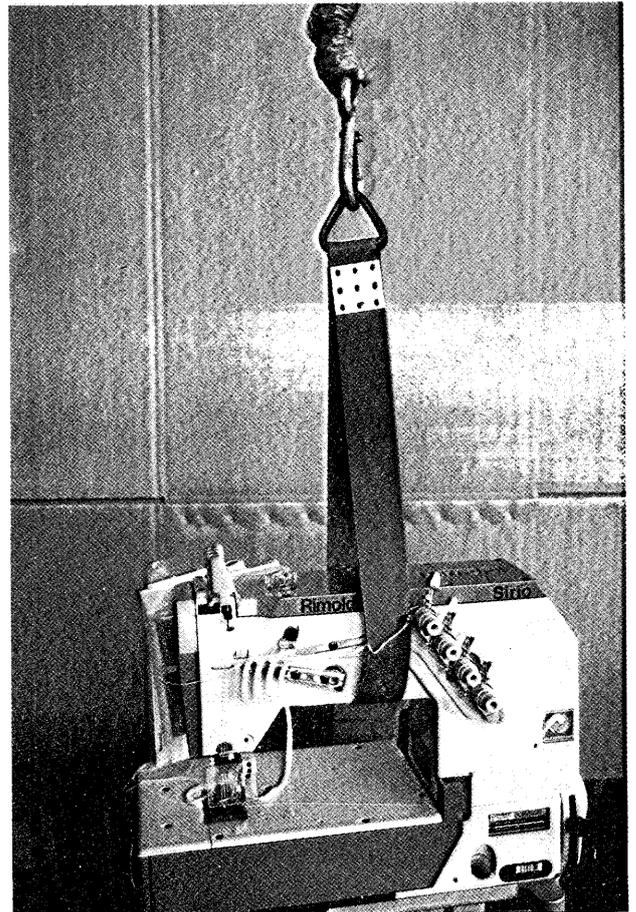
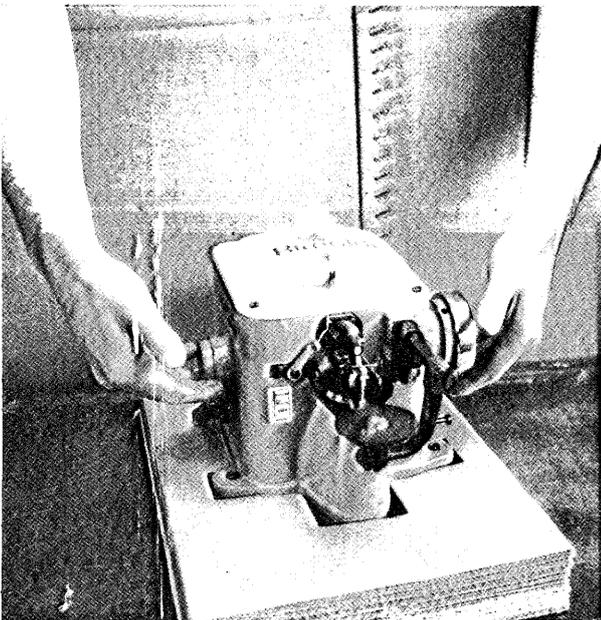
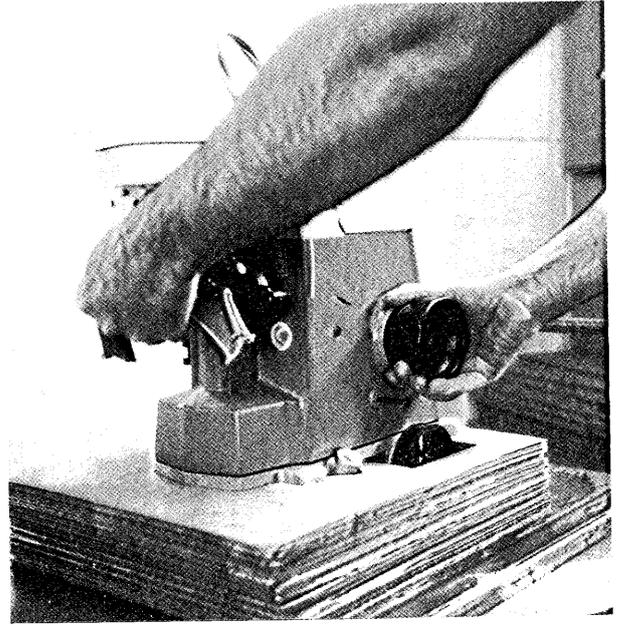
32



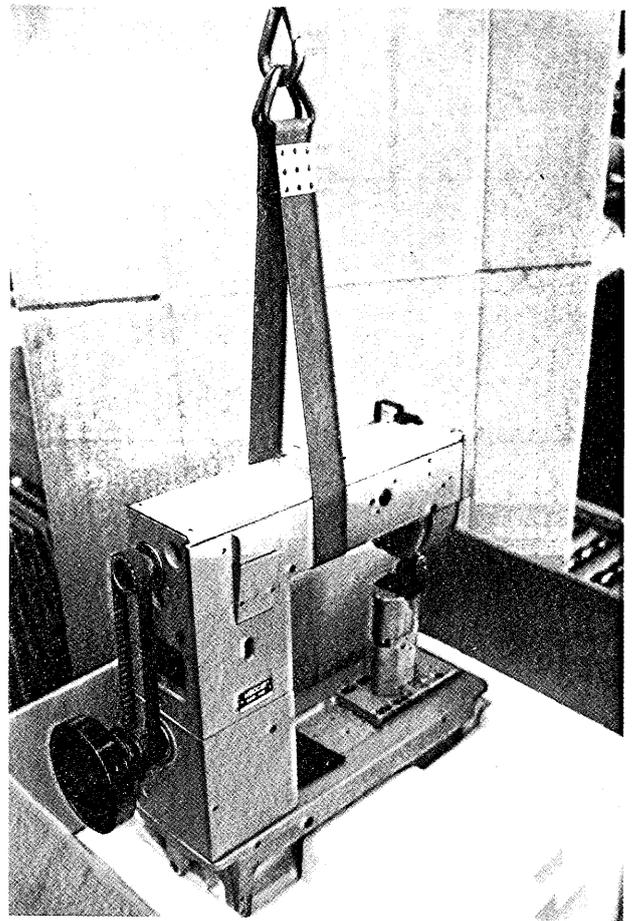
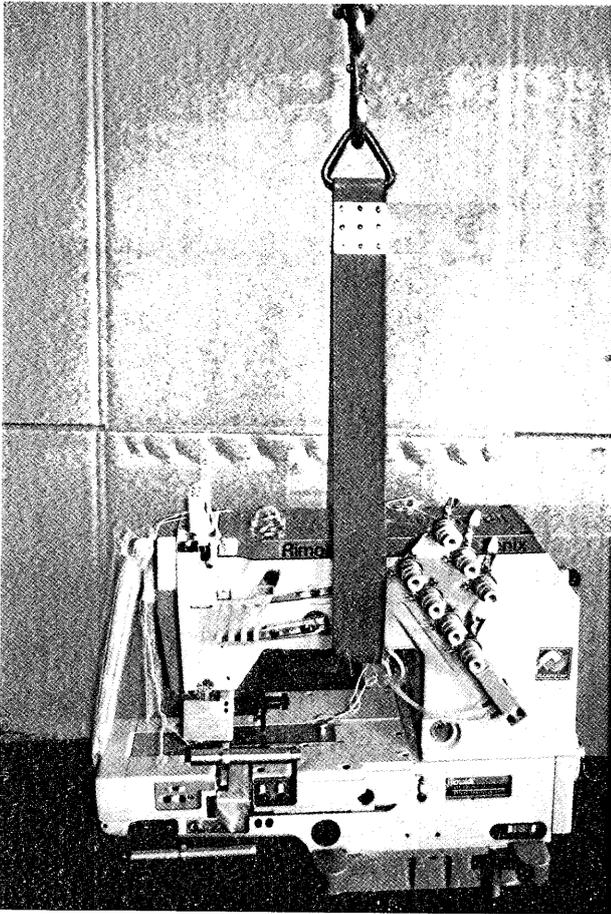
33



A



A1



ATTENZIONE:

NON AFFERRARE LA TESTA IMPUGNANDO QUESTO BRACCIO.

WARNING:

DO NOT TAKE HOLD OF THE HEAD BY THIS ARM.

ATTENTION:

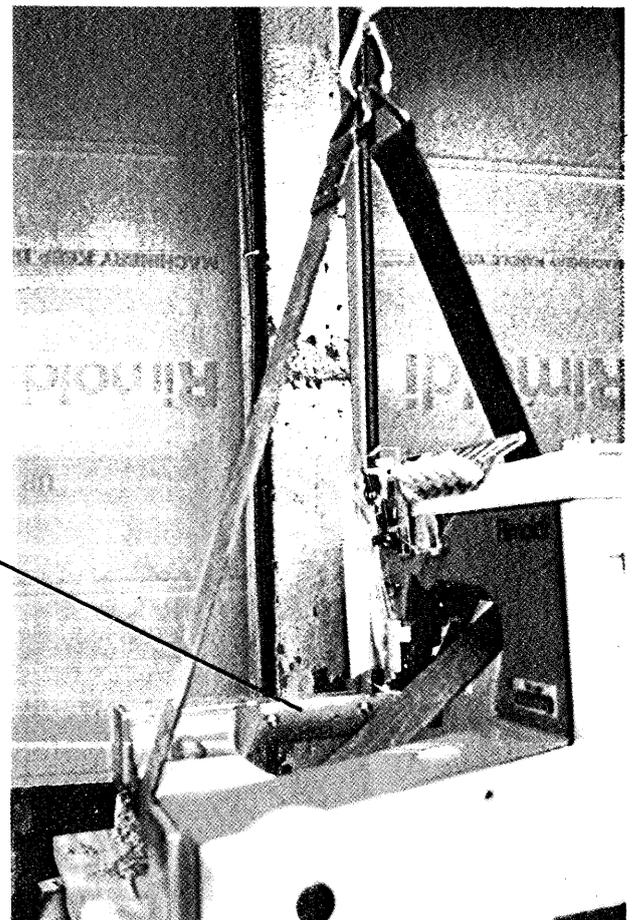
NE PAS SAISIR LA TÊTE EN EMPLOIGNANT CE BRAS.

ACHTUNG:

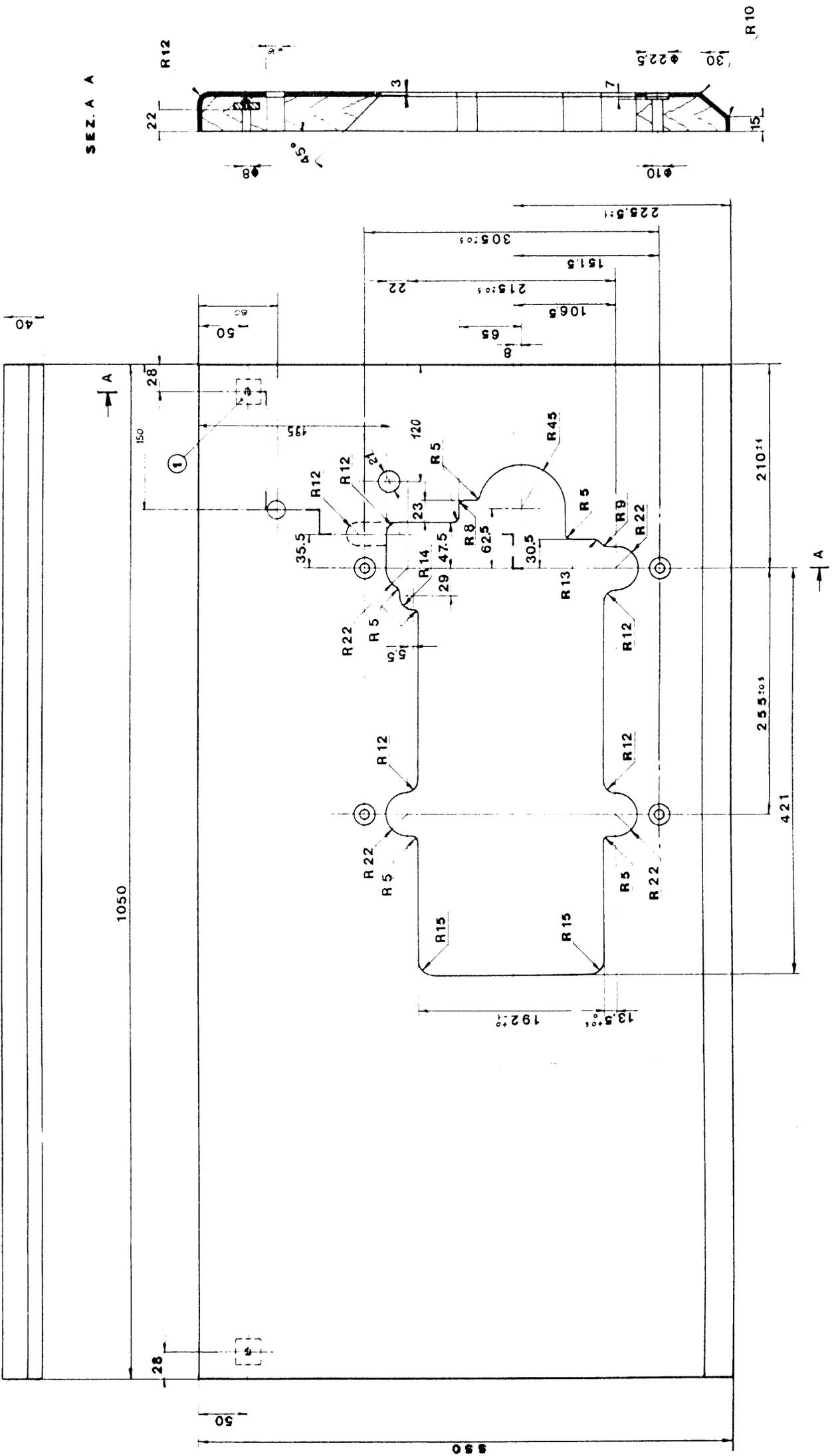
DAS OBERTEIL NICHT MIT HILFE DIESES ARMES FASSEN.

ATENCIÓN:

NO TOMEN EL CABEZAL AGARRANDO ESTE BRAZO.

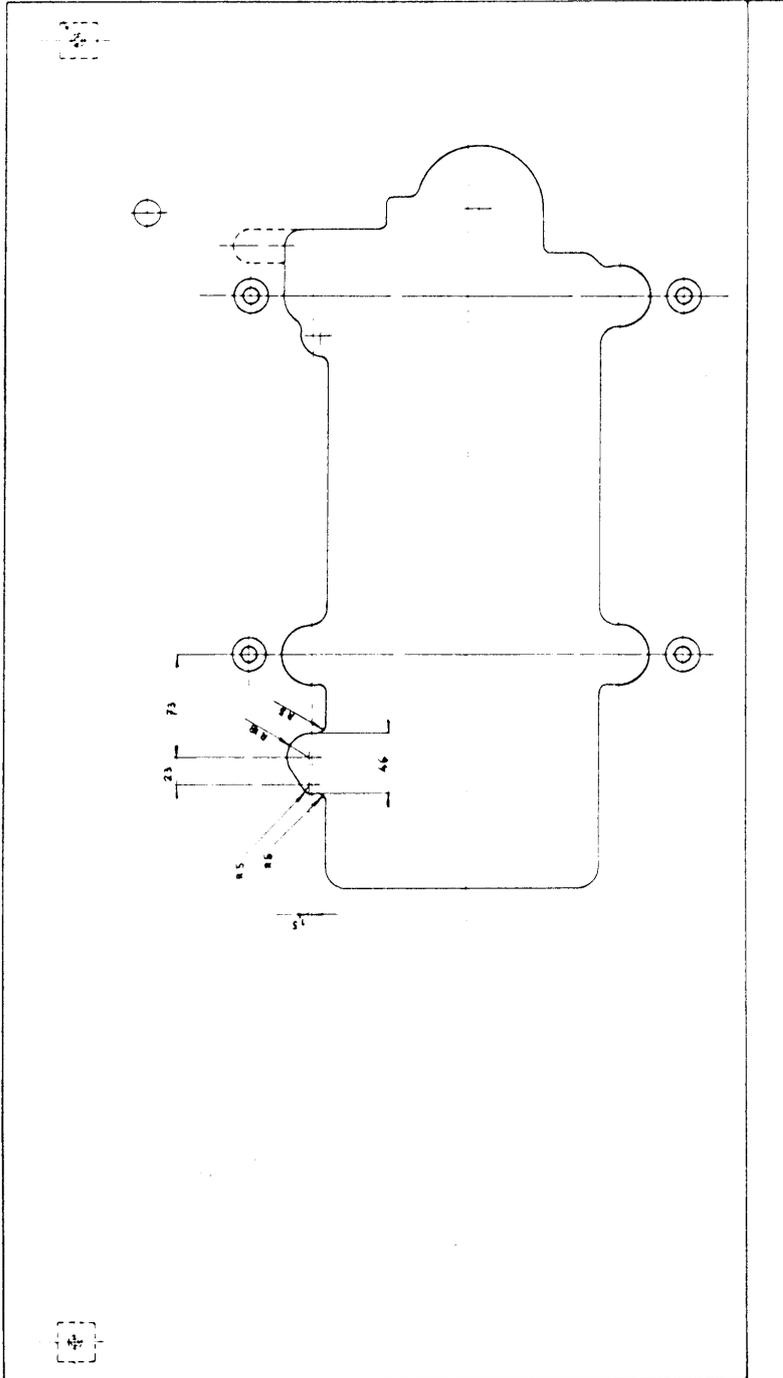


B



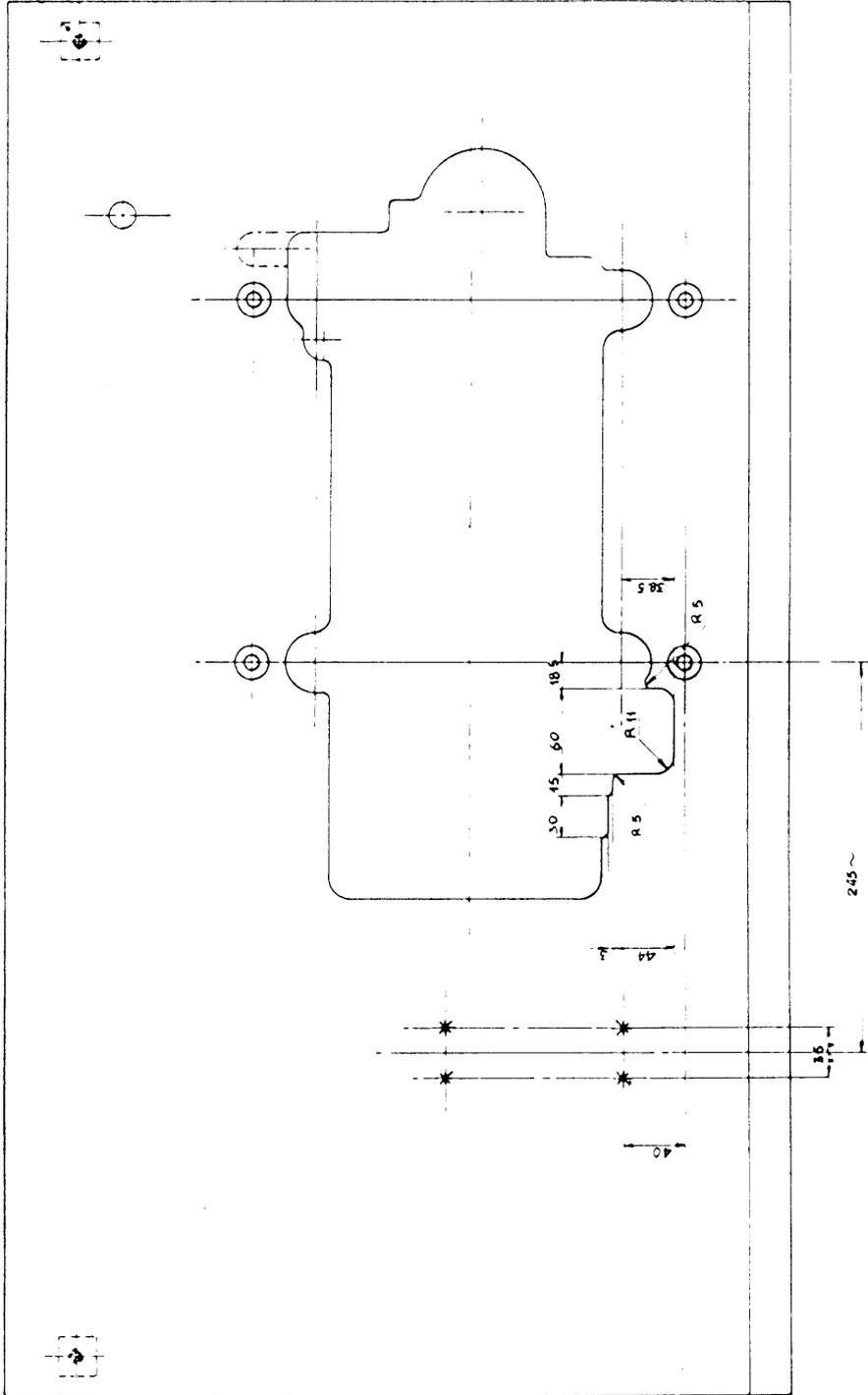
D

(1)



E

①



Rimoldi Necchi s.r.l.

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