

# Rimoldi®

LIBRETTO ISTRUZIONI

APPARECCHIATURA SPECIALE  
993-02  
e  
APPARECCHIATURA AUSILIARIA  
013-50

**n. 265**  
999815-5-00

## AVVERTENZE

Tutti i prodotti RIMOLDI, ai quali fa riferimento il presente libretto istruzioni, sono completi di tutte le protezioni antinfortunistiche previste dalle leggi vigenti.

Pertanto i dispositivi di sicurezza montati non devono essere rimossi se non per operazioni di manutenzione, da eseguirsi sempre a motore disinserito dalla rete d'alimentazione, agendo sull'interruttore apposito.

Anche i silenziatori montati nell'impianto pneumatico sono considerati dispositivo di sicurezza e come tali devono essere puliti se mal funzionanti, ma non esclusi.

Durante le operazioni di sostituzione dell'ago, del piedino, della placca ago, del crochet, di infilatura ed ogni qualvolta si deve accedere all'interno della macchina, il motore dev'essere disinserito dalla rete d'alimentazione, agendo sul relativo interruttore.

L'inosservanza di una di queste regole basilari, potendo compromettere l'integrità fisica di chi opera, comporta inevitabilmente ad assumerne anche la relativa responsabilità.

## PREMESSA

In questo libretto sono contenute alcune note relative all'installazione, messa a punto e manutenzione ordinaria dell'apparecchiatura speciale RIMOLDI 993-02 montata su macchine tagliacuce classe 527-34-1CD-01 per applicare e tagliare nastri di materiale elastico e per tagliare la catenella dai semilavorati cuciti.

Questa apparecchiatura assicura la perfetta sovrapposizione dei tratti terminali dell'elastico ed elimina lo scarto dell'elastico che si ha con altri sistemi di taglio.

In questo libretto sono contenute anche alcune note relative all'apparecchiatura ausiliaria RIMOLDI 013-50.

I prodotti RIMOLDI sono sottoposti a scrupolosi controlli e rigorosi collaudi che permettono di garantirne la durata e l'efficienza, ma queste performances dipendono notevolmente dal modo col quale tali prodotti vengono usati e dalla precisa manutenzione che sarà destinata ad essi.

Attenendosi sempre all'uso di RICAMBI ORIGINALI RIMOLDI, gli unici che offrono la stessa garanzia di qualità dei particolari montati in origine, si può essere sicuri di mantenere alti nel tempo la funzionalità ed il valore commerciale delle macchine per cucire RIMOLDI.

*I dati contenuti in questa pubblicazione sono forniti a titolo indicativo.*

*La ROCKWELL RIMOLDI S.p.A. potrà apportare in qualunque momento modifiche ai prodotti descritti in questa pubblicazione per ragioni di natura tecnica o commerciale.*

## SOMMARIO

CARATTERISTICHE APPARECCHIATURA 993-02 .....	pag. 3
DATI TECNICI.....	pag. 3
INSTALLAZIONE SU BANCALE REGOLABILE.....	pag. 4
INSTALLAZIONE SU BANCALE A COLONNA.....	pag. 5
CIRCUITO PNEUMATICO: collegamenti.....	pag. 6
CIRCUITO PNEUMATICO: schema e piastra porta valvole .....	pag. 7
CICLO DI LAVORO.....	pag. 8
REGOLAZIONI .....	pag. 8
APPARECCHIATURA AUSILIARIA 013-50.....	pag. 11
APPARECCHIATURA TAGLIACATENELLA 135-81.....	pag. 12

## CARATTERISTICHE

L'apparecchiatura 993-02 è di tipo pneumatico e serve per applicare elastici in continuo, provenienti dall'alto, alle sgambature ed alla vita di minislip e costumi da bagno, già chiusi sui fianchi e per altre operazioni che richiedono l'applicazione di nastri elastici con cuciture distese o arricciate.

Può applicare elastici di larghezza variabile da 5 a 20 mm e di spessore non superiore a 1 mm.

Se viene utilizzato un nastro di para, è consigliabile usare il tipo zigrinato. L'apparecchiatura è dotata di un piedino per il passaggio di elastici di larghezza da 5 a 10 mm; per elastici di larghezza superiore è necessario richiedere il piedino 929214-3.

**N.B.** Deve essere sempre abbinata all'apparecchiatura ausiliaria 013-50 (fornibile solo a richiesta).

L'elastico applicato sul lato interno della vita e delle sgambature viene poi ribattuto con una macchina a base cilindrica RIMOLDI classe 171 a punto ornamento oppure RIMOLDI classe 177 a punto zig zag.

## DATI TECNICI

Macchina tagliacuce ad 1 ago - punto sopraggitto a 3 fili (tipo 504) - altezza del sopraggitto 4,1 mm (su richiesta 4,6 - 5,6 - 6 mm.) - con trasporto differenziale regolabile a macchina in moto mediante comando a ginocchiello.

Velocità: fino a 7200 punti al minuto.

Alimentazione apparecchiatura. aria compressa con pressione 4,5 ÷ 6 bar.

Consumo medio: circa 50 NI/min. con dosatore tutto aperto.

L'apparecchiatura 993-02 comprende:

135-81: Tagliacatenella ad aspirazione.

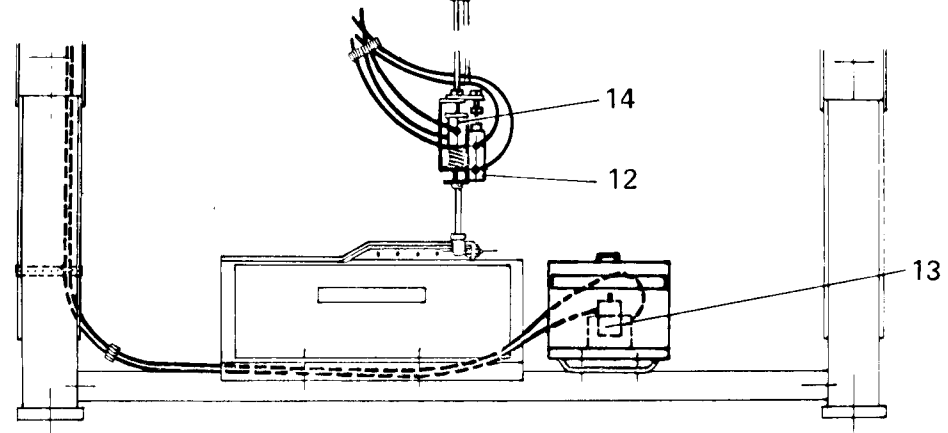
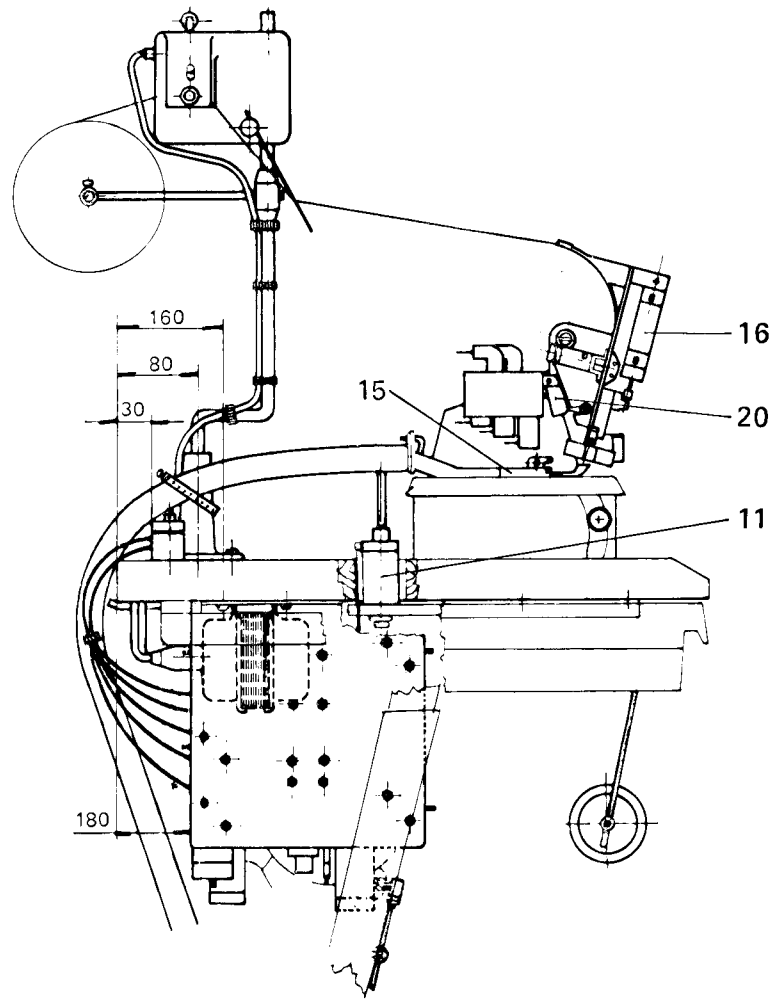
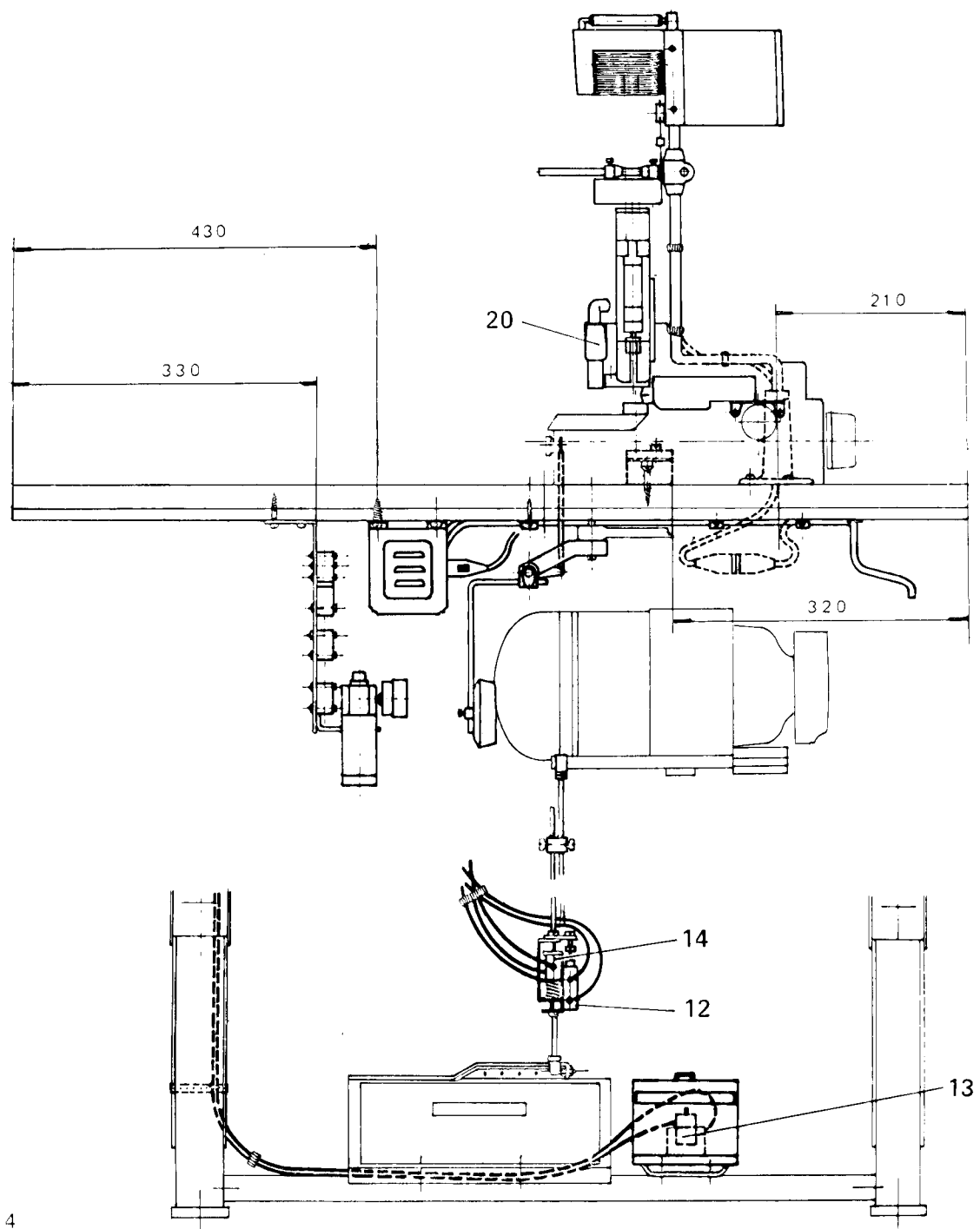
330-92: Apparecchiatura pneumatica per il taglio dell'elastico davanti al piedino a fine cucitura e per l'inserimento dello stesso sotto il piedino all'inizio della cucitura successiva.

Questa apparecchiatura è composta da:

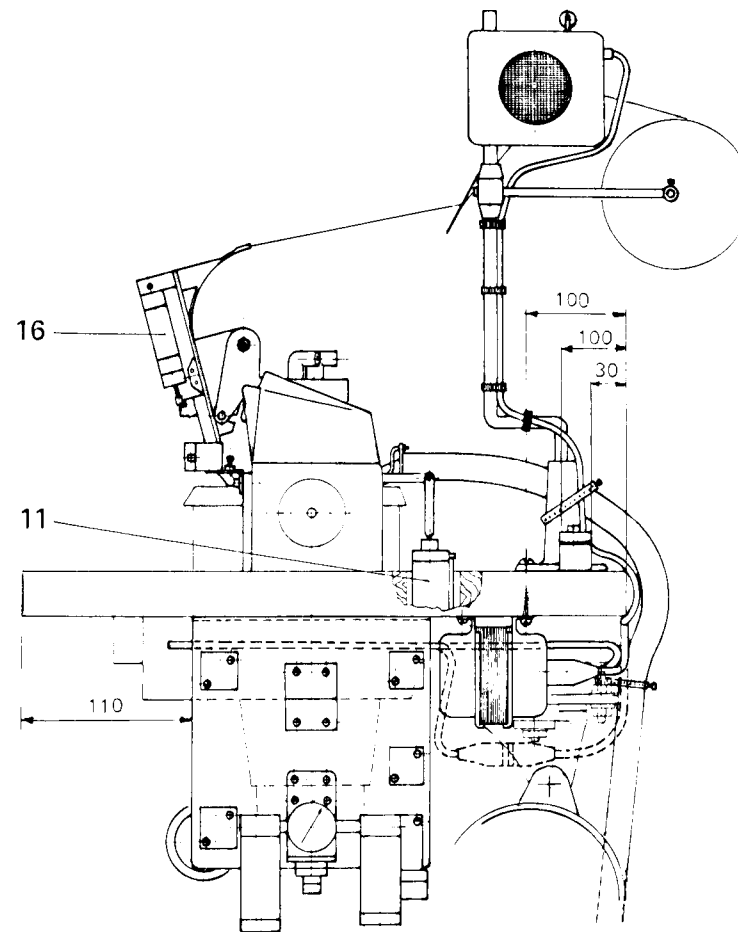
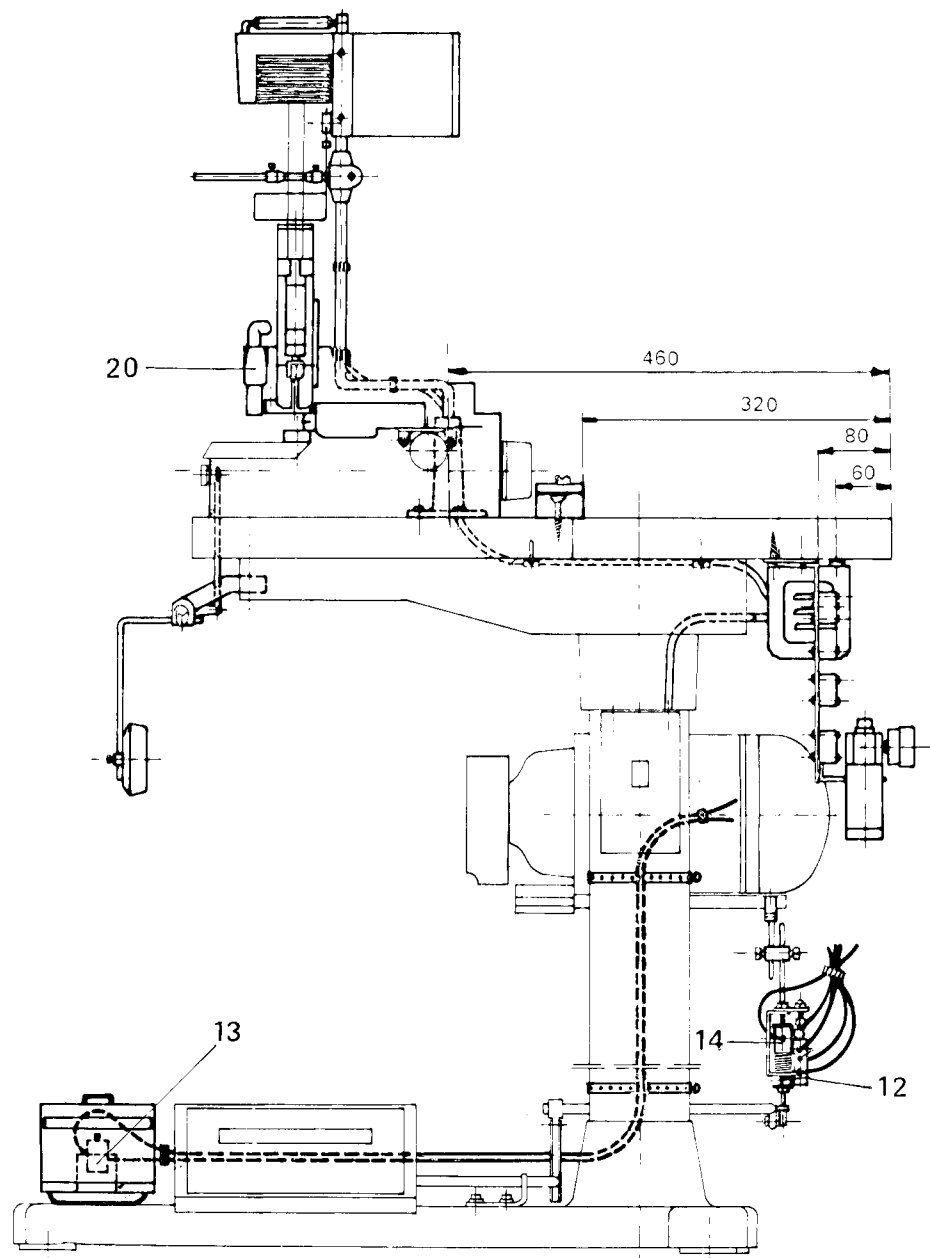
- Un gruppo con comando a pedale (colpo indietro) per inserire l'elastico nel piedino (un soffiatore a comando automatico facilita l'inserimento).
- Un frenaggio regolabile per ottenere una cucitura continua arricciata o distesa.
- Un piedino sagomato per facilitare l'inserimento e la cucitura dell'elastico.
- Un gruppo tagliatore, con comando a pulsante, per il taglio dell'elastico.
- Un cilindro pneumatico per l'alzata automatica del piedino durante la fase d'inserimento, o per l'alzata ausiliaria con comando a pedalina.
- Un gruppo ginocchiello meccanico, già in dotazione alla testa, per la regolazione del trasporto a macchina in moto in modo da variare il trasporto tra il tessuto ed il nastro allo scopo di eseguire arricciature nei punti voluti.
- Un gruppo controllo aria.

Il consumo dell'aria compressa dell'apparecchiatura 330-92 è di circa 2,5 NI/ciclo.

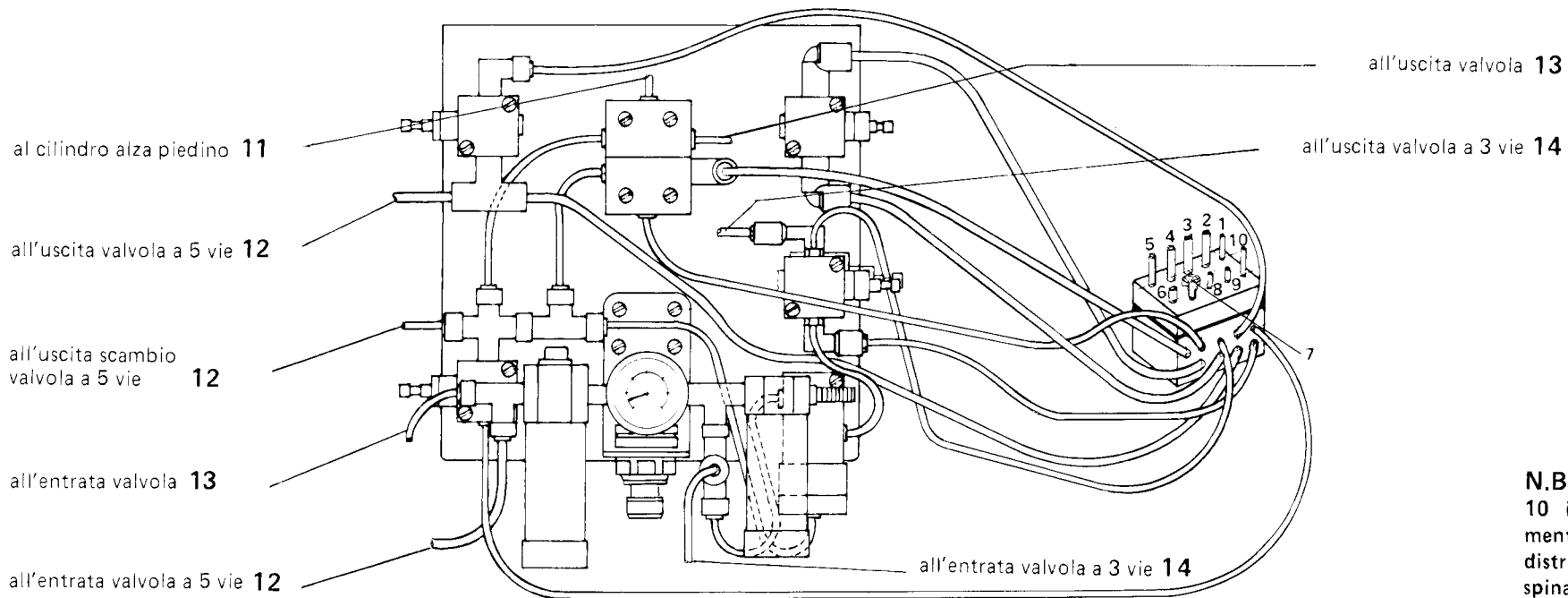
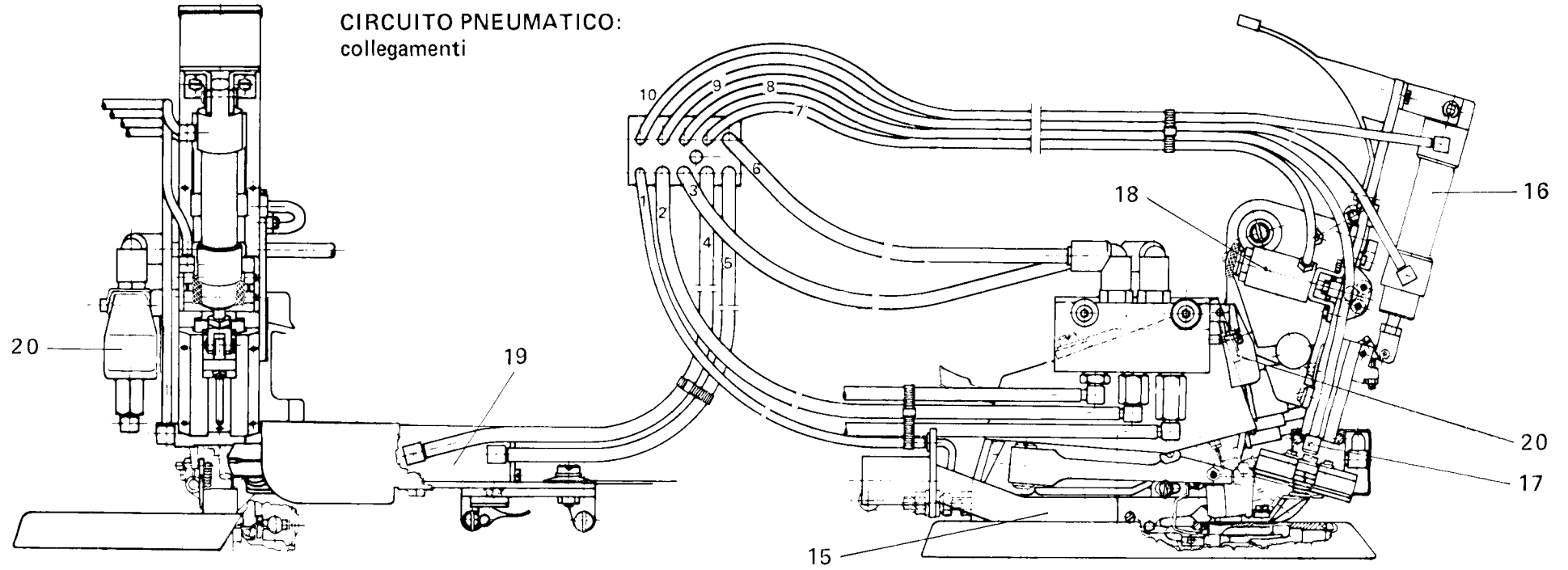
# INSTALLAZIONE SU BANCALE REGOLABILE



# INSTALLAZIONE SU BANCALE A COLONNA

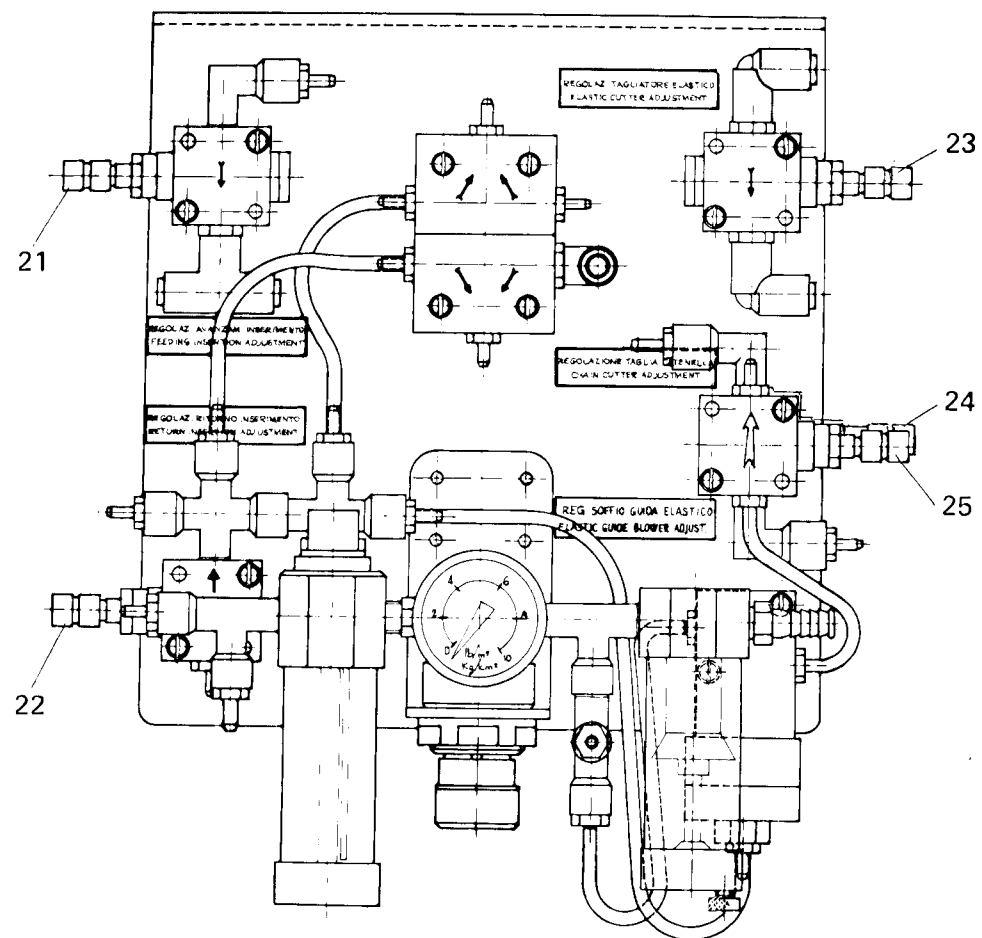
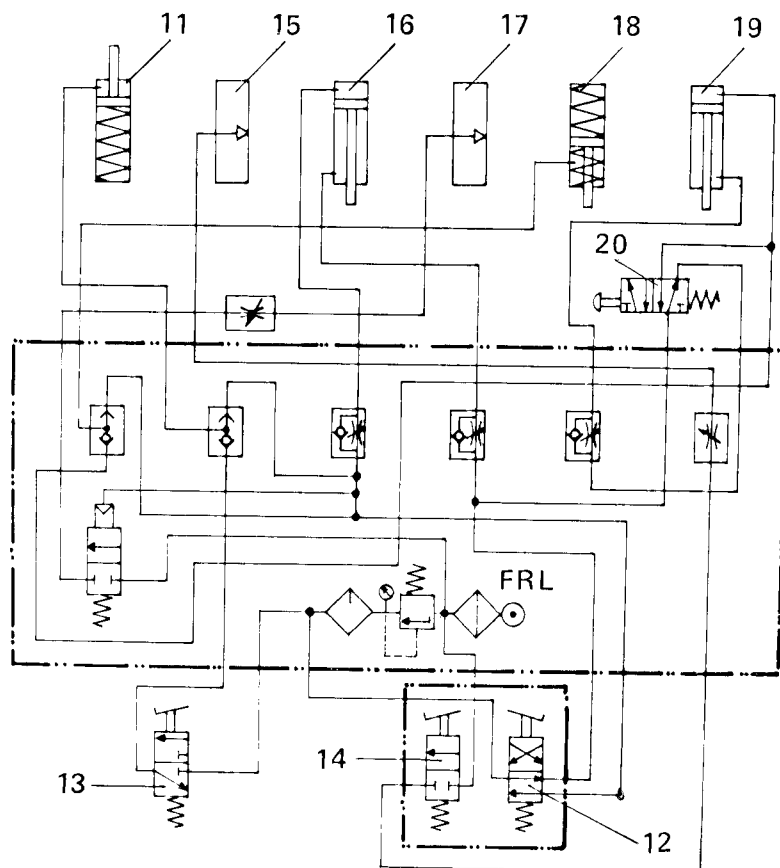


**CIRCUITO PNEUMATICO:  
collegamenti**



**N.B.** I numeri da 1 a 10 indicano i collegamenti pneumatici con il distributore a presa e spina.

**CIRCUITO PNEUMATICO**  
 schema e piastra porta valvole



**LEGENDA**

- |    |  |    |   |    |   |
|----|--|----|---|----|---|
| 11 | Cilindro alzapiedino                       | 16 | Inseritore elastico (330-92)              | 21 | Regolatore velocità inseritore elastico |
| 12 | Valvola a 5 vie sul tirante                | 17 | Soffiatore guida elastico (330-92)        | 22 | Regolatore velocità ritorno inseritore  |
| 13 | Valvola sulla pedalina comando alzapiedino | 18 | Comando rullini di frizionamento (330-92) | 23 | Regolatore velocità taglio elastico     |
| 14 | Valvola a 3 vie sul tirante                | 19 | Tagliatore (330-92)                       | 24 | Regolatore portata tagliacatenella      |
| 15 | Tagliacatenella 135-81                     | 20 | Pulsante comando tagliatore (330-92)      | 25 | Regolatore soffio guida elastico        |



## CICLO DI LAVORO

Il ciclo di lavoro è costituito dalle seguenti fasi:

- 1°) Eventuale cucitura del tratto iniziale senza elastico
- 2°) Inserimento elastico mediante colpo indietro sul pedale motore
- 3°) Cucitura del tratto interessato dell'elastico
- 4°) Taglio dell'elastico mediante comando a pulsante
- 5°) Conclusiva cucitura dello spezzone di elastico precedentemente tagliato
- 6°) Eventuale cucitura del tratto finale senza elastico

La velocità di cucitura viene stabilita dalla pressione esercitata sul pedale motore.

## REGOLAZIONI

**Regolatore di portata 21:** non deve essere aperto completamente, ma deve essere regolato in modo che l'inseritore dell'elastico 26 (fig. 1), spostandosi in avanti, faccia scorrere l'elastico tra i rullini di frizionamento 27 e 28 senza allungarlo eccessivamente.

Un avanzamento troppo rapido dell'inseritore 26 può falsare la quantità di elastico effettivamente inserita nel piedino della macchina.

**Regolatore di portata 23:** deve essere regolato in modo che il tagliatore a forbice non si sposti troppo rapidamente durante il taglio dell'elastico.

**Rullini di frizionamento 27 e 28:** servono per tensionare l'elastico durante la cucitura.

La pressione sull'elastico viene esercitata dal rullino 28 che viene spinto verso i rullini 27 dalla molla contenuta nel cilindro pneumatico 18.

La regolazione della tensionatura viene effettuata attraverso l'avvitamento o lo svitamento della ghiera zigrinata 29, previo allentamento delle viti di fissaggio 30.

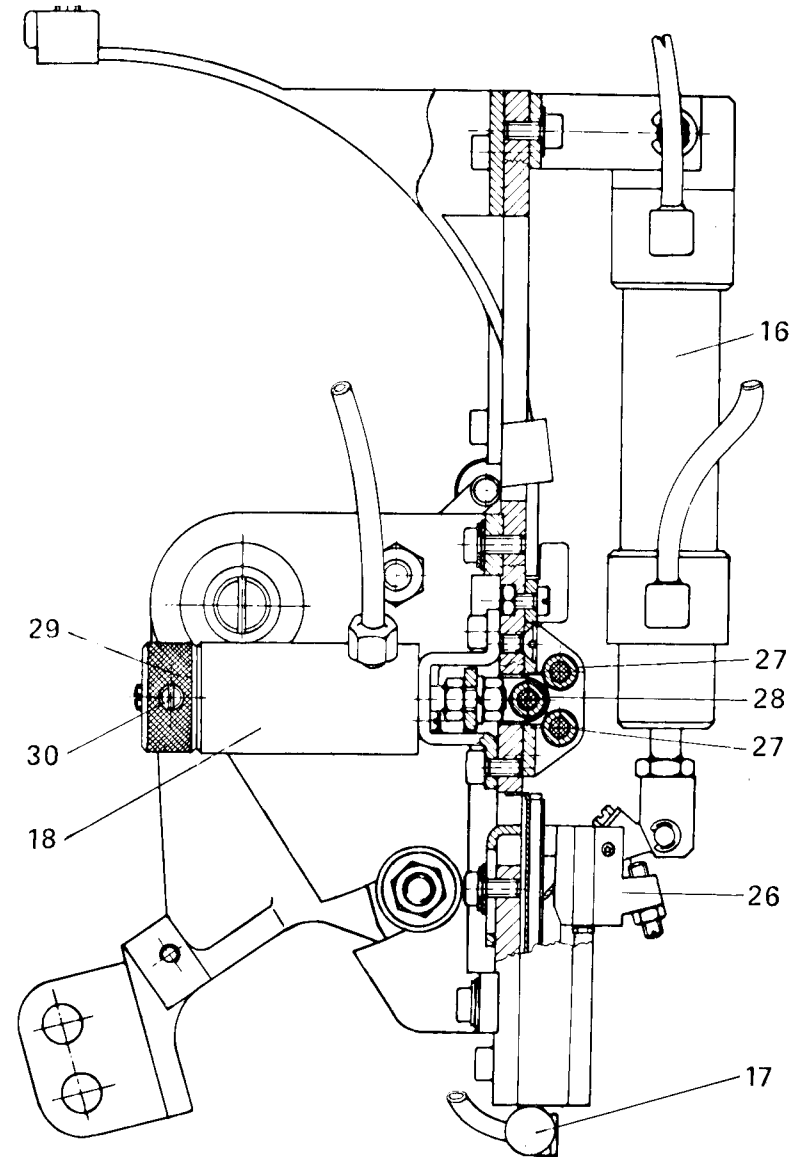


Fig 1

### Piedino pressore

Il piedino pressore ha un limitatore 31 (fig. 2) che serve per mantenere orizzontale la suola quando è sollevato dal piano di lavoro, durante la fase di inserimento dell'elastico.

Un eccentrico di regolazione 32, montato sulla barra premistoffa 33, contrasta contro il limitatore 31 e serve per correggere la posizione della parte anteriore del piedino al fine di evitare che l'elastico sia arricciato dalla griffa differenziale della macchina durante la cucitura.

Per procedere all'eventuale correzione di posizione, è necessario sollevare il piedino, allentare momentaneamente il dado 34 e girare la vite 35 solidale con l'eccentrico 32.

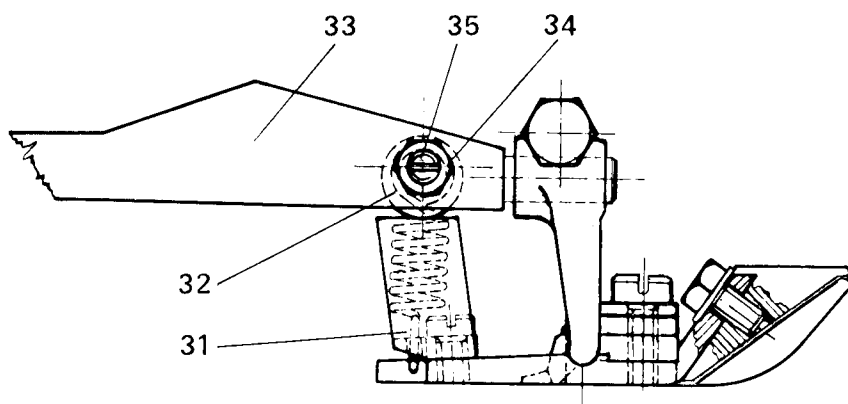


Fig 2

## GRUPPO FILTRO-RIDUTTORE-LUBRIFICATORE

### Stato di esercizio del gruppo F.R.L. (fig. 3)

#### Filtro

Il filtro F, completo di scaricatore di condensa S, serve a eliminare l'umidità e la polvere presenti nell'aria compressa. Per un buon funzionamento della apparecchiatura è consigliabile attenersi alle seguenti norme:

- Provvedere allo scarico della condensa almeno una volta al giorno non appena questa, visibile nel contenitore del filtro, raggiunge un livello d'acqua pari a 2-3 centimetri. Tale livello non deve mai superare la ghiera interna al contenitore G; diversamente si ha umidificazione dell'aria.
- Procedere una volta ogni 6 mesi alla pulizia del filtro in BRONZO SINTERIZZATO B mediante lavaggio con petrolio e successiva soffiatura con aria compressa.

Per questa operazione occorre chiudere la linea dell'aria che alimenta la apparecchiatura quindi smontare il corpo del filtro svitando la ghiera zigrinata O.

#### Riduttore

Per il funzionamento ottimale delle apparecchiature la pressione dell'aria compressa deve essere uguale o maggiore a 4,5 bar e tale pressione è visualizzata dal manometro M.

Qualora la pressione fosse differente da quella richiesta, occorre sbloccare la manopola R tirandola verso il basso e girandola in senso antiorario per aumentare la pressione o in senso contrario per diminuirla.

Dopo aver regolato la pressione dell'aria, spingere la manopola verso l'alto per bloccarla in posizione.

#### Lubrificazione

Il lubrificatore è l'elemento che mantiene l'aria opportunamente oleata in modo che le parti in movimento dei cilindri e delle valvole siano costantemente lubrificate.

Per tale scopo si consiglia l'uso di Olio Tipo 32 RIMOLDI Speciale per macchine per cucire Industriali (Esso Standard Teresso 32).

Per la messa in esercizio del lubrificatore, procedere come segue:

- chiudere la linea d'aria che alimenta l'apparecchiatura
- svitare la vite C completamente e versare l'olio fino al massimo livello indicato in figura, quindi riavvitare la vite C.
- completato il collaudo della macchina, verificare che il flusso dell'olio fuoriuscente dal tubetto E sia di 1 goccia di olio ogni 20 ÷ 30 cicli di taglio.

L'eventuale regolazione si effettua sulla vite W.

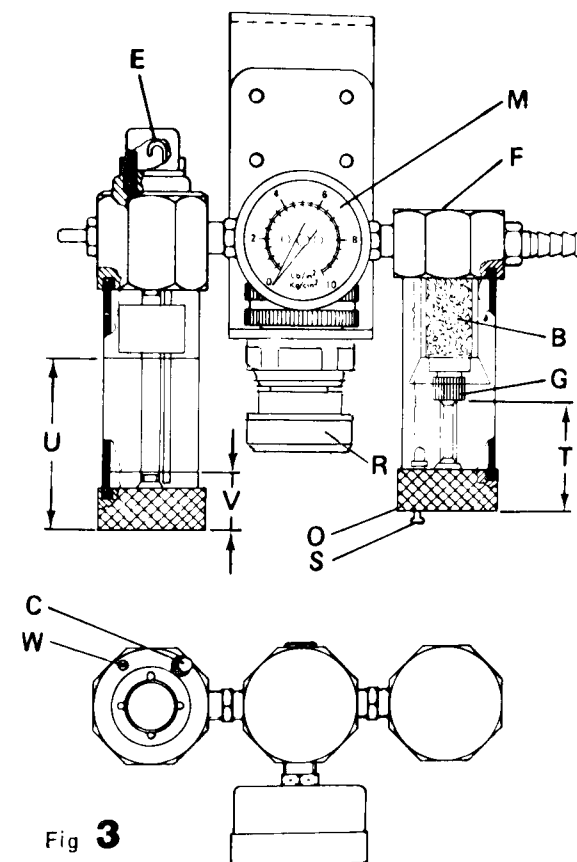


Fig 3

- B - Filtro in bronzo
- C - Vite
- E - Tubetto
- F - Filtro
- G - Contenitore
- M - Manometro
- O - Ghiera
- R - Manopola di regolazione
- S - Scaricatore condensa
- T - Livello max acqua
- U - Livello max olio
- V - Livello minimo olio
- W - Vite

## APPARECCHIATURA AUSILIARIA 013-50

Questa apparecchiatura è particolarmente adatta per eliminare il tensionamento, che normalmente si genera nell'elastico tra il rotolo e la macchina per cucire, al fine di evitare imprecisioni nella lunghezza del taglio o sganciamenti dell'elastico dalla guida a taglio avvenuto.

Tensione di alimentazione 220 V monofase.

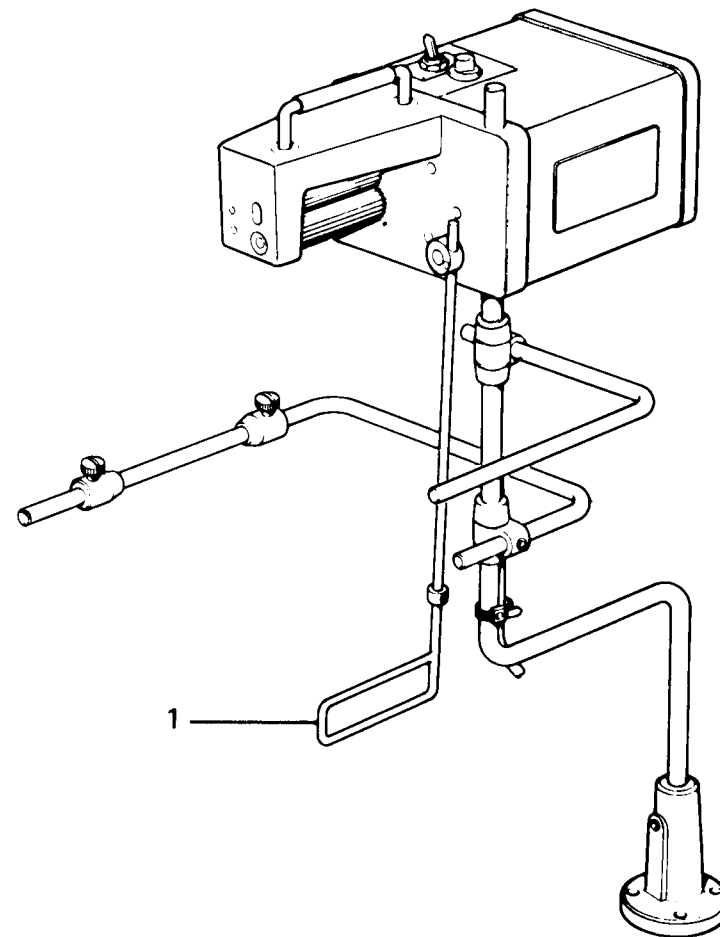
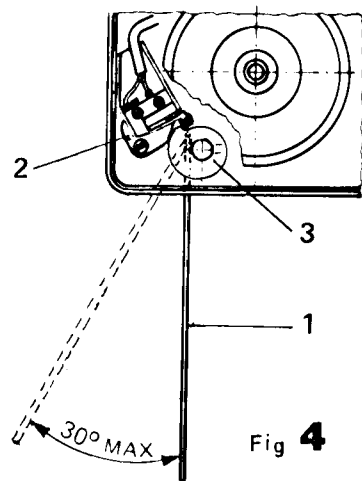
Per tensioni differenti è necessario l'uso dell'autotrasformatore simbolo 910054-0 che è fornibile a richiesta.

I rulli dell'apparecchiatura sono fermi quando la leva tastatrice 1 (fig. 4) è in posizione verticale ed il microinterruttore 2 è alzato.

Quando la leva 1 è in posizione verticale, il microinterruttore 2 non deve essere premuto (il motore è fermo). Il dente della camma 3 deve essere molto vicino ad azionare il microinterruttore in modo che anche per una piccola rotazione della camma, il motore si metta in rotazione.

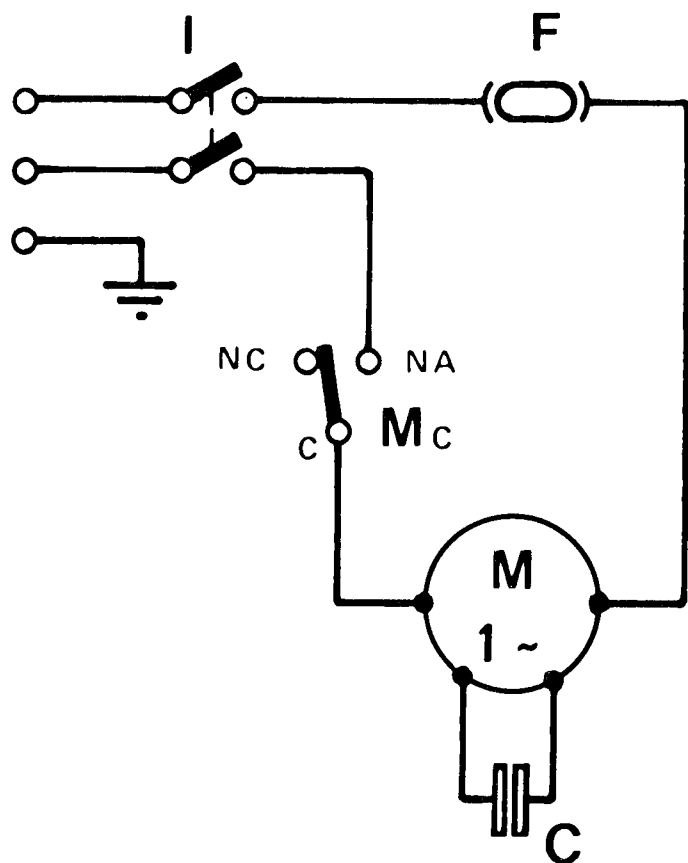
L'angolo di rotazione della leva tastatore, per un corretto funzionamento, è di 30°.

Per posizionare diversamente la camma, è sufficiente allentare i due grani di fissaggio e ruotare la camma dell'angolo desiderato, quindi riserrare i grani stessi.



**NON APRIRE LA SCATOLA MOTORE SENZA AVERE PRIMA SPENTO L'APPARECCHIATURA.**

**N.B.** Prima di tarare l'apparecchiatura, sincerarsi che la camma 3 sia saldamente fissata al perno, e verificare che il microinterruttore sia fissato alla giusta distanza dalla camma.



## APPARECCHIATURA TAGLIACATENELLA 135-81

Apparecchiatura per il taglio della catenella a filo del tessuto all'inizio ed alla fine della cucitura.

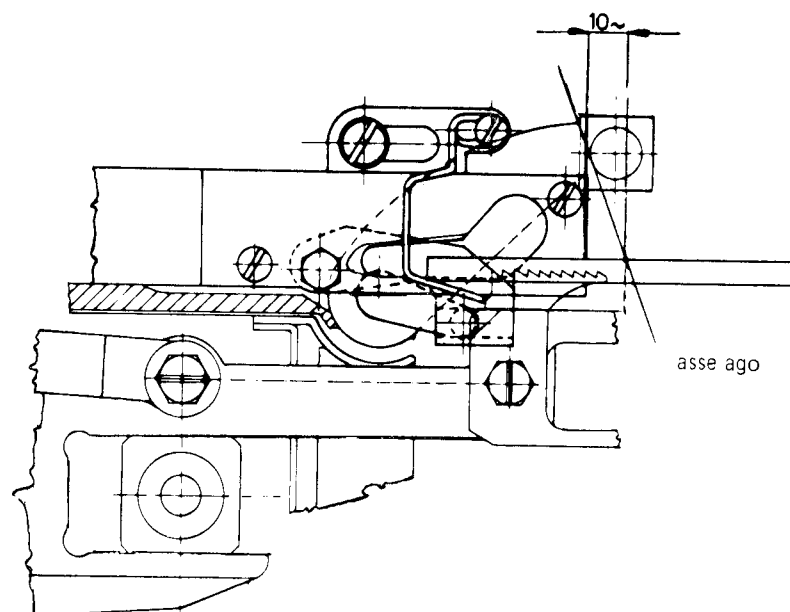
Un getto d'aria compressa sincronizzato con l'avviamento della macchina, convoglia la catenella sui coltelli del dispositivo di taglio, azionati dal movimento della macchina.

Comprende:

Dispositivo di taglio con tubo metallico di convogliamento catenella

Tubo in plastica per lo scarico della catenella

Valvola pneumatica a tre vie (14) sincronizzata con l'avviamento del motore: mette in funzione l'aspirazione un attimo prima della macchina.



- I - INTERRUTTORE APPARECCHIATURA
- F - FUSIBILE 0,5 A
- M - MOTORE ASINCRONO 2800 g/min. 220 V
- C - CONDENSATORE 1,5  $\mu$ F 400-450 V
- Mc - MICROINTERRUTTORE HONEYWELL 11SM1-T CON AZIONATORE JS-5