

Rimoldi[®]

Libretto Istruzioni

APPARECCHIATURA SPECIALE
162-10

n. 274

999817-5-00

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.

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.

PREMESSA

In questo libretto sono contenute alcune informazioni relative alla installazione, messa a punto e manutenzione ordinaria dell'apparecchiatura speciale RIMOLDI 162-10 per macchine classe 264.

L'apparecchiatura è di tipo pneumatico a forbice retrattile azionata da un pistone pneumatico con comando a ginocchiello.

Consente di separare ciascun semilavorato dal successivo mediante taglio della catenella e del bordino (larghezza max 12 mm) nelle operazioni di bordatura a 1 o 2 aghi di sacchi fodere di tasche, teli di capi sfoderati, abiti da donna e bambina, biancheria da casa etc.

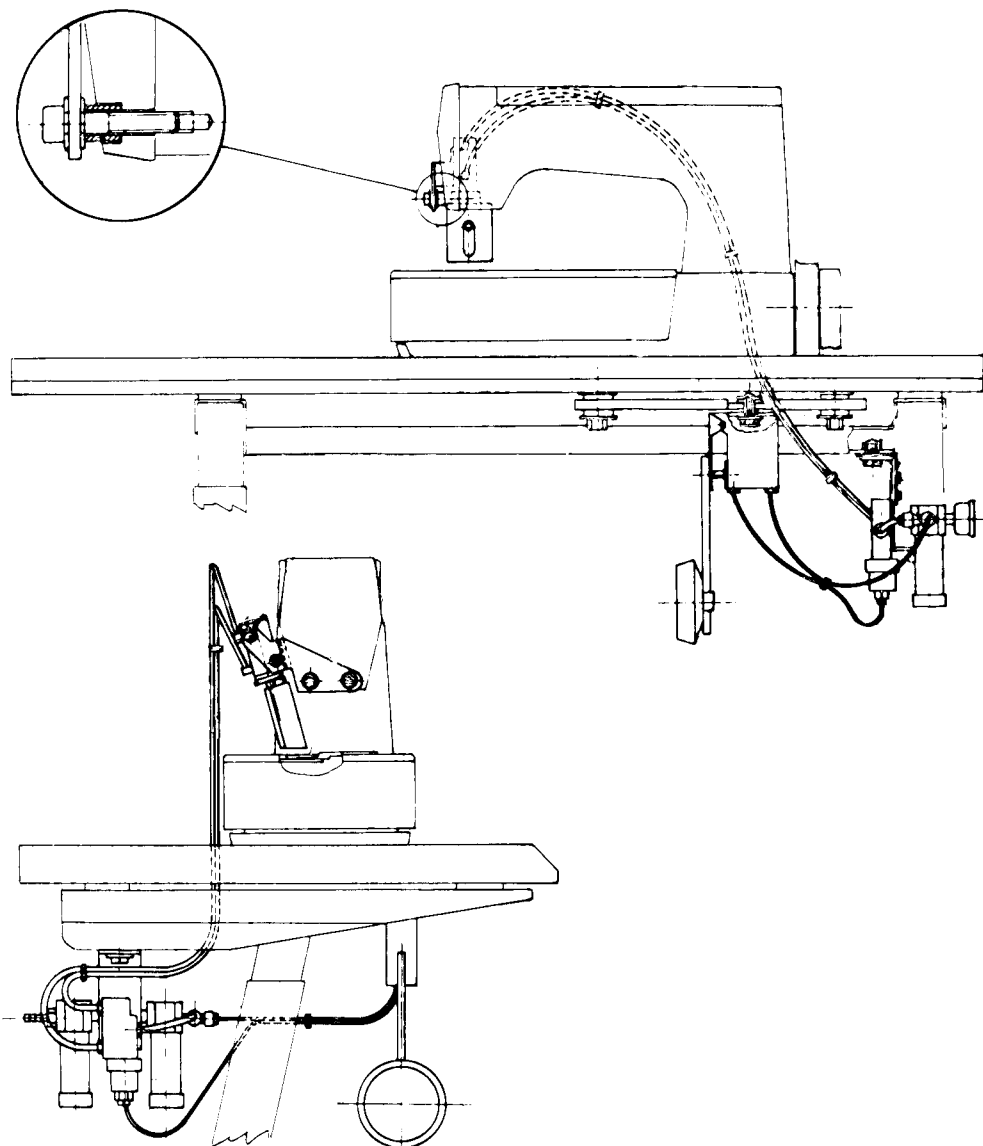
E' composta da:

- Gruppo tagliatore
- Ginocchiello completo di valvola a 3 vie
- Gruppo controllo aria completo di valvola a 4 vie.

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.

Allestimento bancale



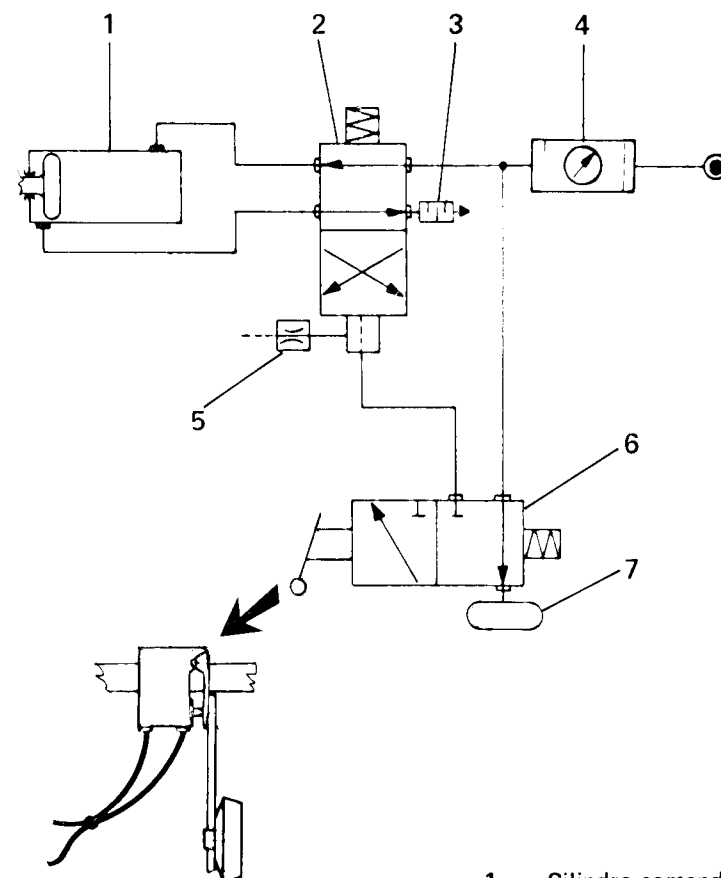
AVVERTENZA: Prima di impiegare l'apparecchiatura, verificare che il tagliatore non vada a battere contro le pareti verticali della fessura con le lame della forbice, nel qual caso alzare leggermente tutto il gruppo.

Circuito pneumatico di comando tagliatore

Dati pneumatici

L'apparecchiatura funziona ad aria compressa filtrata e lubrificata ad una pressione di $\sim 4,5$ bar.

Consumo medio di $\sim 0,1$ NI/ciclo con dosatore tutto aperto.



- 1 - Cilindro comando tagliatore
- 2 - Valvola a 4 vie pilotata
- 3 - Silenziatore
- 4 - Gruppo F.R.L.
- 5 - Valvola ritardatrice
- 6 - Valvola a 3 vie a ginocchietto
- 7 - Polmone d'impulso

GRUPPO FILTRO-RIDUTTORE-LUBRIFICATORE

Stato di esercizio del gruppo F.R.L.

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

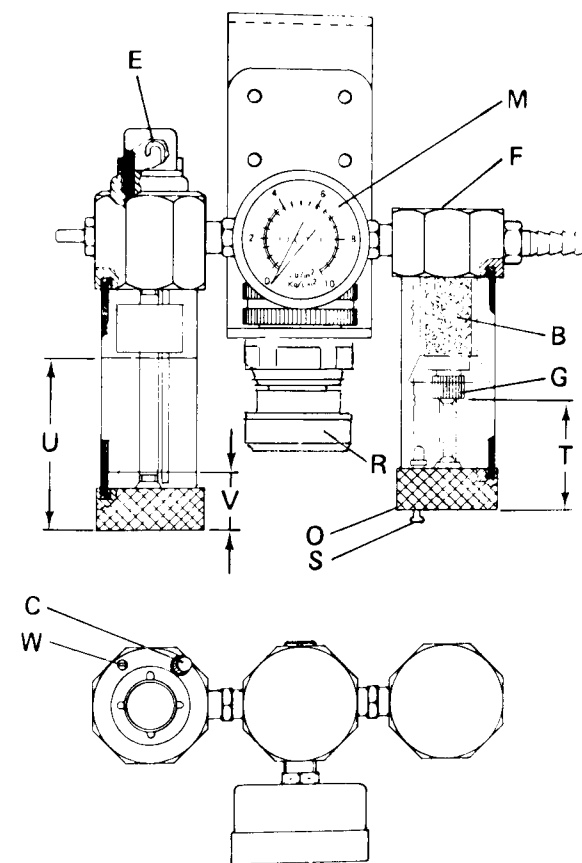
Il lubrificatore è l'elemento che mantiene l'aria opportunamente oleata in modo che le parti in movimento dei cilindri e delle valvole siano costantemente lubrificate.

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.



- 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