

# Rimoldi®

libretto istruzioni

## APPARECCHIATURE SPECIALI

185-00 185-10

192-00 192-10

879-00 879-10

979-00 979-10

**n. 293**

n. 999812-5-10

## 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 dispositivi di sicurezza e come tali devono essere puliti se mal funzionanti, ma non esclusi.

### PRIMA DI:

- infilare la macchina o di accedere all'interno di essa
- sostituire gli organi di cucitura come ago, piedino, placca ago, crochet, griffe, etc.
- intraprendere lavori di manutenzione che richiedono l'accesso a parti elettriche o meccaniche che possono arrecare in qualche modo danno all'operatore se toccate o azionate inavvertitamente e sempre quando si lascia il posto di lavoro anche momentaneamente **disinserire gli azionatori ed i circuiti di comando dalla rete di alimentazione, sia essa di tipo elettrico che di tipo pneumatico, agendo sugli appositi interruttori.**

La Rockwell-Rimoldi S.p.A. declina ogni responsabilità, sia civile che penale per gli infortuni derivanti dall'inosservanza anche di una delle succitate regole basilari di sicurezza.

*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 all'installazione, messa a punto e manutenzione ordinaria di apparecchiature speciali RIMOLDI per macchine per cucire 264-42-4LM-16 e 174-42-4LM-16 montate su bancale a colonna, per effettuare il taglio di separazione delle cinture applicate a blue-jeans, gonne, tute sportive, giubbotti e indumenti da lavoro.

### Tipo di apparecchiatura:

- 185-00/185-10      taglio cintura, senza raffreddamento aghi
- 979-00/979-10      taglio cintura, con raffreddamento aghi
- 192-00/192-10      interruzione formazione cucitura, senza raffreddamento aghi
- 879-00/879-10      taglio cintura, interruzione formazione cucitura, con raffreddamento aghi

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 con il 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 dei prodotti RIMOLDI.

## INDICE

	Pag.
Caratteristiche - Dati tecnici - Avvertenze d'impiego . . . . .	3
Apparecchiature monoscopo:	
circuiti pneumatici 185-00 185-10 192-00 192-10 . . . . .	4
composizione e ciclo operativo 192-00 192-10 . . . . .	5
Apparecchiature pluriscopo:	
circuito pneumatico e allestimento bancale 979-00 979-10 . . . . .	6
circuito pneumatico e allestimento bancale 879-00 . . . . .	7
circuito pneumatico e allestimento bancale 879-10 . . . . .	8
composizione e cicli operativi 879-00 879-10 . . . . .	9
Dispositivi di taglio tipo 185:	
composizione e regolazioni . . . . .	10
Dispositivo interruzione cucitura tipo 192:	
composizione e regolazioni . . . . .	12
Trasporto posteriore . . . . .	13
Gruppo Filtro-Riduttore-Lubrificatore . . . . .	14

## CARATTERISTICHE

Le apparecchiature descritte nel presente libretto istruzioni sono distinte tra loro dal diverso tipo di prestazioni che si possono ottenere e dal tipo di comando, a pulsante oppure a ginocchiello, che è possibile adottare per effettuare il ciclo di lavoro.

Il dispositivo raffreddatore degli aghi è sempre comandato dal pedale motore.

APP.	dispositivo di taglio tipo di comando	dispositivo interruzione cucitura tipo di comando	dispositivo raffreddatore aghi
185-00	pulsante	---	---
185-10	ginocchiello	---	---
192-00	---	pulsante	---
192-10	---	ginocchiello	---
879-00	pulsante	ginocchiello	139-85★
879-10	ginocchiello	pulsante	139-85★
979-00	pulsante	---	139-85★
979-10	ginocchiello	---	139-85★

★ per la manutenzione e la regolazione del dispositivo raffreddatore degli aghi vedere Libretto Istruzioni Rimoldi n. 116

## DATI TECNICI

### Pressione aria compressa:

4,5 ÷ 6 bar

### Consumo aria:

40 ÷ 60 NI/minuto in funzione dell'impiego di due oppure quattro soffiatori per raffreddamento aghi con apertura totale del dosatore

### Motore:

Zefir oppure Quick Electronic Stop NDK 801/12 senza posizionamento dell'ago

### Dati di targa:

trifase tensione alimentazione 220/380 V potenza 3/4 HP = 550W

frequenza 50 Hz velocità 2800 giri/minuto

frequenza 60 HZ velocità 3400 giri/minuto

### Macchine per cucire

264-42-4LM-16 a base piana — 174-42-4LM-16 a base cilindrica

4 aghi - punto catenella doppia tipo 401 - distanza fra gli aghi 38,2 mm (6,4 - 25,4 - 6,4) con crochet in tandem - con dispositivo di sgancio dei crochet per facilitare la loro infilatura - con rulli trasportatori di cui quello superiore motore e rullo inferiore composto da 2 semirulli, di cui uno spostabile verticalmente.

Velocità: fino a 4700 punti/minuto, regolabile tramite pedale motore

Lunghezza punto: 3,6 ÷ 1,5 Punti per pollice: 7 ÷ 17

Aghi: finezza 120 sistema UY 128 GAS per apparecchiature pluriscopo 979 e apparecchiature monoscopo tipo 185.

Aghi: finezze 110 e 130 sistema RIM 64L per apparecchiature pluriscopo 879 e apparecchiature monoscopo tipo 192.

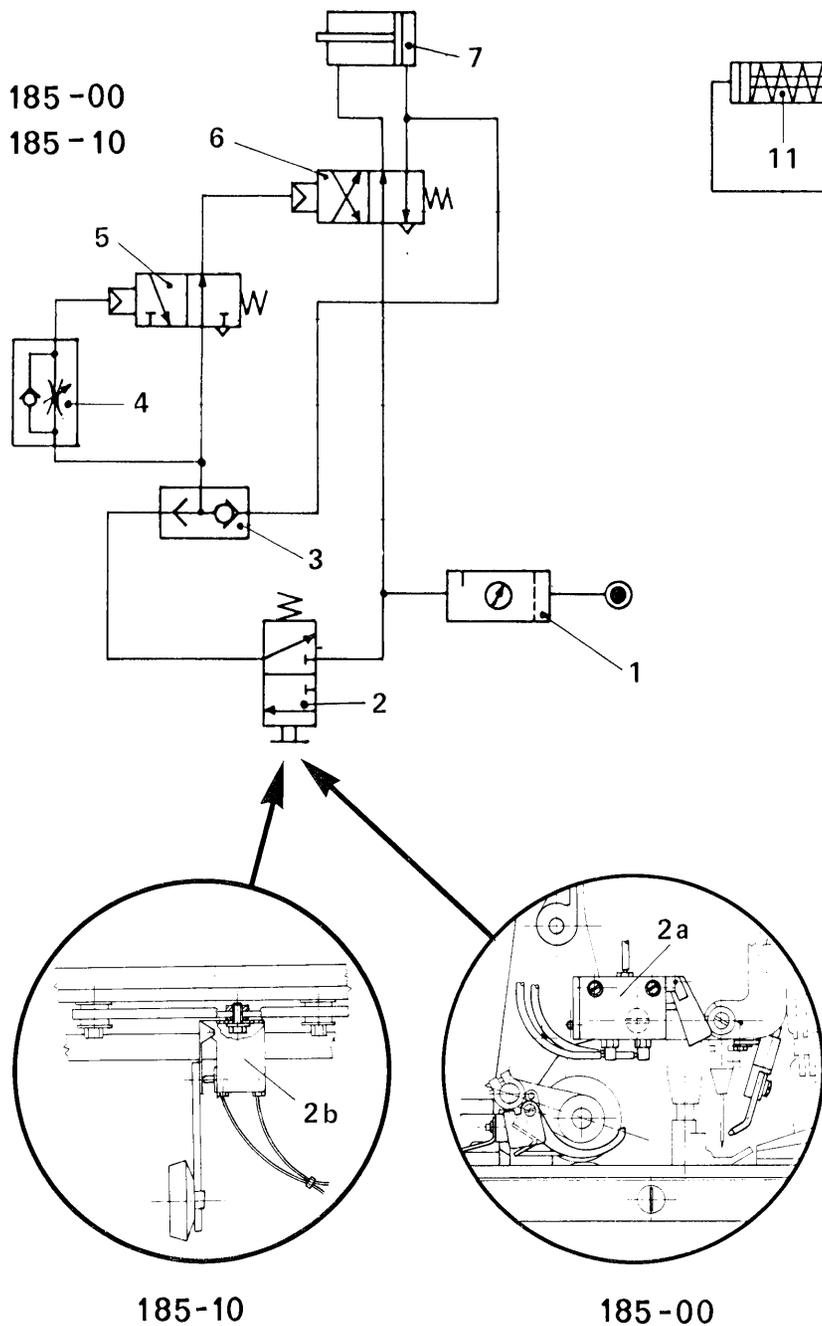
## AVVERTENZE D'IMPIEGO

Per il miglior impiego delle apparecchiature descritte nel presente libretto istruzioni, è consigliabile far girare gli indumenti da cucire attorno alla base della macchina così da favorire il naturale allineamento della cintura con le linee di cucitura.

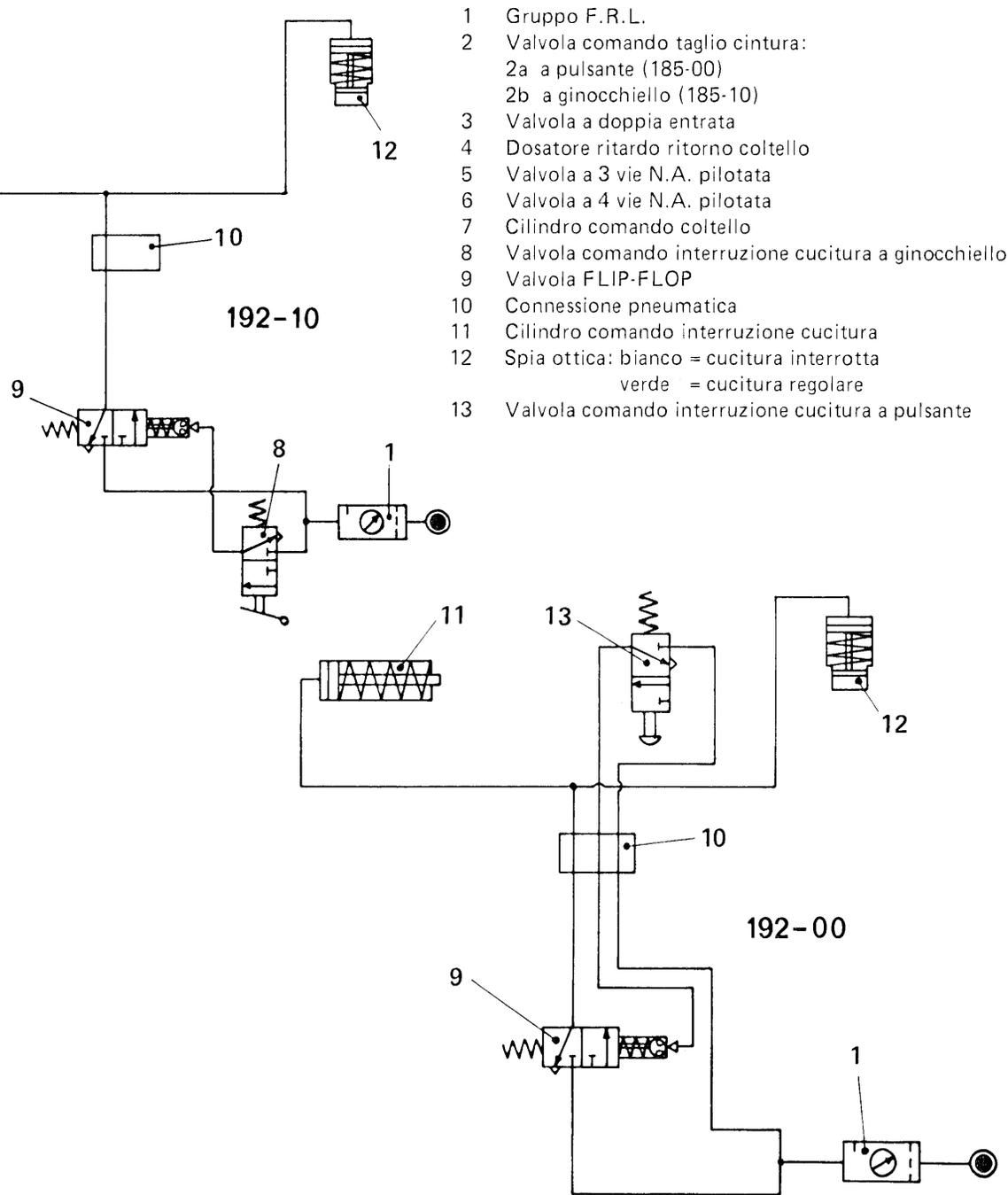
Lubrificare periodicamente il coltello mobile, immettendo del grasso IP ATHESIA nell'ingrassatore portato dal supporto.

## APPARECCHIATURE MONOSCOPO

Circuito pneumatico di comando taglio cintura  
a pulsante 185-00 ed a ginocchietto 185-10



## Circuiti pneumatici di comando interruzione cucitura a pulsante 192-00 ed a ginocchietto 192-10



- 1 Gruppo F.R.L.
- 2 Valvola comando taglio cintura:  
2a a pulsante (185-00)  
2b a ginocchietto (185-10)
- 3 Valvola a doppia entrata
- 4 Dosatore ritardo ritorno coltello
- 5 Valvola a 3 vie N.A. pilotata
- 6 Valvola a 4 vie N.A. pilotata
- 7 Cilindro comando coltello
- 8 Valvola comando interruzione cucitura a ginocchietto
- 9 Valvola FLIP-FLOP
- 10 Connessione pneumatica
- 11 Cilindro comando interruzione cucitura
- 12 Spia ottica: bianco = cucitura interrotta  
verde = cucitura regolare
- 13 Valvola comando interruzione cucitura a pulsante

## COMPOSIZIONE APPARECCHIATURE 192-00 192-10 (INTERRUZIONE CUCITURA)

Sono composte da:

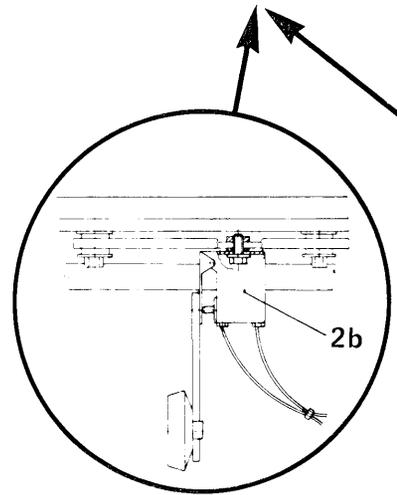
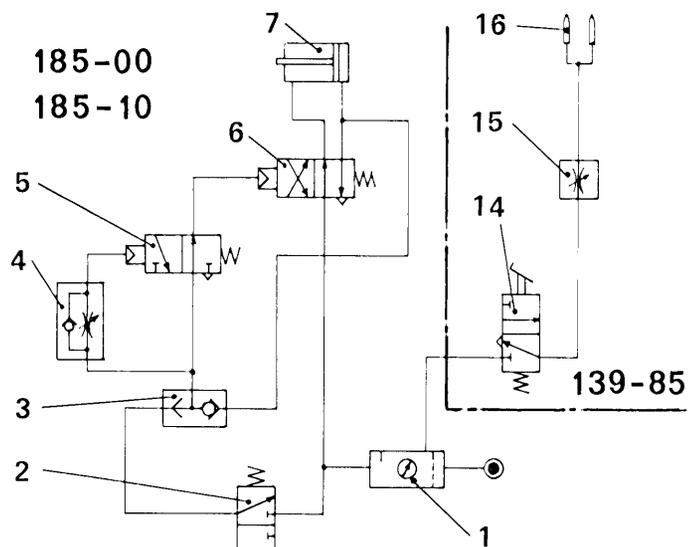
- un gruppo cilindro per interruzione cucitura
- un gruppo pulsante (192-00) oppure gruppo ginocchiello (192-10)
- un gruppo con spia ottica
- una valvola FLIP-FLOP
- un gruppo controllo aria

## CICLO OPERATIVO APPARECCHIATURE 192-00 192-10

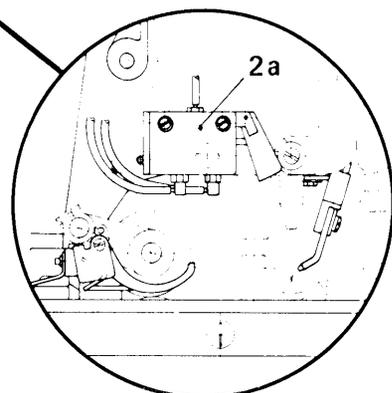
- a – inserimento del primo indumento con la **spia ottica indicante "bianco"** = interruzione punti di cucitura
- b – cucitura parziale (con interruzione punti) del primo indumento
- c – arresto macchina ottenuto tramite rilascio del pedale comando motore in posizione neutra, in modo da ottenere la lunghezza desiderata del tratto di cintura scucita
- d – ripristino cucitura regolare (**spia ottica indicante "verde"**) tramite comando a pulsante (per app. 192-00) o comando a ginocchiello (per app. 192-10)
- e – ulteriore cucitura parziale (con formazione dei punti regolare) del primo indumento
- f – arresto macchina
- g – reinserimento cucitura con interruzione punti sempre tramite pulsante o ginocchiello
- h – completamento della cucitura restante ed inserimento del secondo indumento con ripetizione del ciclo.

**APPARECCHIATURE PLURISCOPO 979-00 979-10**

**Circuito pneumatico di comando taglio cintura:**  
a pulsante (979-00)  
a ginocchietto (979-10)

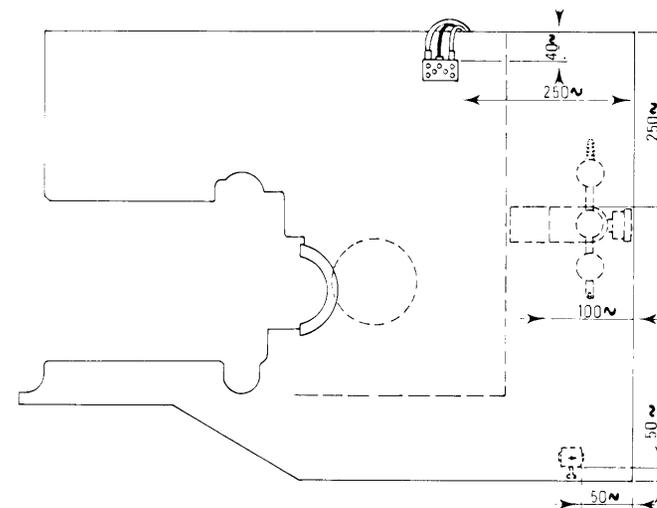


**185-10**



**185-00**

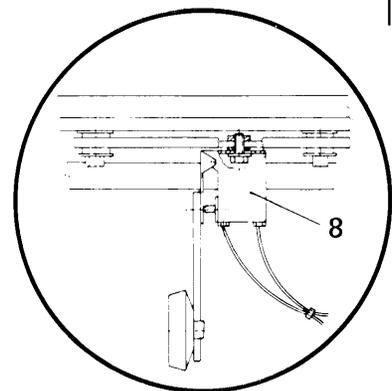
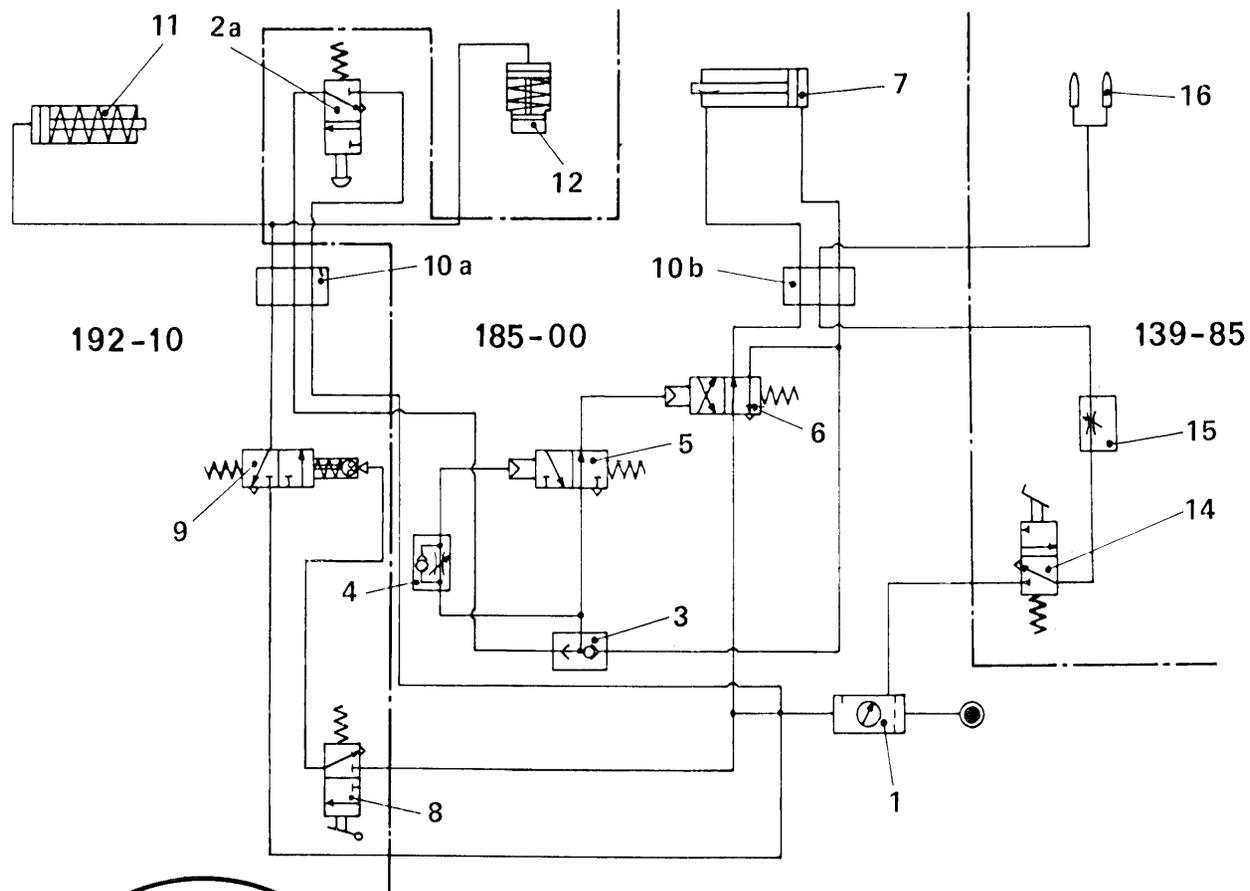
**Allestimento bancale**



- 1 Gruppo F.R.L.
- 2 Valvola comando taglio cintura:  
2a a pulsante (979-00)  
2b a ginocchietto (979-10)
- 3 Valvola a doppia entrata
- 4 Dosatore ritardo ritorno coltello
- 5 Valvola a 3 vie N.A. pilotata
- 6 Valvola a 4 vie N.A. pilotata
- 7 Cilindro comando coltello
- 14 Valvola a pedale raffreddamento aghi
- 15 Dosatore
- 16 Soffiatore ago

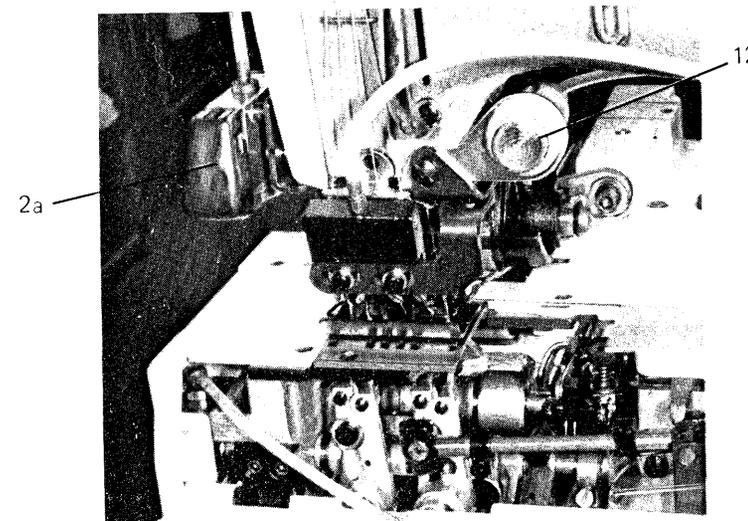
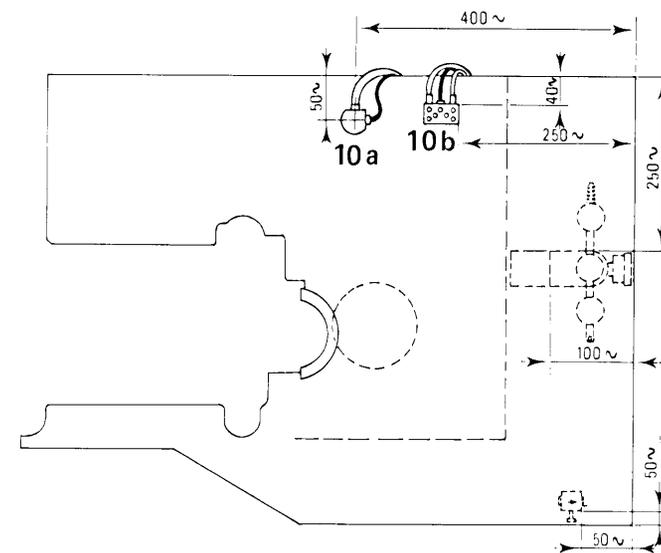
# APPARECCHIATURA PLURISCOPO 879-00

Circuito pneumatico di comando taglio cintura a pulsante e di comando interruzione cucitura a ginocchietto



- 1 Gruppo F.R.L.
- 2a Valvola comando taglio cintura a pulsante
- 3 Valvola a doppia entrata
- 4 Dosatore ritardo ritorno coltello
- 5 Valvola a 3 vie N.A. pilotata
- 6 Valvola a 4 vie N.A. pilotata
- 7 Cilindro comando coltello
- 8 Valvola comando interruzione cucitura a ginocchietto
- 9 Valvola FLIP-FLOP

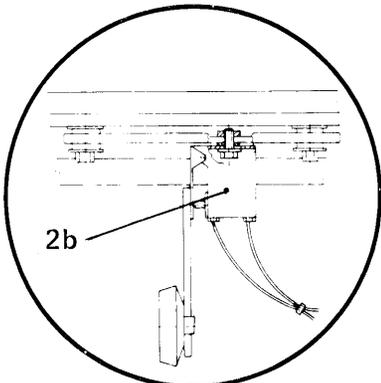
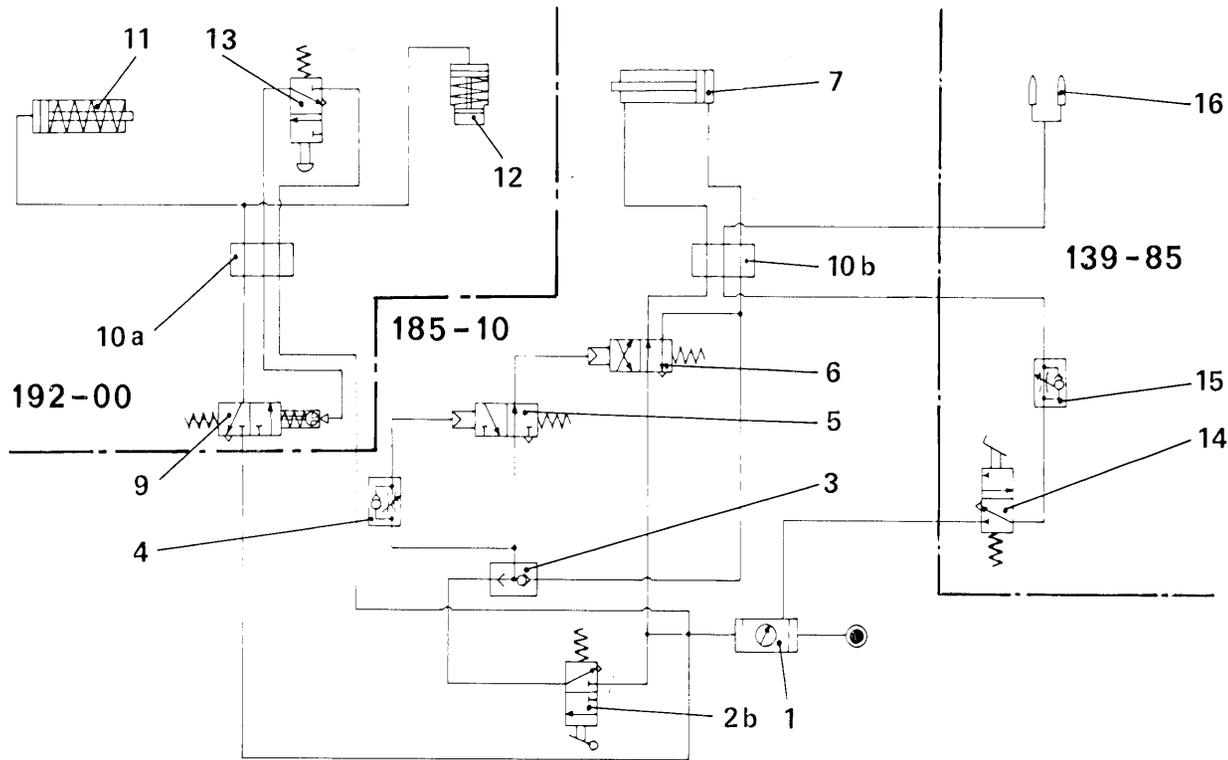
## Allestimento bancale



- 10 Connessione pneumatica: 10a per 192-10  
10b per 185-00
- 11 Cilindro comando interruzione cucitura
- 12 Spia ottica: bianco = cucitura interrotta  
verde = cucitura regolare
- 14 Valvola a pedale raffreddamento aghi
- 15 Dosatore per soffiatore ago
- 16 Soffiatore ago

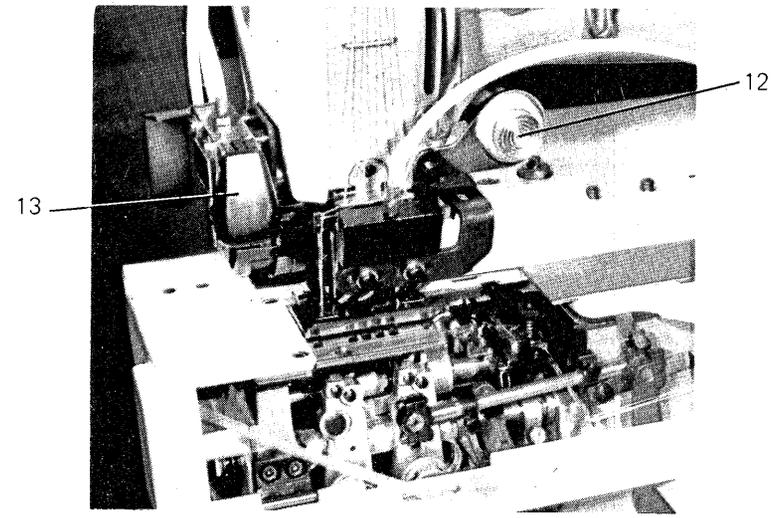
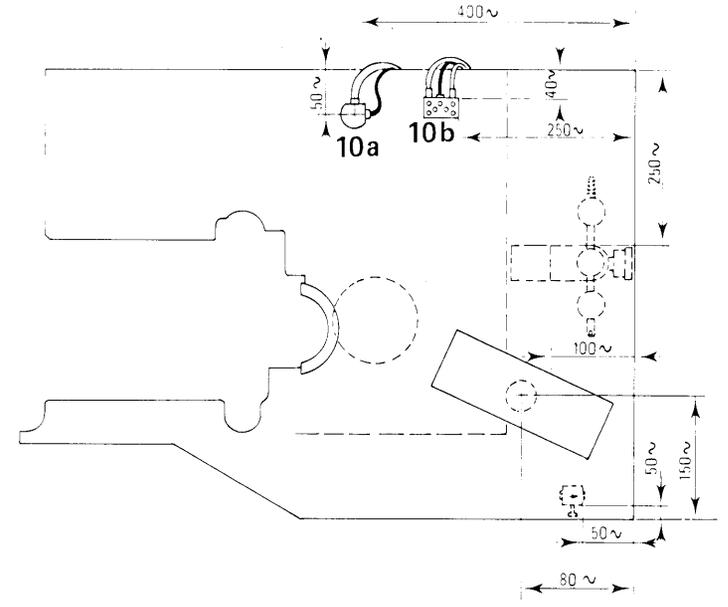
# APPARECCHIATURA PLURISCOPO 879-10

Circuito pneumatico di comando taglio cintura a ginocchietto e di comando interruzione cucitura a pulsante



- 1 Gruppo F.R.L.
- 2b Valvola comando taglio cintura a ginocchietto
- 3 Valvola a doppia entrata
- 4 Dosatore ritardo ritorno coltello
- 5 Valvola a 3 vie N.A. pilotata
- 6 Valvola a 4 vie N.A. pilotata
- 7 Cilindro comando coltello
- 9 Valvola FLIP-FLOP
- 10 Connessione pneumatica: 10a per 192-10  
10b per 185-00

## Allestimento bancale



- 11 Cilindro comando interruzione cucitura
- 12 Spia ottica: bianco = cucitura interrotta  
verde = cucitura regolare
- 13 Valvola comando interruzione cucitura a pulsante
- 14 Valvola a pedale raffreddamento aghi
- 15 Dosatore per soffiatore ago
- 16 Soffiatore ago

## COMPOSIZIONE APPARECCHIATURA 879-00 (139-85 + 185-00 + 192-10)

E' composta da:

- un gruppo raffreddamento aghi
- un gruppo tagliatore ad azionamento pneumatico con **comando a pulsante**
- un gruppo pulsante
- un gruppo riferimento per il taglio della cintura del pantalone in uscita (solo con macchina 174-.....)
- un gruppo cilindro per interruzione cucitura
- un gruppo **ginocchiello** per interruzione cucitura
- una valvola FLIP-FLOP
- un gruppo controllo aria
- un gruppo spia ottica

## COMPOSIZIONE APPARECCHIATURA 879-10 (139-85 + 185-10 + 192-00)

E' composta da:

- un gruppo raffreddamento aghi
- un gruppo tagliatore ad azionamento pneumatico con **comando a ginocchiello**
- un gruppo ginocchiello
- un gruppo riferimento per il taglio della cintura del pantalone in uscita (solo con macchina 174-.....)
- un gruppo cilindro per interruzione cucitura
- un gruppo **pulsante** per interruzione cucitura
- un gruppo spia ottica
- una valvola FLIP-FLOP
- un gruppo controllo aria

### 1° CICLO OPERATIVO APPARECCHIATURE 879-00 879-10 (UN SOLO TAGLIO FRA I DUE INDUMENTI — CINTURE NON GIUNTATE)

- a — inserimento del primo indumento con la **spia ottica indicante "bianco"** = interruzione punti di cucitura
- b — cucitura parziale (con interruzione punti) del primo indumento
- c — arresto macchina, ottenuto tramite rilascio del pedale comando motore in posizione neutra, in modo da ottenere la lunghezza desiderata del tratto di cintura scucita

- d — ripristino cucitura regolare (**spia ottica indicante "verde"**) tramite comando a ginocchiello (per app. 879-00) o comando a pulsante (per app. 879-10)
- e — ulteriore cucitura parziale (con formazione dei punti regolare) del primo indumento
- f — arresto macchina in modo da ottenere una distanza desiderata tra la **linea di taglio** della cintura e l'estremità del primo indumento in "Entrata"
- g — effettuazione del taglio tramite pulsante (per app. 879-00) o ginocchiello (per apparecchiatura 879-10)
- h — ripresa della cucitura regolare
- i — arresto macchina, ripristino della cucitura con interruzione punti, sempre tramite pulsante o ginocchiello
- l — ulteriore breve cucitura ed inserimento del secondo indumento ad una distanza prestabilita dal primo
- m — cucitura restante sul primo indumento e parziale sul secondo
- n — arresto macchina e separazione dei due indumenti **con un solo taglio**

**N.B.** Il ciclo si ripete partendo dalla fase "b".

### 2° CICLO OPERATIVO APPARECCHIATURE 879-00 879-10 (DUE TAGLI TRA I DUE INDUMENTI — CINTURE GIUNTATE)

- a — inserimento del primo indumento con la **spia ottica indicante "bianco"** = interruzione punti di cucitura
- b — cucitura parziale (con interruzione punti) del primo indumento
- c — arresto macchina, ottenuto tramite rilascio del pedale comando motore in posizione neutra, in modo da ottenere la lunghezza desiderata del tratto di cintura scucita
- d — ripristino cucitura regolare (**spia ottica indicante "verde"**) tramite comando a ginocchiello (per app. 879-00) o comando a pulsante (per app. 879-10)
- e — ulteriore cucitura parziale (con formazione dei punti regolare) del primo indumento
- f — arresto macchina in modo da ottenere una distanza desiderata tra la **linea di taglio** della cintura e l'estremità del primo indumento in "Entrata"
- g — effettuazione del taglio tramite pulsante (per app. 879-00) o ginocchiello (per apparecchiatura 879-10)
- h — ripresa della cucitura regolare
- i — arresto macchina, ripristino della cucitura con interruzione punti, sempre tramite pulsante o ginocchiello
- l — ulteriore breve cucitura ed inserimento secondo indumento ad una certa distanza dal primo
- m — cucitura restante sul primo indumento e parziale sul secondo
- n — arresto macchina e separazione dei due indumenti con un **primo taglio**
- o — avvio macchina facendo oltrepassare la giuntura rispetto alla linea di taglio
- p — arresto macchina e **secondo taglio** della cintura ad una distanza desiderata dall'estremità del secondo indumento in "Entrata".

**N.B.** Il ciclo si ripete dalla fase "d".

## DISPOSITIVI DI TAGLIO TIPO 185

Il dispositivo di taglio è formato da:

- una lama superiore mobile 1
- una lama inferiore fissa 2 a filo con il piano di lavoro della macchina e leggermente inclinata verso la lama superiore per produrre il taglio a forbice
- un azionatore pneumatico 3
- un gruppo di rinvio per il collegamento dell'azionatore pneumatico con la lama mobile.

### Regolazione pressione tra le lame

Per questa operazione, procedere come segue:

- allentare la vite 4
- girare il pomolo 5: in senso orario per aumentare la pressione tra le lame, viceversa per diminuire la pressione

Fare attenzione che fra le lame non vi sia mai una pressione eccessiva.

Per verificare tale pressione:

- scaricare l'aria compressa dal cilindro dell'azionatore 3
- sollevare ed abbassare ripetutamente a mano la lama superiore e girare il pomolo 5 sino a riscontrare una leggera resistenza d'attrito tra le lame
- verificare con un filato che la lama superiore lo tagli nettamente e senza sforzo a metà e verso la punta.

Ad operazione conclusa, bloccare la vite 4 e rimettere in pressione il cilindro dell'azionatore 3.

### Smontaggio lama superiore

- scaricare l'aria compressa dal cilindro dell'azionatore 3
- svitare completamente le otto viti 6, sbloccare la vite 7 e smontare il carter di chiusura 8
- abbassare a mano la lama superiore 1
- svitare completamente le due coppie di viti 9 e la coppia di viti 10
- sfilare verso il volantino della macchina l'intero dispositivo, inclinandolo verso l'alto
- allentare la vite 4 ed annullare completamente la pressione tra le lame, girando in senso antiorario il pomolo 5
- svitare completamente la vite 11 e togliere la rondella 12
- inclinare per quanto è possibile la lama superiore 1 verso lo smusso 13 e sfilarla dalla scanalatura dell'albero 14.

### Montaggio lama superiore

Per questa operazione si consiglia di non sbloccare la lama inferiore 2 dalla sua posizione perchè è sufficiente bloccare la vite 11 dopo il montaggio della lama superiore 1 per ripristinare l'angolo di taglio a forbice preesistente tra le lame.

- infilare la lama superiore 1 nel vano antistante l'albero 14, facendola scorrere sullo smusso 13
- incastrare la lama superiore nella scanalatura del perno
- mettere in posizione la rondella 12 ed avvitare la vite 11 sino a bloccarla strettamente.

### Regolazione angolo di taglio a forbice

Questa regolazione si esegue nel modo seguente:

- scaricare l'aria compressa dal cilindro dell'azionatore 3
- allentare le due viti 15 e 16 ed il controdado 17
- ruotare lentamente il perno eccentrico 18 ed oscillare ripetutamente a mano la lama superiore sino a riscontrare una leggera resistenza d'attrito: ripetere le medesime operazioni indicate per la regolazione della pressione tra le lame.

Svitando completamente le due viti 15 e 16 è possibile sfilare la lama inferiore 2 dalla sua sede.

**ATTENZIONE** — In caso di sostituzione dell'albero 14, posizionare i fori della lubrificazione in alto prima di bloccarlo al gruppo di rinvio tramite le viti 19.

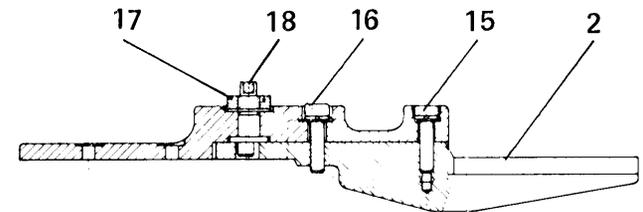
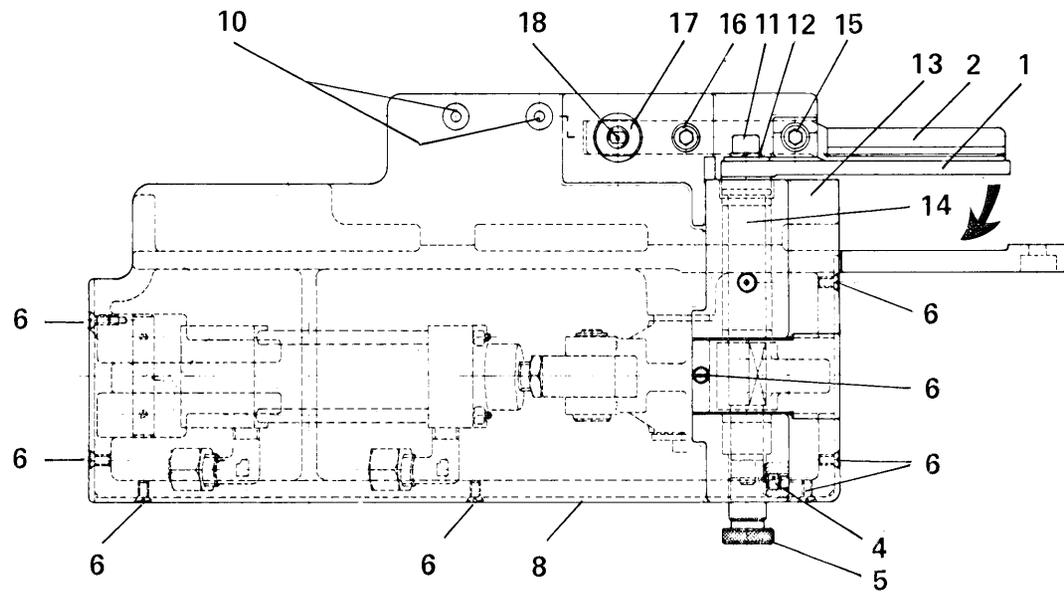
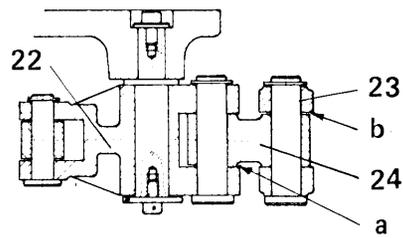
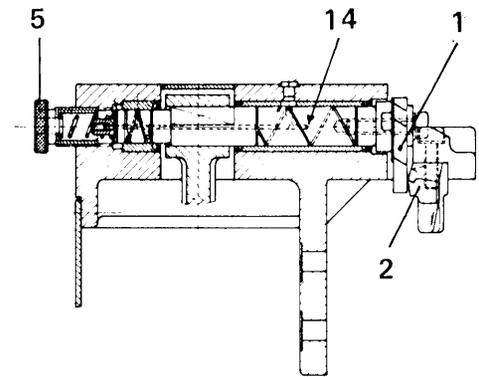
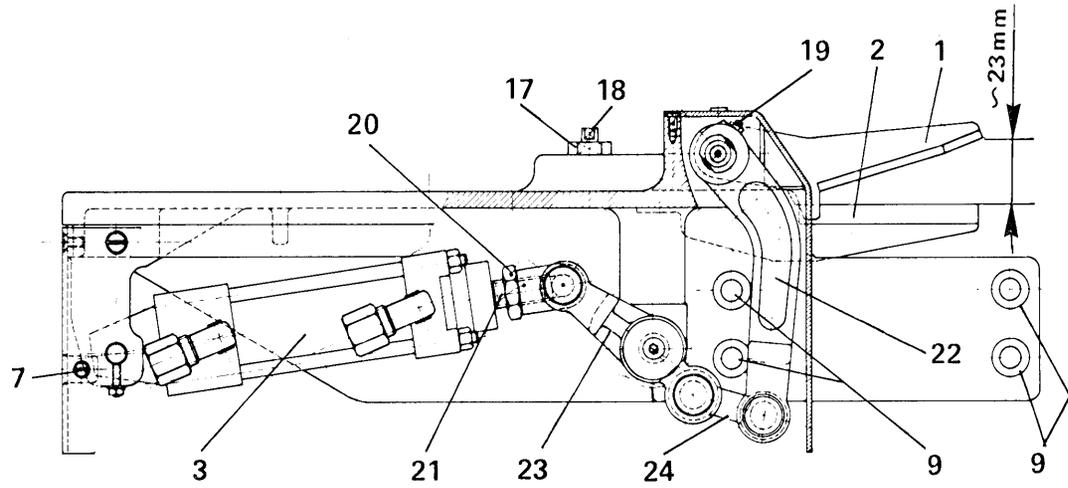
- La distanza tra le punte aperte delle lame deve essere di circa 23 mm. Questa distanza può essere regolata allentando il controdado 20 e ruotando opportunamente lo stelo del pistone 21.

E' consigliabile che:

- l'affilatura delle lame venga fatta molando le sole facce che sfregano una contro l'altra: bastano poche passate leggere per ravvivarne il tagliente.

Dopo il montaggio, riposizionare entrambe le lame e verificare la pressione tra di esse.

- Il gioco tra le leve 22, 23 ed il biscottino 24 deve essere distribuito come indicato da a e b.



## DISPOSITIVO PER L'INTERRUZIONE DELLA CUCITURA TIPO 192

Questo dispositivo è formato dall'albero 1 che monta il gruppo porta crochet 2; dal cilindro pneumatico 3 comandato dalla valvola FLIP-FLOP; dalla molla di ritorno 4 che agisce tra la parete 5 della macchina ed il controdado 6; dalla vite 7 avvitata sull'albero 1 la quale serve per la regolazione del gioco tra il pistone 8 ed il suddetto albero.

Con il cilindro 3 sotto pressione, l'albero 1 ed il gruppo porta crochet 2 si trovano spostati a destra in posizione di cucitura con formazione dei punti regolare (spia ottica sul colore verde).

Solo in questa posizione è possibile procedere alla verifica delle fasature che riguardano gli aghi ed il crochet.

Con il cilindro 3 scarico, l'albero 1 ed il porta crochet 2 si trovano spostati a sinistra in posizione di non cucitura con formazione dei punti interrotta (spia ottica sul colore bianco).

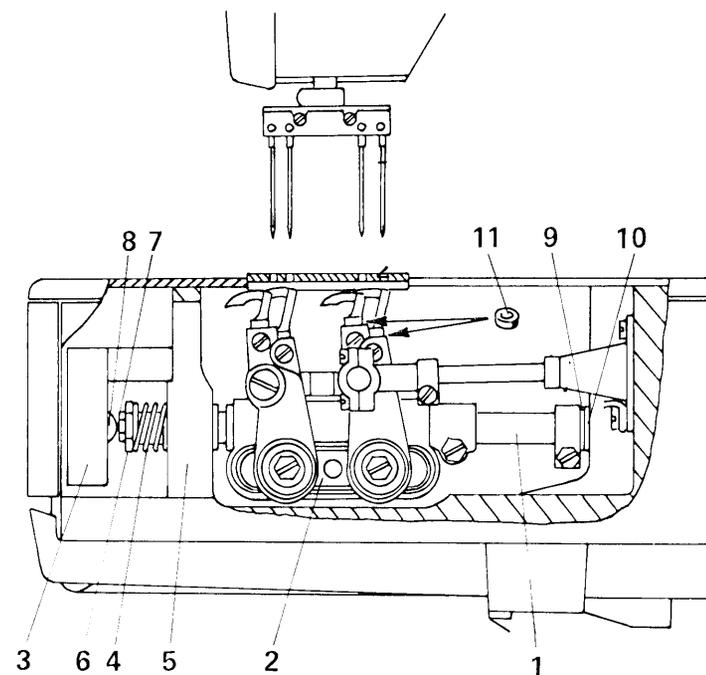
In questa posizione la rosetta 9 deve trovarsi staccata dalla bussola 10 di quanto stabilito dal foglio di fase allegato alla macchina (quota D) ed il pistone 8 non deve trovarsi a contatto della vite di regolazione 7 (vedi quota E).

L'interruzione della cucitura può essere ottenuta sui due aghi di sinistra soltanto, oppure su tutti e quattro gli aghi.

Per interrompere la cucitura sugli aghi di sinistra, operare come segue:

- 1) Montare i distanziali 11 (simb. 928376-0 spessore 2,5 mm) sotto i crochet di destra.
- 2) Montare gli aghi speciali sistema RIM 64 L finezza 110 per filati titolo 60/3; 40/3 oppure RIM 64 L finezza 130 per filati titolo 30/3; 24/3; 16/3.

Per interrompere la cucitura su tutti e quattro gli aghi è sufficiente non inserire alcun distanziale sotto i crochet.



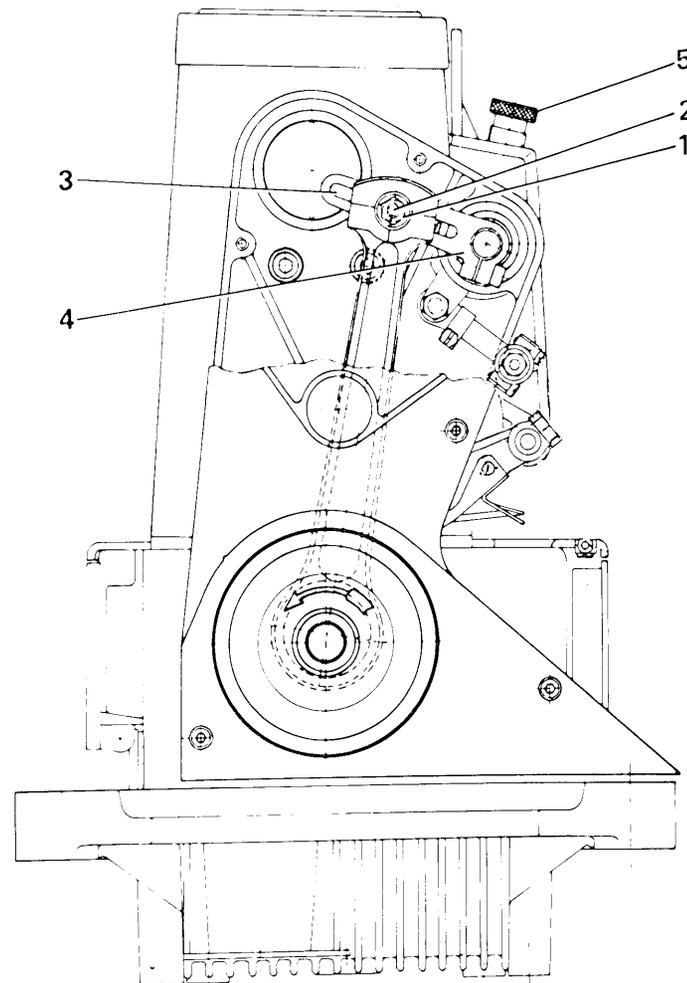
## REGOLAZIONE RULLI TRASPORTATORI POSTERIORI

I rulli trasportatori posteriori, con rullo superiore motore, sono comandati da un eccentrico posto sull'estremità destra dell'albero principale, indipendente dal trasporto a griffa. La regolazione della corsa dei rulli si ottiene allentando il dado 1 e facendo scorrere il perno 2 nella cava 3 della leva 4.

Allontanando il perno dal centro di oscillazione della leva 4 si diminuisce la corsa, avvicinandolo si aumenta.

### Regolazione pressione rullo principale

Questa regolazione si esegue agendo sulla vite 5 e la pressione dev'essere abbastanza elevata da assicurare l'avanzamento della cintura cucita.



## GRUPPO FILTRO-RIDUTTORE-LUBRIFICATORE

### Stato di esercizio del gruppo F.R.L.

#### Filtro

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

- Provvedere allo scarico della condensa almeno una volta al giorno non appena questa raggiunge un livello d'acqua pari a 2-3 centimetri; diversamente si ha umidificazione dell'aria.
- Procedere una volta ogni 6 mesi alla pulizia del filtro in bronzo sinterizzato C mediante lavaggio con petrolio e successiva soffiatura con aria compressa. Per questa operazione occorre chiudere la linea dell'aria che alimenta l'apparecchiatura, quindi smontare il corpo del filtro svitando la tazza D.

#### Riduttore

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

Qualora la pressione fosse differente da quella richiesta, occorre sbloccare la manopola E 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.

#### Lubrificatore

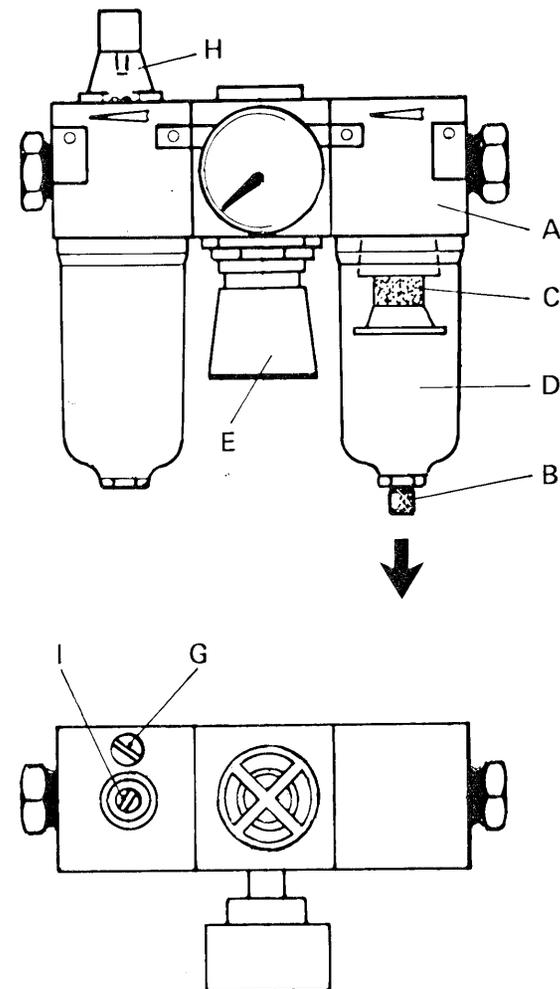
Il lubrificatore F è l'elemento che mantiene l'aria opportunamente oleata in modo che le parti in movimento dei cilindri e delle valvole siano costantemente lubrificate.

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

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

- chiudere la linea dell'aria che alimenta l'apparecchiatura
- svitare completamente la vite G e versare l'olio fino al massimo livello (~ 7 cm), quindi riavvitare la vite G
- verificare che il flusso dell'olio (visibile attraverso la cupola trasparente H) sia di 1 goccia di olio ogni 20 ÷ 30 cicli.  
L'eventuale regolazione di effettua sulla vite I.

Il livello minimo dell'olio non deve mai essere inferiore a 3 cm circa.



**Rockwell-Rimoldi S.p.A.**  
33, Via Montebello  
20020 Olcella - Milano (Italy)

Tel. (0331) 569.253 - 567.055  
Telex 312243 - 332299



**Rockwell  
International**

...where science gets down to business