

Rimoldi®

LIBRETTO ISTRUZIONI

APPARECCHIATURE SPECIALI

195-00 195-10 195-15

n. 297

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 alla installazione, messa a punto e manutenzione ordinaria delle apparecchiature speciali RIMOLDI 195-00 e 195-10 per macchine classi 261 e 263, e 195-15 per macchine classi 263 e 264.

Le apparecchiature sono di tipo pneumatico con comando a pulsante (195-00) oppure con comando a ginocchietto (195-10 e 195-15).

Consentono di separare ciascun semilavorato dal successivo, mediante taglio sul tratto di collaretto, pizzo, elastico, etc.

Ampiezza massima di taglio:

195-00 e 195-10 da 30 a 35 mm

195-15 da 35 a 80 mm

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 dei prodotti RIMOLDI.

APPARECCHIATURE 195-00 195-10

Composizione app. 195-00

- Gruppo tagliatore tipo 195
- Gruppo comando manuale con valvola pneumatica e pulsante
- Gruppo controllo aria completo di valvola

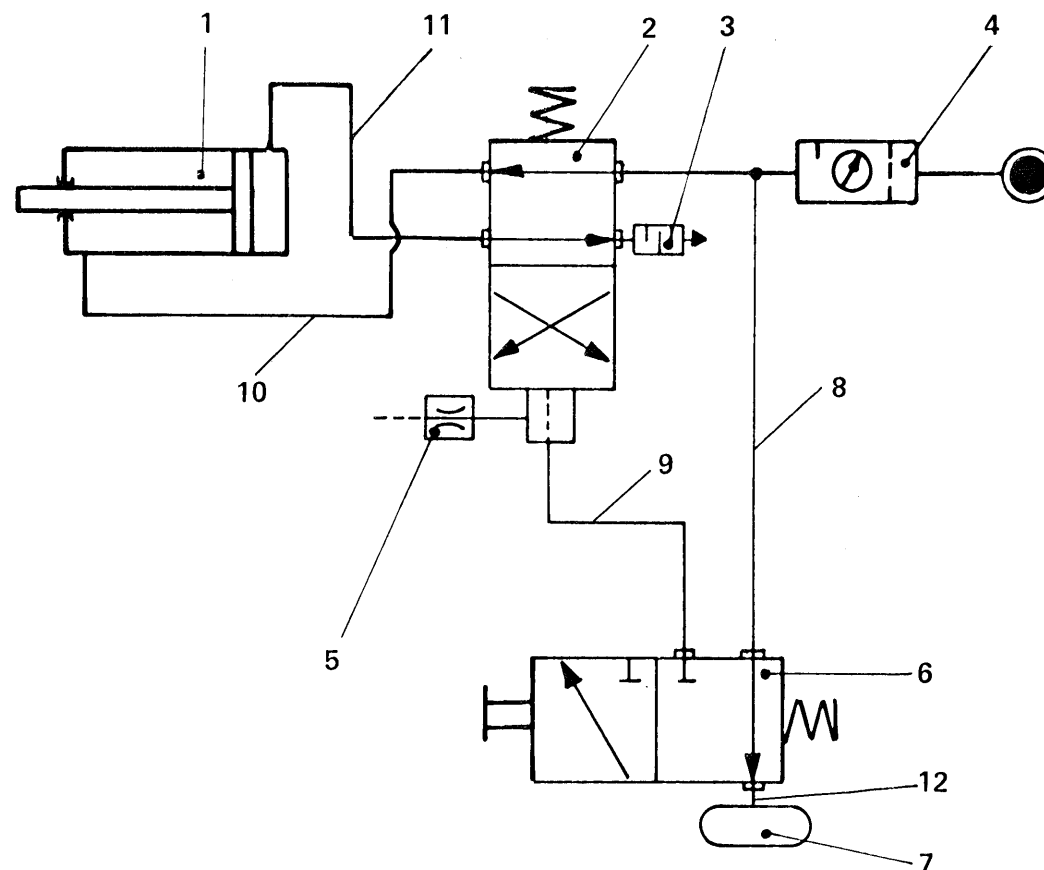
Composizione app. 195-10

- Gruppo tagliatore tipo 195
- Gruppo comando manuale con ginocchietto
- Gruppo controllo aria completo di valvola

Dati pneumatici

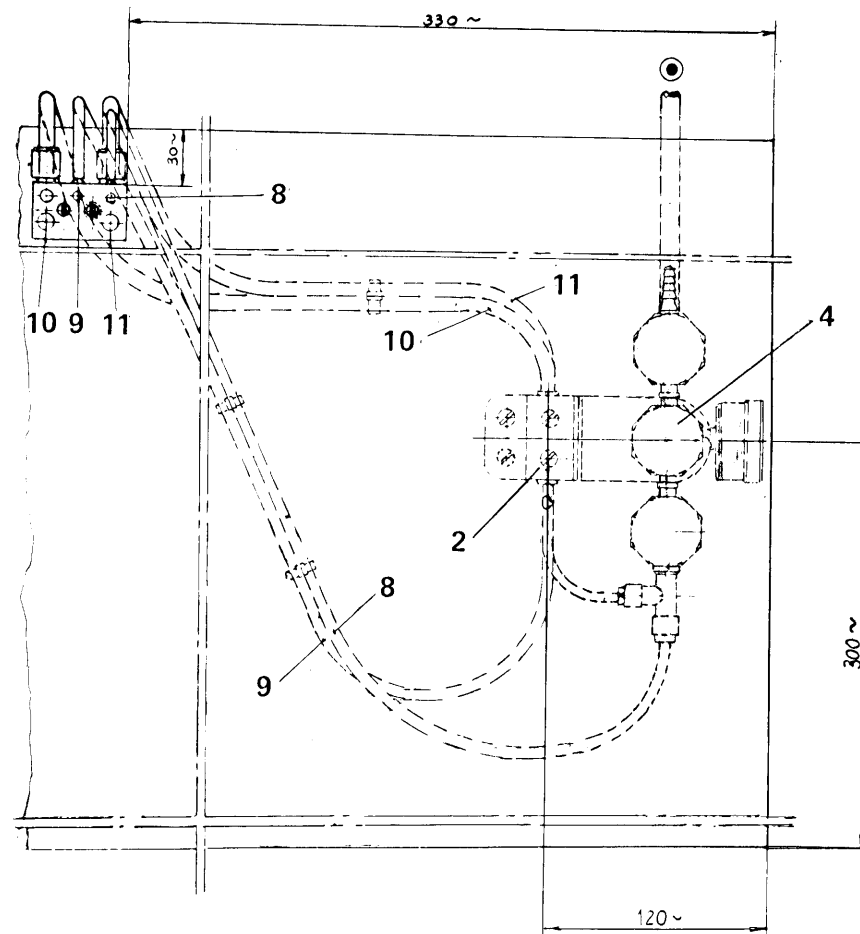
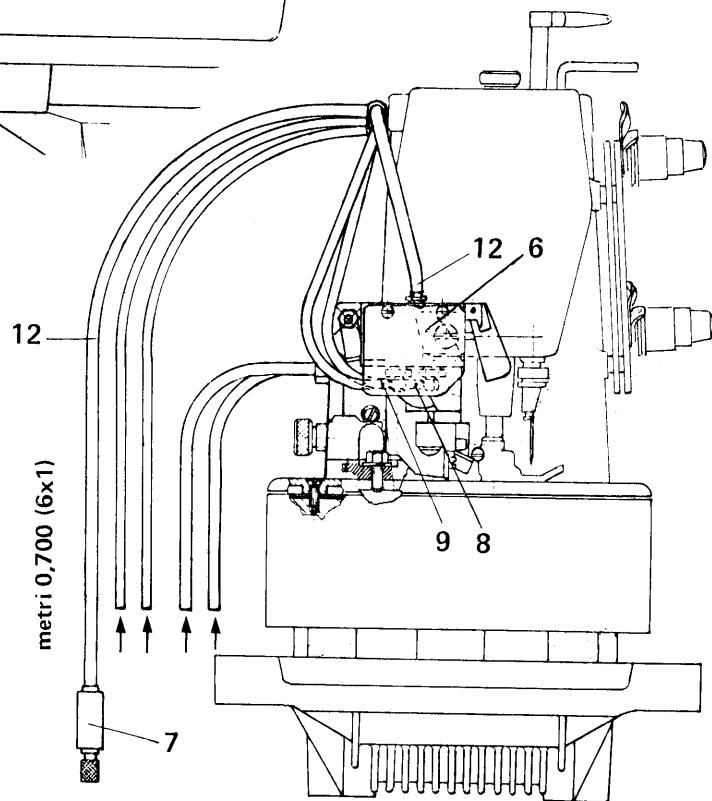
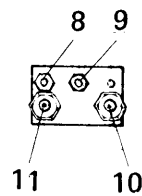
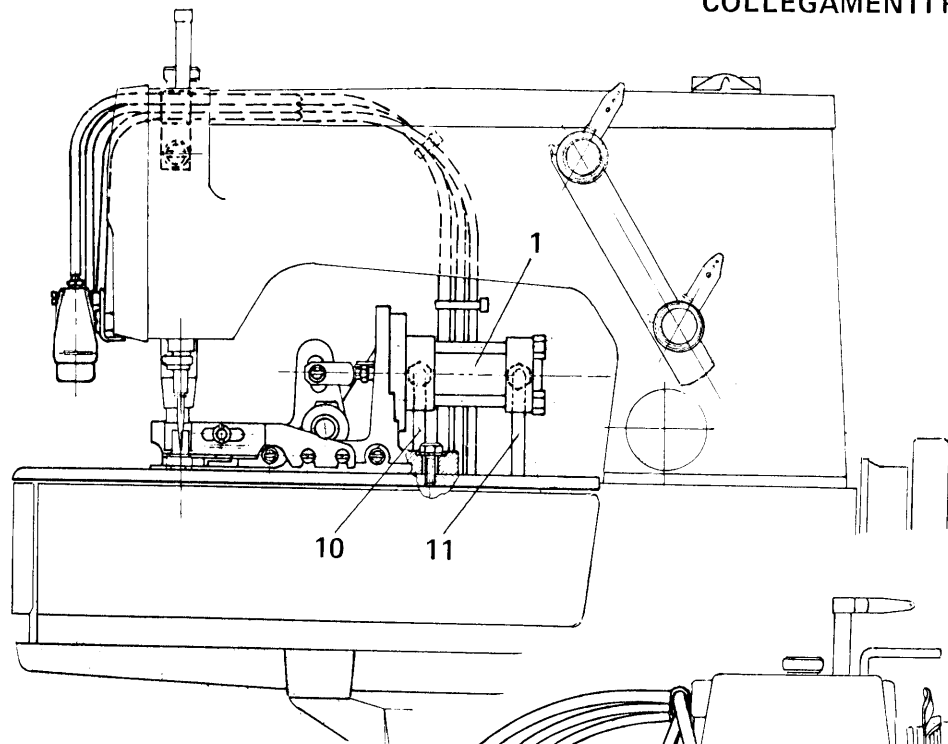
Aria compressa secca, filtrata e lubrificata:
pressione compresa fra 3,5 ÷ 5 bar
Consumo medio di circa 0,7 NI/ciclo.

CIRCUITO PNEUMATICO

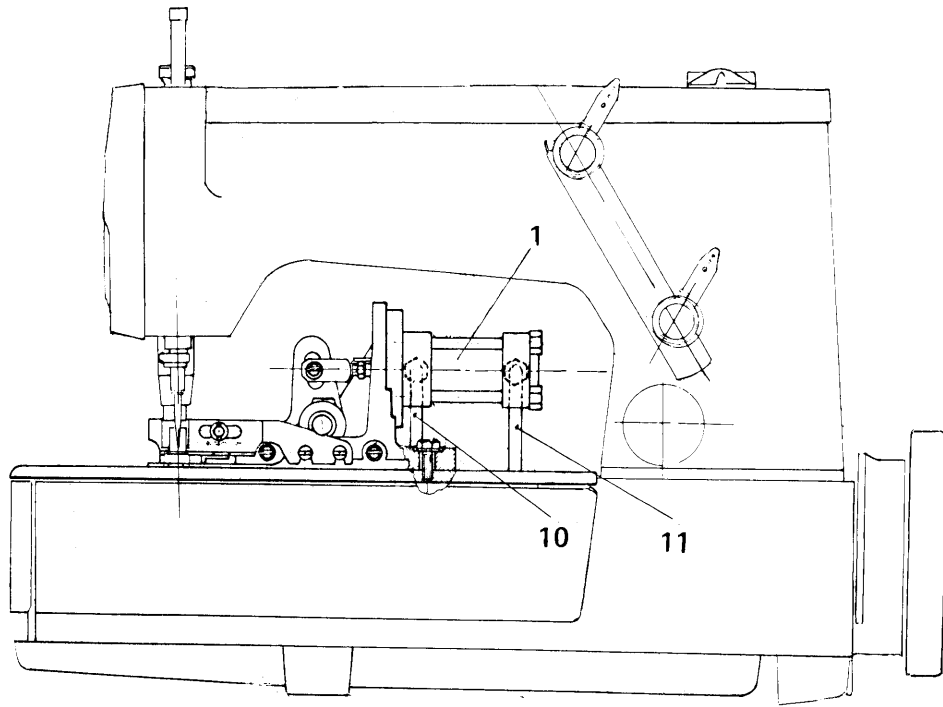


- 1 - Cilindro comando tagliatore
- 2 - Valvola a 4 vie pilotata
- 3 - Silenziatore
- 4 - Gruppo filtro-riduttore-lubrificatore
- 5 - Valvola ritardatrice
- 6 - Valvola a 3 vie normalmente aperta (comando manuale)
- 7 - Polmone d'impulso

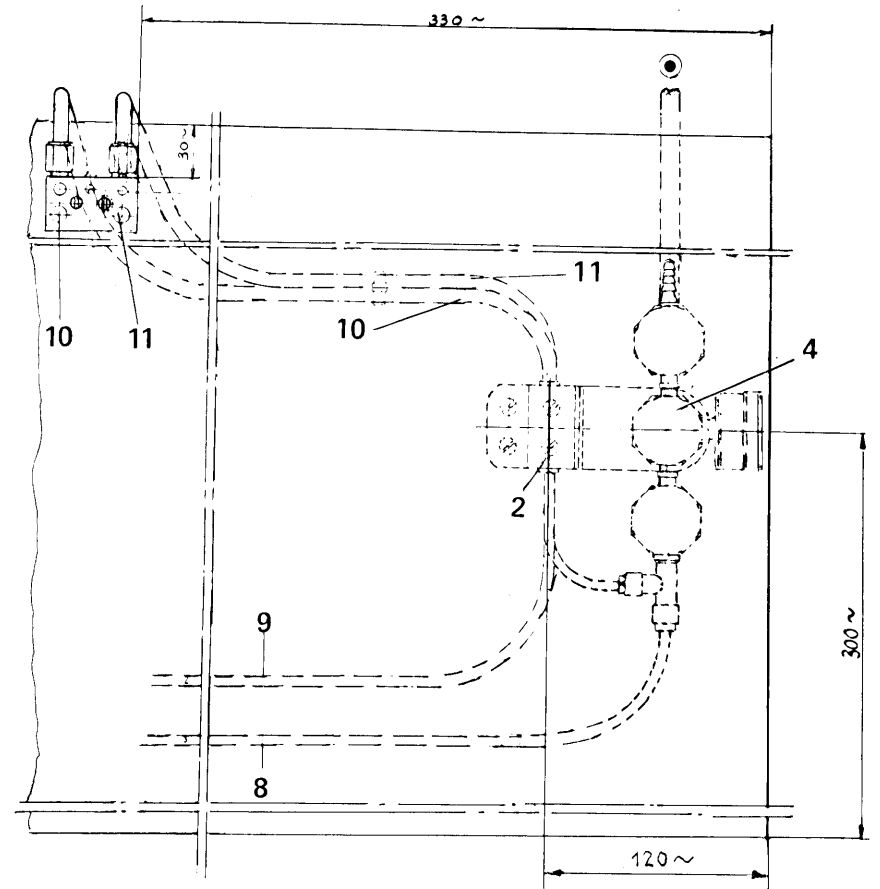
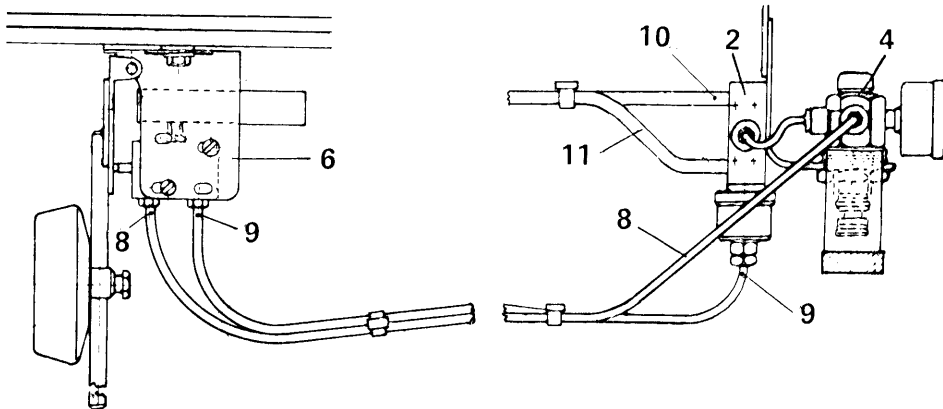
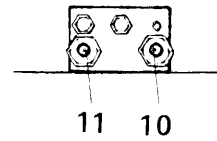
COLLEGAMENTI PNEUMATICI APP. 195-00



COLLEGAMENTI PNEUMATICI APP. 195-10



- 1 - Cilindro comando tagliatore
- 2 - Valvola a 4 vie pilotata
- 3 - Silenziatore
- 4 - Gruppo filtro-riduttore-lubrificatore
- 5 - Valvola ritardatrice
- 6 - Valvola a 3 vie normalmente aperta (comando manuale)
- 7 - Polmone d'impulso



APPARECCHIATURA 195-15

CIRCUITO PNEUMATICO

Composizione

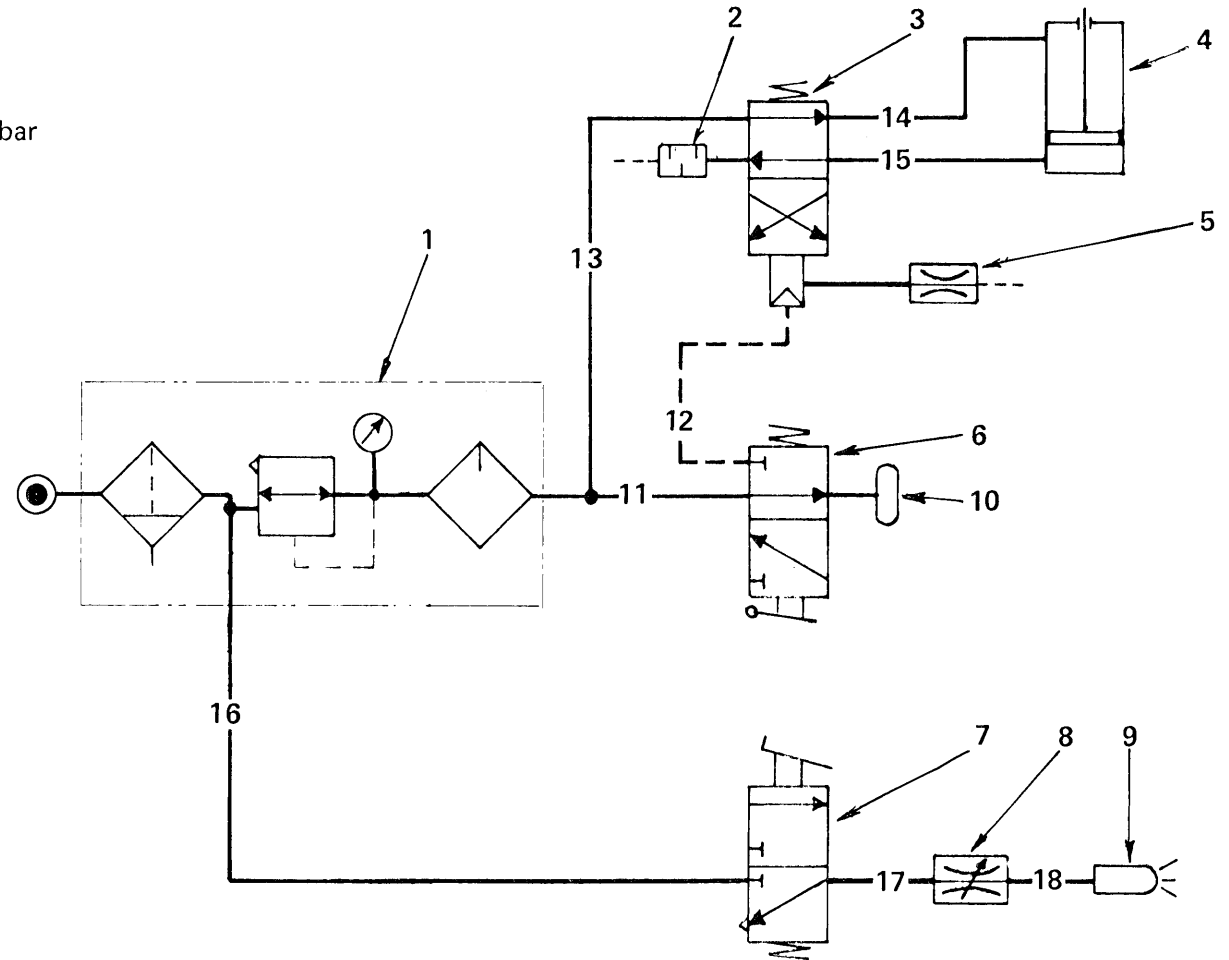
- Gruppo tagliatore tipo 195
- Gruppo comando manuale con ginocchiello
- Tirante comando motore con valvole a tre vie
- Soffiatore dell'aria per appiattimento semilavorato
- Gruppo controllo aria

Dati pneumatici

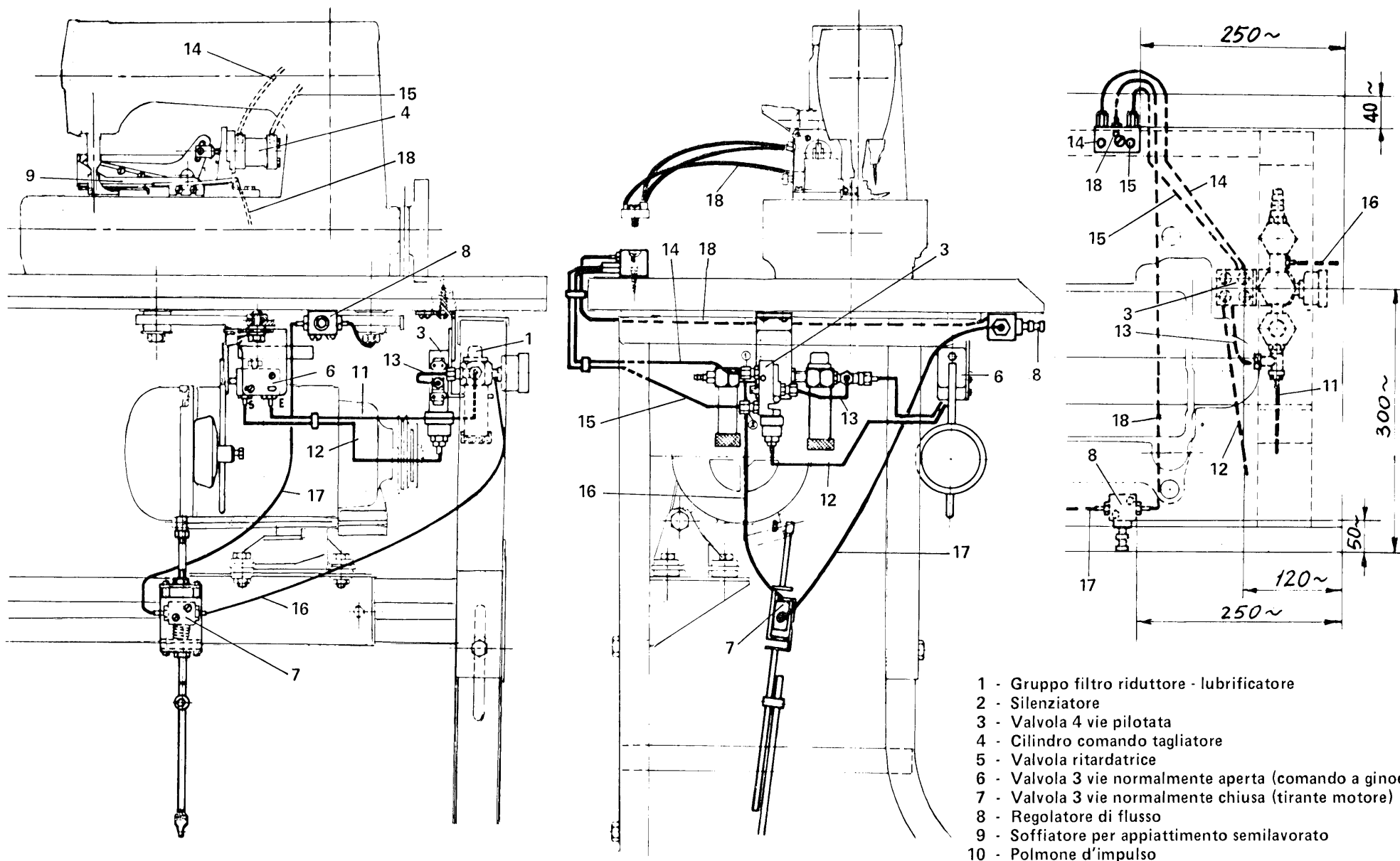
Aria secca e filtrata: pressione compresa fra 2,5 e 7 bar

Aria secca, filtrata e lubrificata: pressione compresa fra 4,5 e 5 bar

Consumo medio 45 NI/min con dosatore tutto aperto.



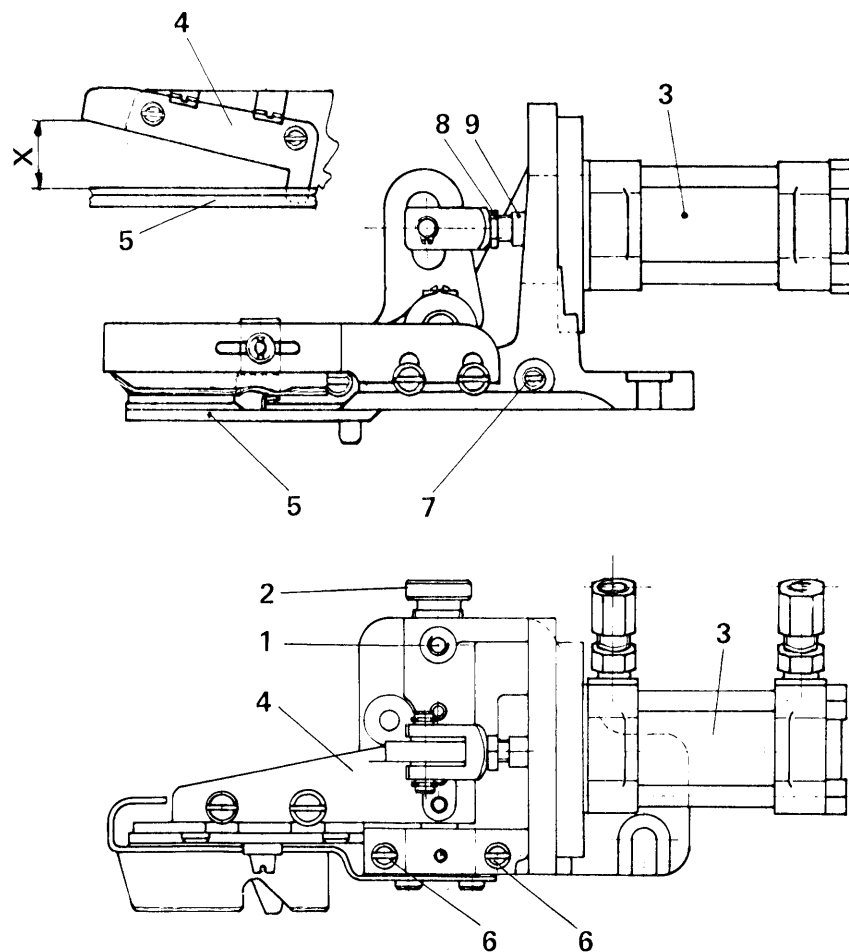
- 1 - Gruppo filtro riduttore - lubrificatore
- 2 - Silenziatore
- 3 - Valvola 4 vie pilotata
- 4 - Cilindro comando tagliatore
- 5 - Valvola ritardatrice
- 6 - Valvola 3 vie normalmente aperta (comando a ginocchiello)
- 7 - Valvola 3 vie normalmente chiusa (tirante motore)
- 8 - Regolatore di flusso
- 9 - Soffiatore per appiattimento semilavorato
- 10 - Polmone d'impulso



GRUPPO TAGLIATORE

Regolazione pressione tra le lame

- Allentare la vite 1
 - girare il pomolo 2: in senso orario per aumentare la pressione.
- Fare attenzione che tra le lame non vi sia mai una pressione eccessiva.
- Scaricare l'aria compressa dal cilindro 3;
 - Sollevare ed abbassare ripetutamente a mano la lama mobile e girare il pomolo 2 fino a riscontrare una leggera resistenza d'attrito tra le lame;
 - verificare con un filato che la lama superiore 4 lo tagli nettamente e senza sforzo a metà e verso le punte.



Ad operazione conclusa, bloccare la vite 1 e rimettere in pressione il cilindro 3.

Regolazione posizione lama inferiore

La lama inferiore 5 è trattenuta da due viti 6 e la sua inclinazione rispetto alla lama superiore 4 (angolo del taglio a forbice) è determinata dalla vite di regolazione 7.

Per regolare tale inclinazione:

- allentare le due viti 6;
- girare la vite di regolazione 7: in senso antiorario per aumentare l'angolo; in senso orario per diminuire l'angolo.

Ad operazione conclusa, bloccare le viti 6.

Regolazione distanza tra le punte

La distanza tra le punte aperte delle lame 4 e 5 deve essere:

app. 195-00 195-10 $x = 18 \div 19$ mm circa

app. 195-15 $x = 25 \div 26$ mm circa

Per regolare tale distanza, svitare il controdado 8 e girare opportunamente lo stelo 9 del pistone. Ad operazione conclusa, bloccare nuovamente il controdado 8.

AVVERTENZE – Si consiglia di affilare le lame molando le sole facce che sfregano una contro l'altra: bastano poche passate leggere per ravvivare il tagliente delle lame.

Dopo il montaggio, riposizionare entrambe le lame, ripristinare l'angolo del taglio a forbice e verificare la pressione tra di esse.

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.

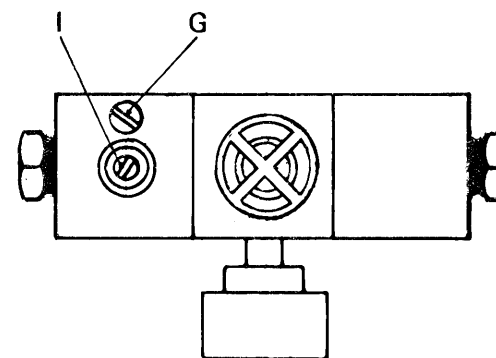
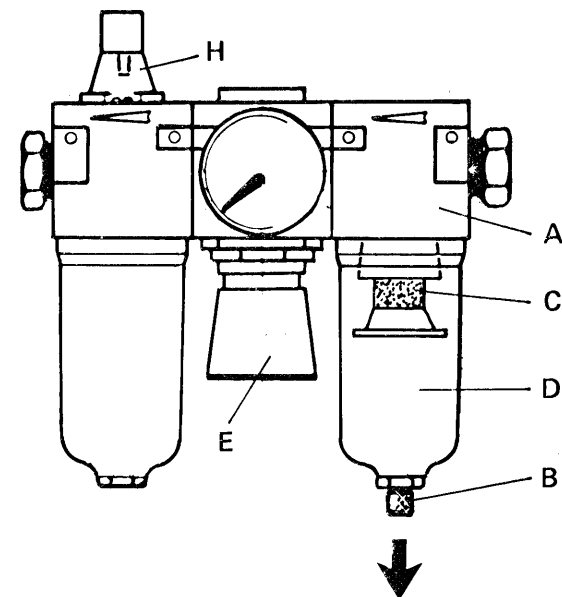
Per tale scopo si consiglia l'uso di Olio Tipo 32 RIMOLDI Speciale per macchine per cucire Industriali (Esso Standard Teresso 32).

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.



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