

Rimoldi®

Libretto Istruzioni

**APPARECCHIATURA SPECIALE
871-01**

n. 313F
999832-5-00

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 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 nella macchina o su parti accessorie di essa e sempre quando si lascia il posto di lavoro anche momentaneamente

DISINSERIRE IL MOTORE DALLA RETE DI ALIMENTAZIONE E L'APPARECCHIATURA DI CUI LA MACCHINA E' EVENTUALMENTE FORNITA, AGENDO SUGLI APPOSITI INTERRUPTORI.

La 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 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 dell'apparecchiatura speciale RIMOLDI 871-01 per macchine a base rovescia classi 181 e 183.

E' un'apparecchiatura pneumatica combinata per svolgere le seguenti funzioni:

- 1) Aspirazione dei ritagli e del pulviscolo
- 2) Sollevamento del piedino
- 3) Separazione di ciascun semilavorato dal successivo.

I prodotti RIMOLDI sono sottoposti a scrupolosi controlli e rigorosi collaudi che permettono di garantire 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.

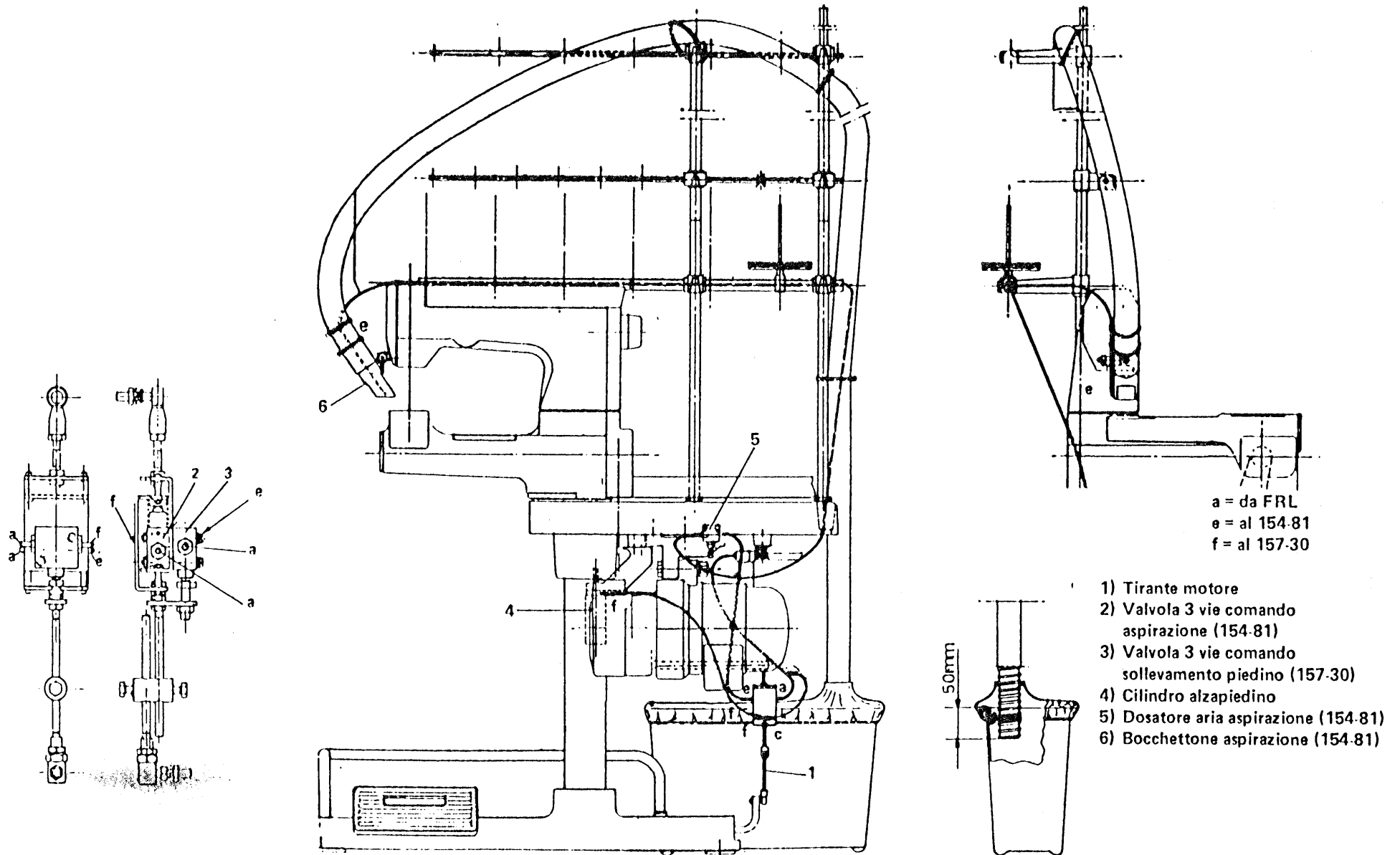
Attenendosi sempre all'uso di RICAMBI ORIGINALI RIMOLDI, gli unici che offrono la stessa garanzia di qualità dei particolari montati in origine, si può essere sicuri di mantenere alti nel tempo la funzionalità ed il valore commerciale dei prodotti RIMOLDI

CARATTERISTICHE

L'apparecchiatura é composta da:

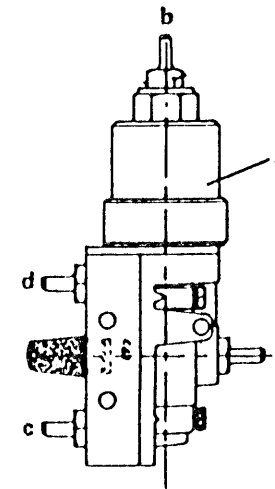
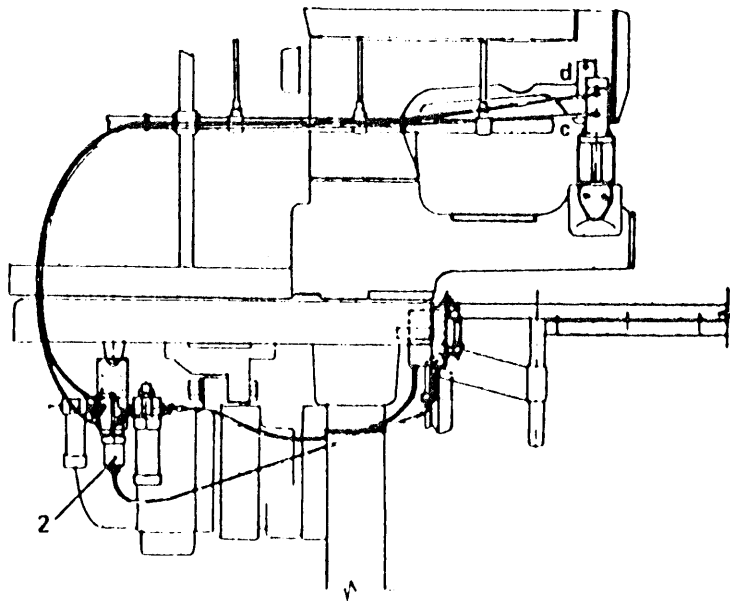
- 154-81 – Apparecchiatura pneumatica per evacuare i ritagli ed aspirare il pulviscolo che si forma nella zona di taglio.
Pressione aria: 2,5 – 7 bar
Consumo aria: 32 – 85 NI/min con dosatore tutto aperto
- 157-30 – Apparecchiatura pneumatica alzapiedino con comando nel tirante del motore.
Per comandare il sollevamento del piedino, premere indietro il pedale motore.
Pressione aria: 4,5 bar
Consumo aria: 0,15 NI/ciclo
- 164-10 – Apparecchiatura pneumatica con forbice retrattile per separare ciascun semilavorato dal successivo mediante taglio sul tratto di catenella.
Per eseguire il taglio della catenella, agire sul comando a ginocchiello.
Pressione aria: 4,5 – 6 bar
Consumo aria: 0,1 NI/ciclo.

APPARECCHIATURA EVACUATRICE TIPO 154-81
 APPARECCHIATURA ALZAPIEDINO TIPO 157-30
 Combinazione della apparecchiature

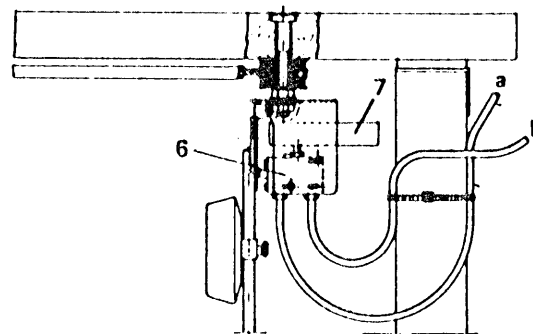
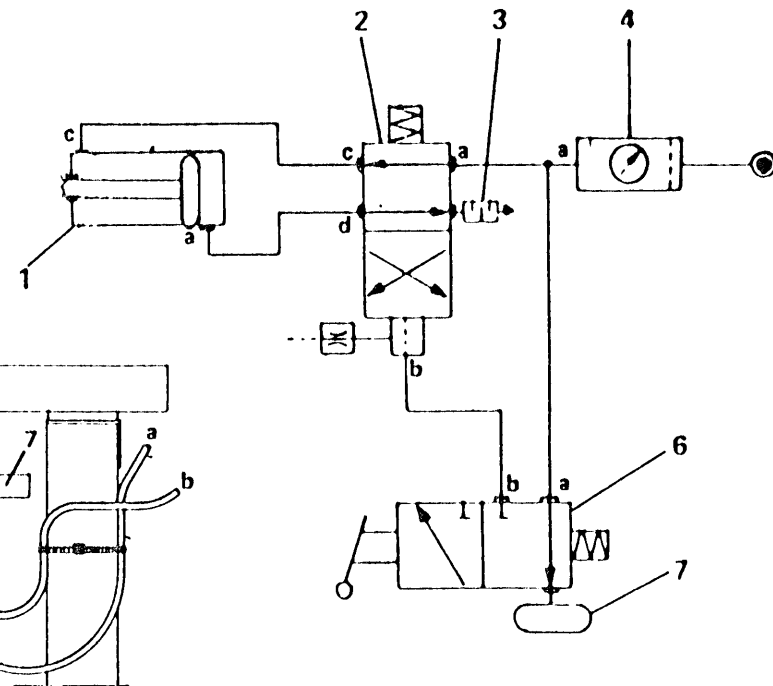


APPARECCHIATURA SEPARATRICE TIPO 164-10

Circuito e collegamento pneumatico

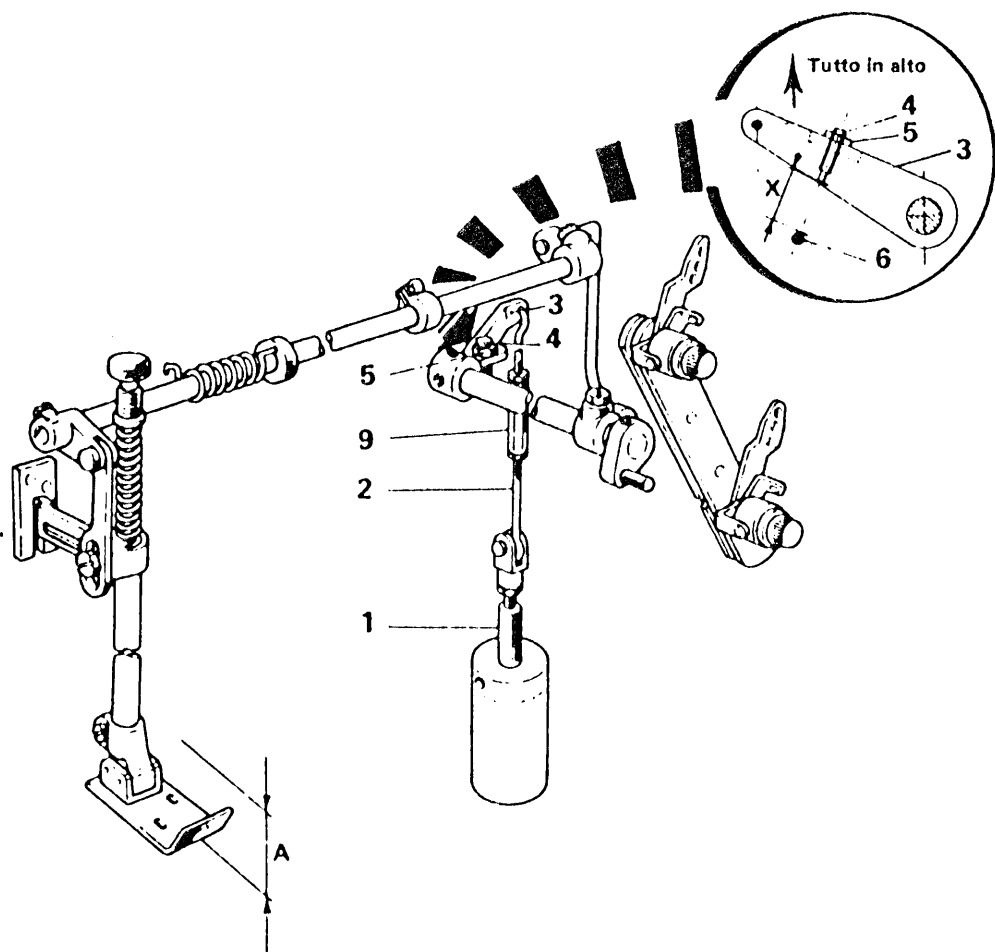


- 1) Cilindro comando tagliatore
- 2) Valvola 4 vie pilotata
- 3) Silenziatore
- 4) Gruppo F.R.L.
- 5) Valvola ritardatrice
- 6) Valvola a 3 vie a ginocchietto
- 7) Polmone d'impulso

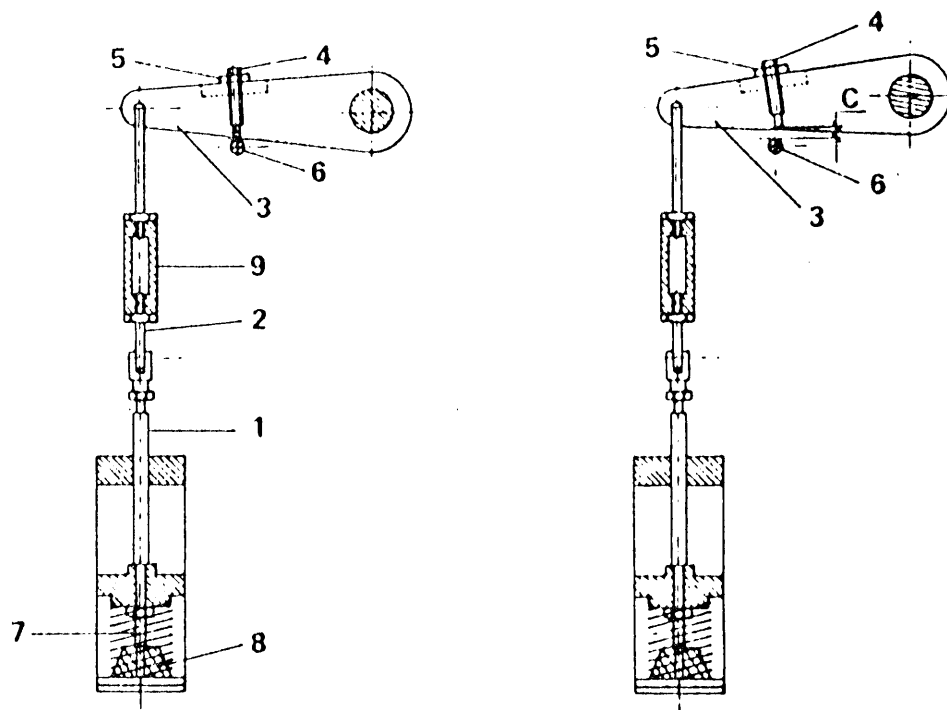


Regolazione alzata piedino

- 1) Togliere il collegamento tra lo stelo del pistone 1 e il tirante 2 e spingere verso l'alto la leva alza premistoffa 3.
- 2) Assicurarsi che la vite di fermo 4 sia bloccata con il dado 5 alla distanza X dal perno 6 corrispondente all'alzata totale A desiderata del piedino.
- 3) Collegare lo stelo del pistone 1 al tirante 2.
- 4) Mettere l'apparecchiatura sotto pressione.



- 5) Premere indietro il pedale motore e verificare la posizione assunta dalla vite di fermo 4 rispetto al perno 6.
- 6) Rilasciare il pedale motore e verificare che l'estremità inferiore 7 dello stelo 1 entri in contatto con il fermo 8 quando la vite di fermo 4 giunge a contatto del perno 6.
- 7) Aggiustare la lunghezza del tirante 2 agendo sulla bussola filettata 9.
- 8) Svitare quindi la vite di fermo 4 di 1 o 2 millimetri (quota C) e bloccarla con il dado 5.



GRUPPO FILTRO-RIDUTTORE-LUBRIFICATORE

Stato di esercizio del gruppo F.R.L.

Filtro

Il filtro A completo di scaricatore automatico 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.
- 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.

