

Rimoldi®

LIBRETTO ISTRUZIONI
INSTRUCTIONS HANDBOOK
LIVRET D' INSTRUCTIONS
GEBRAUCHSANWEISUNGEN

227-00-18

n.36

INDICE

PRESENTAZIONE

I - IDENTIFICAZIONE DELLE TESTE	Pag. 5
II - DATI TECNICI DI CLASSE	" 5
III - DATI TECNICI DI SOTTOCLASSE	" 6

ISTRUZIONI

I - INSTALLAZIONE E MESSA A PUNTO	Pag. 13
a - Piazzamento testa	" 13
b - Montaggio della trasmissione	" 13
c - Riempimento bacinella olio di lubrificazione	" 13
d - Montaggio e regolazione organi di cucitura	" 13
e - Bloccaggio e regolazione leva porta piedino	" 14
f - Regolazione sportello anteriore	" 14
g - Regolazione tenditore ago	" 14
h - Dispositivo elettrico di controllo lubrificazione	" 15
II - IMPIEGO	Pag. 16
a - Infilatura	" 16
b - Cambio ago	" 17
c - Posizionamento e regolazione piedino	" 17
d - Regolazione tensioni	" 17
e - Variazione lunghezza punto	" 17
f - Variazione altezza costa	" 17
g - Anomalie dovute a impropria conduzione della macchina	" 18
III - MANUTENZIONE	Pag. 19
a - Ogni giorno	" 19
b - Ogni settimana	" 19
c - Ogni tre mesi	" 19
d - Affilatura coltelli	" 19
e - Norme per l'eventuale smontaggio dell'albero a boccioli	" 19

CATALOGO PEZZI RICAMBIO

I - NORME DI CONSULTAZIONE	Pag. 23
a - Presentazione	" 23
II - PROCEDURE DI ORDINAZIONE	Pag. 23
a - Per tutti i particolari	" 23
b - Per gli aghi	" 23
III - TAVOLE	Pag. 25
IV - INDICE GENERALE DEI PARTICOLARI	" 47

**CATALOGO PEZZI DI RICAMBIO N. 36
SPARE PARTS CATALOGUE N. 36
CATALOGUE DES PIECES DETACHEES N. 36
ERSATZTEILKATALOG N. 36**

**testa 227-00-18 (B 27.270)
head 227-00-18 (B 27.270)
tete 227-00-18 (B 27.270)
Oberteil 227-00-18 (B 27.270)**

Nr. 36 2270- Nr. 227-00-18 B 27.270

Nuovo simbolo	Vecchio simbolo
New symbol	Old symbol
Nouveau symbole	Ancien symbole
Neue Bezeichnung	Alte Bezeichnung
227-00-18	B 27.270
227-00-19	B 27.271
227-01-06	B 27.270/R

Esempio : 270-016 per testa 227-00-18
Example : 270-016 for head 227-00-18
Exemple : 270-016 pour tête 227-00-18
Beispiel : 270-016 für Oberteil 227-00-18

PRESENTAZIONE

I. IDENTIFICAZIONE DELLE TESTE

a) Numeri caratteristici

1. Ogni testa è identificata da:
 - simbolo di classe e sottoclasse di appartenenza
 - n. di matricola
2. Il simbolo di classe e sottoclasse di appartenenza è:
 - inciso su targhetta applicata sulla base mediante collante
3. Il numero di matricola della testa è inciso su apposita borchia ricavata sulla parte posteriore della base.

II. DATI TECNICI DI CLASSE

Le teste illustrate nel presente catalogo sono del tipo tagliacuce a 2 aghi (interasse 2,5 mm) con le caratteristiche generali sotto riportate:

1. Ago diritto sist. RIM. 26 - Finezza 80-100
2. Differenziale regolabile a macchina in moto.
3. Allunga punto a pulsante.
4. Lunghezza punto variabile da 8 a 20 punti per pollice.
5. Rapporto differenziale: fino a 4;1
6. Larghezza cucitura: da 5 a 8 mm.
7. Velocità: da 6500 a 7000 giri a secondo delle confezioni.
8. Lubrificazione a pompa.
9. Potenza installata: 1/3 HP o 1/2 HP a secondo delle sottoclassi.
10. Ingombro della testa: 300x240 mm.
11. Peso: Kg. 21 circa.

III. DATI TECNICI DI SOTTOCLASSE

SIMBOLO TESTA	CARATTERISTICHE							USI SPECIFICI
	N. fili	distan- za aghi macch.	Posiz. differ.	VELOCITA'		Col- tellini	Apparecch. speciali ap- plicabili a richiesta	
				N. giri /1" max	Punti x pollice			
227-00-18	4	2	max	6500	8-20	si	115	ASSEMBLAGGIO A LEMBI RISVOLTATI E NON RISVOLTATI Per maglieria di lana leggera, cucitura con impuntato solo l'ago di destra, costa mm. 5.
227-00-19	4	2	max	6500	8-20	si	115	Come la 227-00-18 ma con presa del filo superiore da ambedue gli aghi.
227-01-06	4	2	max	6500	8-20	si	115	ASSEMBLAGGIO A LEMBI RISVOLTATI E NON RISVOLTATI CON APPLICAZIONI e/o INSERTI Per maglieria di lana leggera, cucitura con impuntato solo l'ago di destra, con dispositivo per inserimento fettuccia di rinforzo nella cucitura; costa mm. 5

ISTRUZIONI DI:

- INSTALLAZIONE E
MESSA A PUNTO**
- IMPIEGO**
- MANUTENZIONE**

I. INSTALLAZIONE E MESSA A PUNTO

a) Piazzamento della testa

A motore già installato sul bancale, le operazioni per il piazzamento della testa sono le seguenti:

1. Forzare i quattro tamponi ammortizzatori sugli appositi perni della piastra porta testa.
2. Piazzare la testa della macchina sul tavolo centrando i fori inferiori della testa sui perni degli ammortizzatori.

b) Montaggio della trasmissione

1. Montare la cinghia di trasmissione secondo lo schema fig. 1
2. Assicurarsi che l'esterno della cinghia aderisca alla puleggia della pompa.
3. Registrare la tensione della cinghia agendo sullo snodo del motore.
4. Livellare la testa della macchina agendo sui dadi dei bulloni che fissano la piastra alla tavola.
5. Serrare i contro dadi dei bulloni suddetti.

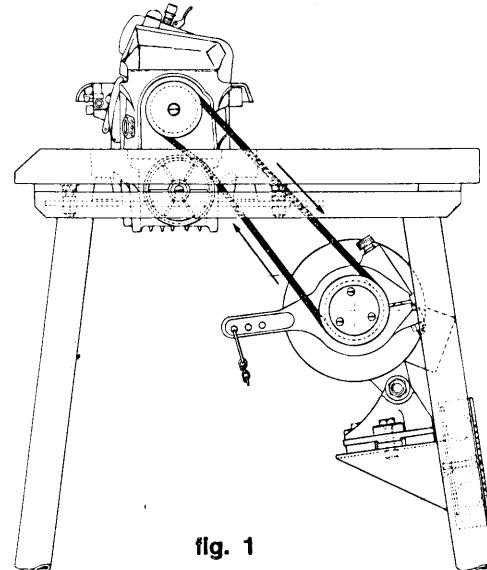


fig. 1

c) Riempimento bacinella con olio di lubrificazione (fig.2)

1. Svitare la spia filettata A.
2. Versare l'olio VR. 604 (Esso Standard Teresso 43) nella misura di gr.750. (Tenere presente che la lattina contiene gr. 850).
3. Controllare attraverso la spia visiva G che il livello dell'olio sia compreso tra le due linee rosse.
4. A riempimento terminato riavvitare la spia A.
5. Prima di far funzionare la macchina, è bene lubrificare a mano i seguenti organi:
barretta guida del morsetto porta ago;
asta porta crochet superiore.
6. Far funzionare a vuoto la macchina per circa 5 minuti aumentando progressivamente la velocità da 1500 giri fino alla velocità d'impiego.

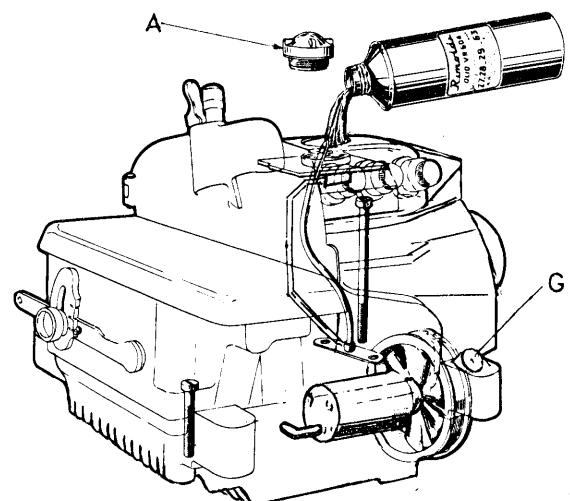


fig. 2

d) Montaggio e regolazione organi di cucitura.

Nota: Le operazioni sotto descritte servono per effettuare la fasatura della macchina.

1. Calibri di fasatura occorrenti:
 - S. 1686.00 serve per tutte le operazioni ad eccezione dell'operazione n. 4 (fig. 4).
 - S. 1555.00 per l'operazione n. 4 (fig. 4)
2. Smontaggio preliminare di:
 - sportello anteriore;
 - i due passafili del porta crochet superiore;
 - carter porta tensione;
 - carter superiore con spia olio;
 - carter laterale protezione movimento ago;
 - griffa anteriore.

3. Posizionamento dell'ago (fig. 3):

- se la placca ago è montata esattamente, gli aghi devono essere centrati nell'apposita feritoia esistente sulla placca d'ago stessa;
- con gli aghi a punto morto superiore la distanza punta ago-piano placca deve essere 8,6 mm.
- per effettuare correzioni in altezza del morsetto porta aghi agire sulla vite A (fig. 3), controllare con calibro S. 1686.00

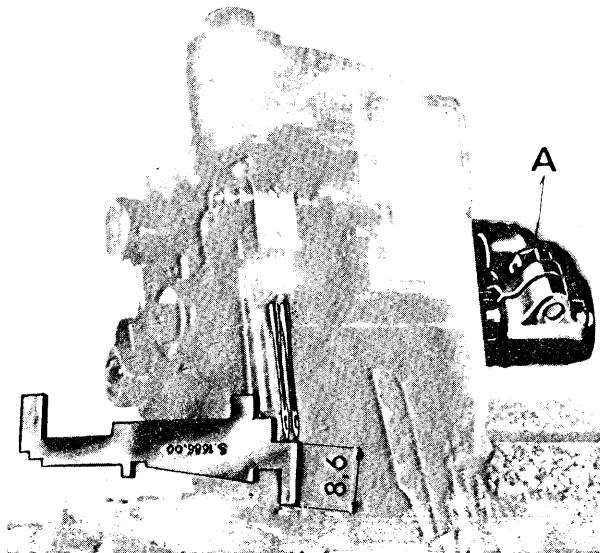


fig. 3

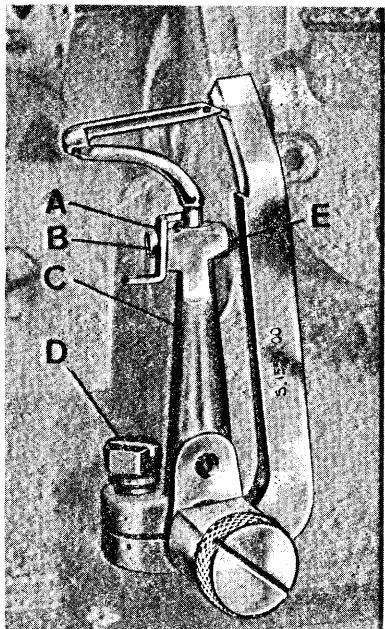


fig. 4

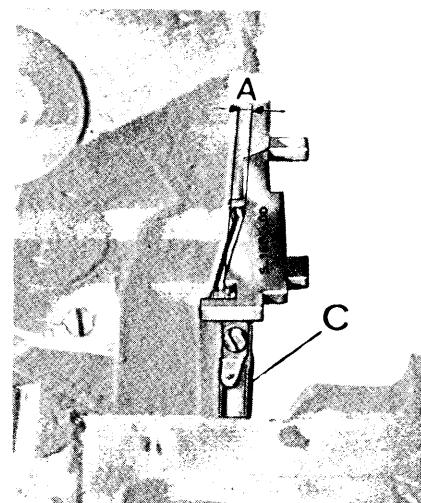
4. Fasatura crochet inferiore (fig. 4).

REGOLAZIONE IN ALTEZZA

- Allentare la vite E.
- Avvitare leggermente forzato il calibro S 1555.00 sul perno di comando porta crochet inferiore.
- Regolare in altezza la posizione del crochet in modo che la sua punta coincida con la tacca superiore del calibro.
- Bloccare leggermente il crochet con la vite E.
- Regolare in altezza la squadretta A contro il piano terminale del gambo del crochet, indi bloccarla con la vite B.
- Smontare il calibro S 1555.00.

REGOLAZIONE DELL'INCLINAZIONE

- Allentare leggermente la vite D (fig. 4).
- Appoggiare il calibro S 1686.00 sul piano fresato della base come fig. 5, spostare la leva C e ruotare il crochet (precedentemente soltanto fermato nella sua sede e non bloccato) in maniera di realizzarne la corretta inclinazione.
- La verifica dell'esatta posizione corrisponde alla quota indicata nella tab. fasature.
- Bloccare a fondo la vite E (fig. 4).



POSIZIONAMENTO DEL CROCHET RISPETTO ALL'AGO

- A crochet tutto a sinistra, verificare la quota indicata in fig. 6.
- Spostare la leva C lungo il suo asse di rotazione. Nella corsa da sinistra a destra la punta del crochet deve passare a 0.2 mm. dal fondo dell'incavo dell'ago.
- Bloccare a fondo la vite D.

fig. 5

5. Fasatura crochet superiore (figg. 7-8)

Nota: Per ottenere la quota mm. 8,6 in fig. 8 bisogna ruotare verso il basso o verso l'alto la leva E, tenendo presente che così facendo diminuiscono o aumentano le quote della fig. 7.

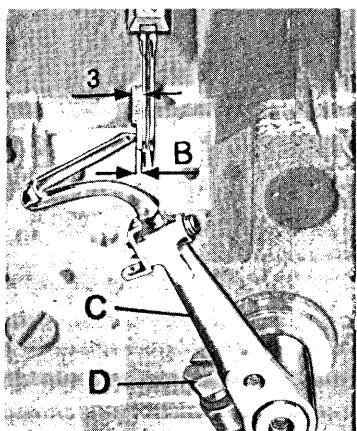


fig. 6

- Allentare leggermente la vite B.
- Allentare leggermente la vite A.
- Regolare l'incrocio del crochet superiore e del crochet inferiore ruotando il superiore in modo che la sua punta sfiori il dorso dell'inferiore.

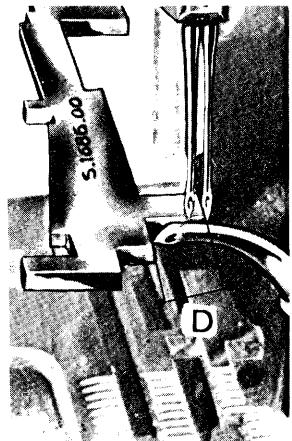
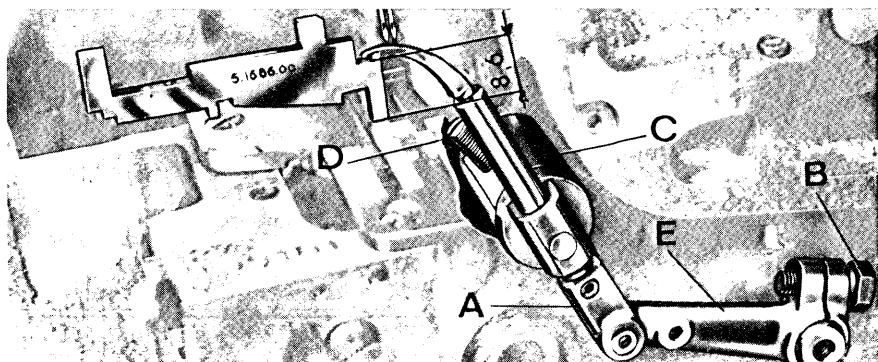


fig. 7

- controllate le quote indicate nelle figg. 7-8 (tabella fasature)

- Il crochet superiore spostandosi da sinistra a destra deve sfiorare l'ago.
- Nel caso questa condizione non sia realizzata allentare leggermente la vite D e spingere tutto il complesso porta crochet verso l'interno o l'esterno della macchina, senza modificare la quota precedentemente ottenuta. Assicurarsi del perfetto cinematismo.
- Bloccare la vite D.
- Ricontrollare l'incrocio dei due crochets e tutte le altre quote.
- Bloccare le viti A e B.
- A operazione ultimata assicurarsi che tutti i gruppi si muovono liberamente.



6. Montaggio spini asola e salva-ago (fig. 9)

fig. 8

- Montare lo spini asola
- Con gli aghi tutto in basso, accostare lo spini-asola, in modo che la punta del crochet inferiore, nella sua corsa verso destra, sfiori gli aghi.
- Bloccare la vite C.
- Bloccare il salva ago B e avvicinarlo agli aghi tenendo quest'ultimo sempre in basso.
- Bloccare la vite D.
- Si deve controllare che in funzionamento eventuali flessioni degli aghi non determinano la rottura di questi per collisione con il crochet inferiore. Per far ciò flettere gli aghi verso l'interno della macchina e verificare che il crochet nella sua corsa da sinistra a destra interferisca con essi senza romperli. Se non si riesce ad ottenere questa condizione, necessita piegare il salva ago e lo spini asola agendo nella zona appena sopra il gambo dove il pezzo non ha durezza elevata. Controllare che ogni ago agisca sul corrispondente piano del salva ago e dello spini asola.
- Infilare gli aghi, riportarli tutto in basso e spingerli leggermente contro il salva ago B.
- Il filo deve scorre liberamente. Se non scorre significa che l'ago è troppo basso e il filo resta imprigionato fra l'ago e il salva ago.
- Nota: La punta del crochet, nella sua corsa verso destra, deve passare nella parte alta dell'incavo e, nella corsa verso sinistra nella parte bassa.
- Per tessuti sintetici molto duri, far flettere molto gli aghi sullo spini asola.

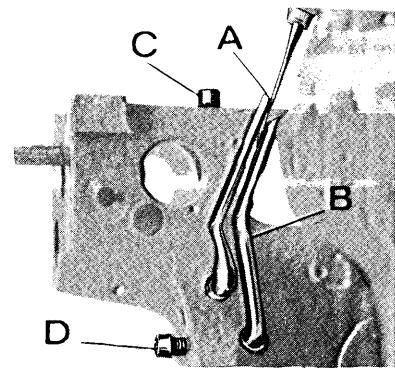


fig. 9

7. Montaggio del coltello inferiore (fig. 10).

- Montare la squadretta P con la vite Q sul porta coltello.
- Inserire il coltello D nella sua sede
- Il filo tagliente del coltello non deve sporgere dal piano della placca.
- Bloccare la vite A.
- Con gli aghi tutti in basso avvicinare la squadretta O al salva ago, bloccare la bussola L e la rondella G con la vite F.
- Assicurarsi che il porta coltello C scorra liberamente, indi regolarlo in relazione all'altezza di cucitura desiderata.
- Stringere leggermente la vite N.
- Con gli aghi tutti in basso, avvicinare la squadretta P allo spingi asola e bloccarla con la vite Q.
- Dopo aver posizionato il coltello superiore a contatto dell'inferiore, allentare la vite N. La molla M con il perno H crea la giusta pressione di contatto fra i due coltelli.
- Appoggiare un dito sulla vite A ed esercitare una leggerissima pressione bloccando a fondo la vite N.
- Tale pressione deve essere leggera per non causare un forte attrito tra i due coltelli con conseguente loro rinvenimento.

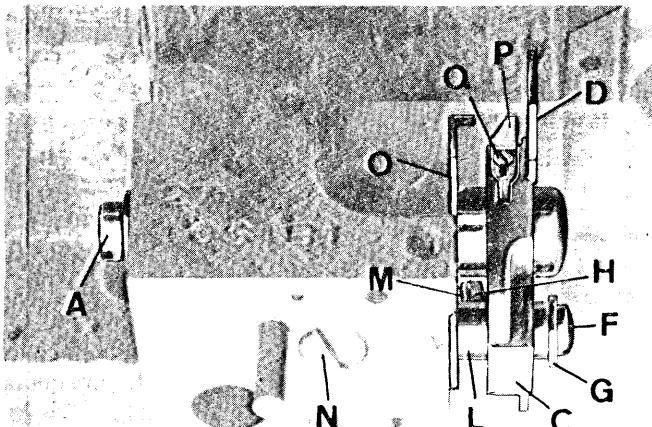


fig.10

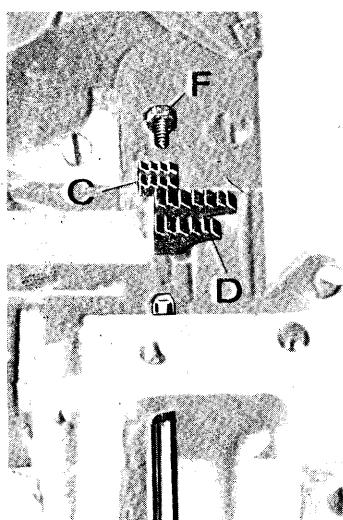


fig.11

8. Montaggio e regolazione griffe (figg. 11 e 12)

- Togliere la piastra in plexiglass sottostante il piano di lavoro.
- Montare le griffe posteriori C e D (fig. 11) e appaiare le slitte porta griffe.
- Introdurre un cacciavite piccolo attraverso i fori filettati delle slitte e avvitare la vite F a fondo tramite l'intaglio praticato sulla punta.
- Montare la griffa anteriore differenziale E con la vite G senza bloccarla (fig. 12).
- Regolare l'inclinazione delle griffe ruotando l'eccentrico B.

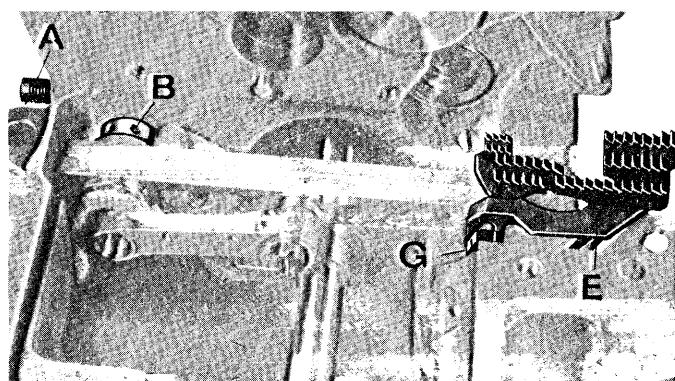


fig.12

9. Trasporto (fig. 13).

Nota: Le macchine illustrate nel presente manuale vengono fornite con il trasporto già regolato per le prestazioni, cui le macchine sono destinate.

Per eventuali variazioni del trasporto, si procede nel modo seguente:

1. Annullamento del trasporto differenziale:

- Allentare il dado B con la chiave A in dotazione e portare il perno Q che comanda la slitta della griffa posteriore tutto in alto.
- Bloccare il dado B; abbassare la leva H contro il fermo F e bloccare a mano il pomolo R.

2. Azionamento del trasporto differenziale fino a rapporto 2 : 1.

- Allentare il dado B.
- Registrare il perno Q tutto in alto.
- Bloccare il dado B.
- Portare la leva H contro il fermo G.

3. Azionamento del trasporto differenziale fino a rapporto 3,5 : 1.

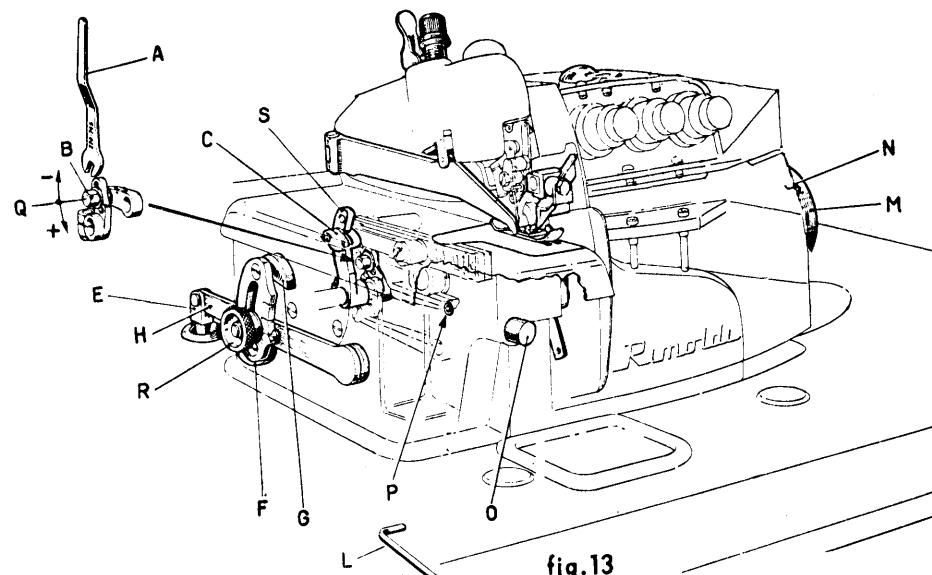
- Allentare il dado B.
- Registrare il perno Q tutto in basso.
- Bloccare il dado B.
- Portare la leva H contro il fermo G.

4. Azionamento del trasporto differenziale fino a rapporto 4 : 1.

- Alzare al massimo il cursore C del settore S.
- Agire come al punto 3.
- Tramite la leva E si può ottenere la variazione del rapporto differenziale a macchina in moto.

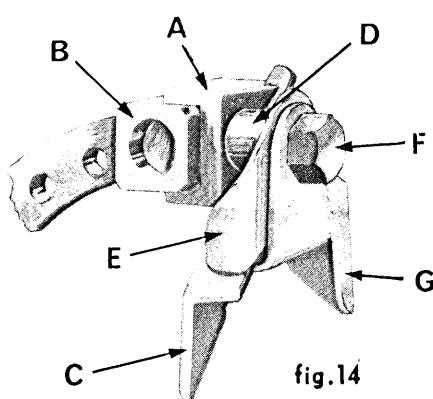
5. Azionamento del trasporto differenziale negativo.

- Allentare il dado B.
- Registrare il perno Q tutto in alto.
- Portare il cursore C tutto in basso.



10. Montaggio del coltello superiore (fig. 14):

- Montare il coltello superiore C nella sede della placchetta A.
- Montare il blocchetto D e i carterini E e G posizionandoli a mezzo della vite F.
- Il carterino E deve essere molto vicino al piano di taglio del coltello C.
- Il tagliente del coltello C quando lo stesso è tutto in basso e per un minimo di mm. 0,8 con il tagliente del coltello inferiore.
- Per questa regolazione spostare il coltello C nella sua sede inclinata e la placchetta A sul corpo del porta-coltello superiore B.
- Bloccare la vite F e assicurarsi che il coltello superiore, quando si trova tutto in basso, non tocchi lo spingi-asola.



e) Bloccaggio e regolazione leva porta piedino (fig. 15)

- Infilare la leva L nella bussola C sulla quale è incernierata la leva D.
- Introdurre il perno L nell'apposito foro della base.
- Infilare la leva A e la molla E sul perno L.
- Infilare sul perno L l'anello elastico F.
- Regolare la leva A in modo di eliminare il gioco assiale del perno L.
- Stringere leggermente la vite B.
- Innestare la leva D nella forcella di guida con l'ago tutto in alto.
- Collegare la leva A con l'asta del pedale alza piedino.

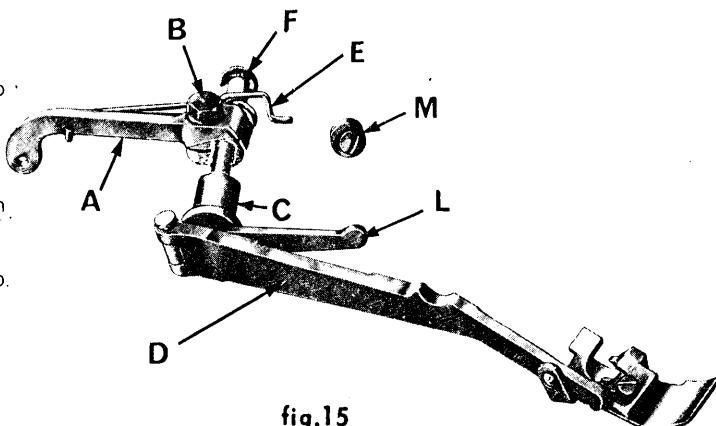


fig.15

- Premendo il pedale, prima di agire sulla D, deve fare una piccola corsa à vuoto.
- Regolare la vite posta nella base sotto la leva A affinché questa possa far alzare il piedino alla posizione voluta.
- Controllare che il crochet superiore, nella sua traiettoria, non tocchi la linguetta del piedino quando il piedino stesso è tutto in alto. Una sicurezza maggiore per ovviare all'inconveniente della eventuale interferenza tra crochet superiore e linguetta del piedino è data dalla regolazione della rondella eccentrica M posta sopra la leva D ed applicata al carter laterale.
- Bloccare la vite B.

f) Regolazione dello sportello anteriore (fig. 16)

- Tale regolazione va fatta a sportello chiuso.
- La parte mobile C non deve interferire con lo spingiasola e con il portacoltello inferiore.
- Allentare il dado A.
- Per spostamenti dello sportello verso sinistra o destra manovrare la vite B.
- Bloccare il dado A.

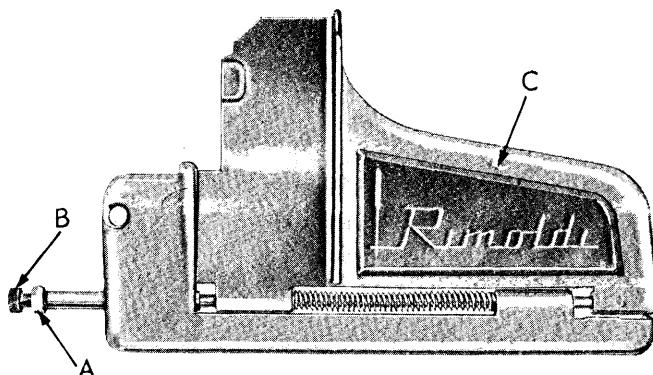


fig.16

g) Regolazione tenditore ago

Nella confezione di tessuti molto duri regolare il tenditore dell'ago 270-274/2 spostandolo in avanti e cioè verso l'operatrice.

DISPOSITIVO ELETTRICO DI CONTROLLO DELLA LUBRIFICAZIONE (PRESSOSTATO)

h) Smontaggio e sostituzione del pressostato

- Smontare la bacinella dalla base e svuotare l'olio in essa contenuto.
- Togliere la vite che fissa la squadretta sostegno pressostato alla bacinella.
- Svitare le due viti che fissano i capicorda del collegamento elettrico.
- Sfilare dal pressostato il tubetto in plastica che lo collega al raccordo in gomma.
- Togliere la squadretta di sostegno e fissarla al pressostato nuovo.
- Fissare i capicorda con le apposite viti, infilare il tubetto di plastica nel pressostato e fissare questo alla bacinella con l'apposita vite.
- Rimontare la bacinella e mettere l'olio come spiegato a pag. 13 par. c.

Sostituzione lampadina del pressostato

- Eseguire le operazioni 1 e 2 come spiegato per la sostituzione pressostato.
- Togliere il tubetto con gemma, estrarre la lampadina che ha l'attacco a baionetta e sostituirla con una nuova.
- Rimontare il tubetto con gemma, sistemare il pressostato nella sua posizione e fissarlo alla bacinella tramite l'apposita vite.
- Rimontare la bacinella e mettere l'olio come spiegato a pag. 13 par. c.

Collegamento elettrico del pressostato su motori Zefir

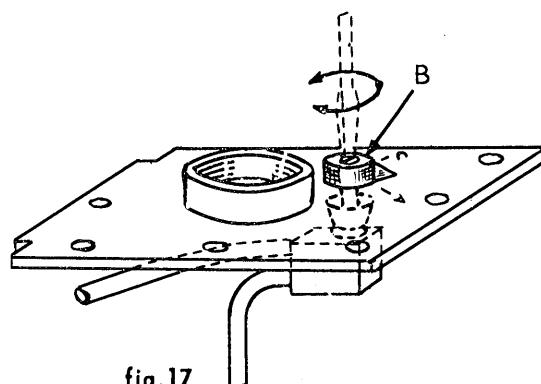
- Innestare nel tappo a presa di corrente il cavo di collegamento ed introdurre la spina di questo alla presa di luce 12 V. esistente sul motore.

Nota: qualora il collegamento dovesse essere effettuato su motori sui quali non esiste la presa di luce, ma che hanno nella scatola collegamento tensioni gli attacchi per la corrente a 12 V., eseguire nel modo seguente:

- All'estremità di un cavo della lunghezza di circa 10 - 12 cm., applicare una presa Mignon passo 13 e l'altra estremità fissarla ai morsetti per corrente luce 12 V.
- Innestare nel tappo a presa di corrente il cavo di collegamento ed introdurre la spina di questo nella presa Mignon sopra descritta.

Regolazione flusso olio lubrificazione forzata albero principale (fig. 17).

- Togliere il cappello porta tensione.
- Tramite un cacciavite fare ruotare nel senso desiderato l'indice B. (Spostandolo verso la lettera C incisa sulla piastra, si diminuisce il flusso dell'olio, spostandolo verso la lettera A, si aumenta).



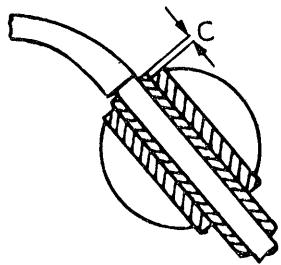


TABELLA FASATURE

SIMBOLI TESTE	A	B	C	D
227-00-18 – 227-01-06	2,3	1,5	1,5	2,9-3
227-00-19	2,3	1,5	1,5	5,1-5,3

II. IMPIEGO

a) Infilatura -

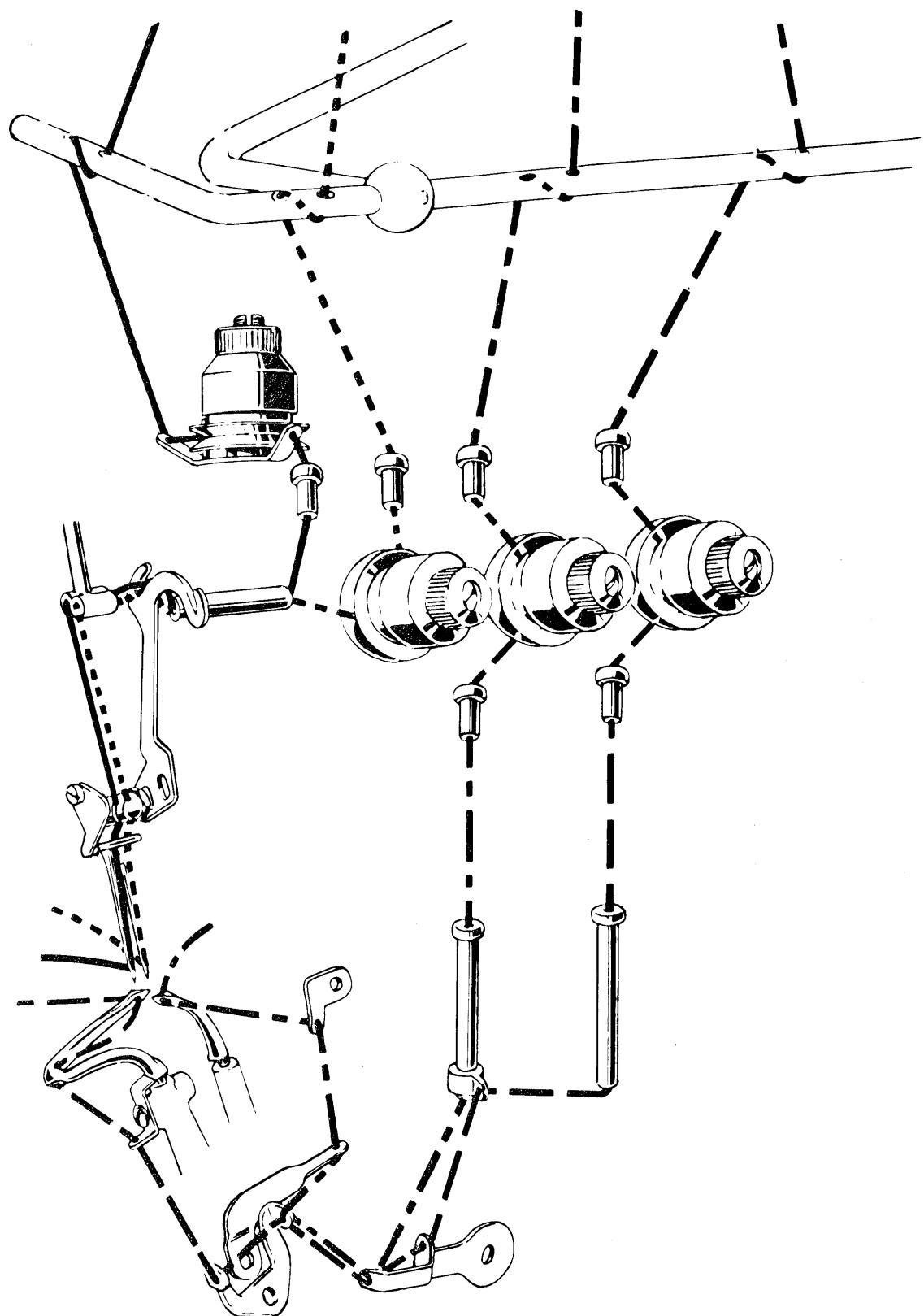


fig.18

b) Cambio ago

1. Spegnere il motore.
2. Premere sul pedale che aziona il motore allo scopo di assicurarsi che la macchina sia assolutamente ferma.
3. Portare gli aghi al punto morto superiore.
4. Abbassare a fondo la levetta B (fig. 19).
5. Rimuovere il piedino dalla sua posizione di lavoro.
6. Allentare di mezzo giro le viti serra ago con cacciavite 1161/2.
7. Estrarre l'ago.
8. Montare gli aghi nuovi.
9. Lo scallo passaggio crochet deve essere volto verso il salva ago, cioè verso l'interno della macchina.
10. Impiegando la pinza in dotazione, assicurarsi che gli aghi poggino sul fondo dei fori.
11. Serrare le viti serra aghi facendo attenzione a non variare il posizionamento degli aghi.
12. Non eccedere nel serraggio.

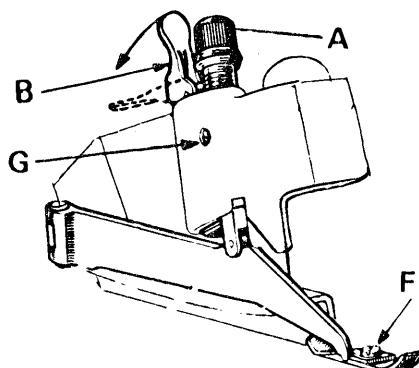


fig. 19

c) Posizionamento e regolazione pressione del piedino (fig. 19)

1. Controllare il posizionamento corretto del piedino.
2. L'ago deve passare tra la slitta del piedino e la linguetta.
3. Per la regolazione del piedino allentare la vite F.
4. Centrare il piedino nella giusta posizione e bloccare la vite F.
5. Per aumentare o diminuire la pressione del piedino, allentare la vite G a mezzo chiave 633-742 e agire sul pomolo A.
6. Bloccare il pomolo A con la vite G mediante la chiave 633-742.

d) Regolazione delle tensioni

1. Stringere le tensioni quel tanto da permettere la regolare formazione del punto.
2. Non eccedere mai nel serraggio.

e) Variazione lunghezza punto (fig. 14)

1. Sbloccare la vite P con l'apposita chiave.
2. Premere il pulsante O e far ruotare il volantino M, finché la punta del pulsante stesso entri nella tacca del regolatore.
3. Tenendo fermo il pulsante O, far ruotare con forza il volantino M fino a che l'indice N indichi sul volantino stesso la lunghezza desiderata.
4. Bloccare la vite P.

Nota: Tenere presente che l'eccentrico allunga punto incorpora una spina che delimita la lunghezza massima del punto in relazione al tipo di testa.

f) Variazione altezza costa.

La costa può essere variata in altezza entro limiti molto ridotti, oltre i quali è necessario sostituire la placca d'ago.

Per variare la costa entro detti limiti è necessario:

1. Sbloccare la vite N del porta coltello inferiore (fig. 11).
2. Sbloccare la vite F (fig. 15).
3. Spingere verso destra o verso sinistra il supporto A del coltello superiore (fig. 15) per ottenere l'altezza di costa voluta.
4. Bloccare la vite (fig. 15).
5. La registrazione del porta coltello inferiore verrà eseguita secondo le istruzioni del paragrafo a) 7.

g) Anomalie dovute a impropria conduzione della macchina

N.	INCONVENIENTI	CAUSE PROBABILI
1	Punto irregolare	<ul style="list-style-type: none"> - Tensioni mal regolate - Tendifili mal regolati - Infilatura sbagliata - Filati non calibrati
2	Trasporto e sbandamento tessuto	<ul style="list-style-type: none"> - Pressione del piedino insufficiente - Griffe mal regolate in altezza ed inclinazione - Coltelli da affilare - Differenziale mal regolato
3	Salto del punto	<ul style="list-style-type: none"> - Crochet inferiore o superiore mal regolati rispetto all'ago con conseguente spuntatura crochet - Crochets troppo distanti all'incrocio - Crochets troppo vicini all'incrocio con conseguente spuntatura - Spingi asola troppo staccato dall'ago - Ago mal posizionato
4	Rottura filo	<ul style="list-style-type: none"> - Tensione troppo serrata - Filo avvolto irregolarmente sulla bobina
5	Rottura ago	<ul style="list-style-type: none"> - Ago storto - Ago mal montato
6	Bucatura del tessuto	<ul style="list-style-type: none"> - Ago spuntato - Ago di finezza non appropriato alla placca - Ago con punta non adatta
7	Perdita olio	<ul style="list-style-type: none"> - Viti di unione base-bacinella non serrate a fondo - Tappo bacinella non serrato a fondo - Guarnizione bacinella mal sistemata
8	Mancanza di lubrificazione	<ul style="list-style-type: none"> - Livello olio troppo basso - Errato montaggio cinghia - Tubetto superiore intasato - Filtro pompa lubrificazione intasato

III. MANUTENZIONE

a) Ogni giorno

Pulire sommariamente tutti gli organi delle macchine che concorrono al trasporto ed alla formazione del punto

b) Ogni settimana

1. Togliere la placca d'ago e pulire le griffe, il salva ago, lo spingi asola ed i crochets.
2. Aprire lo sportello anteriore e pulire accuratamente il vano anteriore.
3. Pulire l'interno del carter contenente il gruppo movimento ago.

c) Ogni tre mesi

1. Per mezzo della chiave in dotazione, smontare il tappo sotto la bacinella facendo uscire completamente tutto l'olio.
2. Svitare la vite 007-M-15 che fissa il filtro al tappo.
3. Estrarre il filtro e pulirlo immergendolo in benzina
4. Soffiare il filtro e tutto il tappo.
5. Imbevere il filtro con olio pulito.
6. Rimontare il tappo
7. Riempire la macchina con 750 gr. di olio nuovo VR. 604

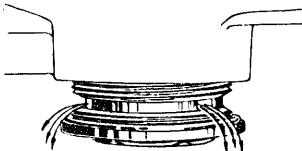


fig.20

IMPOR TANTE

Nell'operazione 1 paragrafo c, avere l'avvertenza di non svitare subito completamente il tappo, in modo che la maggior parte dell'olio possa uscire dalle feritoie laterali del tappo stesso (fig. 20).

d) Afilatura coltelli

1. Afilare i coltelli servendosi di affilatrice RIMOLDI ed usando l'apposito blocchetto che garantisce l'angolo esatto di affilatura. Questo blocchetto é fornito a richiesta.

e) Norme per l'eventuale smontaggio dell'albero a bocciolo

- Attrezzi necessari forniti solo a richiesta.
- Pinze modello S. 0560/00
- Pinze modello S. 0459/00
- Estrattore S. 0416/00

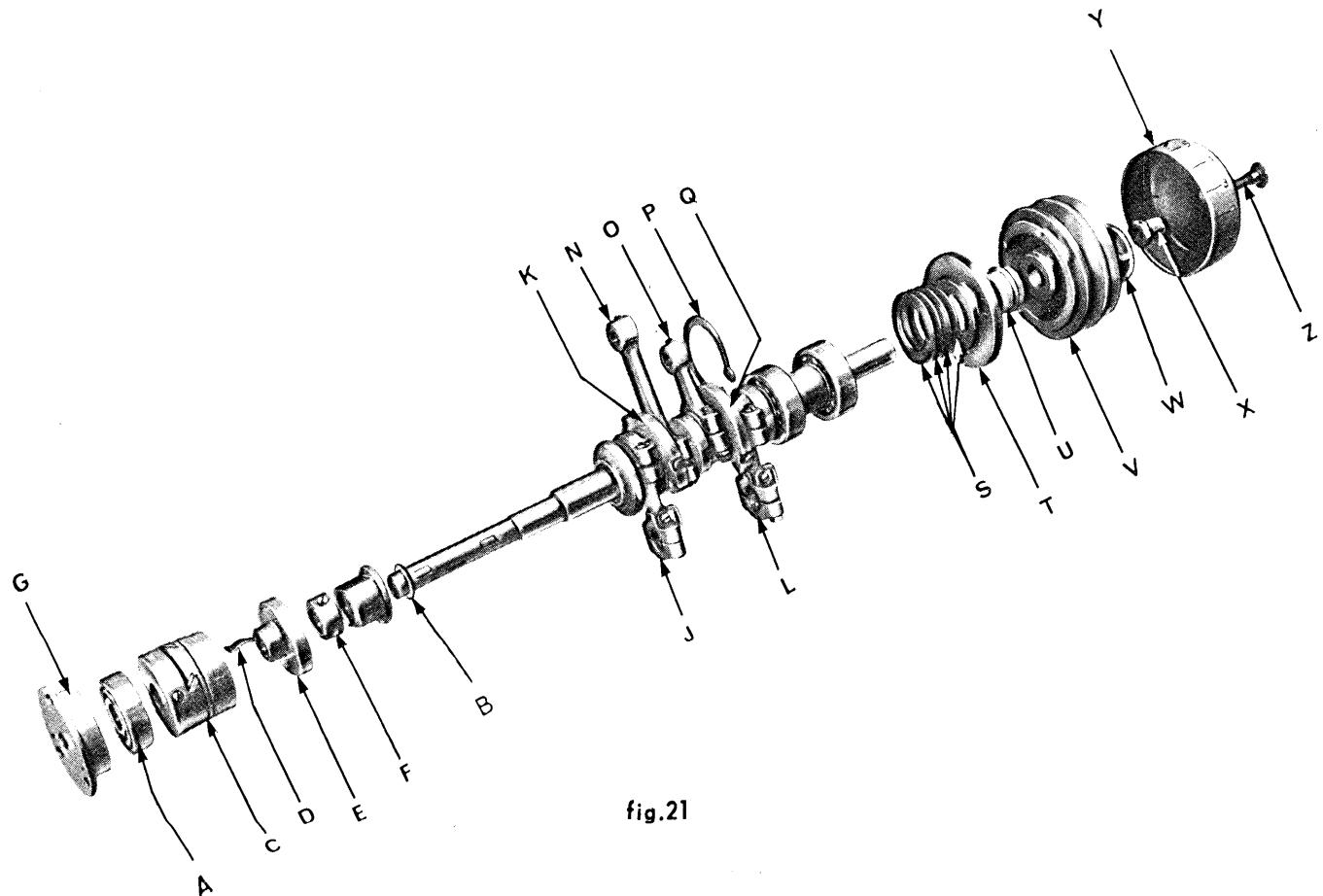
IMPOR TANTE

E' assolutamente necessario che gli organi principali del gruppo albero-biella, vengano rimontati conservando il loro posizionamento iniziale. A tale scopo, procedere come segue:

- Rimontare le flange G e T col foro di lubrificazione verso il basso.
- Lasciare ogni vite di bloccaggio del cappello di biella nel proprio foro.
- Le bielle J e L, sono distinguibili una dall'altra mediante il numero 2 inciso sul piano della testa di biella L e tre linee sul piano della biella J.
- Il posizionamento del cappello di biella é determinato da un riferimento praticato tanto sul cappello quanto sul corpo della biella. I due riferimenti devono trovarsi dalla stessa parte.
- La posizione di montaggio della biella N é data dal numero di disegno che deve risultare dalla parte del volantino.
- Osservare attentamente l'ordine di montaggio delle molle a tazza.

1. Smontare la bacinella
2. Portare il punto di riferimento 5 sul volantino premere il pulsante del differenziale riferimento 87 tav. 3 e togliere la vite Z.
3. Togliere la flangia G
4. Togliere il cuscinetto a sfere A
5. Allentare le viti dell'eccentrico C e togliere i grani rif. 34 tav. 3
6. Togliere l'eccentrico C
7. Togliere la molletta D del regolatore E servendosi della pinza modello S. 0560/00
8. Allentare le viti dell'anello F e togliere lo stesso
9. Togliere i cappelli delle bielle N-O-J-L
10. Portare la lunghezza del punto tra il riferimento O e 1 del volantino
11. Togliere il coperchio Y del volantino, possibilmente con getto d'aria nel foro della vite Z
12. Togliere la vite esagonale X
13. Togliere la rondella W
14. Estrarre il volantino V
15. Togliere la flangia T ed il distanziale U
16. Sfilare le molle a tazza S
17. Smontare i settori K e Q (tenere presente che il settore K ha uno smusso sugli angoli dalla parte della flangia)
18. Estrarre l'albero
19. Togliere la rondella B

IMPORTANTE: Tenere separati i cappellotti delle bielle J e L contrassegnandoli per crochet superiore ed inferiore.



CATALOGO PEZZI RICAMBIO

I. NORME DI CONSULTAZIONE

a) Presentazione

1. Il catalogo pezzi di ricambio è costituito da una serie di tavole illustranti i vari organi o gruppi costituenti la testa base e le sue sottoclassi.
2. Onde facilitare la consultazione del catalogo, l'indice delle tavole riporta illustrata la posizione di ogni gruppo in seno alla testa.
3. I gruppi di trasformazione della testa base e delle sue sottoclassi sono illustrati in tavole singole.
4. Nelle tavole, i simboli che identificano le sottoclassi sono stampati in alto a destra in neretto.
5. Su ogni tavola, i vari particolari componenti l'assieme illustrato, sono contrassegnati da un numero. I gruppi assieme, i cui componenti non possono essere forniti separati, sono contrassegnati da lettere maiuscole dell'alfabeto. I particolari ed i dispositivi che non sono di normale dotazione delle macchine ma che possono essere forniti a richiesta, sono richiamati in fondo ad ogni tavola e sono illustrati completi di tutti i loro particolari alla fine del volume.
6. Il catalogo è corredata da un indice generale sul quale è riportato, in ordine progressivo, il numero di disegno di tutti i particolari componenti le macchine ed il numero della tavola sulla quale tali elementi sono illustrati.

II. PROCEDURE DI ORDINAZIONE

a) Per tutti i particolari

Onde garantirsi un tempestivo invio dei pezzi di ricambio occorrenti, è assolutamente necessario attenersi scrupolosamente alle norme seguenti:

1. Indicare il numero di matricola della testa.
2. Indicare il numero di disegno dei particolari richiesti.
3. Scrivere per esteso la denominazione del particolare stesso.
4. La quantità.

IMPOR TANTE

La Società RIMOLDI desidera poter analizzare qualsiasi caso di rottura, usura o anomalia riscontrata sui pezzi di sua produzione. Per tale ragione, si prega di provvedere all'invio di tali pezzi unitamente all'ordine dei ricambi.

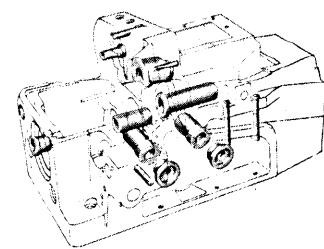
b) Per gli aghi

1. Sulle macchine illustrate in questo manuale, si debbono montare aghi diritti sistema RIM. 26
2. Il sistema dell'ago e la finezza sono marcati sul codolo dell'ago.
3. La finezza indica il diametro medio espresso in centesimi di millimetro calcolato sulla lama dell'ago.
4. Il sistema e la finezza sono stampati anche sulle buste degli aghi RIMOLDI.
5. Si raccomanda, nel passare le ordinazioni, di precisare sempre chiaramente il sistema e la finezza dell'ago desiderato (esempio: n. 100 aghi finezza 80 sistema RIM 26).
6. In caso di dubbio, si unisca sempre all'ordinazione un ago campione e una bustina vuota del tipo di ago desiderato.
7. Per cuciture su materiali elasticici od elasticizzati esistono aghi con punta a palla classificati SKU.

INDICE DELLE TAVOLE

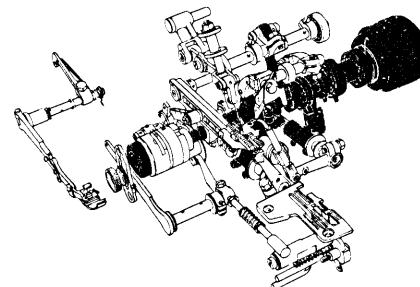
**BUSSOLE - PASSAFILI
SPINE FORZATI NELLA
BASE**

TAV. 1



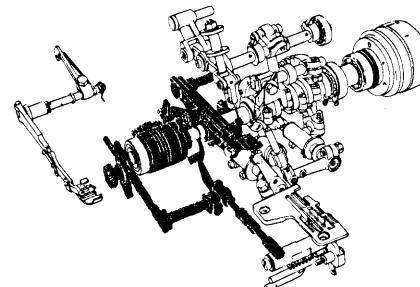
**ALBERO PRINCIPALE
CON BIELLE**

TAV. 2



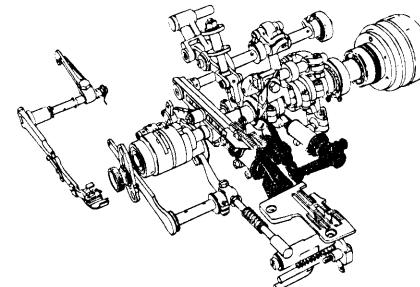
**GRUPPO
DIFFERENZIALE**

TAV. 3



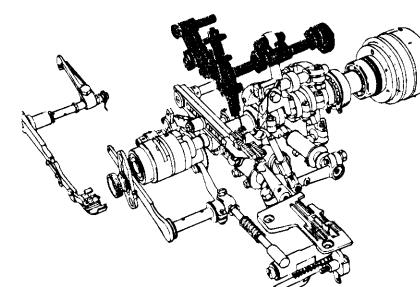
**ALBERI E BIELLE
COMANDO CROCHET**

TAV. 4



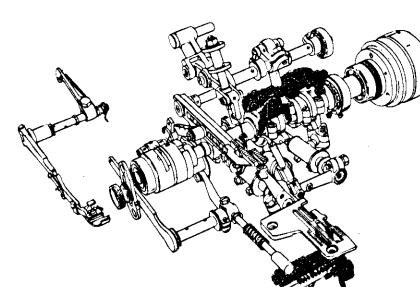
**GRUPPO MOVIMENTO
BARRA D'AGO**

TAV. 5



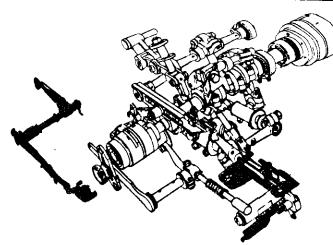
**GRUPPO COLTELLI
SUPERIORE ED
INFERIORE**

TAV. 6



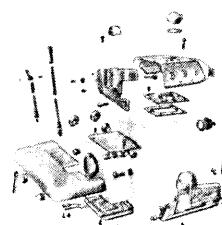
MOVIMENTO
ALZA PIEDINO -
PLACCA D'AGO

Tav. 7



COPERCHI -
PIANO DI LAVORO

Tav. 8



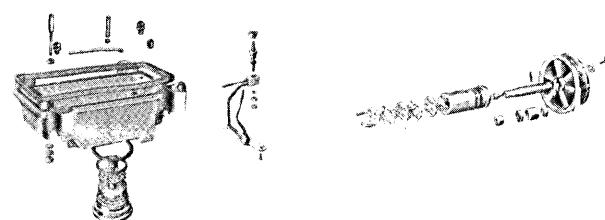
PASSAFILI E
TENDIFILI

Tav. 9



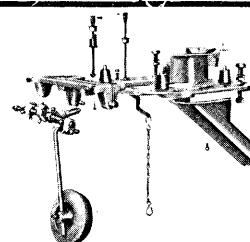
BACINELLA E
POMPA OLIO

Tav. 10



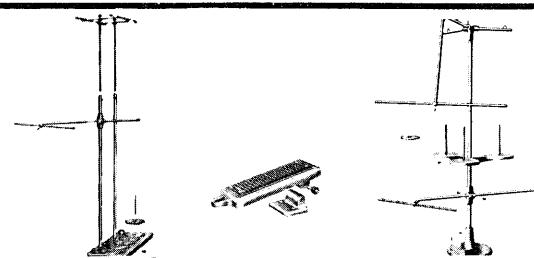
PIASTRA SUPPORTO
MACCHINA E
GINOCCHIELLO

Tav. 11



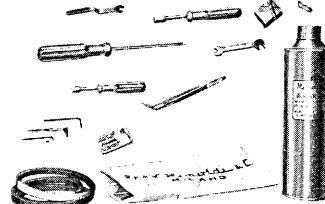
PORTE-BOBINE
E PEDALINA

Tav. 12



ACCESSORI

Tav. 13

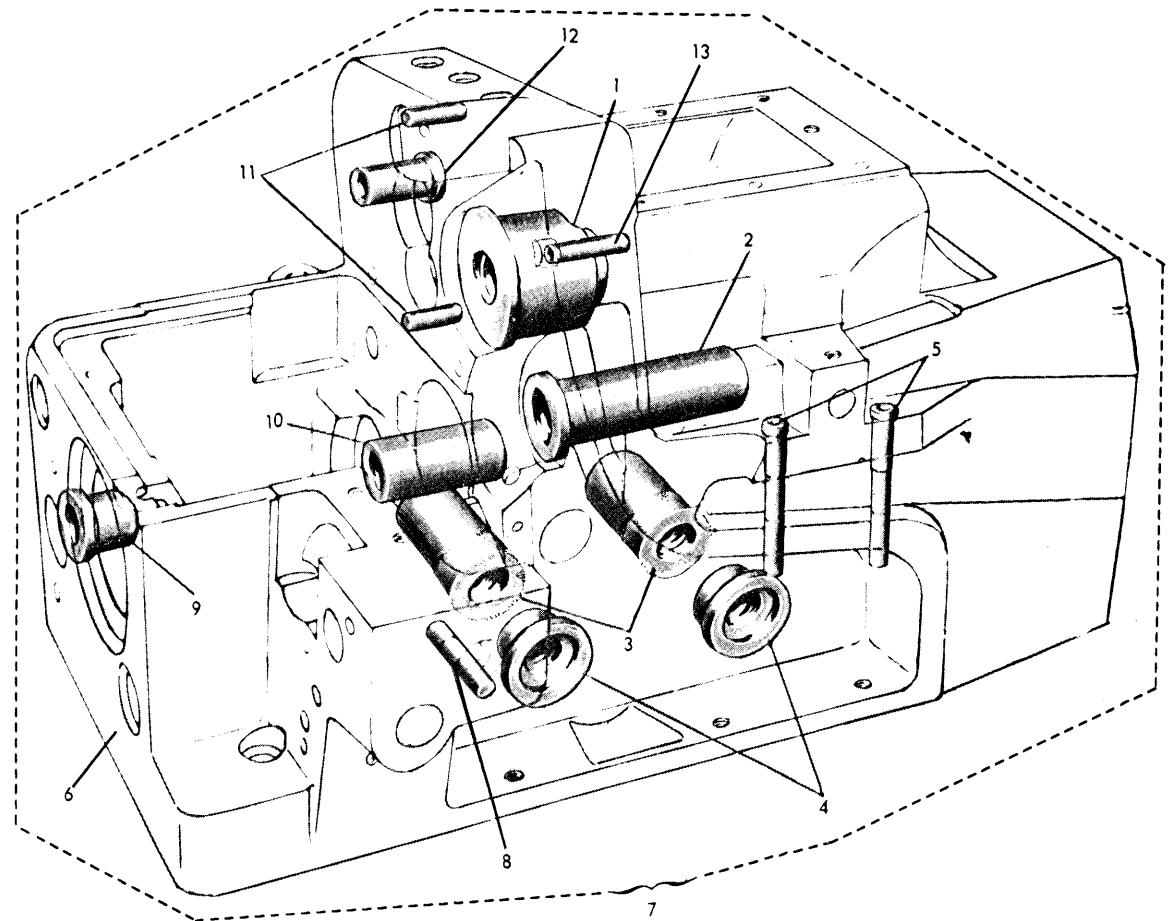


CLASSE 227-00-19

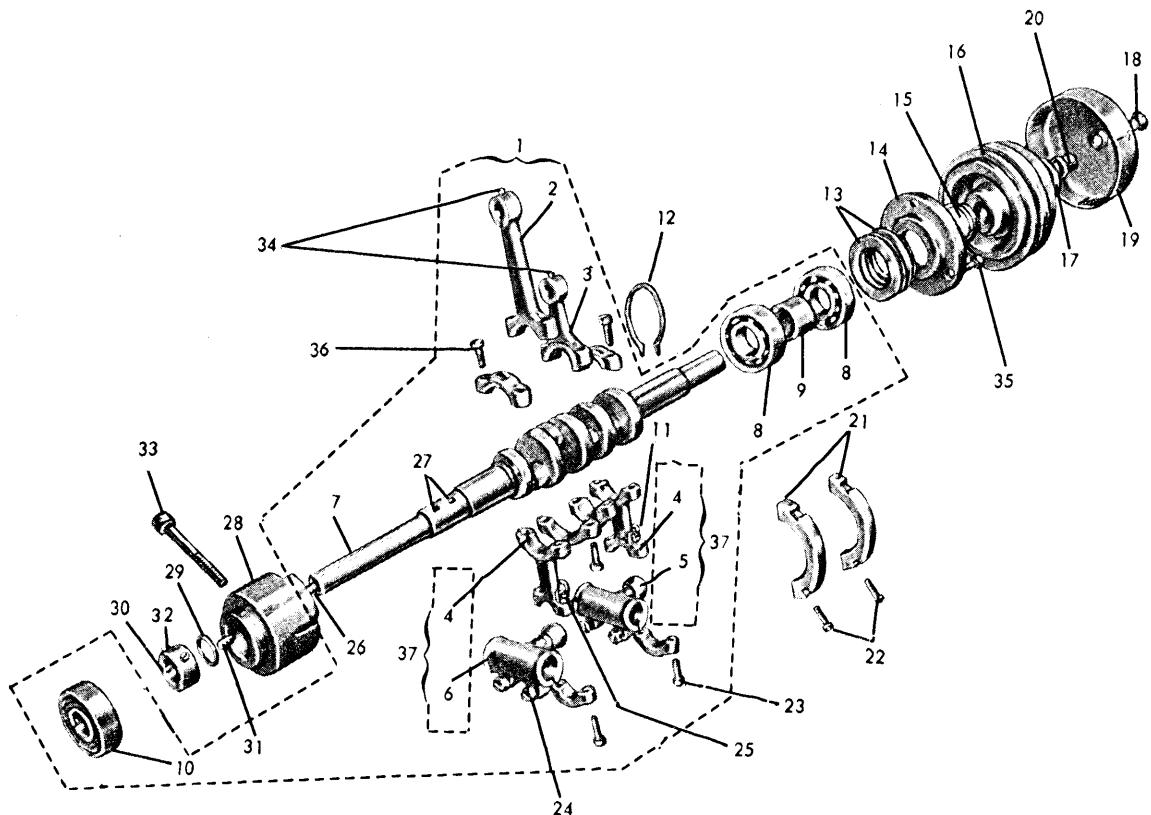
Tav. 14

CLASSE 227-01-06

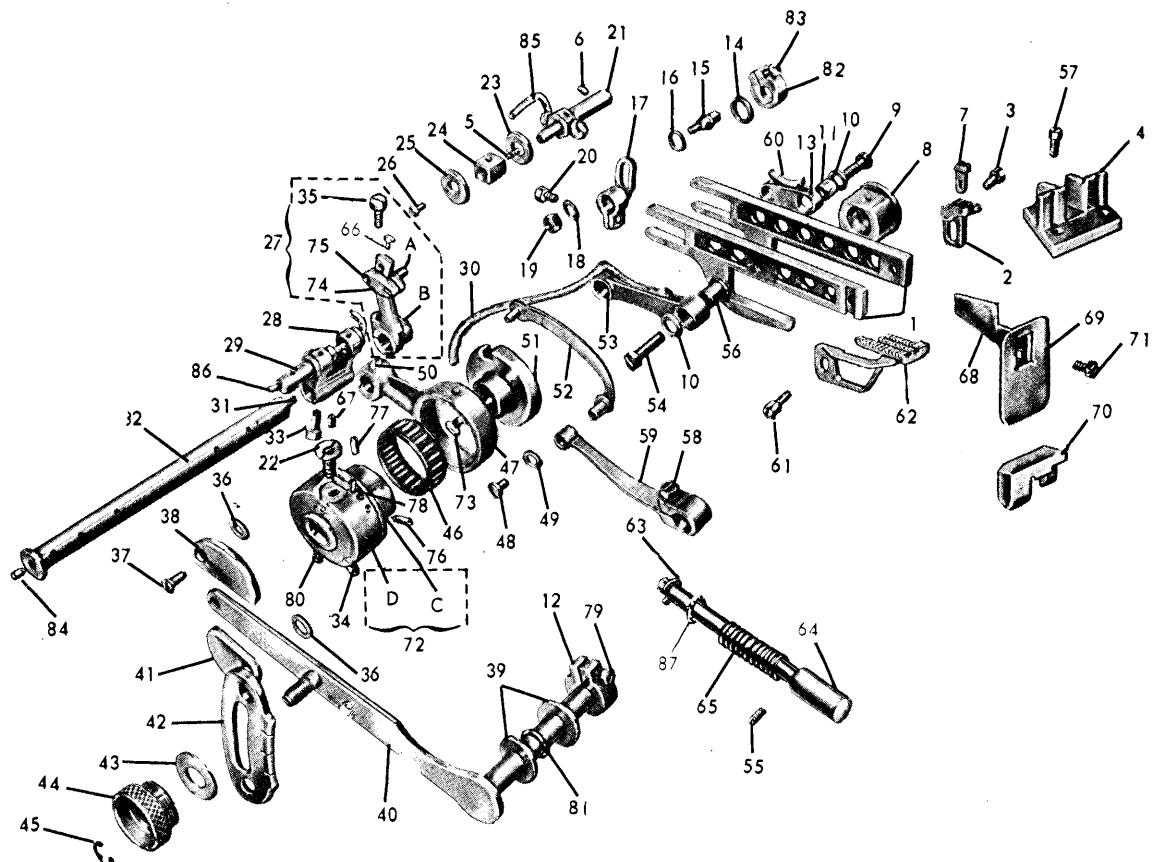
Tav. 15



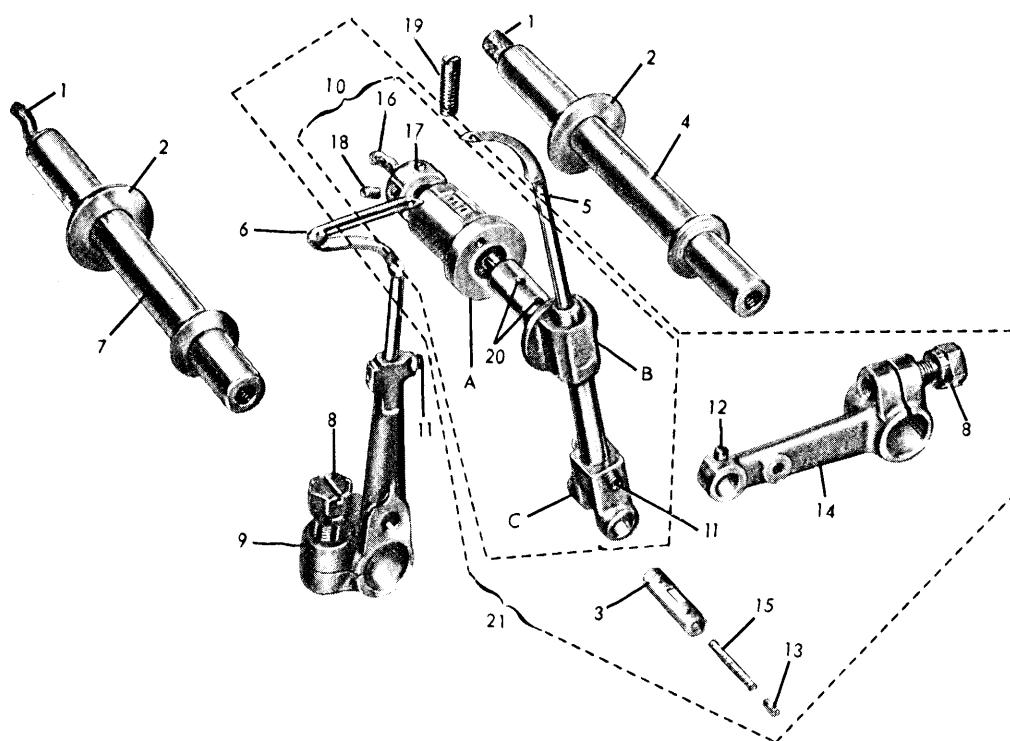
Nº RIF.	Nº DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	Nº RIF.	Nº DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	270-016	bussola per perno comando barra ago	1	8	270-912	spinetta di fermo per piano lavoro	1
2	270-097/1	bussola per porta coltello superiore	1	9	270-044/2	bussola per perno differenziale	1
3	270-058/2	bussola posteriore per perni crochets	2	10	270-042/3	bussola destra del differenziale	1
4	270-057/1	bussola anteriore per perni crochets	2	11	270-642	spine per centratura carter	2
5	270-268	tubetto passafilo per fili crochets	2	12	270-082/1	bussola per leva alza piedino	1
6	270-002/1	base della macchina	1	13	270-264	guidafilo dell'ago	1
7	G. 270-002/1	base con bussole e guidafili	1				



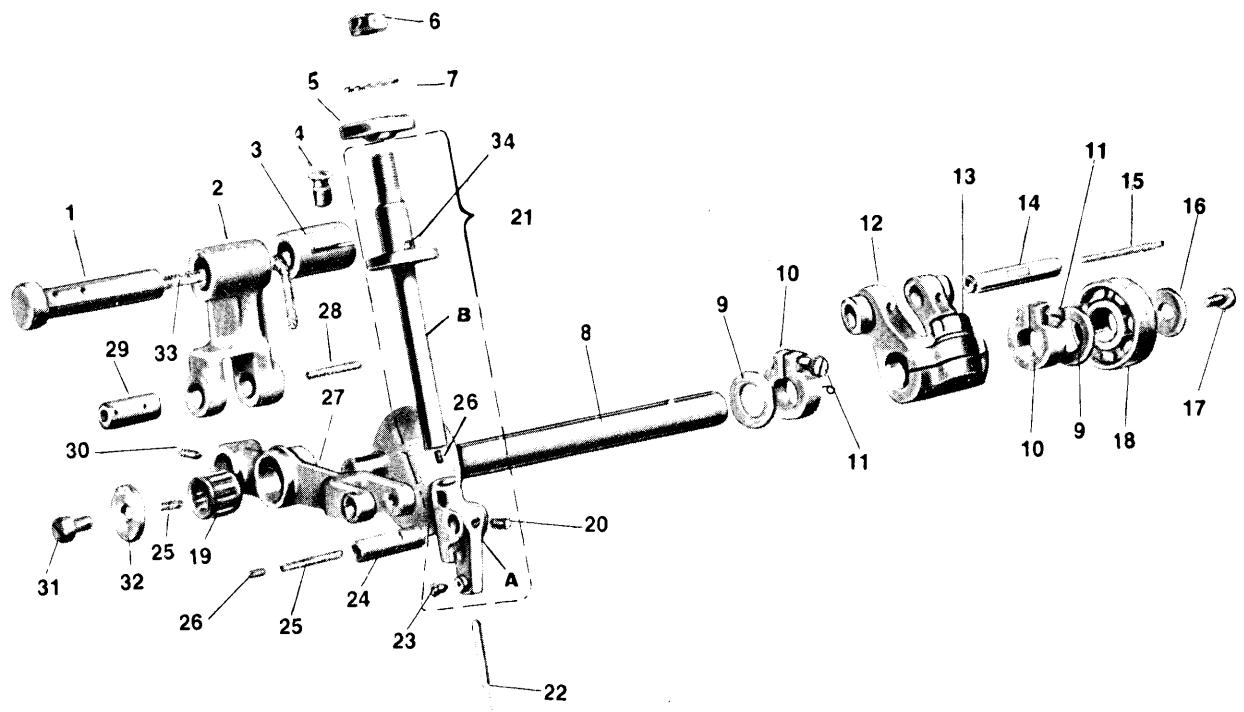
N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	PM.276-B-009/3	albero principale completo di bielle	1	20	270-610	perno per volantino	1
2	280-012/3	biella comando porta ago	1	21	270-617/2	settore di bilanciamento	2
3	270-116/2	biella comando coltello	1	22	270-393	vite per settore di bilanciamento	4
4	270-061/2	biella comando crochet superiore	2	23	010-H-13,7	vite per bielle 270-012/3 e 270-116/2	4
5	270-060/1	manicotto per biella com.p. crochet super.	1	24	270-975	vite per manicotto	4
6	270-059/1	manicotto per biella com. p.crochet infer.	1	25	290-944	vite fissa cavallotto per biella	1
7	270-009/3	albero principale	1	26	092-D-14	stoppino per albero	1
8	270-707	cuscinetto a sfere destro	2	27	092-C-2	stoppino	2
9	270-613	distanziale per cuscinetti	1	28	270-010/2	bussola intermedia	1
10	270-709	cuscinetto a sfere sinistro	1	29	074-A-12	rondella per differenziale	1
11	270-062	cavallotto per biella	2	30	270-722	anello registro	1
12	270-704	anello Seeger per cuscinetto destro	1	31	270-725	tappo per albero principale	1
13	270-705	molla a tazza	4	32	016-D-5	vite per anello di registro	2
14	270-620	flangia per lato destro	1	33	270-938	vite fissa bussola intermedia	1
15	270-614	distanziale destro per albero principale	1	34	023-N-5,5	grano fissa spinetta	2
16	270-008/1	volantino	1	35	001-E-10	vite per flangia lato destro	3
17	270-612/1	rondella con guida	1	36	010-D-11,5	vite per biella comando crochet	8
18	270-981	vite fissa volantino	1	37	PM. 270-060/1	manicotto completo	2
19	270-608/5	coperchio con volantino	1				



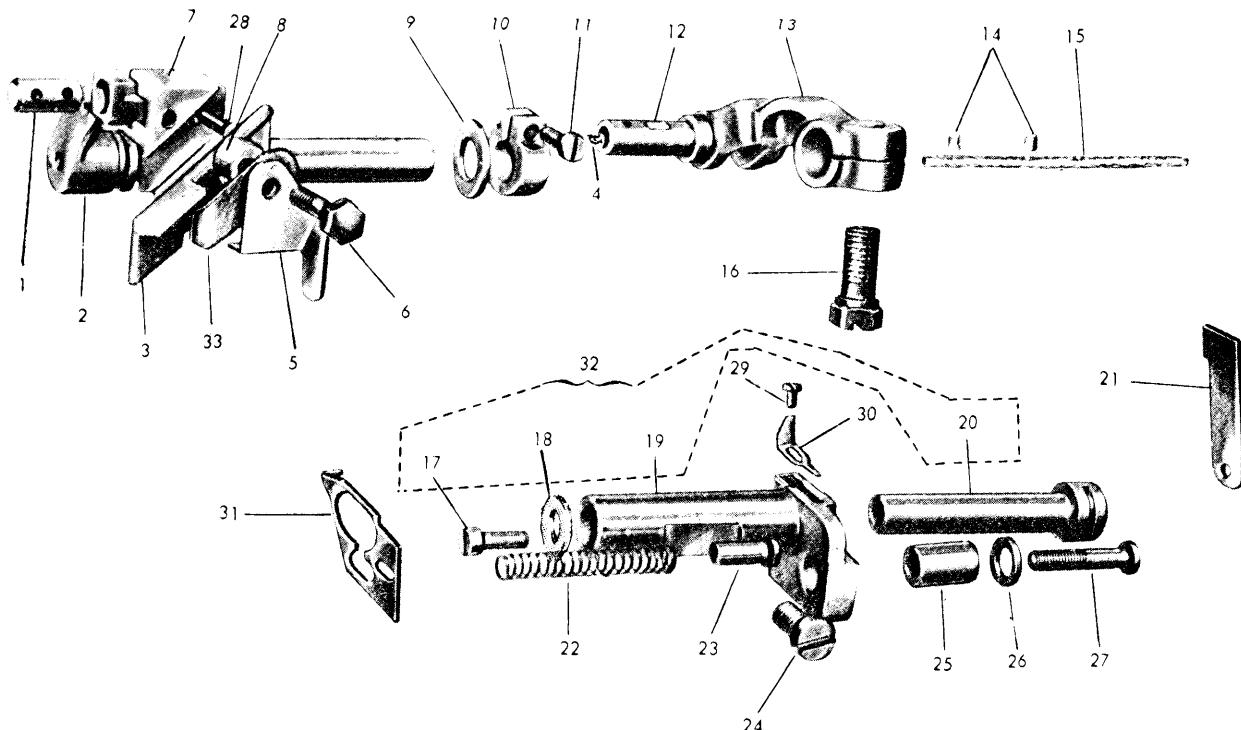
N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	PM. 270-049/1	accoppiamento slitte del differenziale	1	47	270-037/3	biella comando differenziale	1
2	27.27-051	griffa sussidiaria	1	48	270-984	vite per leva del differenziale	1
3	270-977	vite fissa griffa sussidiaria	1	49	070-B-3	rondella per leva differenziale	1
4	270-640/3	squadretta di guida per diff. destro	1	50	023-N-5,5	vite fissa spinetta	1
5	092-B-1	stoppino	4	51	270-735	regolazione dell'eccentrico	1
6	270-937/1	vite fissa perno del differenziale	1	52	PM.270-045/2	attacco per settore differenziale	1
7	27.27-052	grifino	1	53	270-033/1	giunto per slitte differenziale	1
8	270-611/1	blocchetto scorrevole	1	54	270-980	vite fissa guida del differenziale	1
9	270-979	vite fissa giunto	1	55	270-943	grano per bloccaggio pulsante	1
10	070-M-4,5	rondella per giunto differenziale	2	56	270-034	bussolino per slitte del differenziale	1
11	270-035	bussolino per slitte differenziale	1	57	005-L-11	vite per squadretta	2
12	4030-06	fascetta	1	58	270-997	vite per leva comando differenziale	2
13	270-048	giunto per slitte	1	59	270-566/1	leva comando settore differ.	1
14	073-C-8	rondella per perno	1	60	092-D-4	stoppino per giunto differenziale	1
15	270-054	perno per settore	1	61	270-978	vite fissa griffa principale	1
16	071-M-5,5	rondella settore increm. differenziale	1	62	27.27-050	griffa principale	1
17	270-047/2	settore increm. rapporto differenziale	1	63	290-700	anello elastico per pulsante	1
18	070-F-4	rondella per perno rapporto differenziale	1	64	270-736/3	pulsante	1
19	057-F-4	dado per perno 270-054	1	65	270-738	molla per pulsante	1
20	270-975	vite per settore	1	66	001 A-2,5	vite	1
21	270-039	perno per eccentrico differ.	1	67	270-729	grano	1
22	270-7391	perno di fermo	1	68	270-249/1	carterino di protezione	1
23	071-H-5	rondella per perno differ.	1	69	270-250/2	protezione in gomma per griffe	1
24	270-036/1	blocchetto scorrevole per differ.	1	70	270-253	guarnizione per guida slitte	1
25	270-935	rondella di spallamento	1	71	004-L-7	vite fissaggio protezione	2
26	026-C-7	vite per rondella di spallamento	1	72	PM.270-732/3	corpo e slitte dell'eccentrico regolabile	1
27	PM.270-038/3	settore per cursore	1	73	270-734	molla a linguetta	1
28	270-040	attacco a biella	1	74	270-032/3	piastrina per cursore differenziale	1
29	270-031/1	spina per attacco forcella	1	75	004-P-6	vite fissa piastrina del cursore	2
30	092-D-6	stoppino per spinotto	1	76	270-928	grano per slitte eccentrico	2
31	092-D-12	stoppino per perno posteriore	1	77	270-929	vite per bloccaggio grani	2
32	270-041/1	perno posteriore del differenziale	1	78	270-747	lardone per slitte eccentrico	1
33	250-471	vite per attacco	1	79	007-C-11	vite per fascetta	2
34	017-E-11,5	vite fissa eccentrico regolabile	1	80	023-E-12	grano fissa eccentrico	1
35	039-H-9	vite per settore comando differenziale	1	81	270-595	guarnizione per leva comando differ.	1
36	064-F-5	rondella per settore	2	82	270-717	fascetta per perno differ.	1
37	270-992	vite per settore del differ.	2	83	270-927	vite per fascetta	1
38	270-287/1	settore super.	1	84	270-915	tappo per foro perno differenziale	1
39	073-A-8	rondella per perno comando differ.	2	85	092-D-11	stoppino	1
40	PM.270-562/2	leva comando differ. completa	1	86	092-D-23	stoppino	1
41	270-288/1	settore	1	87	270-594	guarnizione	1
42	065-D-6	rondella per pomolo	1	A	270-046/3	cursor per differenziale	1
43	065-D-6	rondella per pomolo	1	B	270-038/3	settore per differenziale	1
44	270-568	pomolo per bloccaggio leva	1	C	270-733/1	slitta dell'eccentrico regolabile	1
45	270-702	anello elastico	1	D	270-732/3	corpo dell'eccentrico regolabile	1
46	270-703	gabbietta a rulli	1				



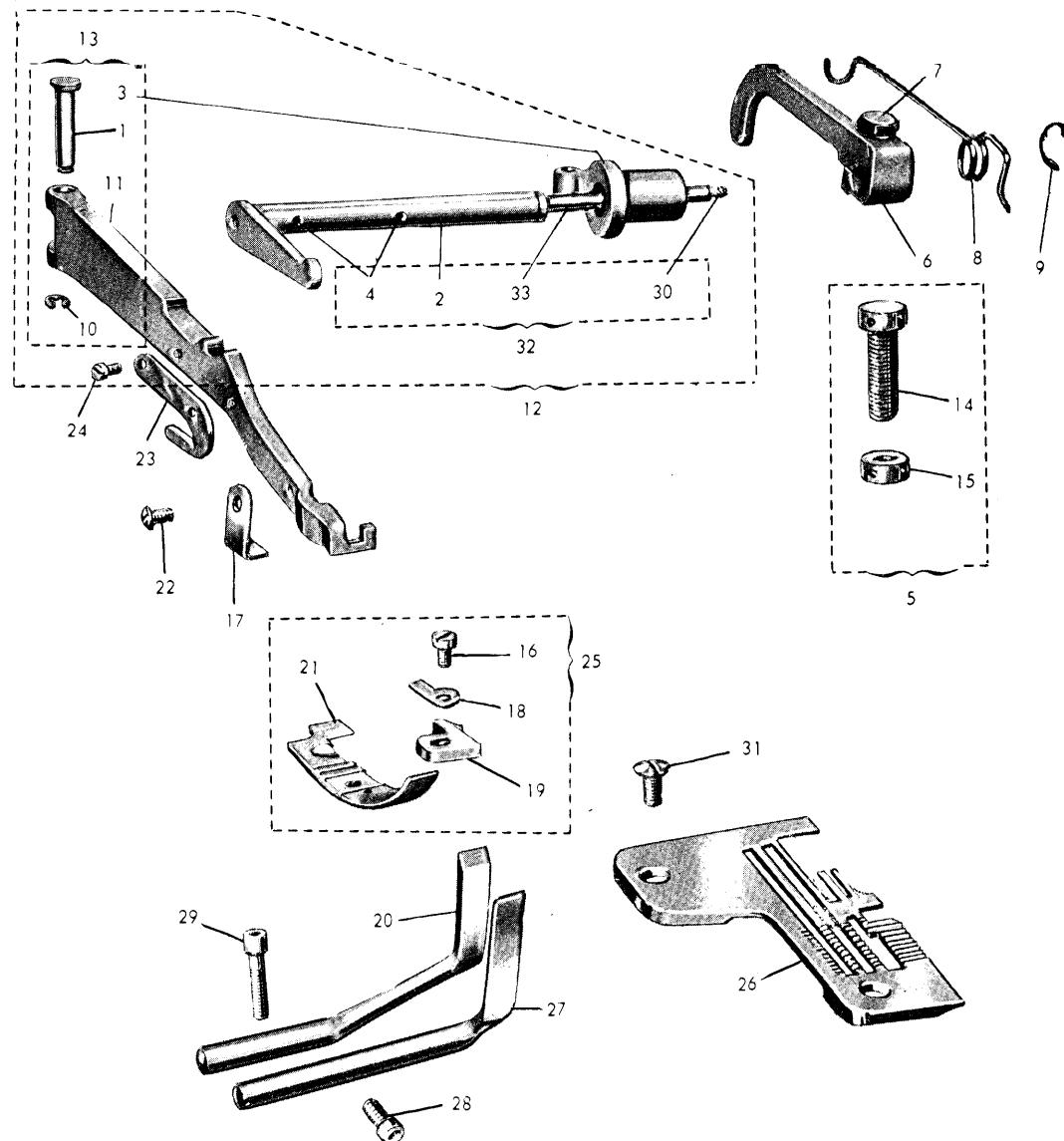
Nº RIF.	Nº DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	Nº RIF.	Nº DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	092-D-16	stoppino per perni	2	13	016-B-2,5	grano per spina	1
2	073-N-10	rondelle per perni com. crochets	2	14	270-067	leva comando crochet superiore	1
3	270-070	spina per leva com. crochet sup.	1	15	092-B-1	stoppino per spina	2
4	270-064	perno comando crochet superiore	1	16	092-D-7	stoppino	1
5	27.277-074	crochet superiore con foro largo	1	17	270-053	anello rasamento	1
6	270-075/2	crochet inferiore con foro largo	1	18	016-B-3	grano	2
7	270-069	perno comando crochet inferiore	1	19	017-F-11	grano	1
8	250-471	vite per leva dei crochets	2	20	092-C-2	cilindretto filtro	4
9	270-068/3	porta crochet inferiore	1	21	G.27.221C-067/3	gruppo comando crochet superiore	1
10	G.27.77-065/3	guida oscillante con bussola a vite	1	A	27.77-056/1	bussola regolabile	1
11	270-974/1	vite fissa crochet	2	B	27.77-065/3	guida oscillante	1
12	016-B-4	grano fissa movim. crochet inferiore	1	C	270-063/2	leva porta crochet superiore	1



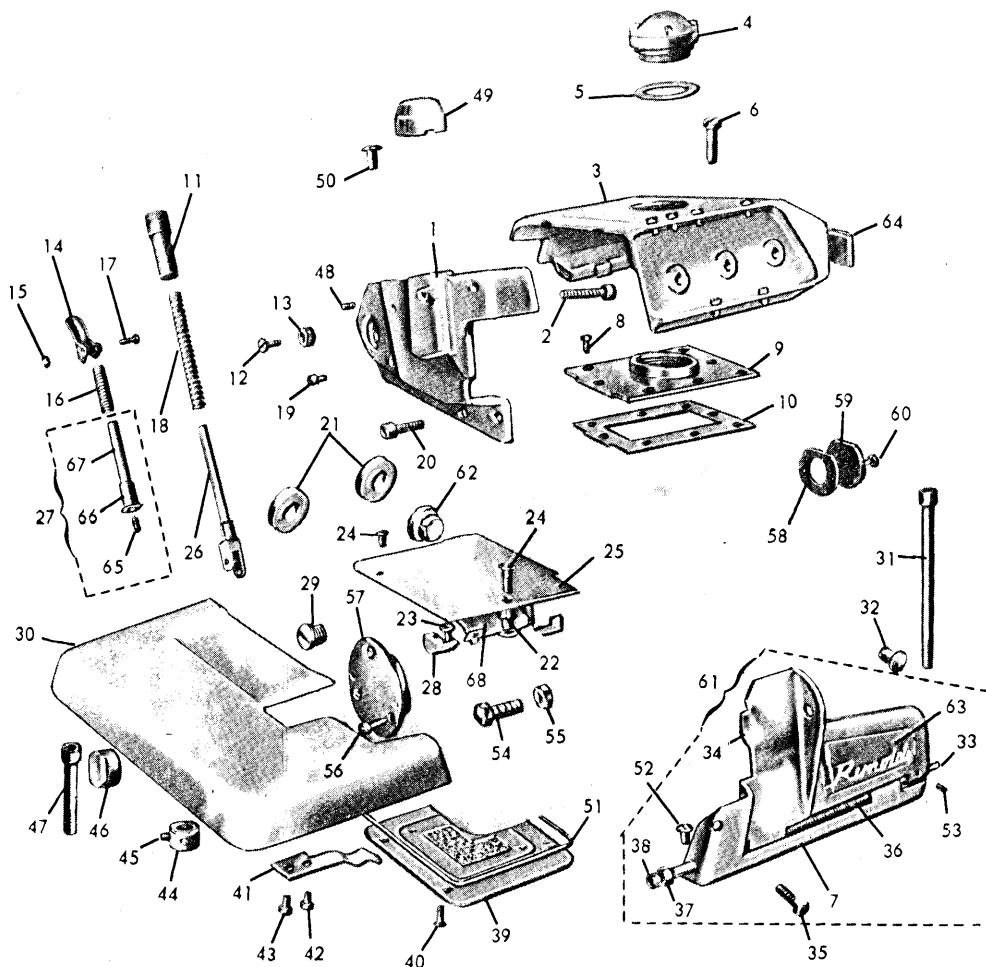
Nº RIF.	Nº DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	Nº RIF.	Nº DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	PM. 270-138/1	perno per leva a forcella	1	19	250-708/1	gabbietta a rulli per leva com. ago	1
2	PM. 270-137/1	leva a forcella	1	20	015-B-2,5	vite fissa spina	1
3	270-132/1	bussola per leva a forcella	1	21	G.27.270-025/3	gruppo barra ago con morsetto non scomp.	1
4	270-728/1	vite fissa bussola	1	22	788.000-0-00	ago RIM 26	1
5	290-027/1	anello per perno	1	23	290-944	grano	2
6	270-933	dado per perno guida	1	24	270-130	spinetta per morsetto	1
7	270-713	rosetta elastica	1	25	032-B-1	stoppino per spinetta	2
8	270-006/1	albero comando leva	1	26	016-A-2,5	grano per spina del porta ago e barra	2
9	073-F-9	rondella per albero superiore	2	27	270-135	leva comando slitta porta ago	1
10	270-719	fuscella per albero superiore	2	28	092-D-5	stoppino per spinotto	1
11	007-C-11	vite per fuscella	2	29	270-133/1	spina per leva a forcella	1
12	270-007/1	attacco per albero	1	30	023-N-5,5	grano fiss. leva com. barra ago	1
13	270-975/1	vite per attacco	1	31	001-E-7	vite per albero superiore	1
14	270-031/1	spinotto per attacco	1	32	270-131	rondella di rasamento	1
15	092-D-6	stoppino per spinotto	1	33	092-D-11	stoppino per perno	1
16	071-E-5	rondella per albero superiore	1	34	092-A-10	stoppino per barra ago	1
17	001-G-10	vite per rondella	1	A	270-020/2	morsetto porta ago	1
18	270-708	cuscinetto per albero superiore	1	b	290-025/1	barra ago	1



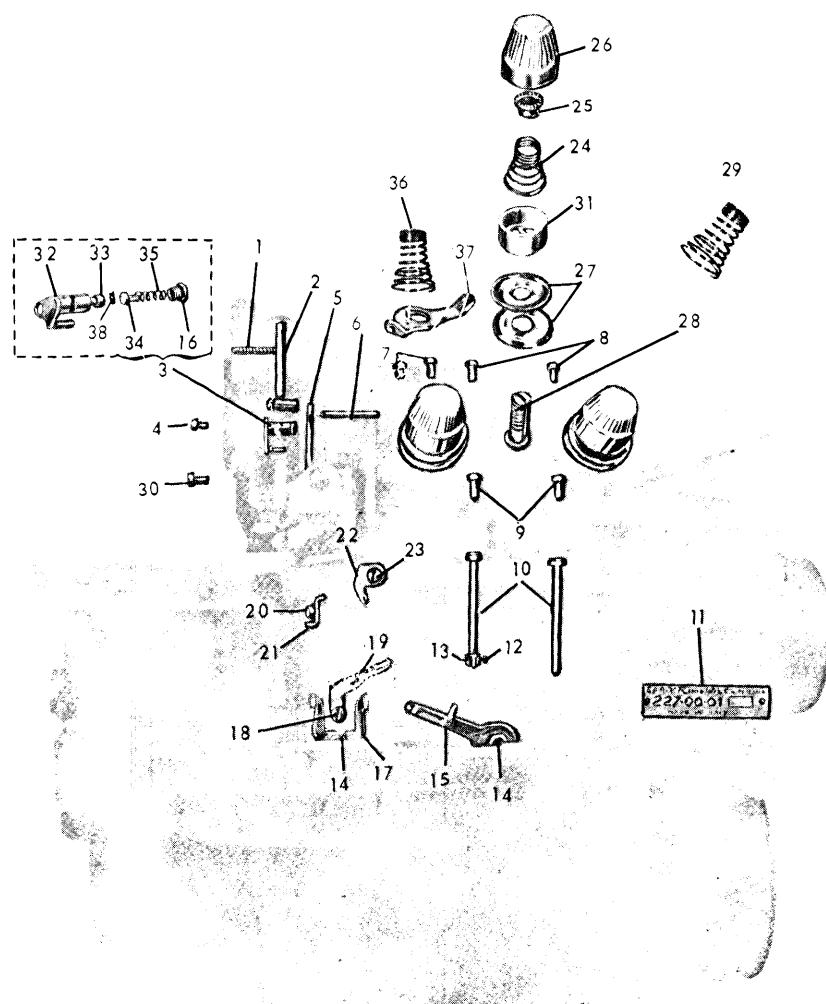
N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	270-102	perno per porta coltello superiore	1	18	071-D-5	rondella per perno	1
2	270-096/1	porta coltello superiore	1	19	270-104	porta coltello inferiore	1
3	277-112	coltello superiore con dentatura	1	20	270-125	perno per porta coltello inferiore	1
4	092-D-5	stoppino	1	21	277-113	coltello inferiore	1
5	128-111	carterino per coltello superiore	1	22	270-100	molla per coltello inferiore	1
6	270-987	vite fissa coltello superiore	1	23	270-106	puntalino per porta coltello inferiore	1
7	270-099	placchetta porta coltello superiore	1	24	003-L-12	vite fissa porta coltello inferiore	1
8	270-103	nasello fissa coltello superiore	1	25	270-101	bussola guida supporto coltello inferiore	1
9	073-F-9	rondella per porta coltello superiore	1	26	070-F-4	rondella per bussola	1
10	073-F-9	rondella per porta coltello superiore	1	27	270-877	vite per bussola	1
11	007-C-11	vite per fascetta	1	28	028-B-5	vite per porta coltello superiore	1
12	270-108/1	spinetta per attacco forcella	1	29	004-P-4,5	vite fissa tensioncina degli aghi	1
13	270-098	attacco a forcella	1	30	27.77-227	piastrina di fermo salva ago	1
14	092-C-2	stoppino per spinetta	2	31	27.77-228	squadretta di fermo spingi asola	1
15	092-D-9	stoppino per porta coltello	1	32	PM. 270-104/1	porta coltello inferiore	1
16	250-471	vite per leva del coltello superiore	1	33	128-110	carterino per porta coltello superiore	1
17	007-P-10	vite fissa coltello inferiore	1				



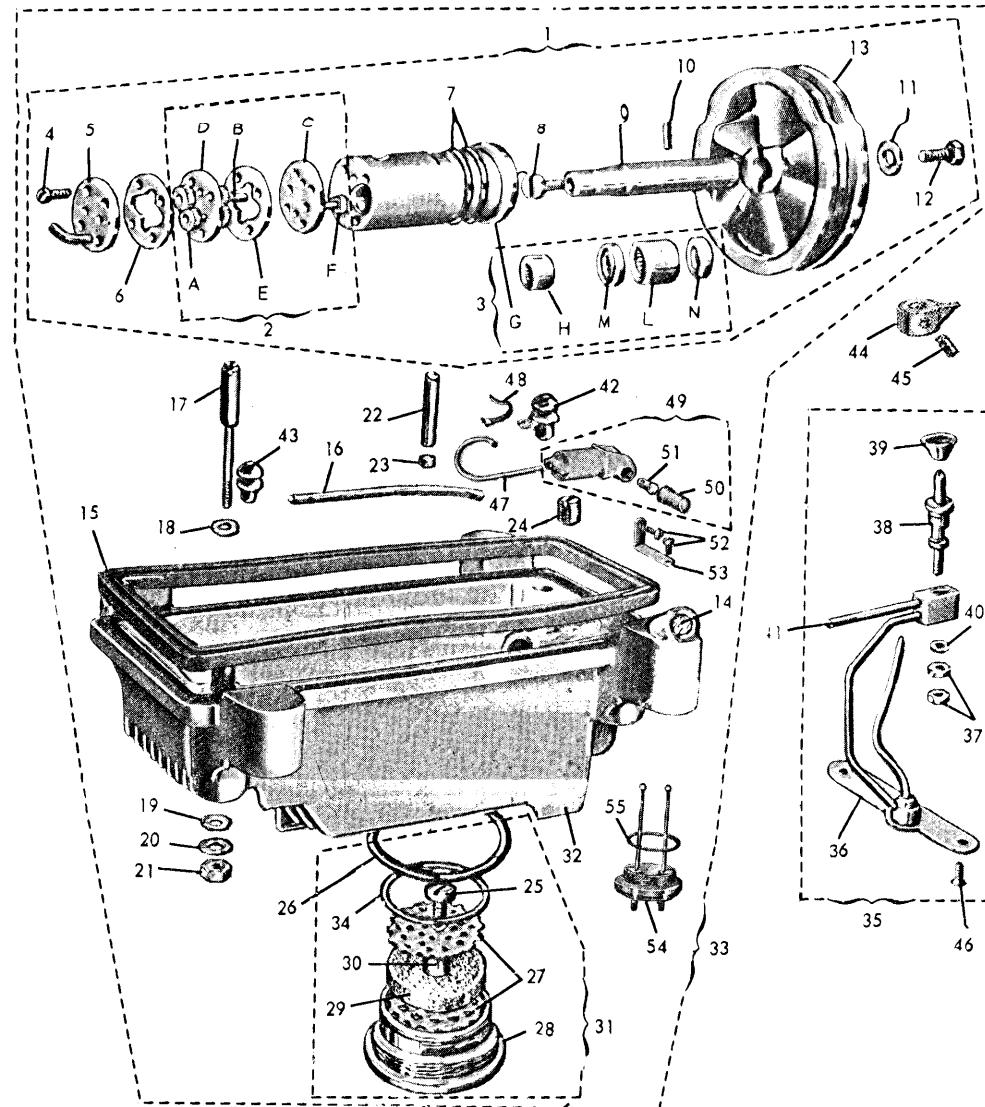
Nº RIF.	Nº DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	Nº RIF.	Nº DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	270-077	spina per leva porta piedino	1	18	270-136	staffa fissa piedino	1
2	270-081/1	perno per leva alza piedino	1	19	270-191	linguetta del piedino	1
3	270-083	bussola per leva apribile alza piedino	1	20	27-221-C-109/1	salva ago	1
4	092-C-2	stoppino	4	21	27-26-184	slitta del piedino	1
5	PM.270-085/1	perno per regolazione corsa leva	1	22	27-01-P-403/1	vite per squadretta	1
6	270-087/1	leva alza piedino	1	23	270-188	piastrina tuglia catenella	1
7	270-985	vite leva alza piedino	1	24	001-A-4,3	vite fissa piastrina	2
8	270-089/1	molla per leva alza piedino	1	25	G.27-270-181	piedino completo	1
9	270-714	disco IDEAL per perno alza piedino	1	26	27-270-114	placca ago	1
10	270-701	anello elastico	1	27	27-221-C-107/1	spingi asola	1
11	28-778-076/1	leva apribile porta piedino	1	28	270-936/2	vite fissa spingi asola	1
12	G.28778 076/1	gruppo leva aprib. porta piedino	1	29	270-934/2	vite fissa salva ago	1
13	PM.28 778 076/1	accoppiamento leva alza piedino	1	30	092-D-11	stoppino del perno	1
14	270-085/1	perno per regolazione leva alza piedino	1	31	032-L-10,5	vite fissa placca ago	2
15	270-091	ghiera per bussola di regolazione	1	32	PM. 270-081/1	perno	1
16	004-L-7	vite linguetta del piedino	1	33	270-0/3	tubetto	1
17	27-26-185	squadretta di fermo del piedino	1				



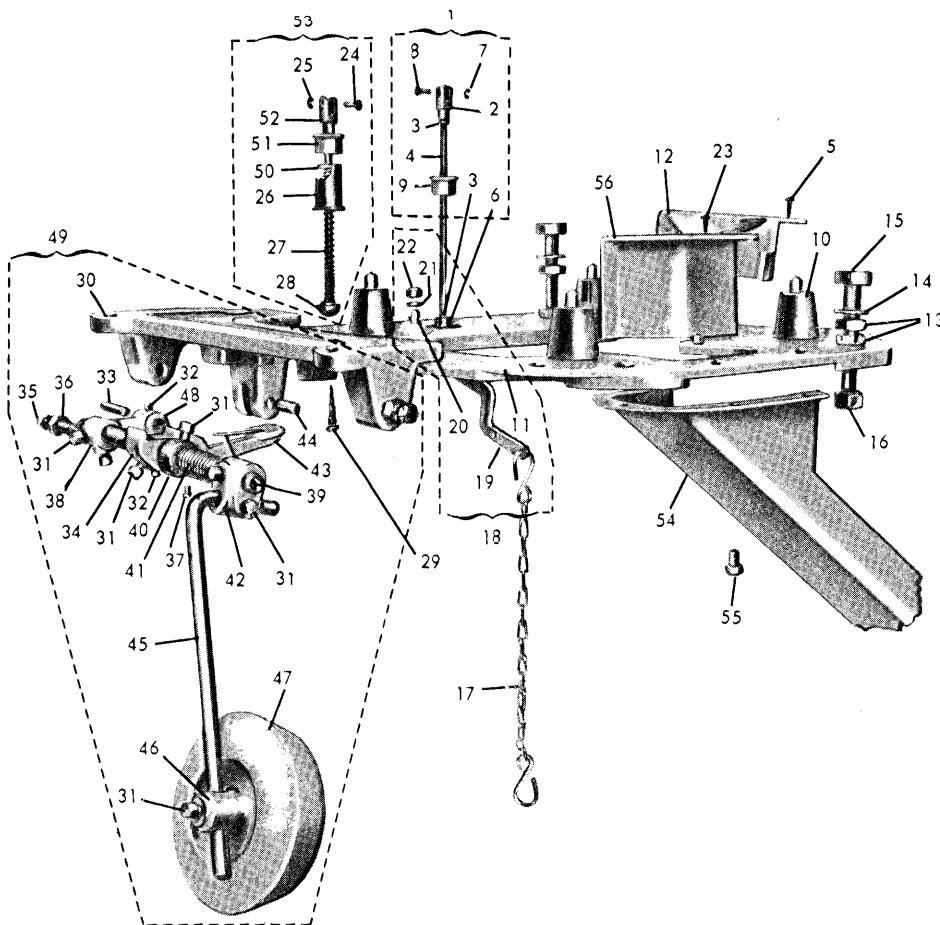
N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	PM. 270-208/3	carter laterale con bussola	1	34	PM. 270-217/2	sportello con aletta	1
2	007-H-25	vite per carter superiore	1	35	007-F-14	vita per sportello	1
3	PM.27-27-205/3	cappello con bussola passafili	1	36	270-221	molla per sportello anteriore	1
4	270-241/2	cupolina di spia per olio	1	37	054-D-4	dado per vite di fermo	1
5	270-965/2	guarnizione per cupolina	1	38	270-226	vite di fermo per sportello anteriore	1
6	270-983	vite per fissaggio cappello	1	39	G.270-242/3	piastra completa di filtri e tubetti	1
7	PM.270-218/2	cerniera con tubetti	1	40	028-E-10	vite per piastra inferiore	4
8	007-R-7,5	vite per fissaggio piastra con cupolina	7	41	270-212	molla per chiusura piano di lavoro	1
9	PM. 270-245/3	piastra con bussola per cupolina	1	42	001-D-6	vite fissa molla	1
10	270-246	guanizione per piastra	1	43	001-D-4,5	vite fissa molla	1
11	270-093/1	pomolo per regolazione molla	1	44	270-718	anello per perno del piano di lavoro	1
12	032-F-9,5	vite per rondella eccentrica	1	45	017-E-4,5	vite per anello	2
13	605-412	rondella eccentrica	1	46	270-030/1	tappo di chiusura sede perno differ.	1
14	270-094	leva blocca piedino	1	47	270-973	vite corta fissa macchina	1
15	270-701	anello elastico	1	48	270-715	grano fissa pomolo 270-093/1	1
16	270-086	molla per tirante sblocca piedino	1	49	270-129/1	coperchietto per perno guida	1
17	270-078	spina per leva sblocca piedino	1	50	270-731/1	tappo di chiusura fori dispos. W.	2
18	27.01-P-092.	molla premi piedino	1	51	270-231	guarnizione per carterino	1
19	270-993	vite di fermo	1	52	01205/A	vite fissa sportello anteriore	3
20	270-995	vite fissa carter superiore	2	53	270-913	spinetta sportello anteriore	1
21	270-066/2	tappo posteriore per bussola crochet	2	54	270-214	vite di fermo carter laterale	1
22	270-303	niplo fissa carter	1	55	057-E-4	dado per vite di fermo	1
23	026-E-10	vite fissa tassello per base	1	56	005-M-10	vite per flangia lato sinistro	3
24	026-C-7	vite fissa carter para olio	2	57	270-619	flangia per lato sinistro	1
25	270:247/1	carter para olio	1	58	270-624	guarnizione per disco di chiusura	1
26	PM. 270-095/3	barra di allineamento piedino	1	59	270-623/1	disco di chiusura	1
27	G. 270-090/1	tirante sblocca piedino	1	60	001-D-10	vite per disco di chiusura	2
28	270-248/1	tassello per chiusura	1	61	G.270-216/2	sportello anteriore completo	1
29	270-940	tappo per foro	1	62	270-030/2	tappo chiusura foro	1
30	PM.270-210/3	piano di lavoro completo	1	63	270-175	targhetta per sportello anteriore	1
31	270-972	vite lunga fissa macchina	1	64	270-174	targhetta per cappello porta tensioni	1
32	270-730/2	tappo per chiusura foro	1	65	290-923	grano per tirante	1
33	270-220	perno per sportello anteriore	1	66	270-090/1	blocchetto	1
				67	270-110	tirante	1
				68	PM. 270-301	carter para olio completo	1



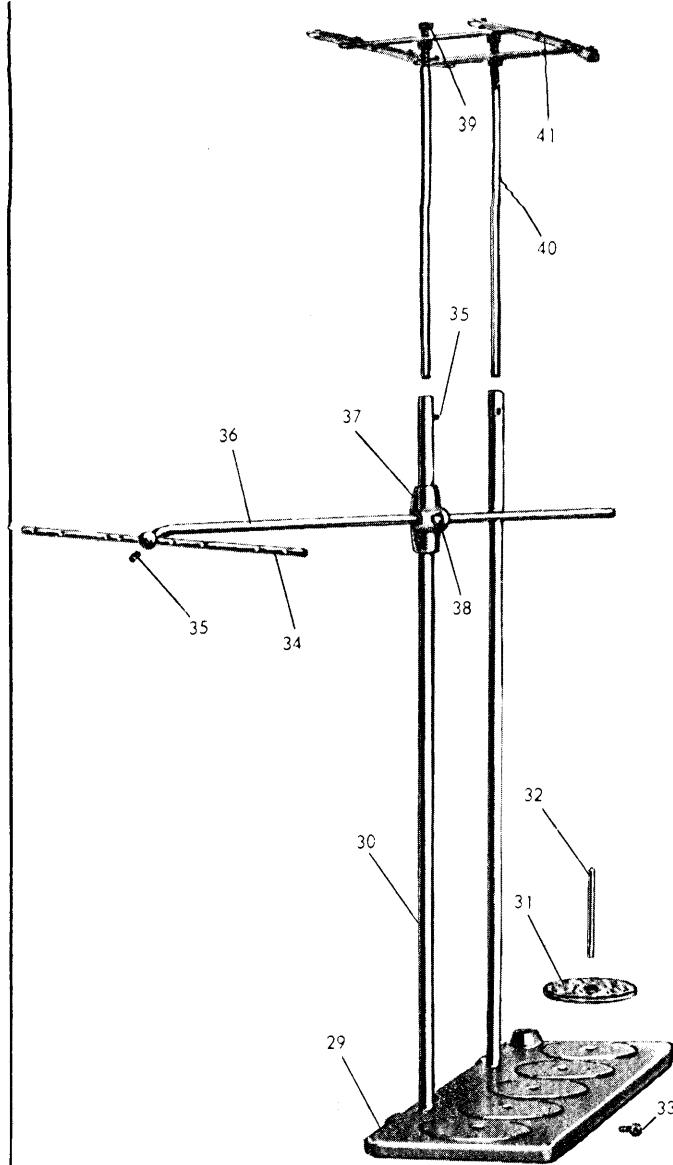
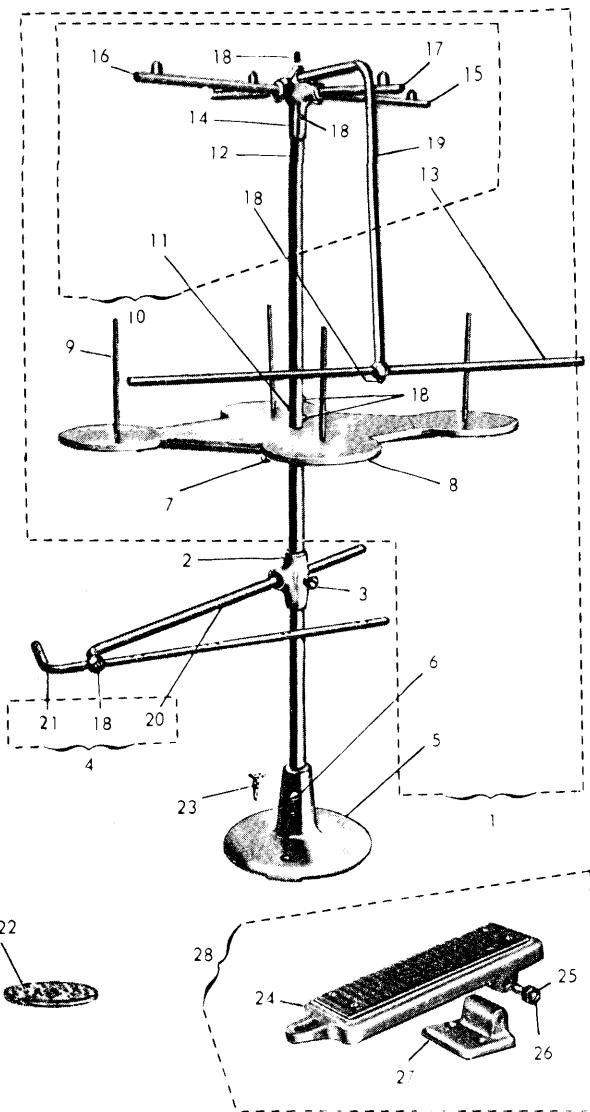
Nº RIF.	Nº DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	Nº RIF.	Nº DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	270-941	vite fissa passafilo	1	20	004-A-3,2	vite fissa squadretta	1
2	PM. 27-27-263/1	passafilo per filo dell'ago	1	21	270-276/1	squadretta di fermo crochet	1
3	G 27-27-262/2	passafilo completo dell'ago	1	22	27-77-275	passafilo del crochet superiore	1
4	004-P-4,5	vite fissa tensioncina dell'ago	1	23	032-A-6	vite fissa passafilo	1
5	270-274/3	tendifilo per filo dell'ago	1	24	272-232/1	molla	1
6	270-264	guidafilo dell'ago	1	25	270-233	bussola superiore per tensione	4
7	270-265	bussola passafilo superiore	2	26	270-235/1	pomolo a vite delle tensio	4
8	270-265/1	bussola passafilo superiore	2	27	603-031	disco tensione	8
9	270-266	bussola passafilo inferiore	2	28	270-230	perno a vite delle tensioni	4
10	270-268	tubetto passafili inferiore	2	29	270-232/2	molla	1
11	7802180-0-00	targhetta classe macchina	1	30	004-N-5,5	vite fissa tendifilo	2
12	016-B-2,5	vite fissa passafilo	1	31	270-234/1	scodellino per tensioni	4
13	27-00-2714	passafilo per filo del crochet inferiore	1	32	PM.27-27-262/2	corpo con spina	1
14	036-C-7	vite per tendifilo del crochet	2	33	270-255	pernetto del pressafilo	1
15	27.00-2724	tendifilo per filo del crochet inf.	1	34	270-259	pernetto del pressafilo	1
16	270-261/1	tappo del pressafilo	1	35	270-258	molletta del pressafilo	1
17	27.00-2694/1	tendifilo del crochet inferiore	1	36	270-232/1	molla	1
18	004-L-6	vite fissa tendifilo	1	37	27.27-253	passafilo	1
19	277-270	tendifilo del crochet superiore	1	38	27.27-256/1	pastiglia	1



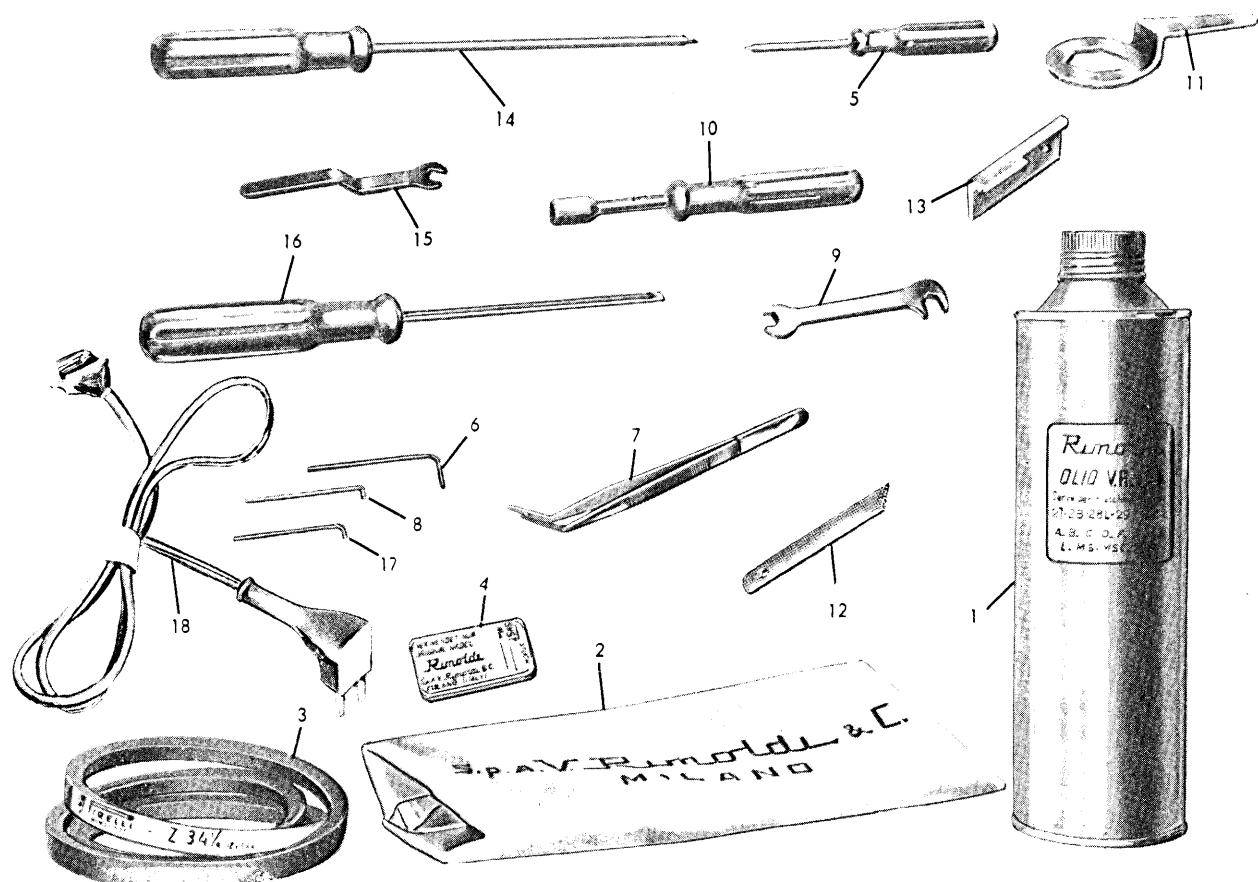
N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	G. 270-816/1	gruppo pompa olio	1	34	270-956 1	guarnizione	1
2	G. 633-833.1	gruppo ingranaggi	1	35	G. 270-646	distributore olio completo	1
3	PM. 270-816/1	corpo pompa	1	36	PM. 270-646.1	distributore	1
4	633-812	vite	1	37	057-A-3	dado	2
5	PM. 633-817/1	coperchio	1	38	270-650	valvola per deviatore	1
6	633-818.1	rondella	1	39	270-651	guarnizione	1
7	633-711/1	guarnizione	2	40	270-734/1	rendella elastica	1
8	270-824/1	vite di trascinamento	1	41	270-652	tubo raccordo	1
9	270-823/1	alberino	1	42	270-8251	tubo raccordo per pompa olio	1
10	633-708	spina elastica	1	43	633-826.1	tubo raccordo per pompa olio	1
11	633-707	molla a tazza	1	44	270-645	indice per distributore olio	1
12	039-G-10	vite fissa puleggia	1	45	016-B-2,5	grano per indice	1
13	270-810/2	puleggia pompa olio	1	46	028-E-10	vite	2
14	633-959/1	spia olio	1	47	270-434	tubetto del pressostato	1
15	270-808	guarnizione	1	48	270-W1-328	fascetta di fermo	1
16	633-842	tubetto	1	49	AS. 270-410	pressostato completo	1
17	270-811/1	perno	2	50	270-4281	tubetto con gemma	1
18	270-946.	guarnizione	2	51	270-422/1	lampadina 15 V. 3 W.	1
19	270-947	guarnizione	2	52	001-E-7	vite fissa pressostato	2
20	065-L-6	rondella	2	53	270-435	squadretta di supporto	1
21	059-G-6	dado	2	54	270-432	tappo a presa di corrente	1
22	270-831/1	tubetto	1	55	270-430	guarnizione gomma	1
23	270-836	pastiglia filtro	1	A	633-821/2	ingranaggio	4
24	017-H-12	grano	1	B	633-822/2	perno per ingranaggi	1
25	007-M-15	vite	1	C	633-819	coperchio laterale	1
26	633-966	guarnizione	1	D	633-833	coperchio interno	1
27	270-828.1	disco	1	E	633-818.1	rondella interna	1
28	270-996/2	tappo	1	F	633-834/1	perno di trascinamento	1
29	270-827.1	disco filtro	1	G	270-816.1	corpo pompa	1
30	633-925	distanziale	1	H	633-814	astuccio a rullini	1
31	G. 270-996/2	tappo per bacinella	1	I	633-813	astuccio a rullini	1
32	270-001/2	basinella	1	J	670-702	anello di tenuta	2
33	G. 270-001/2	basinella completa	1				



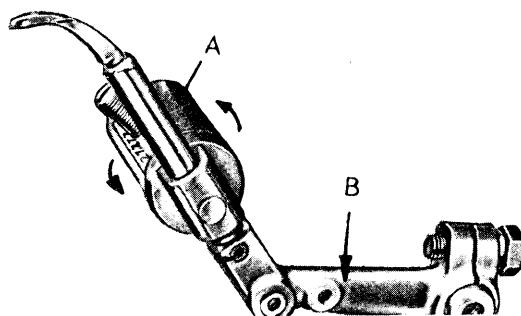
Nº RIF.	Nº DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	Nº RIF.	Nº DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	G. 270-583	tirante completo per leva alza piedino	1			A RICHIESTA	
2	270-585	giunto superiore per leva alza piedino	1			chiodi fissa bacinella	9
3	050-A-5	dado per tirante alza piedino	2	23	270-459	perno	1
4	270-583	astina per leva alza piedino	1	24	270-558	anello elastico	1
5	270-459	chiodo fissaggio prot. volantino	7	25	270-701	bussola inferiore per asta del differ.	1
6	270-557	giunto per leva alza piedino	1	26	270-553	molla per asta del differenziale	1
7	270-701	anelli elastici	2	27	270-554	asta per leva del differenziale	1
8	270-558	perno per giunto	2	28	270-556/1	vite per fissaggio ginocchiello alla tav.	4
9	270-552	bussola superiore per tavola	1	29	TS. 22X35	supporto per ginocchiello	1
10	270-004	ammortizzatore per macchina	4	30	270-570	vite per ginocchiello	9
11	PM. 270-005 3	piastra con perni	1	31	038-M-9	vite per spinette	2
12	270-588	protezione sede volantino	1	32	205-G-6	spinette per giunto	2
13	058-M-10	dado per vite sostegno macchina	8	33	270-580	ancora per ginocchiello	1
14	067-H-10	ronella per piastra sostegno macchina	1	34	270-579	vite a punta per ginocchiello	2
15	270-971	vite per piastra sostegno macchina	4	35	270-398	dado per viti a punta	2
16	051-L-10	dado per fissaggio piastra alla tavola	4	36	059-P-8	vite per spinette	1
17	PM. 1159	catenella con gancio	1	37	205-L-11	leva porta giunto	1
18	G. 270-305 3	piastra sostegno macchina	3	38	270-578	albero per ginocchiello	1
19	270-583 1	leva comando alza piedino	1	39	270-571	anello tendimolla per ginocchiello	1
20	270-584	supporto per leva alza piedino	1	40	270-720	molla richiamo disco per ginocchiello	1
21	065-L-6	ronella per perni	3	41	270-575	attacco per ginocchiello	1
22	059-H-6	dado per supportino	1	42	270-572	bilanciere per ginocchiello	1
				43	270-576	spina per bilanciere	1
				44	270-581	asta porta disco per ginocchiello	1
				45	270-573	disco per ginocchiello	1
				46	270-574	cuscino per ginocchiello	1
				47	270-582	giunto per ginocchiello	1
				48	270-577	ginocchiello completo com. diff.	1
				49	G. 270-570	ronella per asta com. differenziale	1
				50	064-E-5	bussola superiore	1
				51	270-552	giunto	1
				52	270-577	asta comando leva differenziale	1
				53	G. 270-556	canale scarico ritagli orientato destro	1
				54	270-590 1	canale scarico ritagli orientato sinistro	1
				55	270-590 2	vite fissa canale scarico ritagli	1
				56	001-G-10	bocchetta scarico ritagli	1



N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	AS.260-140	FORNITO CON SOLA TESTA		1	29	490/2	
2	605-937	telaietto	1	1	30	910-143	
3	605-980	supporto	1	2	31	569	
4	G.27-27-157	pomoli	2	1	32	1146	
5	01141	sostegno con asta	1	1	33	091-G-10	
6	001-G-12	base del portafili	1	1	34	270-157	
7	001-H-14	vite	1	1	35	016-F-5	
8	260-142	vite	1	1	36	270-158.1	
9	1146	piatto	1	4	37	605-937	
10	G. 260-137	spine	4	1	38	605-980	
11	250-143	telaietto	1	1	39	1145	
12	250-130	asta di sostegno inferiore	1	1	40	910-144	
13	250-137	asta di sostegno superiore	1	1	41	G. 497	
14	260-140	asta portafili	1				
15	PM. 260-134/1	asta portafili	1				
16	PM. 260-133.1	giunto	1				
17	PM. 260-135.1	asta con cavallotto	1				
18	016-F-5	asta con cavallotto	1				
19	PM. 250-148/1	asta con cavallotto	1				
20	270-158.1	asta passafili	1				
21	27-27-137	disco porta bobine	1				
22	569	vite fissa portafili	1				
23	TS. 20 x 30	pedalino	4				
24	PM. 910-914	dado per pedalino	2				
25	053-H-8	vite a punta	2				
26	910-964	supporto per pedalino	1				
27	910-934/1	pedalino completo	1				
28	G. 910-914/1						



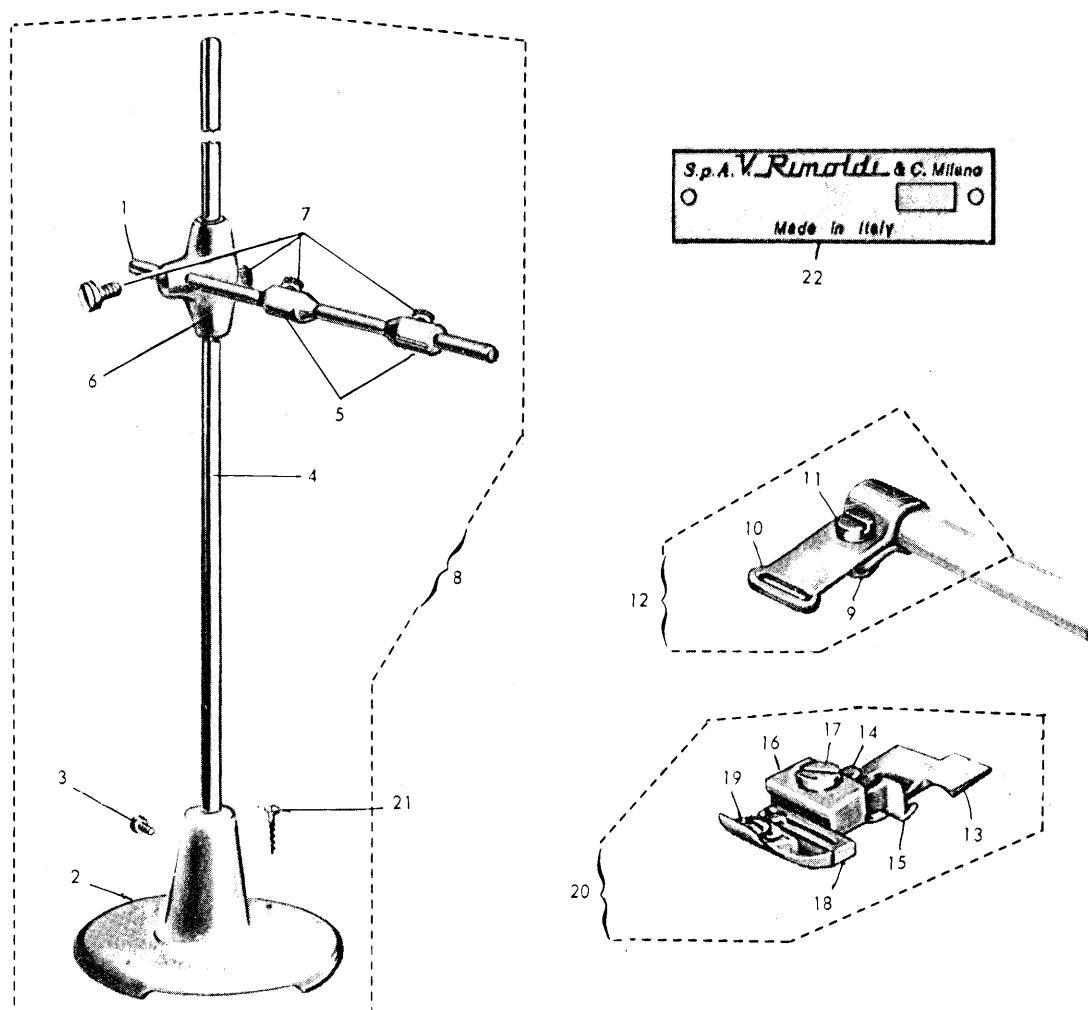
Nº RIF.	Nº DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	Nº RIF.	Nº DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	VR. 504	olio Kg. 1	1	10	270-741	chiave a tubo da mm. 7	1
2	1175	protezione per macchina	1	11	639-M-745	chiave per tappo bacinella	1
3	270-155	cinghia trapezoidale	1	12	277-113	coltello inferiore	1
4	RIM. 26	bustina aghi	5	13	277-112	coltello superiore	1
5	290-746	cacciavite	1	14	01160/2	cacciavite	1
6	633-742	chiave esag. da mm. 3 per 270-715	1	15	270-745	chiave esag. da mm. 7	1
7	1158	pinza per infilatura macchina	1	16	01161/2	cacciavite	1
8	641-LY-743	chiave esag. da mm. 2,5	1	17	270-743	chiave esag. da mm. 2	1
9	1156/1	chiave	1	18	270-431	cavo alimentazione	1



N.B. Occorre ruotare la bussola 27.77-056 A fissandola in corrispondenza del piano 27.277 spostare leggermente verso l'alto la leva 270-067 B per comando crochet superiore e quindi rifasare la macchina.



Nº RIF.	Nº DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	Nº RIF.	Nº DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
14	1	780219-0-00 targhetta classe macchina	1				



N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.	N° RIF.	N° DISEGNO	DENOMINAZIONE	QUANT.
1	605-144	asta superiore	1	12	PM. 27.77-R-267	piastra guida fettuccia	1
2	01141	base per porta rotolo	1	13	27.277-R-184	slitta del piedino	1
3	001-G-12	vite fissa asta	1	14	27.77-136	staffa del piedino	1
4	605-143	asta	1	15	27.270-191	linguetta del piedino	1
5	605-723	anello conico	2	16	27.77-183	piastra	1
6	605-937	supporto	1	17	004-L-8	vite fissa linguetta	1
7	605-980	pomoli	4	18	27.277-R-071	piastrina guida fettuccia	1
8	G. 250-R-9373	porta rotolo	1	19	004-G-3	vite fissa piastrina	1
9	057-A-3	dado	1	20	G. 27.279-R-181	piedino completo	1
10	27.77-R-267	guida fettuccia	1	21	T.S 20 x 30	vite fissaggio porta rotolo	2
11	001 C-5,5	vite	1	22	780255-0-00	targhetta classe macchina	1

INDICE GENERALE DEI PARTICOLARI

DIS.	TAV.	DIS.	TAV.	DIS.	TAV.	DIS.	TAV.
RIM 26	13	092-D-4	3	PM.270-060/1	2	270-249/1	3
001-C-5,5	15	092-D-5	5-6	270-061/2	2	270-250/2	3
001-D-4,5	8	092-D-6	3-5	270-062	2	270-253	3
001-D-6	8	092-D-7	4	270-063/2	4	270-255	9
001-D-10	8	092-D-9	6	270-064	4	270-258	9
001-E-7	5-10	092-D-11	3-5-7	270-066/2	8	270-259	9
001-E-10	2	092-D-12	3	270-067	4	270-261/1	9
001-G-10	5-11-12	092-D-14	2	270-068/3	4	270-264	1-9
001-G-12	12-15	092-D-16	4	270-069	4	270-265	9
001-H-14	12	092-D-23	3	270-070	4	270-265/1	9
003-L-12	6	TS.20x30	12-15	270-073	7	270-266	9
004-A-3,2	9	TS.22x35	11	270-075/2	4	270-268	1-9
004-G-3	15	01141	12-15	G.270-076/2	7	270-274/3	9
004-L-6	9	01160/2	13	PM.270-076/2	7	270-276/1	9
004-L-7	3-7	01161/2	13	270-077	7	270-287/1	3
004-L-8	15	01205/A	8	270-078	8	270-288/1	3
004-N-5,5	9	490/2	12	270-081/1	7	PM.270-301	8
004-P-4,5	6-9	G.497	12	PM.270-081/1	7	270-303	8
004-P-6	3	569	12	270-082/1	1	AS.270-410	10
005-G-6	11	VR.604	13	270-083	7	270-422	10
005-L-11	3-11	1145	12	270-085/1	7	PM.270-428	10
005-M-10	8	1146	12	PM.270-085/1	7	270-430	10
007-C-11	3-5-6	1156/1	13	270-086	8	270-431	13
007-F-14	8	1158	13	270-087/1	7	270-432	10
007-H-25	8	PM.1159	11	270-089/1	7	270-434	10
007-M-15	10	1175	13	270-090/1	8	270-435	10
007-P-10	6	4030-06	3	G.270-090/1	8	270-459	10-11
007-R-7,5	8	128-110	6	270-091	7	270-552	11
010-D-11,5	2	128-111	6	270-093/1	8	270-553	11
010-H-13,7	2	250-130	12	270-094	8	270-554	11
016-A-2,5	5	250-137	12	PM.270-095/3	8	270-556/1	11
016-B-2,5	4-5-9-10	250-140	12	270-096/1	6	G.270-556	11
016-B-3	4	250-143	12	270-097/1	1	270-557	10
016-B-4	4	PM.250-148/1	12	270-098	6	270-558	11
016-D-5	2	250-471	3-4-6	270-099	6	PM.270-562/2	3
016-F-5	12	250-708/1	5	270-100	6	270-566/1	3
017-E-4,5	8	G.250-R-9373	15	270-101	6	270-567	3
017-E-11,5	3	PM.260-133/1	12	270-102	6	270-568	3
017-F-11	4	PM.260-134/1	12	270-103	6	270-570	11
017-H-12	10	PM.260-135/1	12	270-104	6	G.270-570	11
023-E-14	3	G.260-137	12	PM.270-104/1	6	270-571	11
023-N-5,5	2-3-5	AS.260-140	12	270-105	6	270-572	11
026-C-7	3-8	260-142	12	270-106	6	270-573	11
026-E-10	8-10	270-001/2	10	270-108/1	6	270-574	11
028-B-5	6	G.270-001/2	10	270-110	8	270-575	11
028-E-10	8	270-002/1	1	270-116/2	2	270-576	11
032-A-6	9	G.270-002/1	1	270-129/1	8	270-577	11
032-F-9,5	8	270-004	11	270-130	5	270-578	11
032-L-10,5	7	G.270-005/3	11	270-131	5	270-579	11
036-C-7	9	PM.270-005/3	11	270-132/1	5	270-580	11
038-M-9	11	270-006/1	5	270-133/1	5	270-581	11
039-G-10	10	270-007/1	5	270-135	5	270-582	11
039-H-9	3	270-008/1	2	PM.270-137/1	5	270-583	10
051-L-10	11	270-009/3	2	PM.270-138/1	5	G.270-583	11
053-H-8	12	270-010/2	2	270-155	13	270-584	11
054-D-4	8	270-016	1	270-157	12	270-585	11
057-A-3	10-15	270-020/2	5	270-158/1	12	270-586/1	11
057-E-4	8	270-030/1	8	270-174	8	270-588	11
057-F-4	3	270-030/2	8	270-175	8	270-589/1	11
058-M-10	11	270-031/1	3-5	270-191	7	270-590/1	11
059-A-5	10	270-032/3	3	270-196	7	270-590/2	11
059-G-6	10	270-033/1	3	PM.270-208/3	8	270-595	3
059-H-6	11	270-034	3	PM.270-210/3	8	270-608/5	2
059-P-8	11	270-035	3	270-212	8	270-610	2
064-E-5	11	270-036/1	3	270-214	8	270-611/1	3
064-F-5	3	270-037/3	3	G.270-216/2	8	270-612/1	2
065-D-6	3	270-038/3	3	PM.270-217/2	8	270-613	2
065-L-6	10-11	PM.270-038/3	3	PM.270-218/2	8	270-614	2
067-H-10	11	270-039	3	270-220	8	270-617/2	2
070-B-3	3	270-040	3	270-221	8	270-619	8
070-F-4	3-6	270-041/1	3	270-226	8	270-620	2
070-M-4,5	3	270-042/3	1	270-230	9	270-623/1	8
071-D-5	6	270-044/2	1	270-231	8	270-624	8
071-E-5	5	PM.270-045/2	3	270-232/1	9	270-640/3	3
071-H-5	3	270-046/3	3	270-232/2	9	270-642	1
071-M-5,5	3	270-047/2	3	270-233	9	270-645	10
073-A-8	3	270-048	3	270-234/1	9	G.270-646	10
073-C-8	3	PM.270-049/1	3	270-235/1	9	PM.270-646/1	10
073-F-9	5-6	270-053	4	270-241/2	8	270-650	10
073-N-10	4	270-054	3	G.270-242/3	8	270-651	10
074-A-12	2	270-057/1	1	PM.270-245/3	8	270-652	10
092-A-10	5	270-058/1	1	270-246	8	270-701	7-8-11
092-B-1	3-4-5	270-059/1	2	270-247/1	8	270-702	3
092-C-2	2-4-6-7	270-060/1	2	270-248/1	8	270-703	3

INDICE GENERALE DEI PARTICOLARI

N° DIS.	TAV.	N° DIS.	TAV.	N° DIS.	TAV.	N° DIS.	TAV.
270-704	2	270-998	11	780255-0-00	15		
270-705	2	270-999	2	788000-0-00	5		
270-707	2	270-7391	3	910-143	12		
270-708	5	270-8251	10	910-144	12		
270-709	2	270-W1-328	10	PM.910-914	12		
270-713	5	272-232/1	9	G.910-914/1	12		
270-714	7	PM.276-B-009/3	2	910-934/1	12		
270-715	8	277-112	6	910-964	12		
270-717	3	277-113	6-13				
270-718	8	277-270	9				
270-719	5-6	27.00-2694/1	9				
270-720	11	27.00-2714	9				
270-722	2	27.00-2724	9				
270-728/1	5	27.01-P-092	8				
270-729	3	27.26-186	7				
270-730/2	8	27.27-050	3				
270-731/1	8	27.27-051	3				
PM.270-732/3	3	27.27-052	3				
270-732/3	3	27.27-137	12				
270-733/1	3	G.27.27-157	12				
270-734	3	PM.27.27-205/3	8				
270-734/1	10	27.27-253	9				
270-735	3	27.27-256/1	9				
270-736/2	3	G.27.27-262/2	9				
PM.270-736/2	3	PM.27.27-262/2	9				
270-737	3	PM.27.27-263/1	9				
270-738	3	27.77-056/1	4				
270-741	13	27.77-065/3	4				
270-743	13	G.27.77-065/3	4				
270-745	13	27.77-183	15				
270-747	3	27.77-196	15				
270-808	10	27.77-227	6				
270-810/2	10	27.77-228	6				
270-811/1	10	27.77-275	9				
270-816/1	10	27.77-R-267	15				
G.270-816/1	10	PM.27.77-R-267	15				
PM.270-816/1	10	G.27.221-C-067/3	4				
270-823/1	10	27.221-C-109/1	7				
270-824/1	10	G.27.270-025/3	5				
270-827/1	10	27.270-191	15				
270-828/1	10	G.27.270-R-181	15				
270-831/1	10	27.277-074	4				
270-836	10	27.277-R-071	15				
270-877	6	27.277-R-184	15				
270-912	1	280-012/3	2				
270-913	8	28.778-076/1	7				
270-915	3	290-025/1	5				
270-927	3	290-027/1	5				
270-928	3	290-700	3				
270-929	3	290-726	2				
270-933	5	290-746	13				
270-934/2	7	290-923	8				
270-935	3	290-944	2-5				
270-936/2	7	603-031	9				
270-937/1	3	605-143	15				
270-938	2	605-144	15				
270-940	8	605-412	8				
270-941	9	605-723	15				
270-943	3	605-937	12-15				
270-946	10	605-980	12-15				
270-947	10	633-707	10				
270-965/2	8	633-708	10				
270-966/1	10	633-711/1	10				
270-971	11	633-742	13				
270-972	8	633-813	10				
270-973	8	633-814	8				
270-974/1	4	PM.633-817/1	10				
270-975	2-3	633-818/1	10				
270-975/1	5	633-819	10				
270-977	3	633-821/2	10				
270-978	3	633-822/2	10				
270-979	3	633-826/1	10				
270-980	3	633-833	10				
270-981	2	G.633-833/1	10				
270-983	8	633-834/1	10				
270-984	3	633-842	10				
270-985	7	633-925	10				
270-987	6	633-959/1	10				
270-992	3	633-966	10				
270-993	8	639-M-745	13				
270-995	8	641-LY-743	13				
270-996/2	10	670-702	10				
G.270-996/2	10	780218-0-00	9				
270-997	3	780219-0-00	14				

Rimoldi SpA - 33, Via Montebello - 20020 Olcella - Milano (Italy)
Tel. (0331) 563.111 - Telex 332299 - 312243 - Telefax (0331) 563.485 - 563.564