

# **Rimoldi®**

LIBRETTO ISTRUZIONI  
INSTRUCTIONS HANDBOOK  
LIVRET D' INSTRUCTIONS  
GEBRAUCHSANWEISUNGEN  
LIBRO DE INSTRUCCIONES

## **PL 71-6250**

## AVVERTENZE

### SICUREZZA

Il motore di azionamento e le eventuali apparecchiature montate sulla macchina DEVONO ESSERE DISINSERITI DALLA RETE DI ALIMENTAZIONE PRIMA DI:

- procedere all'infilatura della macchina o accedere all'interno di essa
- sostituire gli organi di cucitura
- intraprendere lavori di manutenzione sulla macchina
- lasciare, anche momentaneamente, il posto di lavoro

I prodotti **Rimoldi** ai quali fa riferimento il presente libretto istruzioni, sono completi di tutte le protezioni antinfortunistiche previste dalle leggi vigenti.

Anche i silenziatori montati nell'impianto pneumatico sono considerati dispositivo di sicurezza e come tali devono essere puliti se mal funzionanti, ma non esclusi.

Pertanto i dispositivi di sicurezza montati non devono essere rimossi se non per operazioni di manutenzione e poi rimontati, da eseguirsi sempre a motore disinserito dalla rete di alimentazione, agendo sull'apposito interruttore.

La **Rimoldi S.r.l.** declina ogni responsabilità, sia civile che penale, per gli infortuni derivanti dall'inosservanza, anche di una sola delle succitate regole basilari di sicurezza.

### GARANZIA

I prodotti Rimoldi sono sottoposti a scrupolosi controlli e a 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** marcati Rim, gli unici che offrono identica garanzia di qualità dei particolari montati in origine, si ottiene la sicurezza di mantenere nel tempo la funzionalità e il valore commerciale dei prodotti **Rimoldi**.

La **Rimoldi S.r.l.** declina ogni responsabilità di malfunzionamento o danno ai propri prodotti nel caso di impiego di ricambi non originali.

## DESCRIZIONE

Il PL 71-6250 è un posto di lavoro per l'orlatura, con inserimento di un elastico chiuso ad anello, della vita di articoli tubolari in maglia.

La cucitura è eseguita con testa a base cilindrica tipo 171. Il controllo del capo durante la cucitura, eseguita manualmente, è facilitato da una guida speciale e da una serie di dispositivi pneumatici.

## CAMPO DI IMPIEGO

In base al tipo di testa impiegata, il PL 71-6250 assume le seguenti denominazioni.

### PL 71-6250/A1M

Orlatura di tessuti leggeri e medi.

Dotato di testa 171-11-2MK-08M a 2 aghi. Distanza aghi 4,5 mm. Con rulli trasportatori posteriori (superiore motore). Punto ornamento senza copertura superiore tipo 406. Larghezza elastico inserito da 6 a 20 mm.

### PL 71-6250/A2M

Orlatura di tessuti leggeri e medi.

Dotato di testa 171-11-2MK-09M a 2 aghi. Distanza aghi 6 mm. Con rulli trasportatori posteriori (superiore motore). Punto ornamento senza copertura superiore tipo 406. Larghezza elastico inserito da 6 a 20 mm.

### PL 71-6250/A3M

Orlatura di tessuti leggeri e medi.

Dotato di testa 171-11-3MK-01M a 3 aghi. Distanza aghi 6 mm. Con rulli trasportatori posteriori (superiore motore). Punto ornamento senza copertura superiore tipo 407. Larghezza elastico inserito da 6 a 20 mm.

### PL 71-6250/A4M

Orlatura di tessuti leggeri e medi.

Particolarmente indicato per capi da bambino, per pigiami ed articoli simili con cavallo molto basso.

Dotato di testa 171-11-2MK-51M a base corta 2 aghi. Distanza aghi 4,5 mm. Con rulli trasportatori posteriori (superiore motore). Punto ornamento senza copertura tipo 406. Larghezza elastico inserito da 6 a 18 mm.

La base della macchina si estende per pochi centimetri nella zona a sinistra degli aghi per consentire di orlare articoli tubolari che per le loro ridotte dimensioni non possono essere orlati con una normale macchina a base cilindrica.

### PL 71-6250/A5M

Orlatura di tessuti medi e medio-pesanti.

Particolarmente indicato per l'orlatura di pigiami e tute sportive. Dotato di testa 171-11-2MK-10M a 2 aghi. Distanza aghi 4,5 mm. Con rulli trasportatori (superiore motore). Punto ornamento senza copertura tipo 406. Larghezza elastico inserito da 6 a 30 mm. La macchina è dotata di piedino e di organi di trasporto larghi per orlature con inserimento di elastico largo fino a 30 mm.

## DATI TECNICI

Motore elettronico tipo:	A3754 QUICK o A3822 EFKA per 220/380V A3755 QUICK o A3823 EFKA per 240/420 V
Bancale tipo:	B6281 - bancale a colonna
Pressione aria:	4,5 ÷ 6 bar
Consumo medio aria:	40 NI/min con dosatore completamente aperto

Elementi principali componenti i PL 71-6250

- 1) Testa cucitrice tipo 171 speciale (1 fig. 1)
- 2) Motore elettronico (2 fig.1)
- 3) Guida orlatrice (1 fig.2)
- 4) Dispositivo rasafili tipo 538
- 5) Rullo tensionatore fisso (2 fig.2)
- 6) Gruppo tensionatore mobile (3 fig.1)
- 7) Ginocchiello (1 fig.3)
- 8) Piastra portavalvole (1 fig.4)

## REGOLAZIONI PNEUMATICHE

- Velocità di apertura e chiusura guida (1 fig.2). Agire sui dosatori (3 e 4 fig.4)
- Velocità cilindro dispositivo tensionatore rulli (3 fig.1). Agire sui dosatori (6 e 7 fig. 1)
- Quantità aria soffio srotolatore tessuto (4 fig.2) situato sulla guida (1 fig.2). Agire sul dosatore (5 fig.4)

## REGOLAZIONI MECCANICHE

- Regolazione punto
  - Montaggio e regolazioni griffe
  - Regolazione puller anteriore motore
- Vedi libretto istruzioni testa
- Montaggio e regolazioni dispositivo tagliafilo 538
- Vedi libretto istruzioni

## REGOLAZIONI GUIDA ORLATRICE

- Il PL 71-6250 è fornito con una guida (1 fig.2) dotata di due particolari (1-2 fig.5) per la lavorazione di tessuto leggero-medio e medio-pesante
- 1) Posizione elastico rispetto agli aghi - Regolare la guida (3 fig.5) e rullo fisso (2 fig.2)
  - 2) Bordo del risvolto del capo da eseguire rispetto agli aghi - Regolare la guida di battuta (3 fig.5)
  - 3) Regolare guida (2 fig.5) secondo lo spessore e le cuciture preesistenti sul capo da eseguire

## CICLO DI LAVORO

- 1) Premere il pulsante ON posto sull'interruttore generale (2 fig.4)
- 2) Inserire l'elastico nella guida (1 fig.2) che si presenta aperta; farlo scorrere sui rulli (2 e 3 fig.2) e (4 fig.1) del gruppo tenditore (5 fig.1)
- 3) Chiudere la guida (1 fig.2) premendo il ginocchiello (1 fig.3)
- 4) Inserire il capo da orlare nella guida (1 fig.2) preformandolo per un breve tratto. Adagiare il capo sui rulli tensionatori sia mobili (4 fig.1) che fissi (2 e 3 fig.2)
- 5) Premere in avanti la pedalina comando motore. Discesa piedino, rullo superiore motore e tensionatore rulli da posizione A in B (fig.6)
- 6) Premere in avanti la pedalina comando motore; inizio della cucitura sul capo
- 7) Arrivo dell'orlo del capo cucito in prossimità della guida (1 fig.2)
  - Premere ginocchiello (1 fig.3)
  - Apertura della guida
  - Terminare l'operazione di orlatura e sovrapporre quanto basta la cucitura preesistente
- 8) Azionare dispositivo rasafilati; alzata piedino e rullo posteriore motore premendo la pedalina motore all'indietro
- 9) Il PL 71-6250 alla fine di queste operazioni si predisporrà per l'avvio di un nuovo ciclo di lavorazione

## **WARNING**

### **SAFETY**

The driving motor and any equipment mounted on the machine **MUST BE DISCONNECTED FROM SUPPLY MAINS BEFORE:**

- machine threading or any access to internal parts
- substituting sewing mechanisms
- machine maintenance work
- leaving the work station even momentarily

The **Rimoldi** products to which this booklet refers are complete with all the accident prevention devices foreseen by law.

The silencers mounted on pneumatic equipment are also considered to be safety devices and as such, in case of malfunction, must be cleaned but not cut out. Therefore, the safety devices mounted must not be removed and then remounted except for maintenance operations and then only with the motor disconnected from the supply mains by means of the switch provided for the purpose.

**Rimoldi S.r.l.** declines any liability for accidents deriving from the inobservance of even one of the above-mentioned basic safety rules.

### **GUARANTEE**

**Rimoldi** products are submitted to scrupulous inspections and rigorous tests that make it possible to guarantee their duration and efficiency. However their performance depends, to a considerable extent, on the way in which said products are used and on their careful maintenance.

The use of **Rimoldi** Original Spare Parts exclusively, trade-marked Rim, the only ones guaranteed identical in quality to the factory-mounted parts, assures the serviceability and commercial value of **Rimoldi** products over time.

**Rimoldi S.r.l.** declines any liability for malfunction or damage to its products where parts other than Rimoldi Original Spare Parts are used.

## REGOLAZIONI PNEUMATICHE

- Velocità di apertura e chiusura guida (1 fig.2). Agire sui dosatori (3 e 4 fig.4)
- Velocità cilindro dispositivo tensionatore rulli (3 fig.1). Agire sui dosatori (6 e 7 fig. 1)
- Quantità aria soffio srotolatore tessuto (4 fig.2) situato sulla guida (1 fig.2). Agire sul dosatore (5 fig.4)

## REGOLAZIONI MECCANICHE

- Regolazione punto
  - Montaggio e regolazioni griffe
  - Regolazione puller anteriore motore
- Vedi libretto istruzioni testa
- Montaggio e regolazioni dispositivo tagliafilì 538
- Vedi libretto istruzioni

## REGOLAZIONI GUIDA ORLATRICE

- Il PL 71-6250 è fornito con una guida (1 fig.2) dotata di due particolari (1-2 fig.5) per la lavorazione di tessuto leggero-medio e medio-pesante
- 1) Posizione elastico rispetto agli aghi - Regolare la guida (3 fig.5) e rullo fisso (2 fig.2)
  - 2) Bordo del risvolto del capo da eseguire rispetto agli aghi - Regolare la guida di battuta (3 fig.5)
  - 3) Regolare guida (2 fig.5) secondo lo spessore e le cuciture preesistenti sul capo da eseguire

## CICLO DI LAVORO

- 1) Premere il pulsante ON posto sull'interruttore generale (2 fig.4)
- 2) Inserire l'elastico nella guida (1 fig.2) che si presenta aperta; farlo scorrere sui rulli (2 e 3 fig.2) e (4 fig.1) del gruppo tenditore (5 fig.1)
- 3) Chiudere la guida (1 fig.2) premendo il ginocchiello (1 fig.3)
- 4) Inserire il capo da orlare nella guida (1 fig.2) preformandolo per un breve tratto. Adagiare il capo sui rulli tensionatori sia mobili (4 fig.1) che fissi (2 e 3 fig.2)
- 5) Premere in avanti la pedalina comando motore. Discesa piedino, rullo superiore motore e tensionatore rulli da posizione A in B (fig.6)
- 6) Premere in avanti la pedalina comando motore; inizio della cucitura sul capo
- 7) Arrivo dell'orlo del capo cucito in prossimità della guida (1 fig.2)
  - Premere ginocchiello (1 fig.3)
  - Apertura della guida
  - Terminare l'operazione di orlatura e sovrapporre quanto basta la cucitura preesistente
- 8) Azionare dispositivo rasafilì; alzata piedino e rullo posteriore motore premendo la pedalina motore all'indietro
- 9) Il PL 71-6250 alla fine di queste operazioni si predisporrà per l'avvio di un nuovo ciclo di lavorazione

## **WARNING**

### ***SAFETY***

The driving motor and any equipment mounted on the machine **MUST BE DISCONNECTED FROM SUPPLY MAINS BEFORE:**

- machine threading or any access to internal parts
- substituting sewing mechanisms
- machine maintenance work
- leaving the work station even momentarily

The **Rimoldi** products to which this booklet refers are complete with all the accident prevention devices foreseen by law.

The silencers mounted on pneumatic equipment are also considered to be safety devices and as such, in case of malfunction, must be cleaned but not cut out. Therefore, the safety devices mounted must not be removed and then remounted except for maintenance operations and then only with the motor disconnected from the supply mains by means of the switch provided for the purpose.

**Rimoldi S.r.l.** declines any liability for accidents deriving from the inobservance of even one of the above-mentioned basic safety rules.

### ***GUARANTEE***

**Rimoldi** products are submitted to scrupulous inspections and rigorous tests that make it possible to guarantee their duration and efficiency. However their performance depends, to a considerable extent, on the way in which said products are used and on their careful maintenance.

The use of **Rimoldi** Original Spare Parts exclusively, trade-marked Rim, the only ones guaranteed identical in quality to the factory-mounted parts, assures the serviceability and commercial value of **Rimoldi** products over time.

**Rimoldi S.r.l.** declines any liability for malfunction or damage to its products where parts other than Rimoldi Original Spare Parts are used.

## DESCRIPTION

The PL 71-6250 is a work station for hemming and inserting ring elastic to the waist of tubular knit articles.

The seam is made with a type 171 cylinder bed head. Control of the piece during sewing is manual and facilitated by a special guide and a series of pneumatic devices.

## USES

According to the type of head used, the PL 71-6250 designation varies as follows:

### PL 71-6250/A1M

Hemming of light and medium weight materials.

Equipped with a 2-needle type 171-11-2MK-08M head. Needle pitch 4.5 mm. With rear feed rollers (top roll driven). Ornamental stitch without top cover type 406. Width of elastic inserted from 6 to 20 mm.

### PL 71-6250/A2M

Hemming of light and medium weight materials.

Equipped with a 2-needle type 171-11-2MK-09M head. Needle pitch 6 mm. With rear feed rollers (top roll driven). Ornamental stitch without top cover type 406. Width of elastic inserted from 6 to 20 mm.

### PL 71-6250/A3M

Hemming of light and medium weight materials.

Equipped with a 3-needle type 171-11-3MK-01M head. Needle pitch 6 mm. With rear feed rollers (top roll driven). Ornamental stitch without top cover type 407. Width of elastic inserted from 6 to 20 mm.

### PL 71-6250/A4M

Hemming of light and medium weight materials.

Especially for children's wear, for pyjamas and similar articles with very low crotch.

Equipped with 2-needle short bed type 171-11-2MK-51M head. Needle pitch 4.5 mm. With rear feed rollers (top roll driven). Ornamental stitch without top cover type 406. Width of elastic inserted from 6 to 18 mm.

The machine bed extends a few centimeters into the area to the left of the needles so that it is possible to hem tubular articles that, because of their reduced dimensions can not be hemmed on normal cylinder bed machines.

### PL 71-6250/A5M

Hemming of medium and medium-heavy weight materials.

Especially for hemming pyjamas and tracksuits. Equipped with 2-needle type 171-11-2MK-10M head. Needle pitch 4.5 mm. With feed rollers (top roll driven). Ornamental stitch without top cover type 406. Width of elastic inserted from 6 to 30 mm. The machine is equipped with presser foot and wide feed mechanisms for hemming with insertion of elastic up to 30 mm in width.

## TECHNICAL DATA

Electric motor type:	A3754 QUICK or A3822 EFKA for 220/380VA 3755 QUICK or A3823 EFKA for 240/420V
Stand type:	B6281 - column stand
Air pressure:	4.5 - 6 bar
Average air consumption:	40 NI/min with air supply wide open

Principal component parts of PL 71-6250

- 1) Sewing head type 171 special (1 fig. 2)
- 2) Electronic motor (2 fig. 1)
- 3) Hemming guide (1 fig. 2)
- 4) Thread trimming device type 538
- 5) Fixed tension roller (2 fig. 2)
- 6) Mobile tension group (3 fig. 1)
- 7) Knee press (1 in fig.3)
- 8) Fuse carrier plate (1 fig. 4)



## **PNEUMATIC ADJUSTMENTS**

- Guide (1 fig. 2) opening and closing speed. Adjust nozzles (3 and 4 fig. 4)
- Roller tensioning device (3 fig. 1) cylinder speed. Adjust nozzles (6 and 7 fig. 1)
- Air volume from cloth unroller (4 fig. 2) on the guide (1 fig. 2). Adjust nozzles (5 fig. 4).

## **MECHANICAL ADJUSTMENTS**

- Stitch adjustment
  - Feed dog fitting and adjustment
  - Front motor puller adjustment
- See head instruction booklet

- Fitting and adjustment of thread trimming device 538
- See instruction booklet

## **HEMMING GUIDE ADJUSTMENTS**

- The PL 71-6250 has a guide (1 fig. 2) with two components (1-2 fig. 5) for working light-medium and medium-heavy materials.
- 1) Position of elastic with respect to needles - adjust the guide (1 fig. 5) and fixed roller (2 fig. 2)
  - 2) Position of turned over border with respect to needles - Adjust the stroke guide (3 fig. 5)
  - 3) Adjust the guide (2 fig. 5) according to thickness and to pre-existing seams in the piece to be worked.

## **WORK CYCLE**

- 1) On the main switch (2 fig. 4), press pushbutton ON
- 2) Insert the elastic into the open guide (1 fig. 2); run it over the rollers (2 and 3 fig. 2) and (4 fig. 1) of the tensioning group (5 fig. 1)
- 3) Close the guide (1 fig. 2) by pressing the knee-press (1 fig. 3)
- 4) Insert the piece to be hemmed into the guide (1 fig. 2), performing it for a short length. Place the piece on both the mobile (4 fig. 1) and on the fixed (2 and 3 fig. 2) tensioning rollers
- 5) Press the motor control pedal forward. Presser foot down, top drive roller and tensioning roller from position A to B (fig. 6)
- 6) Press the motor control pedal forward; start of piece seaming.
- 7) The hem of the sewn piece nears the guide (1 fig. 2)
  - Press knee press (1 fig. 3)
  - The guide opens
  - Complete hemming and overlap sufficiently any pre-existing seam
- 8) Operate the thread trimming device; press the motor pedal backwards to raise the presser foot and the rear drive roller
- 9) At the end of these operations, the PL 71-6250 presets itself for a new work cycle

## ATTENTION

### SECURITE

Le moteur d'actionnement et les appareillages éventuels montés sur la machine DOIVENT ETRE DEBRANCHES DU RESEAU D'ALIMENTATION AVANT DE:

- procéder à l'enfilage de la machine et accéder à l'intérieur de celle-ci
- remplacer les organes de couture
- entreprendre les travaux d'entretien sur la machine
- laisser, même momentanément, le poste de travail

Les produits **Rimoldi** auxquels le présent livret d'instructions se rapporte, sont dotés de toutes les protections contre les accidents prévues par les lois en vigueur.

Même les silencieux montés dans l'installation pneumatique sont considérés un dispositif de sécurité et comme tels, ils doivent être nettoyés s'ils marchent mal, mais non pas exclus.

Par conséquent, les dispositifs de sécurité montés ne doivent pas être enlevés et ensuite remontés, sauf pour les opérations d'entretien, à être exécutées toujours avec le moteur débranché du réseau d'alimentation, en agissant sur l'interrupteur spécial.

**Rimoldi S.r.l.** décline toute responsabilité, tant civile que pénale, pour les accidents qui naissent de l'inobservance, même d'une des susdites règles de base de sécurité.

### GARANTIE

Les produits Rimoldi sont soumis à des contrôles minutieux et à des essais stricts qui permettent d'en garantir la durée et le rendement, mais ces performances dépendent remarquablement de la manière avec laquelle ces produits sont utilisés et de l'entretien précis qui leur sera dédié.

En utilisant toujours les Pièces de Rechange Originales **Rimoldi** marquées Rim, les seules qui offrent la même garantie de qualité des pièces montées à l'origine, il est possible d'obtenir la sécurité de garder dans le temps le caractère fonctionnel et la valeur commerciale des produits **Rimoldi**.

**Rimoldi S.r.l.** décline toute responsabilité de mauvais fonctionnement ou dommage à ses produits dans le cas d'utilisation de pièces de rechange non originales.

## DESCRIPTION

Le PL 71-6250 est un poste de travail pour l'ourlage, avec introduction d'un élastique fermé en anneau, de la ceinture d'articles tubulaires en maille.

La couture est exécutée avec tête à base cylindrique type 171. La commande de la pièce pendant la couture, exécutée manuellement, est facilitée par un guide spécial et par une série de dispositifs pneumatiques.

## DOMAINE D'UTILISATION

Sur la base du type de tête utilisée, le PL 71-6250 prend les noms suivants.

### PL 71-6250/A1M

Ourlage de tissus légers et moyens.

Doté de tête 171-11-2MK-08M à 2 aiguilles. Ecartement aiguilles 4,5 mm. Avec rouleaux de transport postérieurs (supérieur moteur). Point ornemental sans couverture supérieure type 406. Largeur élastique introduit de 6 à 20 mm.

### PL 71-6250/A2M

Ourlage de tissus légers et moyens.

Doté de tête 171-11-2MK-09M à 2 aiguilles. Ecartement aiguilles 6 mm. Avec rouleaux de transport postérieurs (supérieur moteur). Point ornemental sans couverture supérieures type 406. Largeur élastique introduit de 6 à 20 mm.

### PL 71-6250/A3M

Ourlage de tissus légers et moyens.

Doté de tête 171-11-3MK-01M à 3 aiguilles. Ecartement aiguilles 6 mm. Avec rouleaux de transport postérieurs (supérieur moteur). Point ornemental sans couverture supérieure type 407. Largeur élastique introduit de 6 à 20 mm.

### PL 71-6250/A4M

Ourlage de tissus légers et moyens.

Particulièrement indiqué pour des vêtements d'enfant, pour pyjamas et articles similaires avec entrejambe très bas. Doté de tête 171-11-2MK-51M à base courte 2 aiguilles. Ecartement aiguilles 4,5 mm. Avec rouleaux de transport postérieurs (supérieur moteur). Point ornemental sans couverture type 406. Largeur élastique introduit de 6 à 18 mm. La base de la machine s'étend de quelques centimètres dans la zone de gauche des aiguilles pour permettre d'ourler des articles tubulaires qui par leurs dimensions réduites ne peuvent pas être ourlés avec une machine à base cylindrique normale.

### PL 71-6250/A5M

Ourlage de tissus moyens et moyens-épais.

Particulièrement indiqué pour l'ourlage de pyjamas et combinaisons de sport. Doté de tête 171-11-2MK-10M à 2 aiguilles. Ecartement aiguilles 4,5 mm. Avec rouleaux de transport (supérieur moteur). Point ornemental sans couverture type 406. Largeur élastique introduit de 6 à 30 mm. La machine est dotée de pied presseur et d'organes d'entraînement larges pour des ourlages avec introduction d'élastique large jusqu'à 30 mm.

## DONNEES TECHNIQUES

Moteur électronique type:	A3754 QUICK ou A3822 EFKA pour 220/380 V A3755 QUICK ou A3823 EFKA pour 240/420 V
Bâti type:	B6281 - bâti à colonne
Pression air:	4,5 + 6 bars
Consommation moyenne air:	40 NI/min avec doseur complètement ouvert

Eléments principaux composant les PL 71-6250

- 1) Tête de couture type 171 spéciale (1 fig. 2)
- 2) Moteur électronique (2 fig. 1)
- 3) Guide ourleur (1 fig. 2)
- 4) Dispositif rase-fils type 538
- 5) Rouleau de tension fixe (2 fig. 2)
- 6) Groupe de tension mobile ( 3 fig. 1)
- 7) Genouillère (1 fig. 3)
- 8) Plaque porte soupapes (1 fig. 4)

## REGLAGES PNEUMATIQUES

- Vitesse d'ouverture et fermeture guide (1 fig. 2). Agir sur les doseurs (3 et 4 fig. 4)
- Vitesse cylindre dispositif de tension rouleaux (3 fig. 1). Agir sur les doseurs (6 et 7 fig. 1)
- Quantité air soufflé dérouleur tissu (4 fig. 2) situé sur le guide (1 fig. 2). Agir sur le doseur (5 fig. 4)

## REGLAGES MECANIQUES

- Réglage point
  - Montage et réglage griffes
  - Réglage puller antérieur moteur
- Voir livret instructions

## REGLAGE GUIDE OURLEUR

- Le PL 71-6250 est fourni avec un guide (1 fig. 2) doté de deux pièces (1-2 fig. 5) pour le travail de tissus légers-moyens et moyens-épais.
- 1) Position élastique par rapport aux aiguilles - Régler le guide (1 fig. 5) et rouleau fixe (2 fig. 2)
  - 2) Bord du revers du vêtement à exécuter par rapport aux aiguilles - Régler le guide de duite (3 fig. 5)
  - 3) Régler le guide (2 fig. 5) selon la finesse et les coutures préexistantes sur le vêtement à exécuter

## CYCLE DE TRAVAIL

- 1) Presser le poussoir ON placé sur l'interrupteur général (2 fig. 4)
- 2) Introduire l'élastique dans le guide (1 fig. 2) qui se présente ouvert; le faire glisser sur les rouleaux ( 2 et 3 fig. 2) et (4 fig. 1) du groupe de tension (5 fig. 1)
- 3) Fermer le guide (1 fig. 2) en pressant la genouillère (1 fig. 3)
- 4) Introduire le vêtement à ourler dans le guide (1 fig. 2) en le pré-formant pour une courte étape. Poser le vêtement sur les rouleaux de tension tant mobiles (4 fig. 1) que fixes (2 et 3 fig. 2)
- 5) Presser en avant la pédale de commande de moteur. Descente pied presseur, rouleau supérieur moteur et dispositif de tension rouleaux de la position A à B (fig. 6)
- 6) Presser en avant la pédale de commande de moteur; début de la couture sur le vêtement
- 7) Arrivée de l'ourlet du vêtement cousu à la proximité du guide (1 fig. 2)
  - Presser la genouillère (1 fig. 3)
  - Ouverture du guide
  - Terminer l'opération d'ourlage et superposer de manière suffisante la couture préexistante
- 8) Actionner le dispositif rase-fils; levée pied presseur et rouleau postérieur moteur en pressant la pédale de moteur en arrière
- 9) Le PL 71-6250 à la fin de ces opérations se préparera pour le démarrage d'un nouveau cycle de travail

## HINWEISE

### SICHERHEIT

Der Antriebsmotor und die eventuell auf der Maschinen aufgebauten Vorrichtungen MÜSSEN VOM STROMNETZ ABGESCHALTET SEIN BEVOR man:

- die Einfädung der Maschine oder einen Eingriff in das Maschineninnere vornimmt
- Nähwerkzeuge auswechselt
- Wartungsarbeiten an der Maschine ausführt
- den Arbeitsplatz, auch nur augenblicklich, verlässt.

Die **Rimoldi**-Erzeugnisse, auf die sich dieses Instruktionshaft bezieht, sind mit allen von den z.Zt. vorgesehenen gesetzlichen Unfallschutzvorrichtungen versehen.

Auch die in der pneumatischen Anlage eingebauten Schalldämpfer sind als Unfallschutzvorrichtung betrachtet und müssen als solche, falls nicht einwandfrei arbeitend, gereinigt aber keinesfalls entnommen oder ausgeschlossen werden.

Daher dürfen die eingebauten Unfallschutzvorrichtungen nicht ausgebaut werden, ausgenommen für Wartungsfälle, welche nur mit abgeschaltetem Motor vorgenommen werden dürfen.

Die **Rimoldi S.r.l.** lehnt jedwede zivil- wie auch strafrechtliche Verantwortung für die Unfälle ab, die durch Nichteinhaltung auch nur einer der oben erwähnten Vorsichtsmassregeln hervorgerufen worden sind.

### GARANTIE

Die Rimoldi-Erzeugnisse sind skrupulösen und äusserst strengen Kontrollen unterworfen, welche gestatten, die Lebensdauer und Wirksamkeit dieser Erzeugnisse zu garantieren; diese Performancen hängen jedoch in grossem Masse davon ab, in welcher Art und Weise diese Erzeugnisse benutzt werden und von der gewissenhaften Wartung, welche man denselben widmet.

Immer Rim markierte Original-**Rimoldi**-Ersatzteile benutzend, die einzigen welche dieselbe Qualitätsgarantie zusichern wie die in der Original-Maschine eingebauten Teile, hat man die Sicherheit im Laufe der Zeit die Betriebszuverlässigkeit und den kommerziellen Wert des **Rimoldi**-Erzeugnisses beizubehalten.

Die **Rimoldi S.r.l.** lehnt jedwede Verantwortung für ein schlechtes Funktionieren oder für einen Schaden an den eigenen Erzeugnissen ab, falls nicht Original-Ersatzteile benutzt worden sind.

## BESCHREIBUNG

Der PL 71-6250 ist ein Arbeitsplatz für das Säumen, mit Einführung eines als Ring geschlossenen Gummibandes, als Bundabschluss von Artikeln aus Maschenschlauchware.

Die Naht ist mit Freiarm-Oberteil Klasse 171 ausgeführt. Die manuell ausgeführte Überwachung des Nähgutes während des Nähvorganges ist durch eine Spezial-Führung und einer Reihe pneumatischer Vorrichtungen erleichtert.

## EINSATZBEREICH

Je nach benutztem Oberteil, nimmt die PL 71-6250 folgende Benennungen an:

### PL 71-6250/A1M

Säumen leichter und mittlerer Ware.

Ausgestattet mit 2-Nadel-Oberteil 171-11-2MK-08M, 4,5 mm Nadelabstand. Mit hinteren Transportwalzen (obere angetrieben).

Überdeckstich ohne oberen Legefaden Typ 406. Breite des eingeführten Gummibandes von 6 bis 20 mm.

### PL 71-6250/A2M

Säumen leichter und mittlerer Ware.

Ausgestattet mit 2-Nadel-Oberteil 171-11-2MK-09M, 6 mm Nadelabstand. Mit hinteren Transportwalzen (obere angetrieben).

Überdeckstich ohne oberen Legefaden Typ 406. Breite des eingeführten Gummibandes von 6 bis 20 mm.

### PL 71-6250/A3M

Säumen leichter und mittlerer Ware.

Ausgestattet mit 3-Nadel-Oberteil 171-11-3MK-01M, 6 mm Nadelabstand.

Mit hinteren Transportwalzen (obere angetrieben).

Überdeckstich ohne oberen Legefaden Typ 407. Breite des eingeführten Gummibandes von 6 bis 20 mm.

### PL 71-6250/A4M

Säumen leichter und mittlerer Ware.

Besonders angezeigt für Kindebekleidung, Schlafanzüge und ähnliche Erzeugnisse mit sehr tiefliegender Schrittnaht. Ausgestattet mit 2-Nadel-Oberteil 171-11-2MK-51M mit verkürztem Freiarm. Nadelabstand 4,5 mm. Mit hinteren Transportwalzen (obere angetrieben). Überdeckstich ohne oberen Legefaden Typ 406. Breite des eingeführten Gummibandes von 6 bis 18 mm.

Der Freiarm ragt nur wenige Zentimeter links der Nadeln heraus, um das Säumen von Schlauchwaren-Artikel zu gestatten, welche infolge deren kleinen Dimensionen nicht auf einer normalen Freiarmmaschine gesäumt werden können.

### PL 71-6250/A5M

Säumen mittlerer und mittelschwerer Ware.

Besonders angezeigt für das Säumen von Schlaf- und Trainingsanzügen. Ausgestattet mit 2-Nadel-Oberteil 171-11-2MK-10M. Nadelabstand 4,5 mm. Mit hinteren Transportwalzen (obere angetrieben). Überdeckstich ohne oberen Legefaden Typ 406. Breite des eingeführten Gummibandes von 6 bis 30 mm. Die Maschine ist mit breitem Presserfuss und Transportwerkzeugen für das Säumen mit Einführung eines bis 30 mm breiten Gummibandes ausgestattet.

## TECHNISCHE DATEN

Elektronischer Motor Typ: A3754 QUICK oder A3822 EFKA für 220/380 V

A3755 QUICK oder A3823 EFKA für 240/420 V

Gestelltyp: B6281 Säulengestell

Druckluft: 4,5 - 6 bar

Durchschn.Luftverbrauch: 40 NI/Min. mit vollkommen geöffnetem Dosierer

Die PL 71-6250 bildenden Hauptelemente:

- 1) Nähkopf Typ 171 Spezial (1 Abb.2)
- 2) Elektronischer Motor (2 Abb.1)
- 3) Saumführung (1 Abb.2)
- 4) Fadenabschneide-Vorr. Typ 538
- 5) Feststehende Spannungswalze (2 Abb.2)
- 6) Gruppe verstellbarer Spanner (3 Abb.1)
- 7) Knieschalter (1 Abb.3)
- 8) Ventil-Halterplatte (1 Abb.4)

## **PNEUMATISCHE EINSTELLUNGEN**

- Geschwindigkeit des Öffnens und Schliessens der Saumführung (1 Abb.2): Auf die Dosierer (3 und 4 Abb.4) einwirken.
- Zylinder-Geschwindigkeit der Walzenspannvorrichtung (3 Abb.1): Auf Dosierer (6 und 7 Abb.1) einwirken.
- Luftmenge des auf der Saumführung (1 Abb.2) angebrachten Stoffentroll-Luftstrahles (4 Abb.2): Auf Dosierer (5 Abb.4) einwirken.

## **MECHANISCHE EINSTELLUNGEN**

- Sticheinstellung
  - Montage und Einstellung der Transporteure
  - Einstellung des vorderen angetriebenen Pullers
- Siehe Instruktionsheft des Nähkopfes.
- Montage und Einstellung des Fadenabschneiders 538
- Siehe Instruktionsheft.

## **EINSTELLUNG DER SAUMFÜHRUNG**

- Die PL 71-6250 ist mit einer Saumführung (1 Abb.2) ausgerüstet, welche mit zwei Einzelteilen (1-2 Abb.5) für die Bearbeitung leichter-mittlerer und mittlerer-schwerer Ware versehen ist.
- 1) Stellung des Gummibandes in Bezug auf die Nadeln: Saumführung (1 Abb.5) und feststehende Walze (2 Abb.2) einstellen.
  - 2) Stellung der Umschlagkante des Nähgutes in Bezug auf die Nadeln: Die Anschlagführung (3 Abb.5) einstellen.
  - 3) Die Saumführung (2 Abb.5) je nach Materialdicke und bereits auf dem Nähgut befindlichen Nähten einstellen.

## **ARBEITSZYKLUS**

- 1) Den auf dem Hauptschalter (2 Abb.4) angebrachten Druckschalter ON drücken.
- 2) Das Gummiband in die Saumführung (1 Abb.2), welche geöffnet ist, einführen; das Gummiband auf den Walzen (2 und 3 Abb.2) und der Spannungsgruppe (5 Abb.1) laufen lassen.
- 3) Die Saumführung (1 Abb.2) durch Betätigung des Knieschalters (1 Abb.3) schliessen.
- 4) Das zu säumende Nähgut in die Saumführung (1 Abb.2) einführen, wobei das erste kurze Stück von Hand vorgeformt wird. Das Nähgut sowohl auf die beweglichen (4 Abb.1) wie auf die feststehenden (2 und 3 Abb.2) Spannungswalzen auflegen.
- 5) Das Antriebspedal drücken. Senken des Presserfusses, obere angetriebene Walze und Walzenspanner gehen von Stellung A in B (Abb.6)
- 6) Das Antriebspedal durchdrücken; Beginn des Nähvorganges auf dem Nähgut.
- 7) Der Saum des genähten Nähgutes erreicht fast die Saumführung (1 Abb.2)
  - Knieschalter (1 Abb.3) drücken
  - Öffnen der Saumführung
  - Den Saumvorgang beenden und die Naht des Saumanfanges soweit wie notwendig übernähen.
- 8) Fadenabschneider betätigen; Presserfusslüftung und Lüften der hinteren angetriebenen Walze durch Absatzdruck auf das Motorenpedal.
- 9) Der PL 71-6250 bereitet sich nun, nach dem letzten Vorgang, für den Beginn eines neuen Arbeitszyklusses vor.

## ADVERTENCIAS

### SEGURIDAD

El motor de accionamiento y, eventualmente, los demás equipos montados sobre la máquina DEBEN ESTAR DESENCHUFADOS DE LA RED ELECTRICA ANTES DE:

- enhebrar la máquina o acceder a su interior
- sustituir los órganos de costura.
- efectuar trabajos de mantenimiento de la máquina
- dejar el puesto de trabajo, incluso momentáneamente.

Los productos **Rimoldi** a los que se refiere el presente manual de instrucciones están dotados de todas las protecciones contra infortunio previstas por las leyes vigentes.

Incluso los silenciadores montados en la instalación neumática se consideran dispositivos de seguridad y como tales deben limpiarse en caso de mal funcionamiento, pero no deben excluirse.

Por lo tanto, los dispositivos de seguridad montados no deben quitarse y después montarse nuevamente si no es para efectuar tareas de mantenimiento, que se realizarán siempre con el motor desconectado de la red de alimentación, actuando con el correspondiente interruptor.

**Rimoldi S.r.l.** declina toda responsabilidad - tanto civil como penal - derivada de infortunios causados por el no respeto incluso de una sola de las referidas reglas básicas de seguridad.

### GARANTIA

Los productos **Rimoldi** están sujetos a escrupulosos controles y rigurosas pruebas que permiten garantizar su duración y eficiencia; de todos modos, las prestaciones dependen notablemente del modo en que se usan los productos y del adecuado mantenimiento a que se los somete.

Haciendo uso siempre de los Repuestos Originales **Rimoldi** marcados Rim - los únicos que brindan la misma garantía de calidad de aquellos montados originalmente - se tiene la seguridad de mantener en el tiempo la funcionalidad y el valor comercial de los productos **Rimoldi**.

**Rimoldi S.r.l.** declina toda responsabilidad por el mal funcionamiento o por daños causado a sus productos por el empleo de repuestos no originales.



## DESCRIPCION

El PL 71-6250 es un puesto de trabajo para dobladillar la cintura de artículos tubulares de punto, con alimentación de un elástico cerrado en anillo. La costura está realizada por una cabeza de base cilíndrica tipo 171. El control de la prenda durante la costura - efectuada manualmente - está facilitado por una guía especial y por una serie de dispositivos neumáticos.

## CAMPOS DE EMPLEO

Según el tipo de cabeza empleado, el PL 71-6250 asume las siguientes denominaciones:

### PL 71-6250/A1M

Dobladillado de tejidos ligeros y medianos.

Dotado de cabeza 171-11-2MK-08M de dos agujas. Distancia agujas 4,5 mm. Con rodillos transportadores posteriores (superior motor). Punto ornamental sin cobertura superior tipo 406. Ancho elástico colocado: de 6 a 20 mm.

### PL 71-6250/A2M

Dobladillado de tejidos ligeros y medianos.

Dotado de cabeza 171-11-2MK-09M de dos agujas. Distancia agujas 6 mm. Con rodillos transportadores posteriores (superior motor). Punto ornamental sin cobertura superior tipo 406. Ancho elástico colocado: 6 a 20 mm.

### PL 71-6250/A3M

Dobladillado de tejidos ligeros y medianos.

Dotado de cabeza 171-11-3MK-01M de 3 agujas. Distancia agujas 6 mm. Con rodillos transportadores posteriores (superior motor). Punto ornamental sin cobertura superior tipo 407. Ancho elástico colocado: 6 a 20 mm.

### PL 71-6250/A5M

Dobladillado de tejidos medianos y medio-pesados.

Particularmente indicado para prendas de niño, pijamas y artículos similares, con entrepierna muy baja. Dotado de cabeza 171-11-2MK-51M de base corta 2 agujas. Distancia agujas 4,5 mm. Con rodillos transportadores superiores (superior motor). Punto ornamental sin cobertura tipo 406. Ancho elástico colocado: 6 a 18 mm. La base de la máquina se extiende unos pocos centímetros en la zona a la izquierda de las agujas, para que sea posible dobladillar artículos tubulares que, a causa de sus dimensiones reducidas, no pueden ser dobladillados con una máquina de base cilíndrica normal.

### PL 71-6250/A5M

Dobladillado de tejidos medianos y medio-pesados.

Particularmente indicado para dobladillar pijamas y prendas deportivas de felpa. Dotado de cabeza 171-11-2MK-10M de dos agujas. Distancia agujas 4,5 mm. Con rodillos transportadores (superior motor). Punto ornamental sin cobertura tipo 406. Ancho elástico colocado: 6 a 30 mm. La máquina está dotada de prensatelas y de órganos de transporte para dobladillar colocando elástico de ancho hasta 30 mm.

## DATOS TECNICOS

Motor electrónico tipo:	A3754 QUICK o A3822 EFKA para 220/380V
Bancada tipo:	B6281 - bancada en columna
Presión aire:	4,5 a 6 bar
Consumo medio aire:	40 NI/min con dosificador completamente abierto

Elementos principales de los PL 71-6250:

- 1) Cabeza costura tipo 171 especial (1 Fig. 2)
- 2) Motor electrónico (2 Fig. 1)
- 3) Guía del dobladillado (1 Fig. 2)
- 4) Dispositivo raehilos tipo 538
- 5) Rodillo tensor fijo (2 Fig. 2)
- 6) Grupo tensor móvil (3 Fig. 1)
- 7) Rodillera (1 Fig. 3)
- 8) Placa porta-válvulas (1 Fig. 4)

## REGULACIONES NEUMATICAS

- Velocidad de apertura y cierre guía (1 Fig. 2). Actuar sobre los dosificadores (3 y 4 Fig. 4).
- Velocidad cilindro dispositivo tensor rodillos (3 Fig. 1). Actuar sobre los dosificadores (6 y 7 Fig. 1).
- Cantidad aire soplado desenrollador tejido (4 Fig. 2) colocado en la guía (1 Fig. 2). Actuar sobre los dosificadores (5 Fig. 4).

## REGULACIONES MECANICAS

- Regulación puntada.
  - Montaje y regulación grifas.
  - Regulación puller anterior motor.
- Véase manual de instrucciones cabeza.

- Montaje y regulación dispositivo cortahilos 538.
- Véase manual de instrucciones.

## REGULACIONES GUIA DOBLADILLADO

El PL 71-6250 se suministra con una guía (1 Fig. 2), dotada de dos elementos (1-2 Fig. 5) para trabajar tejidos ligero-medianos y medio-pesados.

- 1) Posición del elástico respecto a las agujas - Regular la guía (1 Fig. 5) y el rodillo fijo (2 Fig. 2).
- 2) Borde del doblado de la prenda respecto a las agujas - Regular la guía de choque (3 Fig. 5).
- 3) Regular guía (2 Fig. 5) según el espesor y las costuras que ya existen en la prenda.

## CICLO DE TRABAJO

- 1) Apretar el pulsante ON colocado en el interruptor general (2 Fig. 4).
- 2) Colocar el elástico en la guía (1 Fig. 2) que se presenta abierta; hacerlo deslizar sobre los rodillos (2 y 3 Fig. 2) y (4 Fig. 1) del grupo tensor (5 Fig. 1).
- 3) Cerrar la guía (1 Fig. 2) apretando la rodillera (1 Fig. 3).
- 4) Colocar la prenda a dobladillar en la guía (1 Fig. 2), preformándola por un breve tramo. Apoyar la prenda sobre los rodillos tensores móviles (4 Fig. 1) y fijos (2 y 3 Fig. 2).
- 5) Empujar hacia adelante el pedal de mando motor. Descenso del prensatelas, rodillo superior motor y tensor rodillos de posición A a B (Fig. 6).
- 6) Empujar hacia adelante el pedal de mando motor; comienza la costura de la prenda.
- 7) Aproximación del borde de la prenda cosida a la guía (1 Fig. 2).
  - Apretar rodillera (1 Fig. 3)
  - Apertura de la guía
  - Terminar la operación de dobladillado y superponer cuanto basta la costura pre-existente.
- 8) Accionar el dispositivo raehilos; se levanta el prensatelas y el rodillo posterior motor empujando el pedal del motor hacia atrás.
- 9) Una vez terminada esta operación, el PL 71-6250 se preparará para el comienzo de un nuevo ciclo de trabajo.

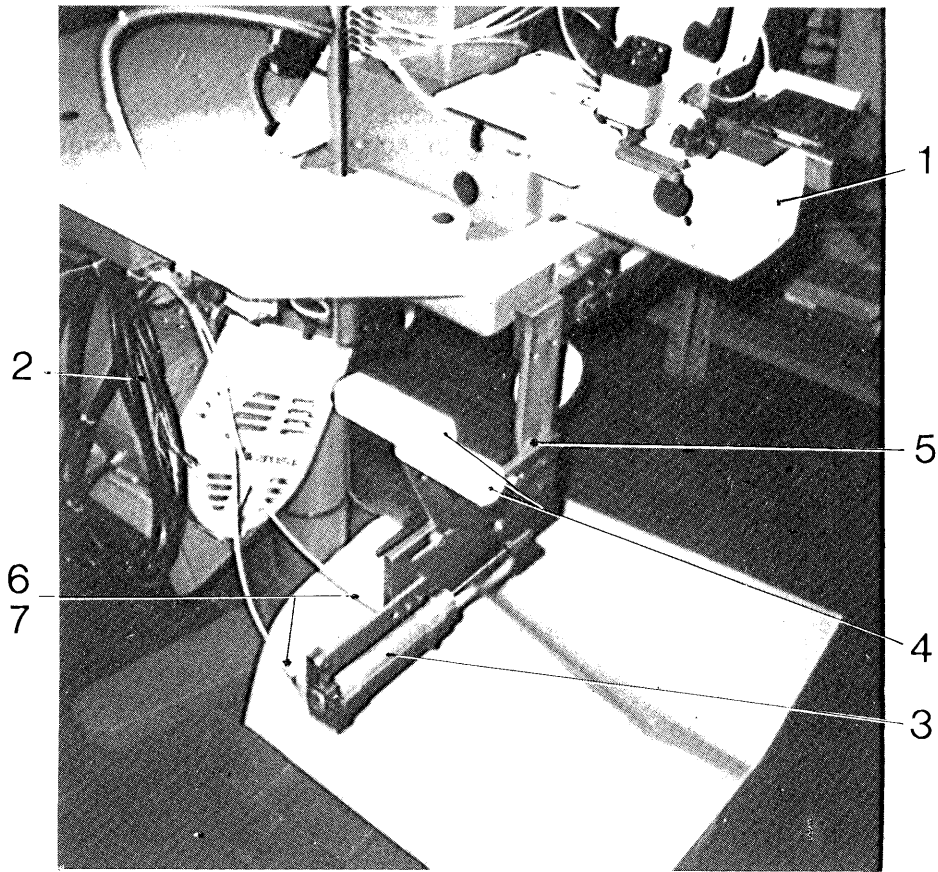


FIG. 1

FIG. 2

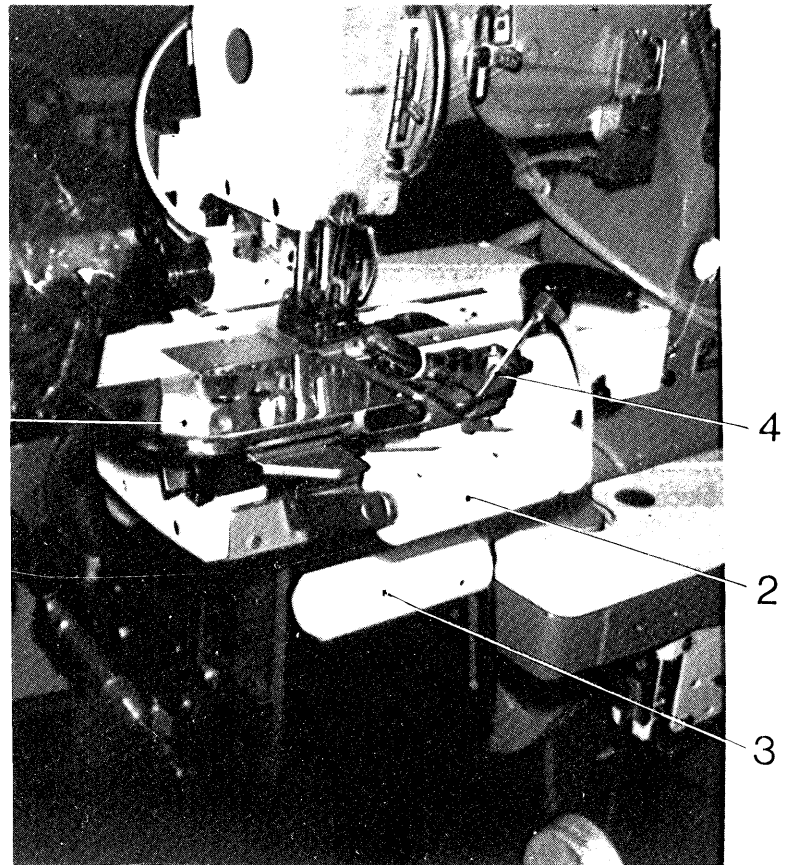
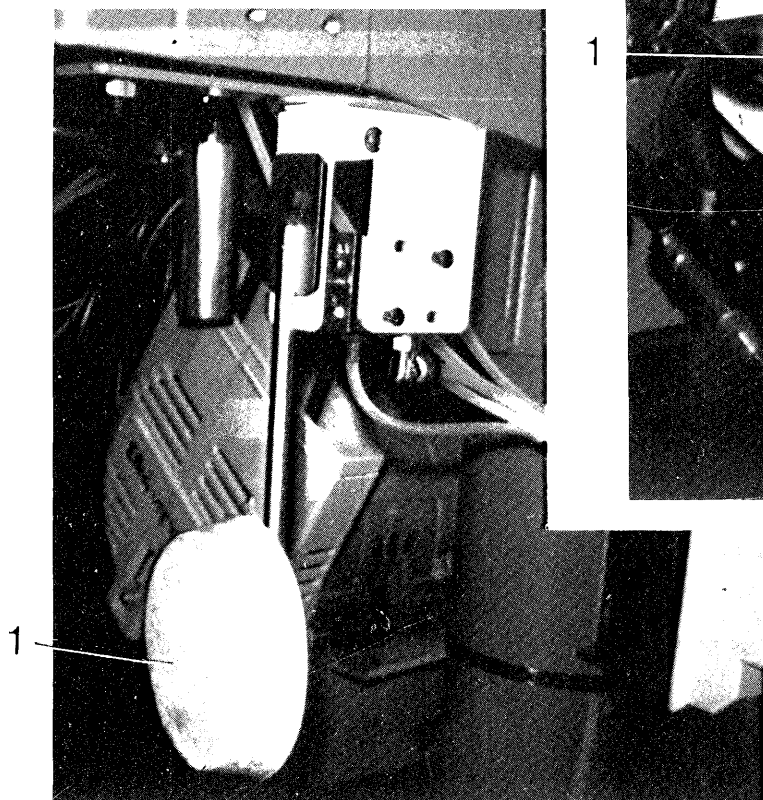


FIG. 3



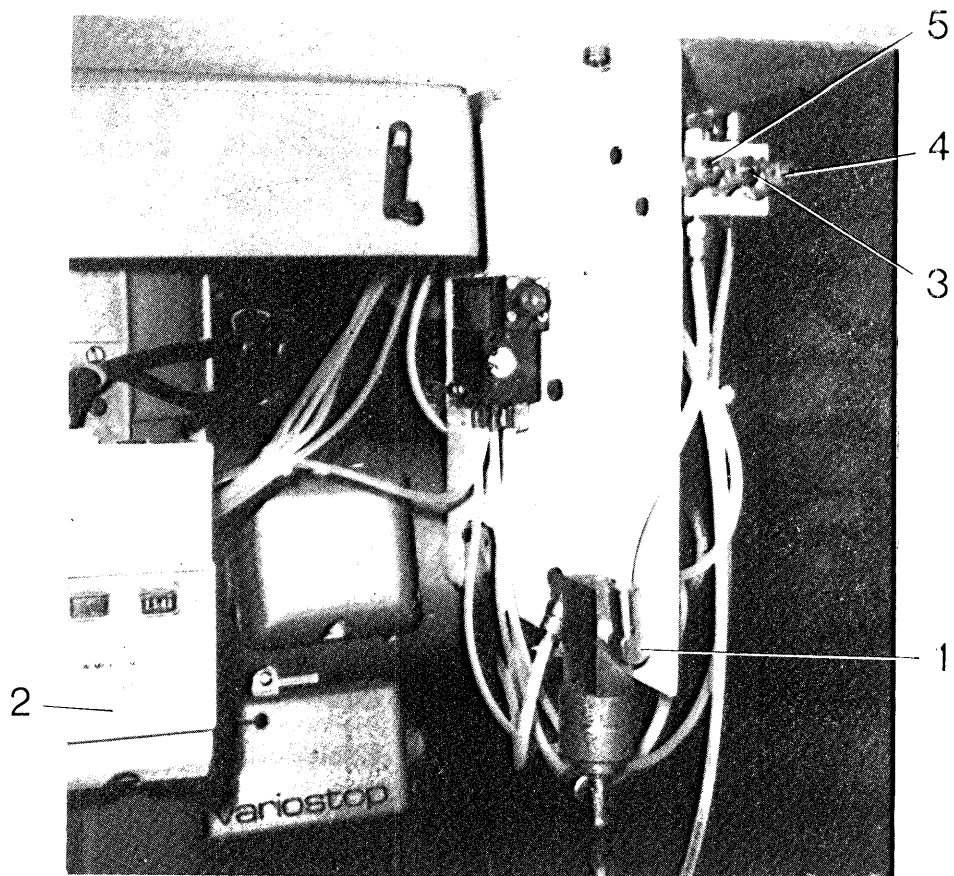


FIG. 4

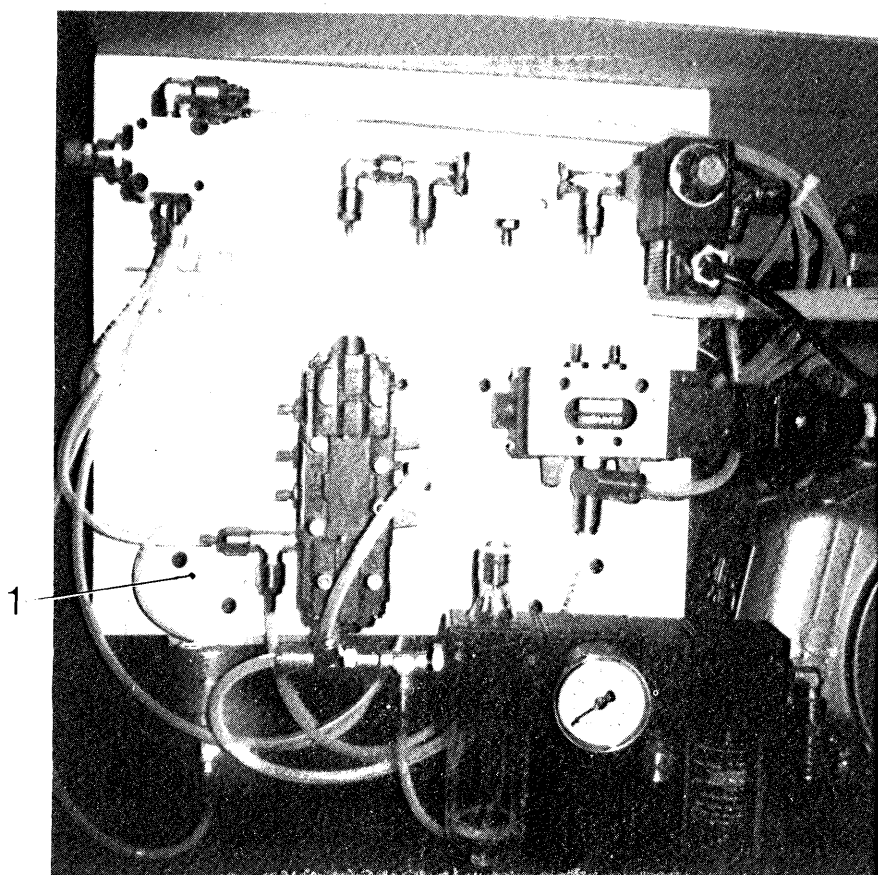
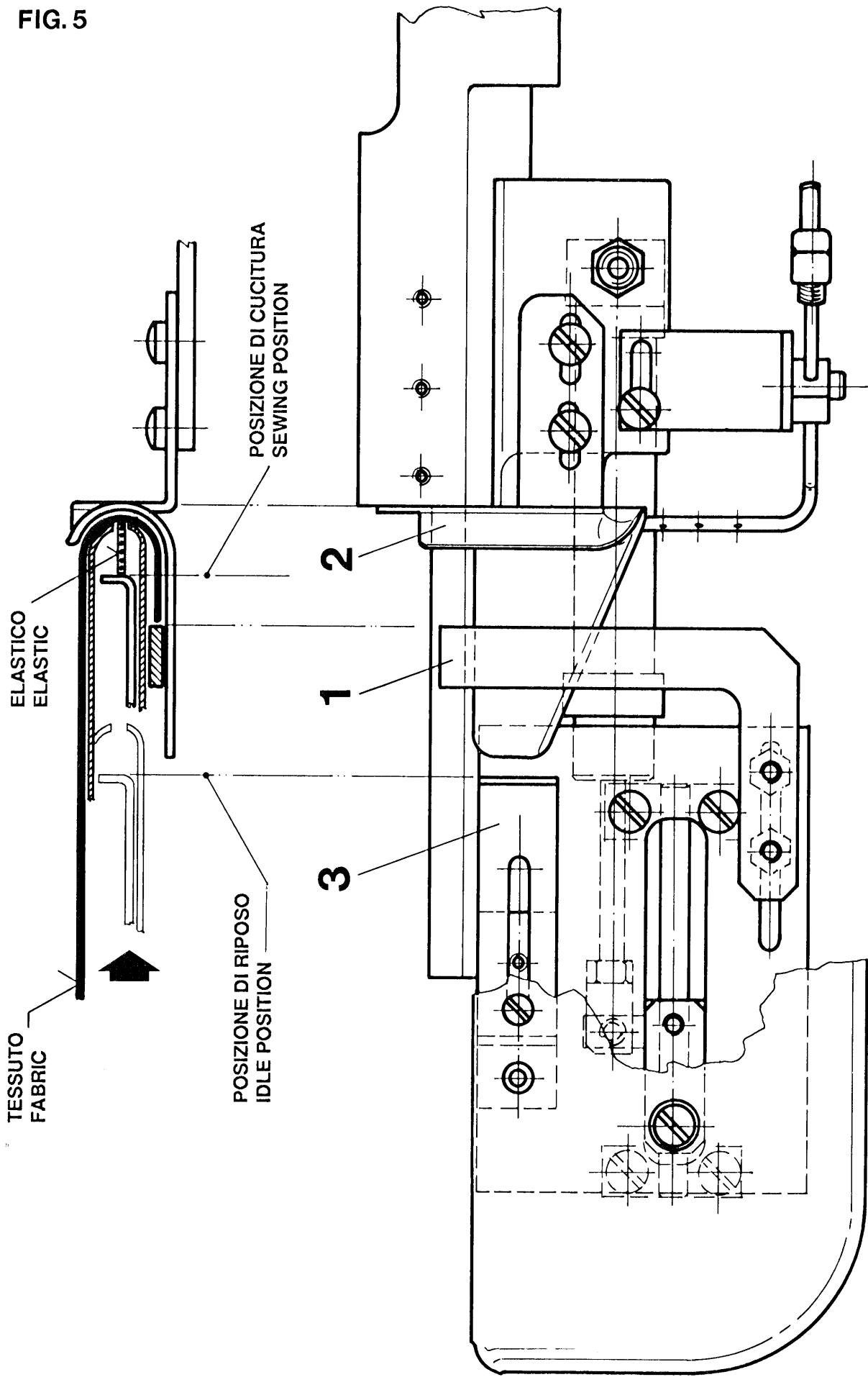


FIG. 5



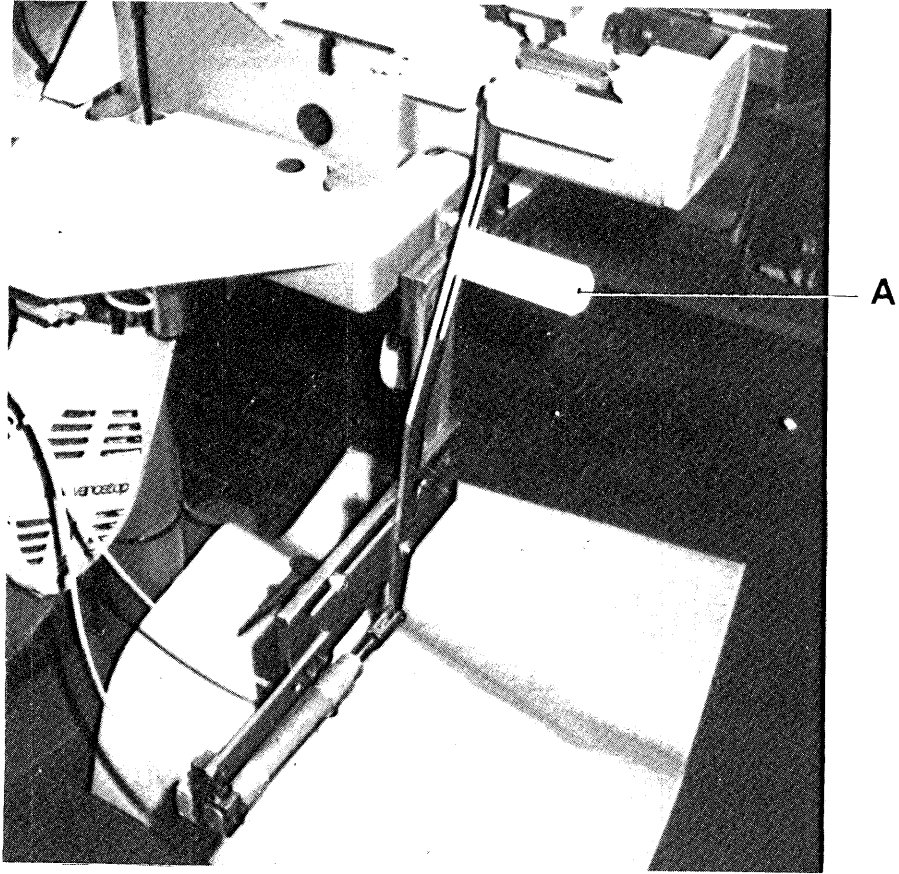
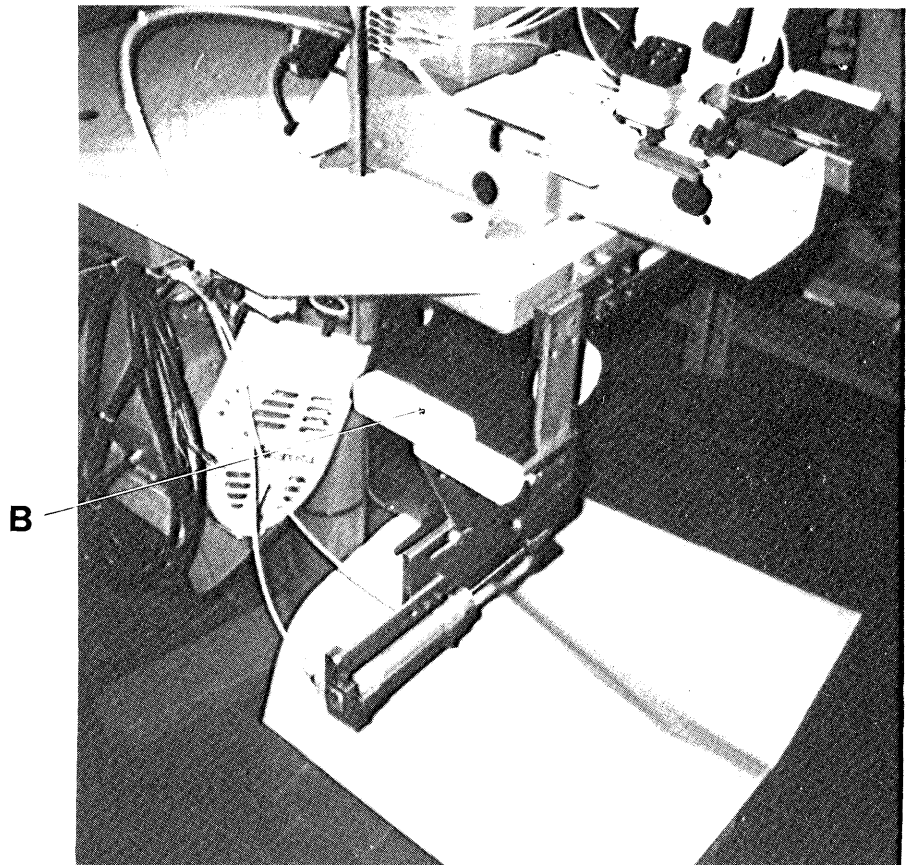


FIG. 6



SCHEMA PNEUMATICO  
PNEUMATIC SKETCH

