

TEGA

Rimoldi®

LIBRETTO ISTRUZIONI
INSTRUCTIONS HANDBOOK
LIVRET D'INSTRUCTIONS

Fenix

KIT

MONTAGGIO MOVIMENTO CROCHET COPERTURA
MOUNTING THE TOP SPEARDER MECHANISM
MONTAGE DU MOUVEMENT DU CROCHET DE RECOUVREMENT

510/4

Il presente libretto è stato redatto per illustrare le caratteristiche del prodotto che è stato studiato per permettere il suo impiego in diverse operazioni di confezione, aggiungendo opportuni KIT. Contiene, pertanto, note esplicative del prodotto, note relative all'installazione, messa a punto, montaggio dei vari KIT (vedere i differenti opuscoli allegati), manutenzione da eseguire per mantenerlo efficiente, in quanto, è stato costruito con i più sofisticati sistemi di produzione per ottenere quelle prerogative richieste da un mezzo che viene impiegato ad alta velocità per tempi molto lunghi.

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.

La Rimoldi S.r.l. si riserva il diritto di modificare o variare, per motivi di ordine tecnico o commerciale i dati e le informazioni riportati nel presente manuale.

MONTAGGIO MOVIMENTO CROCHET COPERTURA

I simboli dei KIT del movimento del crochet di copertura, sono i seguenti:

- WFS-00-001-00-0 gruppo cinematismo copertura
- WFS-08-..... carter anteriore*
- WFS-08-..... carter laterale*
- WFS-08-..... piano di lavoro *
- WFS-09-..... organi di cucitura*
- WFS-05-..... attrezzature varie*

* specifici per teste

ISTRUZIONI PER IL MONTAGGIO DEL KIT W FS-00-001-00-0

1. Togliere i coperchi superiore e laterale del braccio macchina svitando le viti che li fissano.
2. Togliere la spina A che funge da tappo montato nella bussola B del musone del braccio svitando la vite a testa esagonale incassata C; con il tappo A si togliranno la rondella D (fig. 1) e, dalle bussole F ed F1, tappi E (fig. 2).
3. L'albero superiore rotante, nella parte sinistra verso la parte del musone del braccio, è dotato di N. 3 eccentrici A-B-C che servono: A per comandare il cinematismo del crochet di copertura; B per comandare il cinematismo del tendifilo superiore (sempre attivo) e C per comandare i cinematismi del puller o dei rulli dosatori anteriori superiori (fig. 3).

Gli eccentrici A e C quando sono inattivi sono posizionati angolarmente in modo da tappare i fori radiali praticati sull'albero rotante che servono per lubrificare sotto pressione gli eccentrici quando fossero attivi.

Pertanto prima di procedere al montaggio dei pezzi che servono a comporre il cinematismo della copertura superiore si dovrà procedere a posizionare angolarmente l'eccentrico A.

Per fare questo si procederà ad allentare le viti D e D1 (fig. 3); a questo punto ruotando il volantino della macchina, nel senso di marcia e tenendo fermo l'eccentrico portare la barra d'ago al punto morto superiore; l'eccentrico A sarà messo in fase quando la vite D1 si troverà sullo stesso piano immaginario della vite E dell'eccentrico B.

Procedere ad avvitarle leggermente le viti D e D1 avendo cura di non bloccarle.

Assicurarsi che i fori di lubrificazione dell'eccentrico A (fig. 3) e della bussola F1. (fig. 2) siano liberi; per fare questo servirsi di un oliatore e spruzzare attraverso il foro praticato sulla parte sferica dell'eccentrico una certa quantità di olio (usare il tipo RIM 32 che servirà per lubrificare la macchina); dal foro praticato nella bussola F1 si dovrà notare la fuori-uscita dell'olio spruzzato nell'eccentrico. Qualora non si verificasse quanto sopra individuare la causa, rimuovendola.

A questo punto si inizierà l'assemblaggio di tutti i pezzi che compongono il KIT di copertura.

4. Montare la biella A fig. 4 sull'eccentrico A fig. 3 operando come segue:
 - a) rimuovere il cappello svitando le viti che lo fissano al fusto;
 - b) sistemare il cappello biella sopra l'eccentrico-ruotare di 180° l'albero;
 - c) collegare il fusto della biella al suo cappello, facendo attenzione di fare coincidere i piani praticati sul fusto e sul cappello, bloccando le viti
 - d) prima di procedere all'assemblaggio di tutti gli altri pezzi togliere: piedino, pomolo premistoffa E, protezione gialla, molla premistoffa F, barra porta piedino G dopo aver allentato la vite H che collega quest'ultima alla sua guida I (fig. 1);
 - e) allentare la vite L montata nella faccia frontale del braccio e rimuovere il perno M per liberare il bilanciere N coi pezzi collegati (fig. 1);

- f) liberata la parte interna del musone, montare il perno verticale A (fig. 5) avendo curadi infilarla nella bussola in modo che la nicchia tangenziale praticata ad una estremità capiti nell'interno del braccio (il perno così sistemato non cade in quando frizionato dall'anello OR montato in origine nella bussola B (fig. 5);
 - g) montare il gruppo rappresentato in fig. 6 infilando la parte cilindrica del pezzo G nella bussola F (fig. 5); nel procedere a fare questa operazione infilare sul gambo cilindrico la rosetta C, la fascetta D e il braccio di leva E. Proseguire ad infilare parte cilindrica nella bussola F1 (fig. 5);
 - h) procedere a creare il rasamento della rosetta C e della fascetta D contro la faccia interna della bussola B bloccando la vite della fascetta D avendo cura di non lasciare giochi assiali al pezzo G e nello stesso tempo di non bloccare la rondella C (fig. 5);
 - i) dopo aver allineato la leva E (fig. 4 e 5) con l'eccentrico A (fig.3) ottenendo la perfetta ortogonalità tra il fusto della biella A (fig. 4) e l'albero rotante bloccare la leva E sull'estensione cilindrica del pezzo G osservando che le linee di fede praticate sul gambo cilindrico G (fig. 5) e sulla fascetta della leva E coincidano - (vedere vista 1 fig. 5);
 - l) collegare, ora, il braccio H (fig. 5 e 6) con terminale sferico impegnato nella bielletta di bronzo con il perno A inserendo in questo la rosetta I; fissare il braccio H al perno A bloccando la vite già montata nel braccio H tenendo presente di centrare la punta della stessa nella sede conica ricavata sul perno A (fig. 5).
5. Montare il gruppo passafilo L rappresentato in fig. 7 sotto il musone del braccio fissandolo con n. 2 viti M (fig.5).
6. Fissare al braccio sotto il musone la squadretta N con N. 2 viti O; montare su questa il passafilo a camma P fissandolo con N. 2 viti Q fig. 5.
7. Continuare il montaggio dei pezzi che formano il cinematismo di copertura infilando nella parte inferiore del perno A (fig 5) la rosetta R, l'anello S, il porta crochet T, la rosetta U, la vite V e la vite Z inserita nella V (fig. 5);
- a) procedere ad effettuare il rasamento di questi pezzi contro la bussola B (fig. 5) agendo sulla vite V assicurandosi di non lasciare giochi assiali e nello stesso tempo di non bloccare la rondella R;
 - b) fatto quanto sopra bloccare la vite Z di fermo, l'anello S e il porta crochet T;
 - c) montare l'astina tira filo K sull'anello S, il crochet di copertura provvisto di anello di serraggio con vite, tenendo presente che la lama orizzontale del crochet dovrà trovarsi a mm 9 dal piano placca ago;
 - d) bloccare il crochet con la vite montata sul porta crochet T, spostare verso l'alto l'anello montato sul gambo del crochet fino a farlo combaciare con la faccia inferiore del porta crochet T e bloccarlo sul gambo del crochet con la sua vite.
8. A questo punto bisognerà procedere al controllo della fase del crochet di copertura con la barra ago, definire la corsa del crochet (quota "e" del foglio di fase) regolando l'ampiezza del braccio di comando e definire la posizione del punto morto di sinistra del crochet rispetto gli aghi (quota "f" del foglio di fase).
- a) per ottenere la quota "e" sbloccare il dado B (fig. 4) e fare scorrere il perno nella cava del particolare E; spostando quest'ultimo verso l'alto si diminuisce la corsa, al contrario, verso il basso, si aumenta;
 - b) trovata la giusta corsa bloccare il dado B (fig. 4);
 - c) la quota "f", invece, si ottiene ruotando il porta crochet T sul suo perno A. (fig.5).

9. Controllare la fase crochet barra ago: questa sarà esatta quando il crochet inizierà la sua corsa da sinistra verso destra dopo che la barra ago avrà trascorso mm.1 dal punto morto inferiore verso quello superiore, se queste condizioni si verificassero bloccare le viti D e D1 (fig. 3); se non si verificassero sbloccare le suddette viti e ruotare l'eccentrico A sull'albero come descritto al paragrafo 3, tenendo presente che ruotandolo sul suo albero nel senso di marcia si anticipa il movimento del crochet rispetto l'ago, ruotandolo, invece, nel senso opposto si ritarda. Bloccare le viti D e D1 dopo aver trovato la giusta posizione dell'eccentrico.
10. A questo punto tutti i pezzi relativi al cinematismo di copertura sono sistemati; procedere pertanto a rimontare i pezzi relativi al gruppo premistoffa, il guidafilo X (fig. 5) sulla fascetta Y già fissata alla barra ago, il passafilo W fissato sul fronte del musone del braccio con la sua vite e infine il passafilo J bloccato con la sua vite sulla parte posteriore del braccio (fig. 5).
11. Rimontare infine piedino, coperchi superiore e laterale.
12. Montare i KIT dei carter (piano lavoro, carter laterale e frontale) e degli organi di cucitura.

N.B. - si raccomanda, prima di mettere in esercizio la macchina di procedere ad un breve rodaggio

Fenix

KIT

MOUNTING THE TOP SPEARDER MECHANISM

This booklet describes the particular characteristics of the product which has been designed to allow its use, with the simple addition of suitable KITS, in a wide range of making-up operations. Therefore it contains explanatory notes regarding the product, its installation, setting up, assembly of the various KITS, (see the other pamphlets attached) and the maintenance to be carried out to keep it in efficient working order. It has been constructed, using the most sophisticated production systems available, to the specifications required by a means which will be used at high speeds for very long periods of time.

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.

Rimoldi S.r.l. reserves the right to amend or change, for technical or commercial reasons, the data and information given in this handbook.

MOUNTING THE TOP SPREADER MECHANISM

KIT reference codes for top spreader mechanism are as follows:

- WFS-00-001-00-0 top spreader mechanism group
- WFS-08-..... front cover*
- WFS-08-..... end cover*
- WFS-08-..... cloth plate*
- WFS-09-..... sewing parts*
- WFS-05-..... various equipment*

* according to specific heads

INSTRUCTIONS FOR MOUNTING KIT WFS-00-001-00-0

1. Remove the upper and side covers of the machine arm by unscrewing their holding screws.
2. By unscrewing the recessed hexagonal head screw C, remove pin A acting as a plug in bushing B on the arm nose; with pin A, washer D (fig. 1) and the plugs E from bushings F and F1 are also to be removed.
3. The upper rotating shaft, on the left towards the nose of the arm, has 3 cams A-B-C with the following functions: A controls the top spreader mechanism; B controls the upper thread tensioner (always active) and C controls the mechanism of the puller or of the upper front metering rollers (fig. 3).

Cams A and C, when inactive, are so positioned as to close the radial holes in the rotating shaft for the pressurized lubrication of the cams when these are active.

Therefore, before mounting the parts which compose the top spreader mechanism, the angular positioning of cam A must be attended to.

To do that, slacken screws D and D1 (fig. 3); at this point, by turning the machine handwheel in the working direction and keeping the cam still, bring the needle bar to top dead center: cam A will be in phase when screw D1 is on the same imaginary plane as screw E of cam B.

Taking care not to jam them, lightly screw down screws D and D1.

Make sure that the lubricating holes in cam A (fig. 3) and in bushing F1 (fig. 2) are free; to do that, use an oilcan to spray oil (using RIM 32 which is for the lubrication of the machine) through the hole in the spherical part of the cam; that oil must be seen coming out of the hole in bushing F1.

Should that not happen, find the cause and remove it.

The assembly of all the parts making up the cover KIT can now be started.

4. To mount connecting rod A fig. 4 on cam A fig. 3 procede as follows:
 - a) remove the cap by unscrewing its holding screws;
 - b) place the connecting rod cap over the cam - turn the shaft 180°;
 - c) making sure of the coincidence of flat surfaces on the body of the connecting rod and on its cap, join them together by tightening the screws;
 - d) before proceeding with the assembly of all the other parts, remove: presser foot, presser foot knob E, the yellow guard, presser foot spring F and presser foot carrying bar G after removing screw H that holds this last to its guide I (fig. 1);
 - e) slacken screw L on the front face of the arm and remove pin M to free rocker arm N with parts connected to it (fig. 1);
 - f) having freed the internal part of the nose, place vertical pin A (fig. 5) taking care to insert it in the bushing so that the tangential groove in one end is inside the arm (when so placed, the pin cannot fall out because friction-held by the OR ring originally fitted in bushing B (fig.5);

- g) mount the group illustrated in fig. 6 by inserted the cylindrical part of component G into bushing F (fig. 5); in doing so, fit the C washer and clip D and the arm of lever E on the cylindrical stem. Continue by inserting the cylindrical part into bushing F1 (fig. 5);
 - h) procede with fitting washer C and clip D against the inside face of bushing B by tightening the screw of clip D and taking care not to leave axial play in part G and, at the same time, not to block washer C (fig. 5);
 - i) having aligned lever E (figures 4 and 5) with cam A (fig. 3), with the body of connecting rod A (fig. 4) and the rotating shaft perfectly squared, tighten lever E on the cylindrical extension of part G making sure of coincidence between the index lines on the cylindrical stem G (fig. 5) and on the lever E clip (see view 1 fig. 5);
 - l) now connect arm H (figures 5 and 6), that has its ball end engaged in the bronze socket, with pin A by fitting washer I on this last; fix arm H to pin A by tightening the screw already on arm H and remembering to center its point in the conical seat machined into pin A (fig. 5).
5. Mount threading group L, shown in fig. 7, below the nose of the arm and fix it with the 2 screws M (fig. 5).
 6. With 2 screws O fix bracket N below the nose of the arm, place cam threader P on the bracket and fix it with 2 screws Q fig. 5.
 7. Continue mounting the parts making up the top spreader mechanism by fitting, on the lower part of pin A (fig. 5), washer R, ring S, crochet carrier T, washer U, screw V and screw Z inserted in V (fig. 5).
 - a) fit the above parts carefully against bushing B (fig. 5) by means of screw V making sure there is no axial play and, at the same time, that washer R is not blocked;
 - b) then tighten setscrew Z, ring S and crochet carrier T;
 - c) mount thread drawing rod K on ring S and, remembering that the horizontal blade of the crochet must be at 9 mm from the level of the needle plate, the cover crochet with its lock ring and screw;
 - d) fix the crochet with the screw on crochet carrier T, move the ring on the stem of the crochet upwards until it meets the lower face of crochet carrier T and fix it to the crochet stem with its screw.
 8. It is now necessary to procede with checking the timing of the top spreader with the needle bar, with determining the stroke of the spreader (dimension "e" of the timing sheet) by adjusting the reach of the control arm and defining the position of crochet top dead center with respect to the needles (dimension "f" of the timing sheet).
 - a) to find dimension "e", loosen nut B (fig. 4) and slide the pin in the slot of part E; moving it upwards reduces the stroke while movement downwards increases it;
 - b) having found the correct stroke, tighten nut B (fig. 4). c) dimension "f", instead, is found by rotating spreader carrier T on its pin A (fig. 5).
 9. Checking spreader/needle bar timing: this will be exact when the spreader starts its stroke from left to right after the needle bar has moved 1 mm from bottom towards top dead center; if that is so, tighten screws D and D1 (fig. 3); if not, slacken said screws and rotate cam A on the shaft as described in paragraph 3 remembering that turning it in running direction advances crochet movement with respect to the needle while rotation in the other direction delays it. After finding the correct cam setting, tighten screws D and D1.
 10. All parts related to the cover mechanism have now been mounted; procede, therefore, with remounting the parts relative to the presser foot, the thread guide X (fig. 5) on clip Y already attached to the needle bar, threader W fixed by its screw on the front of the arm nose and, finally, threader J fixed by its screw to the back of the arm (fig. 5).

11. Then remount the presser foot and the upper and lateral covers.

12. Mount the cover (cloth plate, end and front cover) and sewing part kits.

N.B. Before putting the machine to work, a short running-in period is recommended.

Fenix

KIT

MONTAGE DU MOUVEMENT DU CROCHET DE RECOUVREMENT

Le présent livret a été rédigé pour illustrer les caractéristiques du produit qui a été étudié pour permettre son utilisation en différentes opérations de confection, en y ajoutant des KITS appropriés. Il contient, par conséquent, des notes explicatives du produit, des notes concernant l'installation, la mise au point, le montage des différents KITS (voir les différents livrets annexés), l'entretien à exécuter pour le maintenir performant, car, il a été construit avec les systèmes de production les plus sophistiqués afin d'obtenir les propriétés demandées par un moyen qui est utilisé à haute vitesse pendant des périodes de temps très longues.

ATTENTION

SECURITE

Le moteur d'actionnement et les dispositifs 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 comme 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 particulièrement de la façon avec laquelle ces produits sont utilisés et de l'entretien précis qui leur sera dédié.

En utilisant toujours les Pièces de Rechange D'Origine Rimoldi marquées Rim, les seules qui offrent la même garantie de qualité des pièces montées à l'origine, il est possible d'obtenir la certitude 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.

Rimoldi S.r.l. se réserve le droit de modifier ou varier, pour des raisons de caractère technique ou commercial les données et les informations rapportées dans le présent livret.

MONTAGE DU MOUVEMENT DU CROCHET DE RECOUVREMENT

Les références des KITS du mouvement du crochet de recouvrement sont les suivants:

- WFS-00-001-00-0 groupe cinématisme recouvrement
- WFS-08-..... carter antérieur*
- WFS-08-..... carter latéral*
- WFS-08-..... plan de travail*
- WFS-09-..... organes de couture*
- WFS-05-..... équipements divers*

* spécifiques pour têtes

INSTRUCTIONS POUR LE MONTAGE DU KIT WFS00-001-00-0

1. Enlever les couvercles supérieur et latéral du bras de la machine en dévissant les vis qui les fixent.
2. Enlever la goupille A qui fait fonction de bouchon monté dans la douille B du nez du bras en dévissant la vis à tête à six pans encastrée C; avec le bouchon A on enlèvera la rondelle D (Fig. 1) et, des douilles F et F1, les bouchons E (Fig. 2).
3. L'arbre supérieur rotatif, dans la partie gauche vers la partie du nez du bras, est doté de n°3 excentriques A-B-C qui servent: A pour commander le cinématisme du crochet de recouvrement; B pour commander le cinématisme du tendeur de fil supérieur (toujours actif) et C pour commander les cinématismes du puller ou des rouleaux doseurs antérieurs supérieurs (Fig. 3).

Les excentriques A et C, quand ils sont inactifs, sont positionnés de manière angulaire de sorte à boucher les trous radiaux réalisés sur l'arbre rotatif qui servent pour lubrifier sous pression les excentriques au cas où ils seraient actifs.

Par conséquent, avant de réaliser le montage des pièces qui servent à composer le cinématisme du recouvrement supérieur, procéder à positionner de manière angulaire l'excentrique A.

Pour ce faire, il faudra desserrer les vis D et D1 (Fig. 3) à ce moment en tournant le volant de la machine, dans le sens de la marche et en ne faisant pas bouger l'excentrique porter la barre aiguille au point mort supérieur; l'excentrique A sera mis en phase quand la vis D1 se trouvera sur le même plan imaginaire de la vis E de l'excentrique B.

Procéder à visser légèrement les vis D et D1 en faisant attention à ne pas les bloquer. S'assurer que les trous de graissage de l'excentrique A (Fig. 3) et de la douille F1 (Fig. 2) soient dégagés; pour faire cela, servez-vous d'un graisseur et giclez, à travers le trou qui se trouve sur la partie sphérique de l'excentrique, une certaine quantité d'huile (utilisez le type RIM 32 qui servira pour graisser la machine); du trou qui se trouve dans la douille F1, on devra remarquer la sortie de l'huile giclée dans l'excentrique. Au cas où ce qui a été décrit ci-dessus ne se produirait pas, découvrez la raison et éliminez-la. A ce moment, on commencera l'assemblage de toutes les pièces qui composent le KIT de recouvrement.

4. Monter la bielle A (Fig. 4) sur l'excentrique A (Fig. 3) en procédant de la manière suivante:
 - a) enlever le chapeau en dévissant les vis qui le fixent au fût;
 - b) mettre le chapeau de la bielle sur l'excentrique tourner de 180° l'arbre;
 - c) relier le fût de la bielle à son chapeau, en faisant attention à faire coïncider les plans réalisés sur le fût et sur le chapeau, en bloquant les vis;
 - d) avant de procéder à l'assemblage de toutes les autres pièces, enlever: le pied presseur, la poignée presse-tissus E, le dispositif de protection jaune, le ressort presse-tissus F, la barre porte pied presseur G, après avoir desserré la vis H qui relie cette dernière à son guide I (Fig. 1);

- e) desserrer la vis L montée dans la face frontale du bras et enlever le tourillon M pour dégager le balancier N avec les pièces reliées (Fig. 1);
 - f) après avoir dégagé la partie intérieure du nez, monter le tourillon vertical A (Fig. 5) en faisant attention à l'enfiler dans la douille de sorte à ce que la cavité tangentielle effectuée à une extrémité se trouve à l'intérieur du bras (le tourillon ainsi disposé ne tombe pas quand il est embrayé par l'anneau OR monté à l'origine dans la douille B (Fig. 5);
 - g) monter le groupe représenté dans la Fig. 6 en enfilant la partie cylindrique de la pièce G dans la douille F (Fig. 5); pour procéder dans cette opération enfiler sur la queue cylindrique la rondelle C, la bande D et le bras de levier E. Continuer à enfiler la partie cylindrique dans la douille F1 (Fig. 5);
 - h) procéder à créer le rasage de la rondelle C et de la bande D contre la face intérieure de la douille B en bloquant la vis de la bande D en faisant attention à ne pas laisser des jeux axiaux à la pièce G et en même temps à ne pas bloquer la rondelle C (Fig. 5);
 - i) après avoir aligné le levier E (Fig. 4 et 5) avec l'excentrique A (Fig. 3) en obtenant le caractère orthogonal parfait entre le fût de la bielle A (Fig. 4) et l'arbre rotatif bloquer le levier E sur l'extension cylindrique de la pièce G en observant si les lignes de repère faites sur la queue cylindrique G (Fig. 5) et sur la bande du levier E coïncident - (voir vue 1 Fig. 5);
 - j) relier, maintenant, le bras H (Fig. 5 et 6) avec le terminal sphérique engagé dans la bielle en bronze avec le tourillon A en introduisant dans celui-ci la rondelle I; fixer le bras H au tourillon A en bloquant la vis déjà montée dans le bras H en tenant compte de centrer la pointe de la même dans le siège conique tiré sur le tourillon A (Fig. 5).
5. Monter le groupe passe fil L représenté à la Fig. 7 sous le nez du bras en le fixant avec n°2 vis M (Fig. 5).
 6. Fixer au bras sous le nez l'équerre N avec n°2 vis O; monter sur celle-ci le passe fil à came P en le fixant avec n°2 vis Q (Fig. 5).
 7. Continuer le montage des pièces qui forment le cinématisme de recouvrement en enfilant dans la partie inférieure du tourillon A (Fig. 5) la rondelle R, l'anneau S, le porte crochet T, la rondelle U, la vis V et la vis Z introduite dans V (Fig. 5);
 - a) procéder à effectuer le rasage de ces pièces contre la douille B (Fig. 5) en agissant sur la vis V en faisant attention à ne pas laisser des jeux axiaux et en même temps à ne pas bloquer la rondelle R;
 - b) après cette opération, bloquer la vis Z d'arrêt, l'anneau S et le porte crochet T;
 - c) monter la tige tire fil K sur l'anneau S, le crochet de recouvrement doté d'anneau de serrage avec vis, en considérant que la lame horizontale du crochet devra se trouver à 9 mm du plan de la plaque à aiguille;
 - d) bloquer le crochet avec la vis montée sur le porte crochet T, déplacer vers le haut l'anneau monté sur la queue du crochet jusqu'à le faire joindre avec la face inférieure du porte crochet T et le bloquer sur la queue du crochet avec sa vis.
 8. A ce point-là, il faudra procéder au contrôle de la phase du crochet de recouvrement avec la barre aiguille, définir la course du crochet (dimension "e" de la feuille de réglage) en réglant l'étendue du bras de commande et définir la position du point mort de gauche du crochet par rapport aux aiguilles (dimension "f" de la feuille de réglage).
 - a) pour obtenir la dimension "e" débloquer l'écrou B (Fig. 4) et faire glisser le tourillon dans la cavité de la pièce E; en déplaçant ce dernier vers le haut on diminue la course, au contraire, vers le bas, on augmente;
 - b) après avoir trouvé la bonne course, bloquer l'écrou B (Fig. 4);
 - c) la dimension "f", au contraire, est obtenue en tournant le porte crochet T sur son tourillon A (Fig. 5).
 9. Contrôler le réglage crochet barre aiguille: le réglage sera exact quand le crochet commencera

sa course de gauche vers droite après que la barre aiguille aura parcouru 1 mm du point mort inférieur vers celui supérieur, si ces conditions se produisent bloquer les vis D et D1 (Fig. 3); si elles ne produisent pas, débloquer les susdites vis et tourner l'excentrique A sur l'arbre comme décrit au paragraphe 3, en vous rappelant qu'en le tournant sur son arbre dans le sens de la marche on avance le mouvement du crochet par rapport à l'aiguille, en le tournant, au contraire, dans le sens opposé on retarde. Bloquer les vis D et D1 après avoir trouvé la bonne position de l'excentrique.

10. A ce point-là, toutes pièces concernant le cinématisme de recouvrement sont en place; procéder, par conséquent, à remonter les pièces concernant le groupe presse-tissus, le guide fil X (Fig. 5) sur la bande Y déjà fixée à la barre aiguille, le passe fil W fixé sur le front du nez du bras avec sa vis et enfin le passe fil J bloqué avec sa vis sur la partie postérieure du bras (Fig. 5).
11. Remonter enfin le pied presseur, les carters supérieur et latéral.
12. Monter les KITs des carters (plan de travail, carter latéral et frontal) et des organes de couture.

N.B. - Nous recommandons, avant de mettre en exploitation la machine, de procéder à un court rodage.

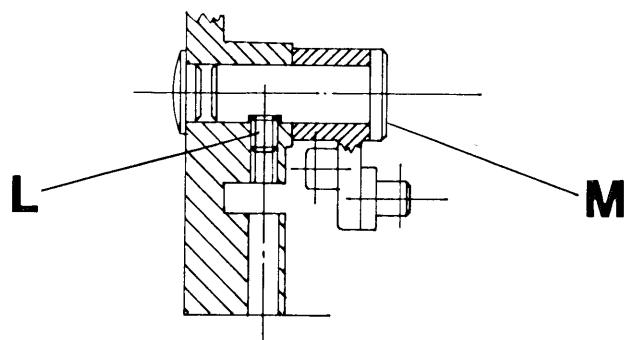
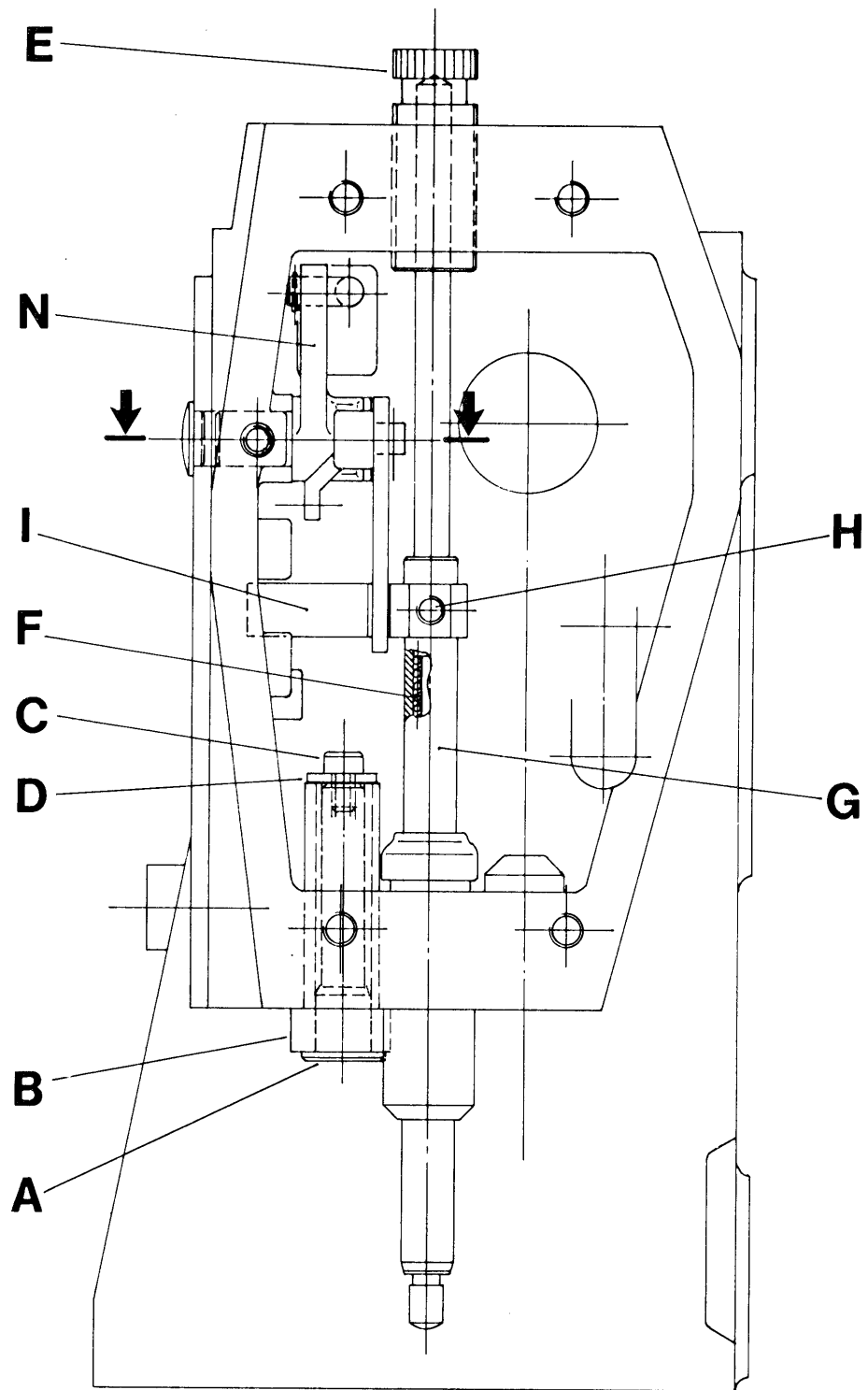


FIG.1

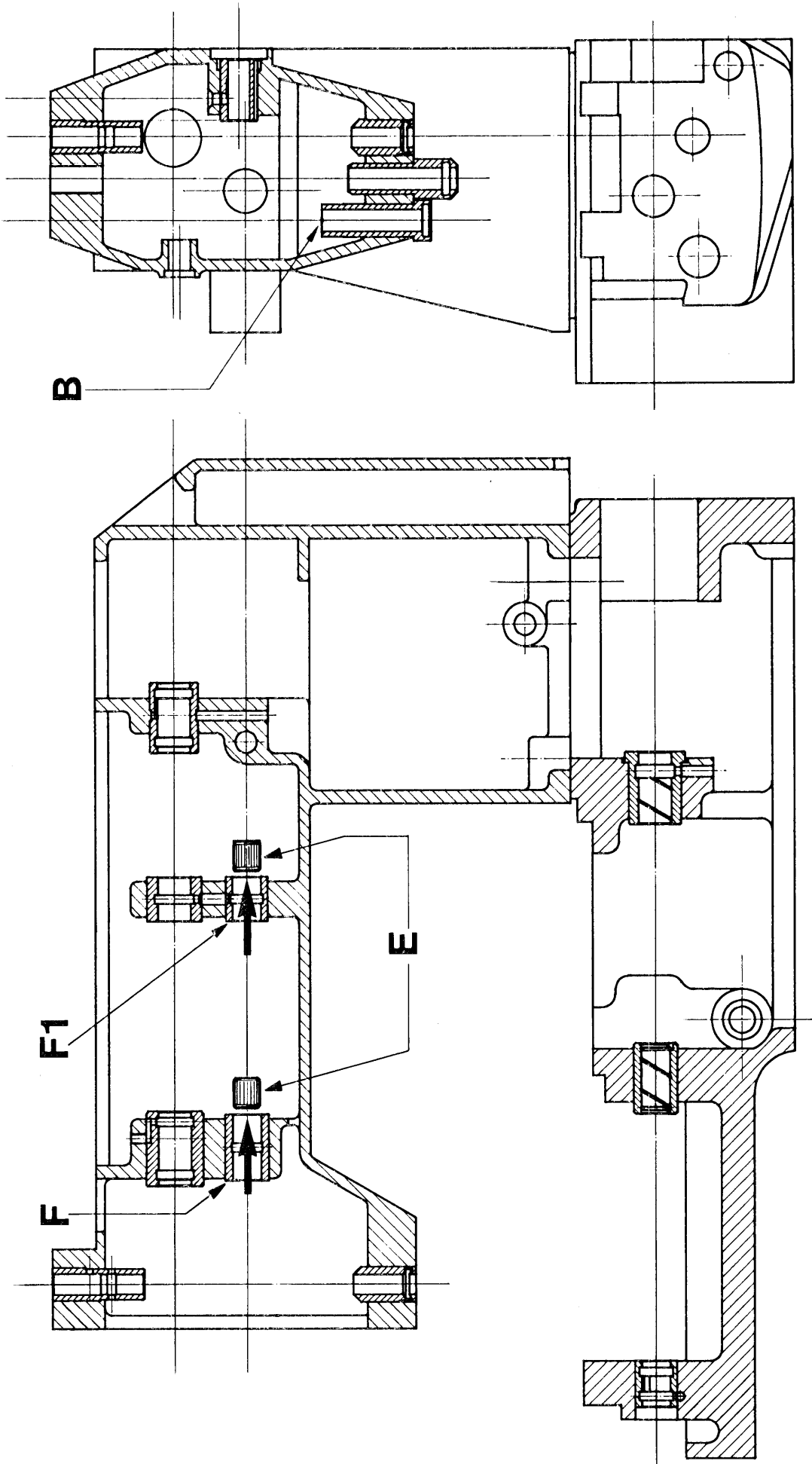


FIG.2

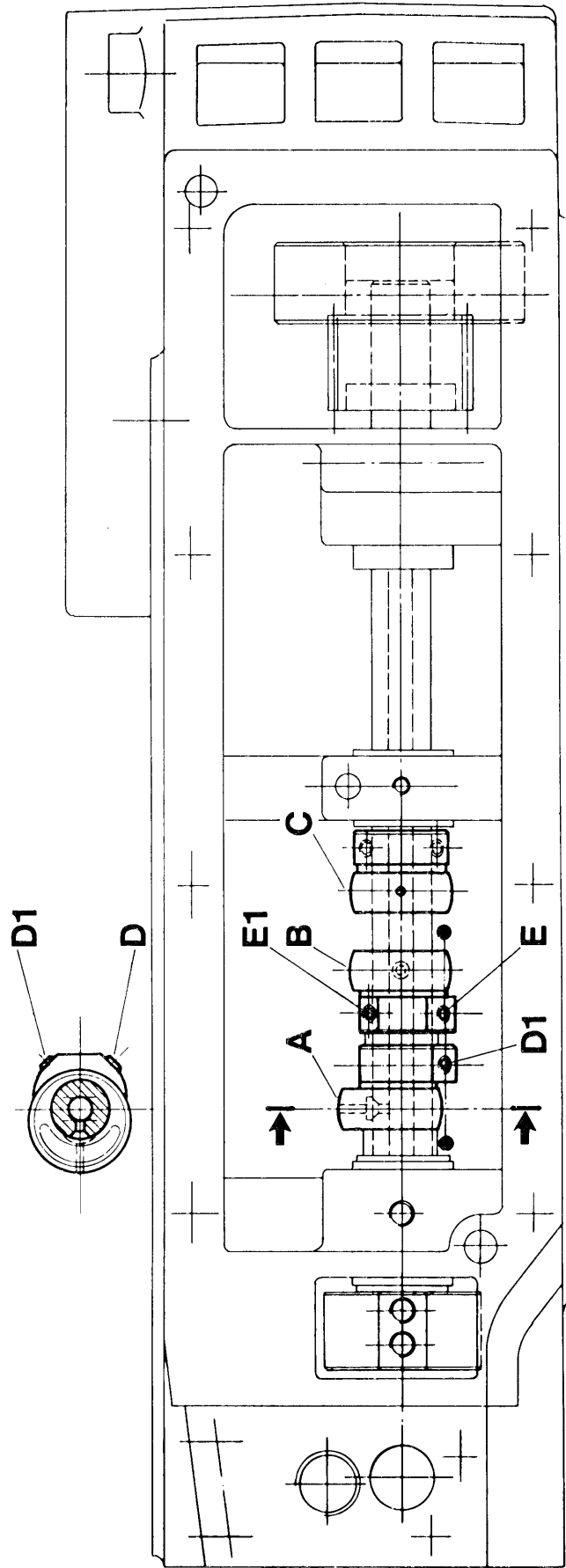


FIG. 3

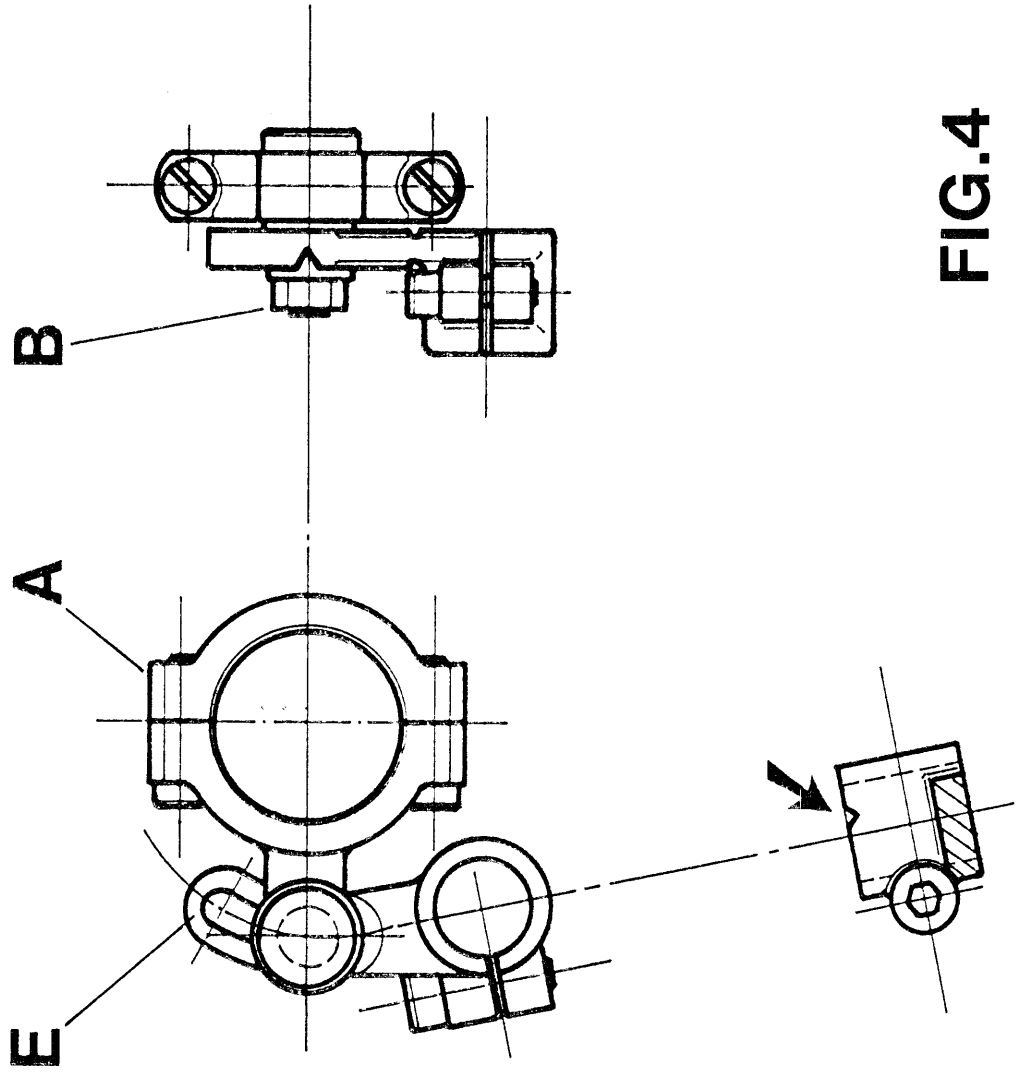


FIG.4

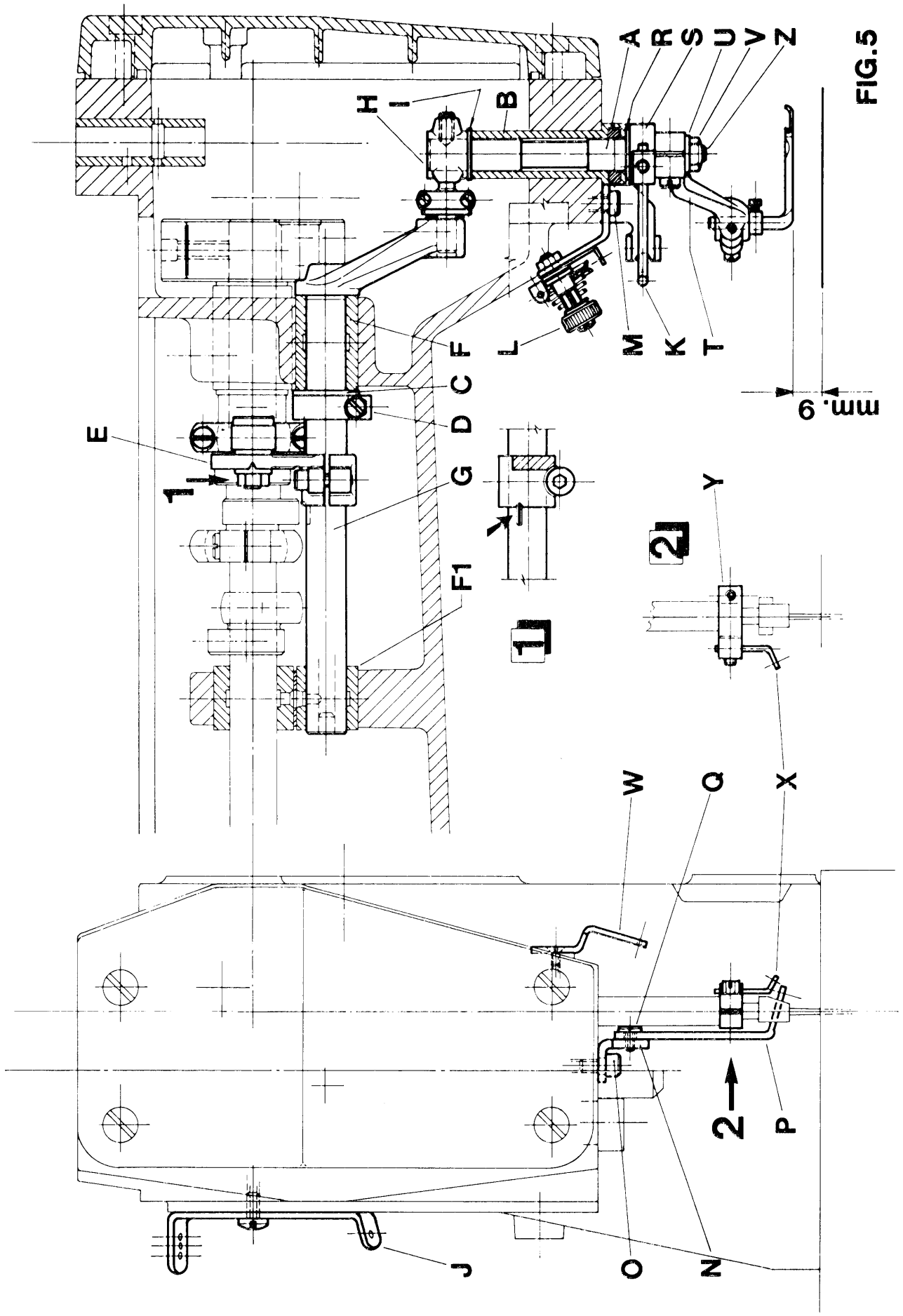


FIG.5

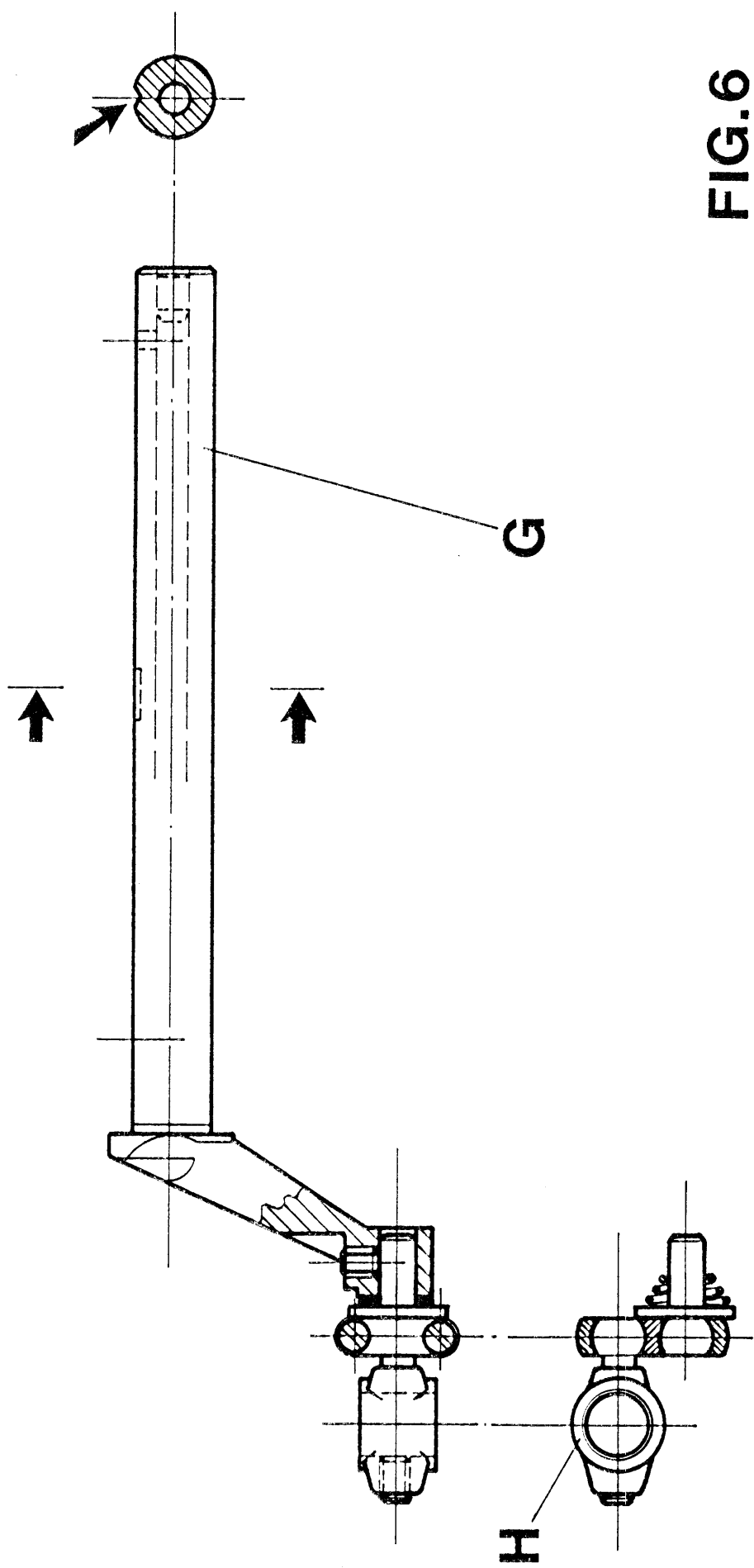


FIG.6

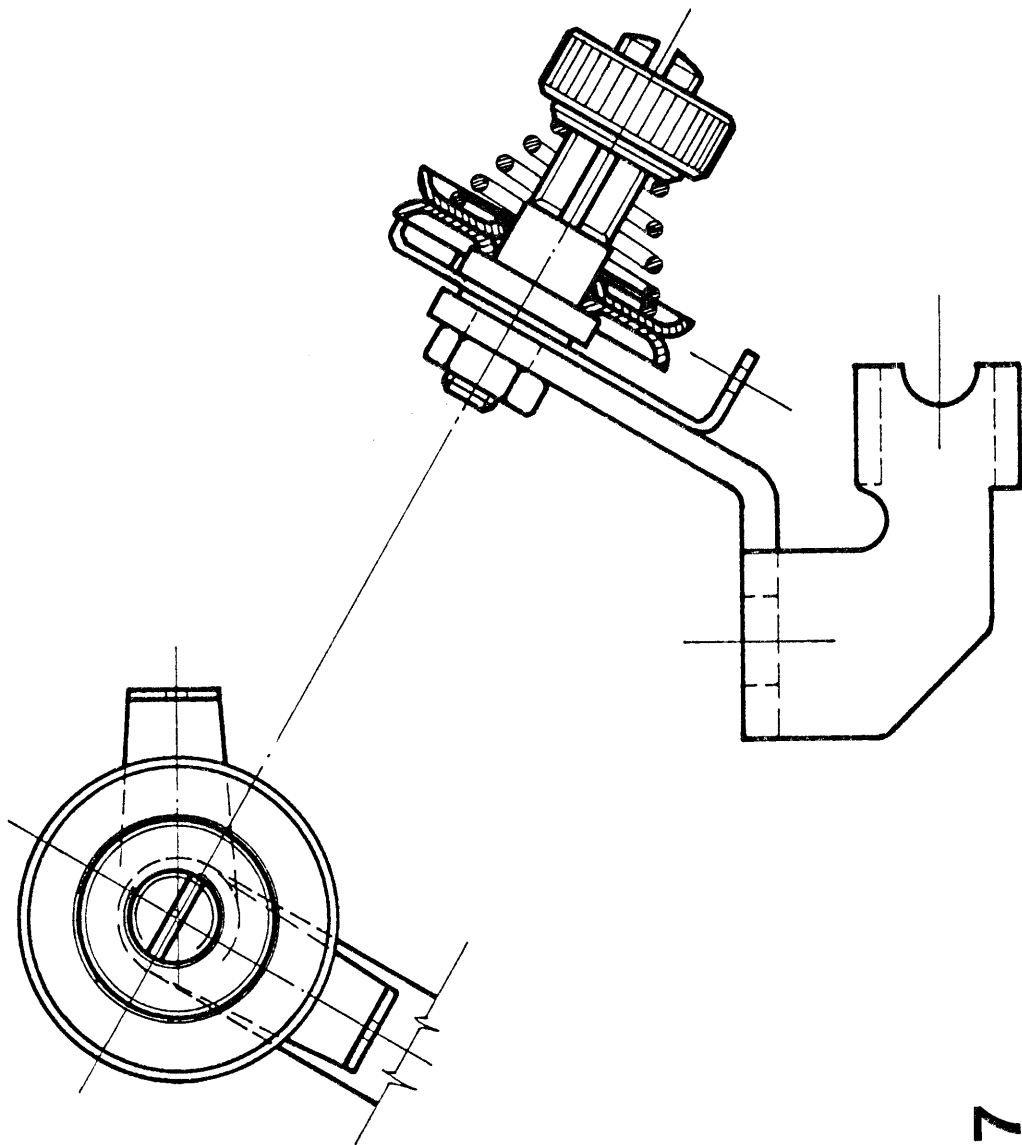


FIG. 7

Rimoldi S.r.l. - Via Montebello 33 - 20020 OLCELLA di Busto Garolfo (MI)
Tel. (0331) 563.111 Telex 312243 - 332299 - Telefax (0331)563.564

Edizione/Edition:Italiano-Inglese-Francese 9/92