

Rimoldi Necchi S.r.l.

LIBRETTO DI MANUTENZION
MAINTENANCE HANDBOOK
LIVRET D' ENTRETIEN
GEBRAUCHSANWEISUNG

Fenix

KIT

MONTAGGIO TAGLIAFILII DESTRO
ASSEMBLY OF THE RIGHT THREAD CUTTER
MONTAGE DU COUPE-FILS DROITE
MONTAGE DER RECHTEN FADENABSCHNEIDERS

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

Per le avvertenze generali in materia di sicurezza vedi il LIBRETTO DI ISTRUZIONI. Le operazioni di installazione e regolazione nonché di manutenzione esposte nel presente libretto devono essere effettuate solo da personale tecnico specializzato.

A T T E N Z I O N E

PRIMA DI EFFETTUARE LE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE DISINSERIRE LE APPARECCHIATURE ED IL MOTORE DALLE RETI ELETTRICA E PNEUMATICA ED ASSICURARSI CHE LA MACCHINA NON SI METTA IN MOTO PREMENDO IL PEDALE DI AVVIO.

PRIMA DI RICONNETTERE LE RETI ELETTRICA E PNEUMATICA ASSICURARSI DI AVER RICHIUO TUTTI I CARTER E RIMONTATO TUTTE LE PROTEZIONI EVENTUALMENTE RIMOSI.

IL MANCATO RISPETTO DI QUESTE NORME DI SICUREZZA PUO' FAR INSORGERE RISCHI PER LE PERSONE.

GARANZIA

La Rimoldi Necchi garantisce che tutte le macchine Rimoldi Necchi (qui definite "Prodotto"), sono esenti da difetti di materiale e/o di fabbricazione, per un periodo di 12 mesi, per un turno giornaliero, dalla data di fatturazione delle stesse all'Utilizzatore finale (Cliente).

Nel periodo di garanzia, il RIM, il CONCESSIONARIO o il RIVENDITORE della macchina Rimoldi Necchi (qui definiti il "Venditore") riparerà o sostituirà gratuitamente per conto della Rimoldi Necchi le parti difettose dei Prodotti da lui venduti e coperti da questa garanzia. Le parti riparate o sostituite sono garantite solo per il restante periodo di garanzia del Prodotto. Questi interventi e riparazioni effettuati nel periodo di garanzia non modificano la data di scadenza della garanzia stessa.

Gli interventi di garanzia saranno eseguiti presso il Cliente o, se necessario, presso il Venditore. In questo caso il Cliente dovrà sostenere le spese ed i rischi del trasporto.

Le parti del Prodotto eventualmente sostituite, diverranno di proprietà della Rimoldi Necchi.

Le decisioni sulla fondatezza delle richieste di intervento di garanzia e/o sulle modalità tecniche dello stesso, spettano per giudizio inappellabile alla Direzione Qualità della Rimoldi Necchi.

Questa garanzia non copre i guasti causati da normale usura, da interventi o modifiche non autorizzati, dall'uso improprio o maldestro del Prodotto, da mancata o errata o insufficiente manutenzione e/o lubrificazione, dall'inadeguatezza degli impianti (elettrico e pneumatico) di alimentazione, dall'uso di parti di ricambio e/o accessori non originali ed, infine, non copre i danneggiamenti delle parti elettroniche causate da eventi atmosferici naturali. Non verranno quindi sostituiti in garanzia i componenti che risulteranno usurati per un normale utilizzo della macchina quali aghi, griffe, placche, piedini, coltelli, crochets ecc.

Questa garanzia assicura al Cliente la sola riparazione o sostituzione delle parti difettose. Sono escluse tutte le altre rivendicazioni o richieste, ivi comprese quelle relative a perdite di produzione o quelle per danni a cose o persone conseguenti l'uso delle macchine Rimoldi Necchi, anche se dovuti a guasti delle macchine stesse. Sono pure escluse le richieste di sostituzione del Prodotto.

Questa garanzia sostituisce qualunque altra garanzia o condizione, esplicita o implicita, ivi incluso qualunque garanzia di idoneità del Prodotto per scopi particolari.

Il presente è l'unico ed intero accordo che regola i rapporti fra Cliente e Venditore e Rimoldi Necchi, relativo alla garanzia. Nessun dipendente o organizzato del Venditore è autorizzato a modificarlo in nome del Venditore e della Rimoldi Necchi.

In caso di controversia circa i contenuti, i limiti di applicazione e quant'altro concerne la garanzia, farà fede il testo italiano delle presenti norme in quanto la traduzione in lingua viene fornita a puro titolo di cortesia.

Il foro competente è quello di Milano

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

TAGLIAFILFI

Tutte le macchine FENIX possono essere dotate dell'apparecchiatura tagliafilfi.
Esistono due versioni: una prevede il gruppo tagliafilfi aghi e crochet inferiore montato a sinistra degli aghi, nel basamento; l'altra invece prevede detto gruppo montato a destra degli aghi.

MONTAGGIO TAGLIAFILFI DESTRO

Le apparecchiature tagliafilfi destre sono le seguenti:

558-12

558-42

per teste senza copertura

557-12

557-42

per teste con copertura

587-12

per teste con copertura e trasporto superiore

I KITS per l'apparecchiatura 558-12 sono i seguenti:

WFS-0D-001-S0-0

WFS-0D-558-A0-1

WFS-0D-051-S0-0

I KITS per l'apparecchiatura 558-42 sono i seguenti:

WFS-0D-001-S0-0

WFS-0D-558-A0-1

WFS-0D-020-S0-1

WFS-0D-051-S0-0

I KITS per l'apparecchiatura 557-12 sono i seguenti:

WFS-0D-001-S0-0

WFS-0D-558-A0-1

WFS-0D-539-A1-0

I KITS per l'apparecchiatura 557-42 sono i seguenti:

WFS-0D-001-S0-0

WFS-0D-558-A0-1

WFS-0D-539-A1-0

WFS-0D-020-S0-1

I KITS per l'apparecchiatura 587-12 sono i seguenti:

WFS-0D-001-S0-0

WFS-0D-558-A0-1

WFS-1D-506-A0-0

Le apparecchiature tipo 558-12/42 e 557-12/42, 587-12 esigono, per far esprimere le loro funzioni che le teste siano azionate dal motore tipo A3832 o A4632 o A8032.

1 - MONTAGGIO APPARECCHIATURA 558-12

1. Montare il gruppo taglia fili (fig. 1) procedendo come segue:
 - a) rimuovere,svitando il dado A, la tensioncina B dalla piastra camma tendifilo crochet inferiore (fig.3)
 - b) montare la squadretta a forcella (fig. 2) sulla piastra porta tensioncina, fissandola con la vite A e con la tensioncina B, che verrà rimontata avvitando su uno dei fori filettati della squadretta (fig.4) (Il dado A di fig. 3 precedentemente svitato e la rondella non servono più)
 - c) fissare la centralina (fig. 5) sul basamento dietro il braccio macchina, bloccandola con le viti I (fig.6)
 - d) montare tagliafili di fig. 1 adagiandolo sulle due alette orizzontali C (fig. 3) della piastra porta tensione crochet inferiore e infilando la sua estensione orizzontale nella forcella della squadretta (fig. 7)
 - e) inclinare di $\sim 3^\circ$ il gruppo lame tagliafili e serrare leggermente le viti A (fig. 7) (La messa a punto del tagliafili si farà successivamente)
 - f) tagliare a misura due tubetti $\varnothing 4 \times 1$ lunghezza mm 400
 - g) collegare i due tubetti dei quali: uno con il raccordo 20 del tagliafili e con il raccordo 20 della centralina e l'altro con il raccordo 25 del tagliafili e con il raccordo 25 della centralina (fig. 8)

2. Montare il cilindro per apertura tensioni fili (fig. 9), procedendo come segue:
 - a) tagliare 2 tubetti $\varnothing 4 \times 1$ lunghezza mm 350
 - b) collegare un'estremità di questi ai raccordi del cilindro A (fig. 10)
 - c) collegare la forcella B, tramite la spina E trattenuta dal seger F (fig. 10), all'estremità inferiore della piastra apri tensioni C del gruppo tensioni fili D
 - d) svitare la vite G che fissa il gruppo tensioni fili D al braccio, e sistemare la piastra H sopra la piastra fissa I del gruppo tensioni (fig. 11). Collegare le 2 piastre H ed I tramite vite G precedentemente asportata; non bloccare a fondo la vite (fig. 11)
 - e) collegare l'altra estremità della piastra H al cilindro A, tramite viti L da avvitare nella contro piastra M; non bloccare (fig. 11)
 - f) bloccare il gruppo tensione D, fissando la vite G precedentemente allentata
 - g) provvedere a spingere verso il cilindro la piastra scorrevole apri tensioni C collegata alla forcella B e contemporaneamente spingere verso l'alto, contro la base della forcella B, il cilindro A; bloccare le 2 viti L (fig. 11)
 - h) collegare le estremità libere dei tubetti alla centralina, tenendo presente che quella collegata al raccordo 17 del cilindro andrà inserita nel raccordo 17 della centralina, mentre quella collegata con il 22 andrà inserita nel 22 (fig. 11)

3. Montare sul fronte del braccio il cilindro arricchitore fili aghi (fig. 12) procedendo come segue:
 - a) tagliare 2 tubetti $\varnothing 4 \times 1$ lunghezza mm 300
 - b) collegare un'estremità dei tubetti ai raccordi 16 e 21 del cilindro A (fig. 13)
 - c) togliere dal braccio il passafilo B svitando la vite C. Fissare il cilindro al braccio, bloccando la piastra D con la vite E nella zona del tirafilo; riposizionare sopra la piastra D il passafilo B e fissare entrambi con la vite C precedentemente tolta (fig. 13)
 - d) collegare l'altra estremità dei tubetti con la centralina, rispettando la numerazione dei raccordi 16 con il 16 e 21 con il 21
 - e) centrare il pistoncino arricchitore fili dopo aver allentato le viti F (fig. 13)

4. Montare l' appinzatore fili aghi (fig. 14) procedendo come segue:
 - a) montare la piastra porta appinzatore A, sotto il piano inferiore del musone del braccio macchina, fissandola con 2 viti a testa svasata con esagono incassato B (fig. 15)
 - b) montare il gruppo appinzatore C, fissandolo alla parete verticale della piastra A con 2 viti D, con interposte 2 rondelle E (fig. 15)
 - c) tagliare N. 2 tubetti $\varnothing 4 \times 1$ lunghezza mm 600
 - d) collegare un'estremità al raccordo 23 del cilindro appinzatore C ed al raccordo 23 dell'elettrovalvola3 (fig.16)
 - e) collegare l'altro tubetto al raccordo 18 del cilindro appinzatore C ed al raccordo 18 dell'elettrovalvola3 (fig.16)
 - f) montare la squadra Q sulla piastra G del gruppo filtro (fig. 17), fissandola con la vite a testa

- esagonale R il dado S e le rondelle T (fig. 18)
- g) montare il gruppo filtro, fissandolo alla parete della piastra porta macchina sotto la tavola, impiegando la vite R, il dado S e le rondelle T (fig. 18)
 - h) tagliare un tubo Ø6x1 lunghezza mm 1500
 - i) collegarlo all'attacco 1 del gruppo elettrovalvole ed al raccordo 1 del gruppo filtro (fig. 18)
 - l) tagliare due tubi Ø8x1 lunghezza mm 1500 e collegarli ai raccordi 2 e 3 del gruppo elettrovalvole fissandoli poi alla colonna del bancale (fig. 18)
 - m) montare avvitando il perno D, con estremità piegata ad elle per posizionatore, sulla parete verticale del braccio nella zona del volantino, dopo aver tolto la vite fissa carter para cinghia. L'operazione prevede il bloccaggio del carter para cinghia con rondelle E (di cui una elastica) e dado F (fig. 19).
 - n) montare il cilindro alza piedino di fig. 20 fissandolo alla parete verticale posteriore del basamento con 2 viti G interponendo 2 rondelle H (fig. 21)
 - o) collegare il tirante del cilindro alla leva alza piedino della macchina, usando spina I e seger L (fig. 21)
 - p) tagliare un tubetto Ø4 x 1 lunghezza 200 e collegare un'estremità di questo al raccordo del cilindro dell'alza piedino A, e l'altra estremità al raccordo B dell'elettrovalvola 1 (fig. 21)
 - q) Collegare tramite cavo di fig. 22 l'apparecchiatura al motore, procedendo come segue:
 - inserire la spina M nella presa posta sulla scatola del motore e collegare i cavetti alle elettrovalvole, osservando che quello contrassegnato con il N. 1 venga fissato all'elettrovalvola 1, il 3 con l'elettrovalvola 3 e il 4 con l'elettrovalvola 4. I terminali segnati con 2 e 5 non vengono impiegati.

Vedere istruzioni: "Controlli da effettuarsi dopo il montaggio delle apparecchiature prima dell'inizio delle cuciture"

2 - MONTAGGIO APPARECCHIATURA TAGLIAFILFI 558-42

L'apparecchiatura 558-42 serve per teste senza copertura dotate di rulli trasportatori.

L'apparecchiatura 558-42 si differenzia dalla 12 in quanto dotata di cilindro pneumatico destinato all'innalzamento del rullo motore trasportatore contemporaneamente all'alzata del piedino.

1. Per il montaggio di tutte le parti comuni all'apparecchiatura 558-42 vedere "montaggio apparecchiatura 558-12", trascurando le disposizioni di cui al paragrafo 4 lettera p.
2. Fissare il cilindro alza rulli A alla squadra B, con le 2 viti C (fig. 23)
3. Sfilare, fino a liberarlo da una portata del supporto F e dal braccio D, il perno E dopo aver allentato le viti G dei bracci D, H e I (fig. 24)
4. Montare sul perno E la leva L, avendo cura di posizionarla come in fig. 25 (dett. W).
5. Riinfilare il perno E e sistemarlo nella posizione primitiva; bloccare le viti G dei bracci D, H e I (fig. 25).
6. Montare il gruppo di fig. 23 sulla parete verticale del supporto rulli F, con 2 viti M (fig. 25)
7. Collegare un'estremità di un tubetto Ø4 x 1 lunghezza ~ mm. 30 opportunamente preparato, al raccordo N e l'altra estremità al raccordo B dell'elettrovalvola 1 (fig. 26)
8. Tagliare due tubetti Ø4 x 1, di cui uno lungo mm. 200 ~ e l'altro mm. 400. Collegare quello lungo mm. 200 ad un'uscita del raccordo N ed al raccordo del cilindro alza piedino A e l'altro alla seconda uscita del raccordo N ed al raccordo del cilindro alza rullo trasportatore (fig. 26)
9. Vedere istruzioni al paragrafo 4 lettera q del montaggio apparecchiatura 558-12

Vedere istruzioni: "Controlli da effettuarsi dopo il montaggio delle apparecchiature prima dell'inizio delle cuciture"

3 - APPARECCHIATURA TAGLIAFILFI 557-12

L'apparecchiatura 557-12 si differenzia dalla corrispondente 558-ZA in quanto prevede anche il taglio e l'appinzamento del filo della copertura superiore.

Le apparecchiature del tipo 557 non montano appinzatore fili aghi.

4 - MONTAGGIO APPARECCHIATURA 557-12

Procedere al montaggio dell'apparecchiatura seguendo le istruzioni date ai paragrafi 1-2-3-4 dell'apparecchiatura 558-12.

Dopo aver provveduto al montaggio di tutti i pezzi secondo quanto sopra detto, procedere come segue:

1. Montaggio elettrovalvola 5 (fig. 27).
Smontare la piastrina fissata alla centralina e montare l' elettrovalvola 5 fissandola con le due viti B con taglio a croce, alla centralina
2. Montare l' arricchitore filo crochet di copertura di fig. 32 già assemblato sulla sua squadra di sostegno, fissandolo sotto il braccio macchina con due viti N ed N1 (non bloccare la vite N1) fig. 33
3. A questo punto collegare con i vari tubetti l'arricchitore filo di copertura con la centralina, come segue:
 - a) tagliare due tubetti Ø 4x1 lunghezza mm 100 e inserirli nel dosatore E (fig. 36)
 - b) collegare l'estremità libera di un tubetto al raccordo 32 dell'arricchitore
 - c) collegare l'altro tubetto all'attacco 32 del distributore
 - d) tagliare un tubetto Ø 4x1 lunghezza mm 200 e collegare un capo al raccordo 33 dell'arricchitore e l'altro capo all'attacco 33 del distributore
 - e) montare il gruppo filtro, fissandolo alla parete della piastra porta macchina sotto la tavola, impiegando vite R, dado S e rondelle T (fig. 18). Il tutto dopo aver assemblato la squadra Q alla piastra G del gruppo filtro con la vite R il dado S e le rondelle T (fig. 18)
 - f) tagliare un tubo Ø6x1 lunghezza mm 1500
 - g) collegare un tubo Ø6x1 all'attacco 1 del gruppo elettrovalvole ed al raccordo 1 del gruppo filtro (fig. 18)
 - h) tagliare due tubi Ø8x1 lunghezza mm 1500 e collegarli ai raccordi 2 e 3 del gruppo elettrovalvole, fissandoli poi alla colonna del bancale (fig. 18)
 - i) montare avvitando il perno D, con estremità piegata ad elle per posizionatore sulla parete verticale del braccio, nella zona del volantino, dopo aver tolto la vite fissa carter para cinghia. L'operazione prevede il bloccaggio del carter para cinghia con rondelle E (di cui una elastica) e dado F (fig. 19).
 - l) montare il cilindro alza piedino di fig. 20 fissandolo alla parete verticale posteriore del basamento con 2 viti G, interponendo 2 rondelle H (fig. 21)
 - m) collegare il tirante del cilindro alla leva alza piedino della macchina, usando la spina I ed il seger L (fig. 21)
 - n) tagliare un tubetto Ø 4 x 1 lunghezza 200 e collegare un'estremità di questo al raccordo del cilindro dell'alza piedino A, e l'altra estremità al raccordo B dell' elettrovalvola 1 (fig. 21)

4. Montaggio gruppo tagliafilo di copertura fig. 29

Prima di procedere al montaggio del gruppo sul fianco sinistro del braccio macchina, verificare il corretto taglio e appinzamento filo, controllando:

- a) che il filo tagliente del coltello mobile A nella posizione tutta in alto, si trovi a ~ 0.5 mm sopra il filo tagliente del coltello fisso B (fig. 28)
- b) che le due lame siano tra loro parallele, aderendo su tutte le parti taglienti. Una eventuale regolazione per raggiungere quanto espresso in a e b si ottiene svitando le viti C (fig. 28); spostando lungo il suo asse lo stelo supporto coltello, si verifica la misura 0.5 di cui al paragrafo a, ruotandolo invece sul suo asse, si controlla l'aderenza delle due lame
- c) che il contatto tra le due lame sia regolato da una giusta pressione, tale da garantire il taglio del filo, senza eccedere, in quanto si potrebbe verificare un' usura precoce dei coltelli. Per una eventuale regolazione della pressione agire sulla vite D (fig. 28)
- d) che la lamina appinza filo E (fig. 28) sia posizionata all'altezza del filo tagliente del coltello fisso e perfettamente aderente ad esso su tutta la sua larghezza. Per una eventuale regolazione, allentare le 2 viti F (fig.28) e procedere per ottenere quanto sopra, in quanto l'asolatura dei fori sulla lamina appinzatrice lo permette.

5. A questo punto procedere al montaggio di tutto il gruppo di fig. 29 sulla parte sinistra del braccio, dopo aver tolto le viti G e H (fig. 30) bloccandolo con le viti I ed L, e posizionandolo secondo le misure di massima riportate in fig. 31, al fine di ottenere un posizionamento provvisorio necessario per procedere a successive regolazioni per arrivare a quello assoluto.
 - a) tagliare due tubetti Ø 4x1 lunghezza 600 e 650 mm
 - b) collegare quello lungo 600 mm al raccordo 31 del tagliafilo e al raccordo 31 della centralina (fig. 34); collegare quello lungo 650 mm, al raccordo 30 del tagliafilo ed al raccordo 30 della centralina (fig.34)
6. Montare, infine, la staffetta R sulla parte posteriore del braccio, con la vite della protezione barra ago, per agganciare i tubetti (fig. 34).
7. A questo punto procedere alla messa a punto del gruppo tagliafilo .
La parte terminale del coltello mobile è diritta; posizionarla parallelamente al piano di lavoro secondo la linea X (fig. 31).
Per effettuare il corretto posizionamento del gruppo, procedere come segue:
 - a) inserire sotto il piedino un pezzo di stoffa e procedere ad effettuare un tratto di cucitura.
 - b) verificare la posizione del punto morto superiore degli aghi, agendo sul posizionatore.
 - c) azionare manualmente lo stelo del pistone S su cui è fissato il coltello mobile A , portandolo tutto in basso (fig. 31).
8. Posizionare il coltello mobile (fig. 35) in modo che:
 - a) il suo gancio carichi con sicurezza il filo del crochet di copertura
 - b) la sua punta non tocchi la suola del piedino
 - c) passi, tra la lama del crochet di copertura e l'ago esterno (quello di sinistra), senza minimamente tangerli

Eventuali regolazioni perchè si verifichi quando sopra saranno:

- svitare le viti T (fig. 31) per far ruotare il cilindro secondo le frecce indicate con "•", per mettere a punto l'orientamento della lama coltello mobile, tra crochet copertura e ago, e il posizionamento in altezza; allentando le viti U, per regolare l'inclinazione del gruppo, affinché il gancio carichi il filo senza tangere crochet ed ago.
9. Collegare tramite cavo di fig. 22 l'apparecchiatura al motore procedendo come segue:
 - inserire la spina M nella presa posta sulla scatola del motore e collegare i cavetti all'elettrovalvole, osservando che quello contrassegnato con il N. 1 venga fissato all'elettrovalvola 1, il 3 con l'elettrovalvola 3, il 4 con la 4 e il 5 con la 5. Il terminale contrassegnato con il N. 2 non viene impiegato.

Vedere istruzioni: "Controlli da effettuarsi dopo il montaggio delle apparecchiature prima dell'inizio delle cuciture"

5 - MONTAGGIO APPARECCHIATURA TAGLIAFILFI 557-42

L'apparecchiatura 557-42 è la corrispondente dell'apparecchiatura 558-42; la 557-42 serve per macchina con copertura, la 558-42 serve per macchina senza copertura.

Per il montaggio dell'apparecchiatura 557-42 seguire le istruzioni date per le apparecchiature 557-12 e 558-42.

Vedere istruzioni: "Controlli da effettuarsi dopo il montaggio delle apparecchiature prima dell'inizio delle cuciture"

5A - MONTAGGIO APPARECCHIATURA TAGLIAFILFI 587-12

Procedere al montaggio dell'apparecchiatura seguendo le istruzioni date ai paragrafi 1-2-3-4 dell'apparecchiatura 558-12 e ai paragrafi 1-2-3 e 4 dell'apparecchiatura 557-12.

Dopo aver provveduto al montaggio di tutti i pezzi secondo quanto sopra detto, procedere come segue:

1. Togliere le viti A e B dal coperchio posto nella parte posteriore del braccio (fig. 41) e montare il gruppo

tagliafilo superiore bloccando con le viti C e D (fig. 42) e posizionando secondo le misure di massima riportate in fig. 43 in modo che:

- a) la distanza tra l'asta di supporto O (fig. 42) ed il coperchio del braccio sia di 9,5 mm
 - b) la distanza fra il supporto porta guide E (fig. 42) ed il blocchetto di regolazione F sia di 6 mm
 - c) la distanza fra il supporto porta guide E (fig. 43) ed il supporto del cilindro G sia di 17,5 mm in modo di ottenere un posizionamento provvisorio necessario per procedere a successive regolazioni per arrivare alla regolazione ottimale
 - d) la distanza fra il supporto cilindro G ed il cilindro H sia di 4,5 mm
 - e) tagliare due tubetti Ø 4x1 lunghezza 600 e 650 mm
 - f) collegare quello lungo 600 mm al raccordo 31 del tagliafilo e al raccordo 31 della centralina (fig. 34); collegare quello lungo 650 mm, al raccordo 30 del tagliafilo ed al raccordo 30 della centralina (fig.34)
2. Montare la staffa R sulla parte posteriore del braccio, con la vite della protezione barra ago, per agganciare i tubetti (fig. 34).
 3. A questo punto procedere alla messa a punto del gruppo tagliafilo .
La parte terminale del coltello mobile è diritta; posizionarla parallelamente al piano di lavoro secondo la linea X (fig. 43).
Per effettuare il corretto posizionamento del gruppo, procedere come segue:
 - a) inserire sotto il piedino un pezzo di stoffa e procedere ad effettuare un tratto di cucitura.
 - b) verificare la posizione del punto morto superiore degli aghi, agendo sul posizionatore.
 - c) azionare manualmente lo stelo del pistone I su cui è fissato il coltello mobile L , portandolo tutto in basso (fig. 43).
 4. Posizionare il coltello mobile (fig. 35) in modo che:
 - a) il suo gancio carichi con sicurezza il filo del crochet di copertura
 - b) la sua punta non tocchi la suola del piedino
 - c) passi, tra la lama del crochet di copertura e l'ago esterno (quello di sinistra), senza minimamente tangerli

Eventuali regolazioni perchè si verifichi quando sopra saranno:

- svitare le viti M (fig. 43) per far ruotare il cilindro secondo le frecce indicate con "•", per mettere a punto l'orientamento della lama coltello mobile, tra crochet copertura e ago, e il posizionamento in altezza; allentando le viti N(fig. 43), per regolare l'inclinazione del gruppo indicato con "■", affinché il gancio carichi il filo senza tangere crochet ed ago.
5. Collegare tramite cavo di fig. 22 l'apparecchiatura al motore procedendo come segue:
 - inserire la spina M nella presa posta sulla scatola del motore e collegare i cavetti all'elettrovalvole, osservando che quello contrassegnato con il N. 1 venga fissato all'elettrovalvola 1, il 3 con l'elettrovalvola 3, il 4 con la 4 e il 5 con la 5. Il terminale contrassegnato con il N. 2 non viene impiegato.

6 - CONTROLLI DA EFFETTUARSI DOPO IL MONTAGGIO DELLE APPARECCHIATURE PRIMA DELL'INIZIO DELLE CUCITURE

6.1 - Controllo funzionamento appinzatore fili aghi

Ed ora, prima dell'allacciamento all'impianto pneumatico, consigliamo i seguenti controlli:

Controllo funzionamento appinzatore fili aghi (fig. 14) per apparecchiature 558.....

L'appinzatore ha la funzione, a taglio dei fili eseguito, di agganciare il filo dell'ago e di appinzarlo superiormente, al fine di assicurare l'inizio di una nuova cucitura senza salto dei punti. La verifica del movimento e del posizionamento dell'appinzatore (da effettuarsi con apparecchiatura non collegata alla linea d'aria compressa, deve essere effettuata nel modo seguente:

- Mettere sotto il piedino un campione del tessuto che si intende cucire ed azionare a mano il gancio H (fig.36) dell'appinzatore, che dovrà passare sotto la punta dell'ago (o dell'ago più basso per macchine a più aghi), senza toccare il piedino.

La distanza fra il gancio e la punta dell'ago dev'essere compresa fra 0,5 e 1 mm (fig.36).

In caso di regolazione, occorre allentare le due viti F (fig. 15) in modo da poter spostare verticalmente il gruppo. Controllare che, a spostamento effettuato, non si verifichi alcuna interferenza con l'ago.

- Con gancio tutto a sinistra, ruotare a mano il volantino e verificare che l'ago (o gli aghi) si trovi all'interno del gancio (fig. 36) e che la sua punta sia a circa 8-10 mm dall'ago più esterno. In caso di regolazione agire come segue:

- per spostamenti orizzontali verso destra o sinistra allentare le viti G (fig. 15)

- per spostamenti orizzontali avanti e indietro allentare le due viti D (fig. 15)

A regolazione effettuata, ricontrrollare come spiegato precedentemente.

- Facendo ruotare il gancio da destra a sinistra, verificare che il gancio H (fig. 36-37) passi durante tutta la sua corsa a circa 1 mm sopra l'astina N (fig. 37). Per regolare la posizione dell'astina, allentare la vite I (fig. 36).

Per regolare la traiettoria della lamina appinzatrice H, affinché esista costantemente la distanza mm 1 (fig. 37), allentare il dado L e posizionare opportunamente.

- Riportare il gancio a fine corsa verso destra e verificare che la molla appinzatrice M (fig. 36), prema sull'astina N lungo tutta la sua superficie di contatto.

Per regolare, allentare la vite P (fig. 36).

A regolazione effettuata, è bene ricontrrollare tutte le fasature precedenti, apportando ove necessario, le opportune modifiche.

6.2 - Controllo funzionamento del coltello tagliafilo delle apparecchiature 558., 557... e 587

Per ottenere un perfetto taglio dei fili, occorre verificare che, con ago tutto in alto, il coltello tagliafilo F (fig. 35-38) entri al centro del cappio del filo dell'ago (o degli aghi), trattenuto (trattenuti) dalla lama del crochet. La verifica del movimento del coltello tagliafilo (da effettuarsi con apparecchiatura non collegata alla linea dell'aria compressa), va fatta dopo aver eseguito un tratto di cucitura di 4 + 5 cm., e dopo aver fermato la macchina con l'ago in alto.

- Spingere a mano (verso sinistra) sino a fine corsa lo stelo del pistone B (fig. 8) e verificare che il coltello F entri al centro dei cappi dei fili degli aghi trattenuti dalla lama crochet (fig. 38).

- Riportare il pistone B nella posizione iniziale e controllare che durante la corsa di ritorno i ganci G e H del coltello F aggancino, il primo, il filo del crochet, il secondo, quello degli aghi (fig. 38) portandoli verso la controlama (fig. 35).

- Controllare che a fine corsa di ritorno il coltello F porti i suoi taglienti sotto la controlama I, recidendo i fili, e che il filo del crochet sia trattenuto dall'appinzatore inferiore L (fig. 40).

Le posizioni reciproche del coltello F, dell'appinzatore L, e della lamina M che regola la pressione fra coltello e controlama, sono quelle di fig. 40. Per regolazione pressione taglio agire su vite A mentre per regolazione pressione appinzatore filo agire su vite B (fig. 40)

La centratura del coltello nei cappi e la sua posizione sul piano, si ottiene allentando le viti A (fig. 39).

A questo punto bloccare le viti C della squadretta B (fig. 39) ed avvitare la vite D sempre della squadretta B fino a toccare il fianco della piastra E del tagliafilo (fig. 39).

Azionare a mano l'appinzatore superiore e controllare che nella corsa di ritorno verso destra, il gancio H dell'appinzatore agganci i fili degli aghi portandoli sotto la molla appinzatrice M (fig. 34 e 36).

6.3 - Controllo del cilindro apertensioni

Il cilindro apertensioni A (fig. 11) deve aprire le tensioni D dei fili nella fase di taglio, in modo da permettere agli arricchitori del filo ago e del crochet, di richiamare filo dalle bobine.

Il controllo del funzionamento del cilindro apertensioni, deve essere eseguito nel modo seguente:

- Con ago infilato e pistone in posizione di riposo, i dischi delle tensioni devono essere chiusi
- Azionare a mano il pistone apertensioni sino a fine corsa e verificare che i dischi apertensioni vengano aperti lasciando liberi i fili

Per eventuali regolazioni agire come segue:

- Allentare le due viti L e spostare il cilindro verso l'alto per aumentare l'apertura dei dischi o verso il basso per diminuirli (fig. 11).

6.4 - Controllo dei cilindri arricchitori dei fili ago (o aghi) e crochet

I dispositivi arricchitori dei fili hanno la funzione, nelle fasi di taglio, di richiamare i fili dalle bobine; questo per permettere al coltello tagliafilo di agganciarli, per essere quindi recisi dalla controlama ed essere

trattenuti dall'appinzatore inferiore e dall'appinzatore superiore. Per permettere a questi arricchitori di richiamare liberamente i fili dalle bobine, il dispositivo apritensioni provvede ad aprire la tensione dei fili.

Arricchitore filo ago (o aghi) (fig. 12)

Eeguire un tratto di cucitura e il necessario taglio dei fili.

Iniziare a qualche centimetro di distanza una nuova cucitura e controllare la lunghezza del filo (o fili) che sporge sul diritto all'inizio di questa cucitura.

- Se le code di filo ad inizio cucitura fossero troppo lunghe, occorrerebbe diminuire la quantità di filo richiamata dall'arricchitore, abbassando il cilindro A previo allentamento delle viti F (fig. 13)
- Se alla ripresa della cucitura si verificassero dei salti di punto, occorrerebbe aumentare la quantità di filo alzando il cilindro A
- L'infilatura (fig. 12a) è per filati non elastici (cotone); quella di fig. 12b è per filati elastici (filanca, ecc)

Arricchitore filo crochet di copertura (fig. 32)

La posizione del gruppo tirafilo deve essere quella rappresentata in fig. 33 dettaglio W per eventuali spostamenti agire sulle viti N, N1 e P

Per un regolare taglio e appinzamento del filo di copertura, è possibile rallentare la fuoriuscita del tirafilo D, agendo sul dosatore E (fig. 34) in modo da lasciare leggermente teso il filo crochet nel momento di presa del coltello mobile A (fig. 31).

NOTA: Il materiale di imballaggio non deve essere disperso nell'ambiente

Fenix

KIT

ASSEMBLY OF THE RIGHT THREAD CUTTER

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.

WARNINGS

For general warnings on the subject of safety, see the INSTRUCTION BOOKLET. The installation and adjustment as well as maintenance operations shown in this booklet must only be carried out by specialist technical staff.

WARNING

BEFORE CARRYING OUT MAINTENANCE OPERATIONS, DISCONNECT THE EQUIPMENT AND MOTOR FROM THE MAIN ELECTRIC AND PNEUMATIC CIRCUITS, AND MAKE SURE THE MACHINE DOES NOT START WHEN THE PEDAL IS PUSHED.

BEFORE RECONNECTING TO THE MAIN ELECTRIC AND PNEUMATIC CIRCUITS, MAKE SURE ALL COVERS HAVE BEEN CLOSED AGAIN AND ALL PROTECTION WHICH MAY HAVE BEEN REMOVED HAS BEEN REPLACED. NONCOMPLIANCE WITH THESE SAFETY RULES MAY PUT PEOPLE AT RISK.

CONDITIONS OF GUARANTEE

Rimoldi Necchi guarantees that all Rimoldi Necchi machines (hereafter defined as "the products") will be free from defects in material or workmanship for one shift per day for twelve months from the date the invoice is issued to the end user (client).

During the guarantee period, RIM, the AGENT or the RETAILER of the Rimoldi Necchi machine (hereafter defined as the "Seller"), will repair or replace any defective parts of the products covered by this guarantee and sold by them on behalf of Rimoldi Necchi free of charge. The repaired or replaced parts are only guaranteed for the remaining period of the product guarantee. Any maintenance operations and repairs carried out during the guarantee period do not modify the expiry date of the guarantee itself.

The guarantee operations are carried out on the client's premises, or, if necessary, at the sellers. In this case, the client must assume all transport costs and risks. Any replaced parts from the product become property of Rimoldi Necchi.

Final decisions regarding the validity of the guarantee service requests and/or technical methods involved are taken by the Rimoldi Necchi Quality Management.

This guarantee does not cover breakdowns due to normal wear, unauthorized operations or modification, improper or inexperienced use of the product, lack of, incorrect or insufficient maintenance and/or lubrication, inadequate supply systems (electric and pneumatic), use of non-original spare parts and/or accessories and, finally, it does not cover damage to electronic parts caused by natural atmospheric events. Therefore, components which are worn due to normal use of the machine are not replaced under guarantee, such as needles, feed dogs, plates, presser feet, knives, loopers, etc

This guarantee only ensures the client for the repair and replacement of defective parts. All other claims and requests are excluded, including those related to loss of production or damage to things or people due to the use of a Rimoldi Necchi machine, even if due to the breakdown of the machine itself. Requests to replace the product itself are also excluded. This guarantee replaces any other guarantee or condition, either explicit or implicit, including therein any guarantee that the product is suitable for particular purposes.

This is the unique and complete agreement which regulates the relationship between the client, the seller, and Rimoldi Necchi, relating to the guarantee. No employee or organization of the seller is authorized to modify it on behalf of the seller or Rimoldi Necchi.

In the case of dispute regarding the contents, limits of application and anything else concerning the guarantee, the Italian version of these regulations will apply, since translations into other languages are only provided out of courtesy.

The competent law court is Milan, Italy.

Rimoldi Necchi S.r.l. reserves the right to modify or vary, for technical or commercial reasons, the information printed in this brochure.

THREAD CUTTER

All FENIX machines can be fitted with the thread-cutting equipment.
There are two versions: the first places the needle and looper thread cutter unit on the left of the needles, in the base: the other places the unit on the right.

ASSEMBLY OF THE RIGHT THREAD CUTTER

The right thread-cutting devices are as follows:

558-12
558-42
for heads without cover

557-12
557-42
for heads with cover

587-12
for heads with cover and top feed

The KITS for the 558-12 device are as follows:

WFS-0D-001-S0-0
WFS-0D-558-A0-1
WFS-0D-051-S0-0

The KITS for the 558-42 device are as follows:

WFS-0D-001-S0-0
WFS-0D-558-A0-1
WFS-0D-020-S0-1
WFS-0D-051-S0-0

The KITS for the 557-12 device are as follows:

WFS-0D-001-S0-0
WFS-0D-558-A0-1
WFS-0D-539-A1-0

The KITS for the 557-42 device are as follows:

WFS-0D-001-S0-0
WFS-0D-558-A0-1
WFS-0D-539-A1-0
WFS-0D-020-S0-1

The KITS for the 587-12 device are as follows:

WFS-0D-001-S0-0
WFS-0D-558-A0-1
WFS-1D-506-A0-0

For the 558-12/42, 557-12/42 and 587-12 type devices to function well, the heads must be driven by the type motor A3832 or A4632 or A8032.

1 - ASSEMBLY OF 558-12 EQUIPMENT

1. Assemble the thread cutting unit (fig. 1) as follows:
 - a) remove tension B from the lower looper thread tensioning cam plate by unscrewing nut A (fig. 3)
 - b) fit the fork guide (fig. 2) on the tension holding plate, and fix it with screw A and tension B, which is fitted back by screwing it into one of the threaded holes in the bracket (fig. 4) (nut A in fig. 3, which was previously unscrewed, and the washer are no longer used);

- c) fix the central control unit (fig.5) to the base behind the machine arm, and lock it with the screws I (fig. 6)
 - d) fit the thread cutter in fig. 1 by resting it on the two horizontal fins C (fig. 3) on the lower looper tension holding plate, and inserting its horizontal extension into the fork on the bracket (fig. 7)
 - e) tilt the thread cutting unit by $\sim 3^\circ$ and do up screw A slightly (fig. 7) (the thread cutter will be adjusted later)
 - f) cut two 400 mm long 4x1 \varnothing tubes
 - g) connect the two tubes: one to connector 20 on the thread cutter and connector 20 on the central control unit, and the other to connector 25 on the thread cutter and connector 25 on the central control unit (fig. 8)
2. Assemble the cylinder for opening thread tensions (fig.9) by proceeding as follows:
- a) cut two 350 mm long \varnothing 4x1 tubes
 - b) connect one end of each of these to the connectors on cylinder A (fig.10);
 - c) connect fork B to the lower end of tension opening plate C of thread tensioning unit D by means of plug E held by seger F (fig.10);
 - d) unscrew screw G which fixes the thread tensioning unit D to the arm and fit plate H above fixed plate I of the tensioning unit (fig.11). Connect the 2 plates H and I by means of screw G removed previously; do not screw the screw right down (fig.11).
 - e) connect the other end of plate H with cylinder A by using screws L, which must be screwed into the lock plate M; do not lock them down (fig. 11)
 - f) lock tensioning unit D in position by tightening previously slackened screw G
 - g) push tension opening plate C connected to fork B towards the cylinder and at the same time push cylinder A upwards, against the base of fork B; tighten the two screws L (fig.11)
 - h) connect the free ends of the tubes to central control unit remembering that the one connected to connector 17 of the cylinder must be inserted in connector 17 on the control unit while that connected with connector 22 must be inserted on 22 on the unit (fig.11).
3. Assemble the needle thread feeder cylinder to the front of the arm (fig. 12) as follows:
- a) cut two 300 mm long \varnothing 4x1 tubes
 - b) connect one end of each tube to connectors 16 and 21 of cylinder A (fig.13);
 - c) remove thread eyelet B from the arm by unscrewing screw C. Fix the cylinder to the arm locking plate D with screw E close to the thread puller; reposition the thread eyelet B above plate D and fix both with previously removed screw C (fig.13)
 - d) connect the other ends of the tubes with the central control unit respecting the numbering of connectors 16 with 16 and 21 with 21;
 - e) centre the small thread feeder piston after having slackened off the screws F (fig.13).
4. Assemble the needle thread gripper (fig.14) by proceeding as follows:
- a) fit the gripper support plate A under the lower surface of the arm of the machine, by fixing it with 2 countersink head screws with inset hexagon B (fig.15)
 - b) fit gripper unit C fixing it to the vertical wall of plate A with 2 screws D and 2 washers E interposed (fig.15);
 - c) cut two 600 mm long \varnothing 4x1 tubes;
 - d) attach one end to connector 23 on gripper cylinder C and the other to connector 23 on the solenoid valve 3 (fig.16);
 - e) attach the other tube to connector 18 on gripper cylinder C and connector 18 on the solenoid valve 3 (fig.16);
 - f) fit bracket Q to filter unit plate G (fig. 17) by fixing it with hexagonal screw R, nut S and washers T (fig. 18)
 - g) fit the filter unit and fix it to the machine holding plate under the table by using screw R, nut S and washers T (fig.18)
 - h) cut a 1500 mm 6x1 \varnothing tube
 - i) link it to connector 1 on the solenoid valve unit and connector 1 on the filter unit (fig. 18)
 - l) cut two 1500 long 4x1 \varnothing tube and attach them to connectors 2 and 3 on the solenoid valve unit and then fix them to the stand column (fig.18)
 - m) fit, pin D with the end bent into an L shape for a positioner by screwing it into the vertical wall of the arm near the handwheel after having removed the fixing screw of the belt guard cover. For

this operation it is necessary to lock the belt guard cover with washers E (one of which elastic) and nut F (fig.19).

- n) assemble the presser foot lift cylinder in fig. 20 by fixing it to the rear vertical wall of the base with 3 screws G along with 3 washers H (fig.21)
- o) connect the cylinder rod to the presser foot lift lever of the machine using plug I and screw L (fig.21)
- p) cut a 200 mm long 4x1 Ø tube and attach one end of this to presser foot lift cylinder A, and the other end to connector B on the solenoid valve 1 (fig. 21)
- q) connect the device to the motor by cable (fig. 22) by proceeding as follows:
 - insert plug M in the socket located on the motor box and connect the wires to the solenoid valve being careful to connect the wire marked no. 1 to solenoid 1, 3 to solenoid 3 and 4 to solenoid 4. The terminals marked 2 and 5 are not used.

See the instruction: "CHECKS TO BE CARRIED OUT AFTER FITTING THE DEVICES AND BEFORE STARTING TO SEW"

2 - ASSEMBLY OF THREAD-CUTTING DEVICES 558-42

The 558-42 device is used for heads without covers fitted with feed rollers.

The 558-42 device differs from the -12 in that it is fitted with a pneumatic cylinder for raising the motor feed roller contemporaneously with the raising of the presser foot.

1. For the assembly of all the common parts of the 558-42 device see "assembly 558-12 device", disregarding the instructions in par. 4p.
2. Fix roller lift cylinder A to plate B with 2 screws C (fig.23)
3. After having slackened screws G of arms D, H and I, draw out pin E until it is out of range of support F and arm D (fig. 24);
4. Fit lever L on pin E taking care to position it as in fig.25 (ref. W).
5. Reinsert pin E in the original position; tighten screws G of arms D, H and I (fig.25).
6. Fit the unit in fig.23 on the vertical wall of roller support F with 2 screws M (fig.25)
7. Connect one end of a suitable prepared 30 mm long 4x1 Ø tube to connector N and the other end to connector B on solenoid valve 1 (fig. 26)
8. Cut two 4x1 Ø tubes, one 200 mm and the other 400 mm long. Connect the 200 mm long one between one output of connector N and the connector of presser foot lift cylinder A and connect the other between the other output of connector N and the connector of the feed roller lift (fig. 26)
9. See the instructions in paragraph 4 letter q for fitting device 558-12.

See the instruction: "CHECKS TO BE CARRIED OUT AFTER FITTING THE DEVICES AND BEFORE STARTING TO SEW"

3 - THREAD-CUTTER DEVICE 557-12

Device 557-12 differs from the corresponding device 558-12 in that it can also cut and grip the upper cover thread.

The 557 type devices do not mount needle thread gripper.

4 - ASSEMBLY OF THE 557-12 DEVICE

Assemble the device following the instruction given in paragraphs 1-2-3-4 of the 558-12 device assembly. After fitting all the pieces according to the above instructions, proceed as follows:

1. Fitting solenoid valve 5 (fig. 27)
Remove the plate fixed to the central control unit and fix solenoid valve 5 to the central control unit with the two cross-slotted screws B.
2. With the two screws N and N1, fit the looper cover thread feeder in fig. 32, already assembled on its support bracket, under the machine arm (do not screw N1 right) fig.33
3. At this point connect the cover thread feeder to the central control unit, as follows:
 - a) cut two 100 mm long 4x1 Ø tubes and insert them in doser E (fig. 36)
 - b) connect the free end of one tube to connector 32 on the feeder
 - c) connect the other tube to connector 32 on the distributor
 - d) cut one 200 mm long 4x1 Ø tube, attach one end to connector 33 on the feeder and the other end to connector 33 on the distributor
 - e) fit the filter unit and fix it to the machine holding plate under the table by using screw R, nut S and washers T (fig.18)
 - f) cut a 1500 mm 6x1 Ø tube
 - g) attach one 6x1 Ø tube to connector 1 on the solenoid valve unit and to connector 1 on the filter unit (fig. 18)
 - h) cut two 1500 long 8x1 Ø tubes and attach them to connectors 2 and 3 on the solenoid valve unit and then fix them to the stand column (fig.18)
 - i) fit, pin D with the end bent into an L shape for a positioner by screwing it into on the vertical wall of the arm near the handwheel after having removed the fixing screw of the belt guard cover. For this operation it is necessary to lock the belt guard cover with washers E (one of which elastic) and nut F (fig.19).
 - l) fit the presser foot lift cylinder in fig. 20 by fixing it to the rear vertical wall of the base with 3 screws G along with 3 washers H (fig.21)
 - m) connect the cylinder rod to the presser foot lift lever of the machine using plug I and seger L (fig.21)
 - n) cut a 200 mm long 4x1 Ø tube and attach one end of this to presser foot lift cylinder A, and the other end to connector B on the solenoid valve 1 (fig. 21)

4. Assembly thread cutter for covering (fig. 29)

Before starting to assembly of the unit on the left hand side of the arm of the machine ensure that the cut and gripping of the thread takes place correctly by checking that:

- a) the cutting edge of the movable knife A in the fully raised position, is approximately 0.5 mm above the cutting edge of fixed knife B (fig.28)
 - b) the two blades are parallel with all the cutting parts adhering together. Any eventual adjustment necessary to satisfy points a and b can be made by unscrewing screws C (fig.28); moving the knife support rod along its axis it is possible to verify the measurement 0.5 as per paragraph a, on the other hand turning it on its axis, controls the adherence of the two blades.
 - c) contact between the two blades is controlled by a suitable pressure, such as to guarantee the cutting of the thread, without being excessive, since this could cause early wear of the knives. If necessary, adjust the pressure by turning screw D (fig. 28)
 - d) thin plate thread gripper E (fig.28) is positioned at the height of the fixed knife cutting blade and perfectly adheres to it along the whole width. For any adjustment loosen the 2 screws F (fig.28) and set it correctly, as above, as far, as is permitted by the holes in the gripper plate.
5. At this point go ahead with the assembly of the whole unit (fig.29) on the left part of the arm. First remove screws G and H (fig.30), fix it with screw I and L, and position it according to the overall measurements in fig. 31 in order to obtain a temporary position necessary before making the adjustments to achieve its final positioning.
 - a) cut two 4x1 Ø tubes, one 600 and the other 650 mm long
 - b) attach the 600 mm long one to connector 31 on the thread cutter and connector 31 on the central control unit (fig. 34); attach the 650 mm long one to connector 30 on the thread cutter and connector 30 on the central control unit (fig. 34)
 6. Finally, assemble tube holder R on the rear part of the arm with the screw of the needle bar guard so that it clasps the tubes (fig.34).

7. At this point proceed to the preparation of the thread cutter unit.
The end part of the movable knife is straight, position it parallel to the work surface according to line X (fig.31) To position the unit correctly proceed as follows:
 - a) insert a piece of cloth under the pressure foot and sew a short seam.
 - b) check the position of the uppermost point of the needles by moving the positioner.
 - c) disconnect the compressed air line device
 - d) manually activate the rod of piston S on which movable knife A is fixed - carrying it right to the bottom (fig.31).

8. Position the movable knife (fig.35) in such a way that:
 - a) its hook can load the thread of the cover looper securely
 - b) its point does not touch the sole of the presser foot
 - c) it passes between the blade of the cover looper and the external needle (the left hand one) without even minimally touching them.

Any necessary adjustments to ensure the above conditions:

- unscrew screws T (fig.31) to make the cylinder turn in the direction indicated by arrows "•" to set the orientation of the movable knife blade between the cover looper and needle and adjust its height; slackening screws U to adjust the slope of the unit so that the hook loads the thread without touching the looper and needle.
9. Attach the device to the motor using the wire in fig. 22 as follows:
 - insert plug M in the socket located on the motor box and connect the wires to the solenoid valve being careful to connect the wire marked no. 1 to solenoid 1, 3 to solenoid 3, 4 to solenoid 4 and 5 to solenoid 5. The terminal marked 2 is not used.

See the instruction: "CHECKS TO BE CARRIED OUT AFTER FITTING THE DEVICES AND BEFORE STARTING TO SEW"

5 - FITTING THREAD CUTTING DEVICE 557-42

Thread cutting device 557-42 correspond to device 558-42; 557-42 is used for machines with covers, 558-42 is used for machines without covers.

To fit device 557-42 follow the instructions given for devices 557-12 and 558-42.

See the instruction: "CHECKS TO BE CARRIED OUT AFTER FITTING THE DEVICES AND BEFORE STARTING TO SEW"

5A - ASSEMBLING THE 587-12 THREAD CUTTING DEVICE

Proceed to assemble the device following the instructions given in sections 1-2-3-4 of the 558-12 device and sections 1-2-3 and 4 of the 557-12 device.

Having assembled all the parts as indicated above, proceed as follows:

1. Remove screws A and B from the cover set on the rear part of the arm (fig. 41) and assemble the upper thread cutting unit, securing it with screws C and D (fig. 42) and positioning it on the basis of the general measurements indicated in fig. 43 so that:
 - a) the distance between the supporting rod O (fig. 42) and the arm cover is 9.5 mm
 - b) the distance between the guide holding support E (fig. 42) and the regulating block F is 6 mm
 - c) the distance between the guide holding support E (fig. 43) and the cylinder support G is 17.5 mm to position it provisionally and thus proceed with successive regulations to set the optimum regulation.
 - d) the distance between the cylinder support G and the cylinder H is 4.5 mm
 - e) cut two tubes with 4x1 and a length of 600 and 650 mm
 - f) connect the 600 m tube to connector 31 of the thread cutter and to connector 31 of the central control unit (fig. 34); connect the 650 mm tube to connector 30 of the thread cutter and connector 30 of the central control unit (fig. 34).
2. Assemble bracket R on the rear part of the arm, with the screw on the needle bar cover to secure the tubes (fig. 34).

3. At this point, regulate the thread cutting unit
The end part of the mobile knife is straight: move it parallel to the work table in relation to line X (fig. 43).
To position the unit, proceed as follows:
 - a) place a piece of cloth under the presser foot and proceed to sew a section
 - b) check the position of the upper dead centre of the needles, by adjusting the positioner.
 - c) manually adjust the rod of the piston I to which the mobile knife L is fixed, moving it all the way down (fig. 43)
 4. Position the mobile knife (fig. 35) so that:
 - a) its hook securely loads the covering looper thread
 - b) its tip does not touch the sole of the presser foot
 - c) it passes between the blade of the covering looper and the outer needle (the one on the left) without touching them at all
- Regulations that may be required to ensure that the above occurs:
- remove the screws M (fig. 43) to turn the cylinder in the direction of the arrows marked “•”, to regulate the orientation of the blade of the mobile knife, between the covering looper and the needle, and its height; loosen the screws N (fig. 43), to regulate the inclination of the unit marked “■”, until the hook loads the thread without touching the looper or needle.
5. Connect the device to the motor using the cable shown in fig. 22 as follows:
 - insert the plug M in the socket located on the box of the motor and connect the wires to the solenoid valves, making sure that the one marked No. 1 is fixed to solenoid valve 1, 3 to solenoid valve 3, 4 to 4 and 5 to 5. The terminal marked No. 2 is not used.

6 - CHECKS TO BE CARRIED OUT AFTER FITTING THE DEVICES AND BEFORE STARTING TO SEW

6.1 - Checking needle thread gripper operation

Now, before connecting up the pneumatic system, we recommend the following checks:

Checking needle thread gripper operation (fig. 14) for devices 558.....

The function of the gripper, after the threads have been cut, is to hook the needle thread and grip its upper part to ensure the start of a new seam without missing stitches. Inspection of the movement and positioning of the gripper (with equipment not connected to the compressed air line) must be carried out as follows:

- Place a sample of the material to be sewn below the presser foot (fig. 36) and operate gripper hook H by hand; it should pass below the point of the needle (or of the lowest needle on multi-needle machines) without touching the presser foot.
The distance between the hook and the needle point must be between 0.5 and 1 mm (fig. 36).
Should adjustment be necessary, slacken the two screws F (fig. 15) so that the unit can be moved vertically. After adjustment, check that there is no interference with the needle.
- With the hook fully to the left, turn the handwheel and check that the needle/s is/are inside the hook (fig. 36) and that the point of the hook is about 8-10 mm from the external needle. For any adjustment, proceed as follows:
 - for horizontal movements to the right or left slacken screws G (fig. 15).
 - for horizontal movements forwards or backwards slacken the two screws D (fig.15).
 After adjustment, check again as above.
- Rotate the hook from right to left, check that hook H (fig. 36-37) passes about 1 mm above bar N (fig. 37) during the entire stroke. To adjust the position of the bar, loosen screw I (fig. 36).
To adjust the trajectory of gripper blade H so that there is always a distance of 1 mm (fig. 37), loosen nut L and place it accordingly.
- Return the hook to the end of its run to the right and check that gripping spring M (fig. 36) presses on rod N along its entire contact surface.

For adjustment, slacken screw P (fig. 36).

After adjustment, a complete recheck is advisable with any necessary modifications.

6.2 - Checking the operation of the thread cutting knife of devices 558..., 557... and 587...

In order to achieve perfect thread cutting, it is necessary to check that, when the needle is in the uppermost position, the thread cutting knife F (fig. 35-38) goes into the centre of the loop (s) of needle thread held by the looper blade. The thread cutting blade should be checked (with the device disconnected from the

compressed air line) after sewing a seam of about 4-5 cm, and stopping the machine with the needle in the uppermost position.

- Push the shaft of piston B (fig. 8) to the end of the stroke (to the left) by hand and check that the knife goes into the center of the needle thread loops held by the looper blade (fig. 38).
- Take piston B back to its original position and check that during the return stroke knife hooks G and H catch, first, the looper thread, and then, the needle threads (fig. 38) and takes them toward the blade stop (fig. 35).
- Make sure that the blade of knife F comes up to blade stop I and cuts the threads at the end of the stroke, and that the looper thread is held back by lower gripper L (fig. 40).
The relative positions of knife F, gripper L, and blade M, which adjusts the pressure between the knife and the blade stop, are as shown in fig. 40. In order to adjust the cutting pressure turn screw A, whereas to adjust the gripper pressure on the thread turn screw B (fig. 40).
Centring the knife in the loops and positioning it on the plate is achieved by loosening screws A (fig.39), then locking screws C on bracket B (fig. 39) and turning screw D, again on bracket B, until it touches the side of the thread cutting plate E (fig. 39).
Trigger the upper gripper and check that the gripper hook H catches the needle threads and takes them under gripping spring M during its return stroke to the right (fig. 34-36).

6.3 - Check of tension release cylinder

The tension release cylinder A (fig. 11) must open the thread tension discs D during the cutting phase so that the needle and looper thread feeders can draw thread from the bobbins.

The tension release cylinder operation check must be carried out as follows:

- With needle threaded and piston at rest, the tension disks must be closed.
- By hand, send the tension release piston to the end of its run and check that the tension disks are opened leaving the threads free.

Make any adjustment as follows:

- Slacken the two screws L and move the cylinder upwards to increase disk opening or downwards to reduce it (fig. 11).

6.4 - Check of needle/s and looper thread feeding cylinders

The function of the thread feeders is to draw threads from the bobbins during cutting phases so that the thread cutting knife can hook them for cutting against the blade stop and holding by the lower and upper grippers. So that these feeders can draw thread freely from the bobbins, the tension release device opens the thread tension disks.

Needle/s thread feeder (fig. 12)

Sew a length of seam with the necessary thread cutting.

A few centimeters away, start a new seam and check the length of the thread (or threads) projecting from the face of the material at the beginning of this seam.

- If the thread ends at the beginning of the seam are too long, the amount of thread drawn by the feeder must be reduced by lowering cylinder A after slackening screws F (fig. 13).
- If, when restarting the seam, stitches are missed, the amount of thread must be increased by raising cylinder A.
- The threading (fig. 12a) is for non-stretch yarns (cotton); the one shown in fig. 12b is for stretch yarns (filanca, etc.)

Top cover looper thread feeder (fig. 32)

The position of the thread drawing unit must be that shown in fig. 33 ref W; for any movement slacken screws N, N1 and P.

For regular top cover thread cutting and gripping, thread meter D can be used to slow down the emergence of thread puller E (fig. 34) so leaving the looper thread slightly taught when hooked by mobile knife A (fig.31).

NOTE: The packing material should be disposed of properly

Fenix

KIT

MONTAGE DU COUPE-FILS DROITE

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.

INSTRUCTIONS

Pour les instructions générales en matière de sécurité voir le LIVRET D'INSTRUCTIONS. Les opérations d'installation et de réglage ainsi que d'entretien exposées dans le présent livret doivent être effectuées seulement par du personnel technique spécialisé.

ATTENTION

AVANT D'EFFECTUER LES OPERATIONS D'ENTRETIEN DECONNECTER LES APPAREILLAGES ET LE MOTEUR DES RESEAUX ELECTRIQUE ET PNEUMATIQUE ET VOUS ASSURER QUE LA MACHINE NE SE METTE PAS EN MARCHE EN PRESSANT LA PEDALE DE DEMARRAGE. AVANT DE RECONNECTER LES RESEAUX ELECTRIQUE ET PNEUMATIQUE VOUS ASSURER D'AVOIR REFERME TOUS LES CARTERS ET AVOIR REMONTE TOUTES LES PROTECTIONS EVENTUELLEMENT ELEVEES. LA NON-OBSERVATION DE CES NORMES DE SECURITE PEUT PROVOQUER DES RISQUES AUX PERSONNES.

CONDITIONS DE GARANTIE

Rimoldi Necchi garantit que toutes les machines Rimoldi Necchi (définies comme "Produit"), sont sans défauts de composition et/ou de fabrication, pour une période de 12 mois, pour un équipe/jour de travail journalier, à partir de la date de la facture émise à l'utilisateur final (Client).

Pendant la période de garantie, le RIM, l'IMPORTATEUR ou le DISTRIBUTEUR de la machine Rimoldi Necchi (dit le "Vendeur") réparera ou substituera gratuitement pour le compte de Rimoldi Necchi les parties défectueuses des Produits vendus par lui, et couverts par cette garantie. Les parties réparées ou substituées sont garanties seulement pour la période restante de garantie initiale du Produit. Les interventions et réparations effectuées pendant la période de garantie ne modifient pas la date d'échéance de la garantie même.

Les interventions de garantie seront exécutées chez le Client ou, si nécessaire, chez le Vendeur. Dans ce cas le Client devra supporter les frais et les risques du transport. Les parties du Produit éventuellement substituées, deviendront propriété de Rimoldi Necchi. Les décisions sur le bien-fondé des demandes d'intervention de garantie et/ou sur les modalités techniques y afférant sont du ressort exclusif par décision sans appel de la Direction de Qualité de Rimoldi Necchi.

Cette garantie ne couvre pas les pannes causées par l'usure normale, par les interventions ou modifications non autorisées, par l'utilisation impropre ou maladroite du Produit, par le manque ou la nonexistence d'entretien, et également de la lubrification, par l'inadéquation des installations (électrique et pneumatique) de l'alimentation, par l'emploi de pièces de rechange et/ou accessoires non d'origine, et enfin, ne couvre pas les dommages aux parties électroniques causés par des événements atmosphériques naturels. En outre, ne sont pas couverts par la garantie les éléments d'usure tels qu'aiguilles, griffes, plaques, pied presseurs, couteaux, crochets, etc.

Cette garantie assure au Client la seule réparation ou substitution des pièces défectueuses. Sont exclues toutes les autres revendications ou demandes, y compris celles concernant les pertes de production ou celles pour dommages à des choses ou à des personnes dus à l'utilisation des machines Rimoldi Necchi, même s'ils sont dus à des pannes des machines mêmes. Les demandes pour le remplacement du produit sont aussi exclues. Cette garantie substitue toute autre garantie ou condition, explicite ou implicite, y compris une garantie d'aptitude quelconque du Produit pour des buts particuliers.

Le présent est l'unique et entier accord qui règle les rapports entre Client et Vendeur et Rimoldi Necchi, concernant la garantie. Aucun employé ou organisation du Vendeur est autorisé à la modifier au nom du Vendeur ou de Rimoldi Necchi.

En cas de différend sur les contenus, les limites d'application et tout ce qui concerne la garantie, ce sera le texte italien des présentes normes qui fera foi car la traduction dans la langue étrangère est fournie seulement comme un service.

Le tribunal compétent est celui de Milan.

MONTAGE DU COUPE-FILS

Toutes les machines FENIX peuvent être dotées de dispositif coupe-fils.

Il existe deux versions: une prévoit le groupe coupe-fils aiguilles et crochet inférieur monté à gauche des aiguilles, sur la fonderie; l'autre, au contraire, prévoit ce groupe monté à droite des aiguilles.

MONTAGE DU COUPE-FILS DROITE

Les dispositifs coupe-fils de droite sont les suivants:

558-12

558-42

pour têtes sans recouvrement

557-12

557-42

pour têtes avec recouvrement

587-12

pour têtes avec recouvrement et entraînement supérieur

Les KITS pour dispositif 558-12 sont les suivants:

WFS-0D-001-S0-0

WFS-0D-558-A0-1

WFS-0D-051-S0-0

Les KITS pour dispositif 558-42 sont les suivants:

WFS-0D-001-S0-0

WFS-0D-558-A0-1

WFS-0D-020-S0-1

WFS-0D-051-S0-0

Les KITS pour dispositif 557-12 sont les suivants:

WFS-0D-001-S0-0

WFS-0D-558-A0-1

WFS-0D-539-A1-0

Les KITS pour dispositif 557-42 sont les suivants:

WFS-0D-001-S0-0

WFS-0D-558-A0-1

WFS-0D-539-A1-0

WFS-0D-020-S0-1

Les KITS pour dispositif 587-12 sont les suivants:

WFS-0D-001-S0-0

WFS-0D-558-A0-1

WFS-1D-506-A0-0

Les dispositifs type 558-12/42, 557-12/42 et 587-12 exigent, pour réaliser leurs fonctions, que les têtes soient actionnées par le moteur type A3832 ou A4632 ou A8032.

1 - MONTAGE DU DISPOSITIF 558-12

1. Monter le groupe coupe-fils (fig. 1) en procédant de la manière suivante:

- a) enlever, en dévissant l'écrou A, la petite tension B de la plaque came tendeur de fil crochet inférieur (fig. 3)

- b) monter la petite équerre à fourche (fig. 2) sur la plaque porte petite tension, en la fixant à l'aide de la vis A et avec la petite tension B, qui sera remontée en la vissant sur un des trous filetés de la petite équerre (fig. 4) - (l'écrou A de la fig. 3 précédemment dévissé et la rondelle ne servent plus).
 - c) fixer l'unité de commande (fig. 5) sur la fonderie derrière le bras de machine, en la bloquant avec les vis I (fig. 6)
 - d) monter le coupe-fils de la fig. 1 en le couchant sur les deux ailettes horizontales C (fig. 3) de la plaque porte tension crochet inférieur et en enfilant son extension horizontale dans la fourche de la petite équerre (fig. 7)
 - e) incliner de -3° le groupe lame coupe-fils et serrer légèrement les vis A (fig. 7) (La mise au point des coupe-fils sera faite par la suite)
 - f) couper sur mesure deux petits tubes de 4x1 de diam., 400 mm de long
 - g) relier les deux petits tubes dont: un avec le raccord 20 du coupe-fils et avec le raccord 20 de l'unité de commande et l'autre avec le raccord 25 du coupe-fils et avec le raccord 25 de l'unité de commande (fig. 8)
2. Monter le cylindre pour l'ouverture des tensions des fils (Fig. 9) en procédant de la manière suivante:
- a) couper 2 tubes de 4x1 de diam. et de 350 mm de long;
 - b) relier une extrémité de ceux-ci aux raccords du cylindre A (Fig. 10);
 - c) relier la fourche B à l'extrémité inférieure de la plaque ouvre tensions C du groupe tensions des fils D par la goupille E retenue par le seger F (Fig. 10);
 - d) dévisser la vis G qui fixe le groupe tensions des fils D au bras et mettre la plaque H sur la plaque fixe I du groupe tensions (Fig. 11). Relier les 2 plaques H et I par la vis G précédemment enlevée; ne pas bloquer à fond la vis (Fig. 11);
 - e) relier l'autre extrémité de la plaque H au cylindre A, au moyen des vis L à visser dans la contre plaque M; ne pas bloquer (fig. 11)
 - f) bloquer le groupe de tension D en fixant la vis G précédemment desserrée;
 - g) pousser vers le cylindre la plaque coulissante ouvre tensions C reliée à la fourche B et en même temps pousser vers le haut, contre la base de la fourche B le cylindre A; bloquer les 2 vis L (Fig. 11);
 - h) relier les extrémités libres des tubes à l'unité de commande en vous rappelant que celle reliée au raccord 17 du cylindre sera introduite dans le raccord 17 de l'unité de commande tandis que celle reliée avec le 22 sera introduite dans le 22 (Fig. 11).
3. Monter sur le front du bras le cylindre alimentation fils aiguilles (fig. 12) en procédant de la manière suivante:
- a) couper n°2 tubes de 4x1 diam. et de 300 mm de long;
 - b) relier une extrémité des tubes aux raccords 19 et 24 du cylindre A (Fig. 13);
 - c) enlever du bras le passe fil B en dévissant la vis C.
Fixer le cylindre au bras en bloquant la plaque D avec la vis E dans la zone du tire fil; positionner de nouveau sur la plaque D le passe fil B et les fixer avec la vis C enlevée précédemment (Fig. 13);
 - d) relier l'autre extrémité des tubes avec l'unité de commande en respectant le numérotation des raccords 16 avec le 16 et 21 avec le 21;
 - e) centrer le piston d'alimentation des fils après avoir desserrer les vis F (Fig. 13).
4. Monter le dispositif de pincement des fils des aiguilles (Fig.14) en procédant de la manière suivante:
- a) monter la plaque porte dispositif de pincement A sur le plan inférieur du nez du bras de la machine en la fixant avec 2 vis à six pans B (Fig. 15);
 - b) monter le groupe du dispositif de pincement C en le fixant à la paroi verticale de la plaque A avec 2 vis D avec 2 rondelles E interposées (Fig. 15);
 - c) couper n°2 tubes de 4x1 de diam. et de 600 mm de long;
 - d) relier une extrémité au raccord 23 du cylindre de pincement C et au raccord 23 de la soupape électrique 3 (Fig. 16);

- e) relier l'autre petit tube au raccord 18 du cylindre de pincement C et au raccord 18 de la soupape électrique 3 (Fig. 16)
- f) monter l'équerre Q sur la plaque G en la fixant avec la vis à six pans R et l'écrou S en interposant les rondelles T (Fig. 18);
- g) monter le groupe filtre, en le fixant à la paroi de la plaque porte machine sous la planche, en utilisant la vis R, l'écrou S et les rondelles T (Fig. 18);
- h) couper un tube de 6x1 de diam., 1500 mm de long
- i) le relier à l'attache 1 du groupe soupapes électriques et au raccord 1 du groupe filtre (Fig.18);
- l) couper deux tubes de 8x1 de diam., 1500 de long et les relier aux raccord 2 et 3 du groupe soupapes électriques en les fixant ensuite à la colonne du bâti (Fig. 18);
- m) monter en vissant, l'axe D, avec l'extrémité pliée en L pour le positionneur, sur la paroi verticale du bras dans la zone du volant, après avoir enlevé la vis fixe protège courroie. L'opératrice prévoit le blocage du protège courroie avec les rondelles E (dont une élastique) et l'écrou F (fig. 19);
- n) monter le cylindre lève pied presseur de la fig. 20 en le fixant à la paroi verticale postérieur de la fonderie avec 2 vis G en interposant 2 rondelles H (fig. 21);
- o) relier le tirant du cylindre au levier lève pied presseur de la machine, en utilisant la goupille I et le seger L (fig. 21)
- p) couper un petit tube de 4x1 de diam., 220 de long et relier une extrémité de celui-ci, au raccord du cylindre du lève pied presseur A, et l'autre extrémité au raccord B de la soupape élastique (Fig. 21);
- q) connecter au moyen du câble de la Fig. 22 le dispositif au moteur, en procédant de la manière suivante:
 - introduire la goupille M dans la prise placée sur la boîte du moteur et connecter les petits câbles aux soupape électrique, en observant que celui marqué par le n°1 soit fixé à la soupape électrique 1, le 3 avec la soupape électrique 3 et le 4 avec la soupape électrique 4. Les bornes marquées avec 2 et 5 ne sont pas utilisées.

Voir les instruction: "CONTROLES A EFFECTUER APRES LE MONTAGE DES DISPOSITIFS AVANT DE COMMENCER A COUDRE

2 - MONTAGE DU DISPOSITIF COUPE-FILS 558-42

Le dispositif 558-42 sert pour les têtes sans recouvrement dotées de rouleaux transporteurs. Le dispositif 558-42 se différencie du -12 parce qu'il est doté de cylindre pneumatique destiné au soulèvement du rouleau moteur transporteur en même temps de la levée du pied presseur.

1. Pour le montage de toutes les parties communes au dispositif 558-42 voir "montage du dispositif 558- 12", sans tenir compte des dispositions contenues au paragraphe 4 lettre p.
2. Fixer le cylindre lève rouleaux A à l'équerre B avec les 2 vis C (Fig. 23)
3. Désenfiler, (jusqu'à le dégager d'une portée du support F et du bras D), l'axe E après avoir desserré les vis G des bras D, H et I (Fig. 24)
4. Monter sur l'axe E le levier L en faisant attention à le positionner comme sur la Fig. 25 (réf.W.)
5. Enfiler de nouveau l'axe E et le mettre dans sa position d'origine; bloquer les vis G des bras D, H et I (Fig. 25)
6. Monter le groupe de la Fig. 23 sur la paroi verticale du support des rouleaux F avec 2 vis M (Fig. 25)
7. Relier une extrémité d'un petit tube de 4x1 de diam., 30 mm de long opportunément préparé, au raccord N et l'autre extrémité au raccord B de la soupape électrique (fig. 26)

8. Couper deux petits tubes de 4x1 de diam., dont un de 100 mm de long et l'autre de 40 mm. Relier celui de 100 mm de long à une sortie du raccord N et au raccord du cylindre lève pied presseur A et l'autre à la seconde sortie du raccord N et au raccord du cylindre lève rouleau transporteur (fig. 26)
9. Voir les instructions au paragraphe 4 lettre q du montage de e dispositif 558-12.

Voir les instruction: "CONTROLES A EFFECTUER APRES LE MONTAGE DES DISPOSITIFS AVANT DE COMMENCER A COUDRE"

3 - DISPOSITIF COUPE-FILS 557-12

Le dispositif 557-12 se différencie du correspondant 558-12 car il prévoit aussi la coupe et le pincement du fil du recouvrement supérieur.

Sur les dispositifs type 557 on ne monte pas le pincement fils aiguilles.

4 - MONTAGE DU DISPOSITIF 557-12

Procéder au montage du dispositif en suivant les instruction données dans les paragraphes 1-2-3-4 du dispositif 558-12.

Après avoir effectué le montage de toutes les pièces selon ce qui a été dit ci-dessus, procéder de la manière suivante:

1. Montage de la soupape électrique 5 (fig. 27).
Demonte la plaquette fixée à l'unité de commande et monte la soupape électrique 5 en fixant avec les deux vis avec coupe en croix, à l'unité de commande.
2. Monter le dispositif d'alimentation de fil de crochet de recouvrement de la fig. 32 déjà assemblé sur son équerre-support, en le fixant sous le bras de la machine avec deux vis N et N1 (ne pas bloquer la vis N1) fig. 33.
3. Ensuite, relier avec les différents petits tubes le dispositif d'alimentation de fil de recouvrement avec l'unité centrale, de la manière suivant:
 - a) couper deux petits tubes de 4x1 de diam., 100 mm de long et les introduire dans le doseur E (fig. 36)
 - b) relier l'autre petit tube au raccord 32 du distributeur
 - c) relier l'autre petite tube au raccord 32 du distributeur
 - d) couper un petit tube de 4x1 de diam., 200 mm de long et relier un bout au raccord 18 du dispositif d'alimentation et l'autre bout à l'attache 18 du distributeur
 - e) monter le groupe filtre, en le fixant à la paroi de la plaque porte machine sous la planche, en utilisant la vis R, l'écrou S et les rondelles T (Fig. 18). Le tout après avoir assemblé l'équerre Q à la plaque G du groupe filtre avec la vis R, l'écrou S et les rondelles T (fig. 18);
 - f) couper un tube de 6x1 de diam., 1500 mm de long
 - g) relier un tube diam. 6x1 au raccord 1 du groupe soupapes et au raccord 1 du groupe filtre (fig. 23)
 - h) couper deux tubes de 8x1 de diam., 1500 de long et les relier aux raccord 2 et 3 du groupe soupapes électriques en les fixant ensuite à la colonne du bâti (Fig. 18);
 - i) monter en vissant, l'axe D avec l'extrémité pliée en L pour le positionneur sur la paroi verticale du bras dans la zone du volant, après avoir enlevé la vis fixe protège courroie. L'opération prévoit le blocage du protège courroie avec les rondelles E (dont une élastique) et l'écrou F (fig. 19);
 - l) monter le cylindre lève pied presseur de la fig. 20 en le fixant à la paroi verticale postérieur de la fonderie avec 2 vis G en interposant 2 rondelles H (fig. 21);
 - m) relier le tirant du cylindre au levier lève pied presseur de la machine en utilisant la goupille I et le seger L (fig. 21)
 - n) couper un petit tube de 4x1 de diam., 220 de long et relier une extrémité de celui-ci au raccord du cylindre du lève pied presseur A, et l'autre extrémité au raccord B de la soupape élastique (Fig. 21);

4. Montage du groupe coupe-fils de recouvrement (fig. 29)

Avant de procéder au montage du groupe sur le côté gauche du bras de la machine vérifier la coupe correcte et le pincement du fil en contrôlant:

- a) que le fil raseur du couteau mobile A dans la position complètement en haut, se trouve à -0.5 mm au-dessus du fil tranchant du couteau fixe B (Fig. 28).
 - b) que les deux lames soient parallèles entre elles en adhérant sur toutes les parties tranchantes. Un réglage éventuel pour arriver à ce qui a été décrit aux points a et b est obtenue en dévissant les vis C (Fig. 28); en déplaçant le long de son axe la tige de support du couteau il est possible de vérifier la mesure 0.5 citée au paragraphe a, en la tournant, au contraire, sur son axe il est possible de contrôler l'adhérence des deux lames.
 - c) que le contact entre les deux lames soit réglé par une bonne pression, telle à garantir la coupe du fil, sans exagérer, car il pourrait se produire une usure précoce des couteaux. Pour un réglage éventuel de la pression agir sur la vis D (Fig. 28).
 - d) que la lame de pincement du fil E (Fig. 29) soit positionnée à la hauteur du fil raseur du couteau fixe et parfaitement adhérente à celui-ci sur sa largeur entière. Pour un réglage éventuel desserrer les 2 vis F (Fig. 28) et procéder pour obtenir ce qui a été décrit ci-dessus, car la forme des fentes sur la lame de pincement le permet.
5. Ensuite, procéder au montage du groupe entier de la Fig. 29 sur la partie gauche du bras, après avoir enlevé les vis G et H (Fig. 30) en le bloquant avec les vis I et L et en le positionnant selon les mesures de principe rapportées à la fig. 31 dans le but d'obtenir un positionnement provisoire nécessaire pour procéder à des réglages suivants pour arriver à celui absolu.
- a) couper deux petits tubes de 4x1 de diam., 600 et 650 mm de long
 - b) relier celui de 600 mm de long au raccord 31 du coupe-fils et au raccord 31 de l'unité de commande (fig. 34); relier celui de 650 mm de long, au raccord 30 du coupe-fils et au raccord 30 de l'unité de commande (fig. 34)
6. Monter, enfin, l'équerre R sur la partie postérieure du bras avec la vis de la protection de la barre aiguille pour accrocher les tubes (Fig. 34).
7. Ensuite, procéder à la mise au point du groupe coupe-fils.
La partie terminale du couteau mobile est droite, la positionner parallèle au plan de travail selon la ligne X (Fig. 31).
Pour effectuer le positionnement correct du groupe procéder de la manière suivante:
- a) introduire sous le pied presseur un bout de tissu et procéder à effectuer une étape de couture.
 - b) vérifier la position du point mort supérieur des aiguilles en agissant sur le positionneur.
 - c) actionner manuellement la tige du piston S sur laquelle le couteau mobile A est fixé - le porter complètement en bas (Fig. 31).
8. Positionner le couteau mobile (Fig. 35) de manière à ce que:
- a) son crochet charge avec sécurité le fil du crochet de recouvrement
 - b) sa pointe ne touche pas la semelle du pied presseur
 - c) il passe entre la lame du crochet de recouvrement et l'aiguille extérieure (celle de gauche) absolument sans les toucher.

Les réglages éventuels pour ce qui a été décrit ci-dessus se produisent seront:

- dévisser les vis T (fig. 31) pour faire tourner le cylindre selon les flèches indiquées par " • " pour mettre au point l'orientation de la lame du couteau mobile entre le crochet de recouvrement et l'aiguille et le positionnement en hauteur; en desserrant les vis U pour régler l'inclinaison du groupe pour que le crochet charge le fil sans toucher le crochet et l'aiguille.
9. Connecter par le câble (fig. 22) le dispositif au moteur en procédant de la manière suivante:
- introduire la fiche M dans la prise placée sur la boîte du moteur et connecter les petits câbles aux soupapes électrique en observant que celui marqué avec le N°. 1 soit fixé à la soupape électrique 1, le 3 avec la soupape électrique 3, le 4 avec la 4 et le 5 avec la 5. La borne marquée avec le N°. 2 n'est pas utilisée.

Voir les instruction: "CONTROLES A EFFECTUER APRES LE MONTAGE DES DISPOSITIFS AVANT DE COMMENCER A COUDRE"

5 - MONTAGE DU DISPOSITIF 557-42

Le dispositif 557-42 est le correspondant du dispositif 558-42; le 557-42 sert pour des machines avec recouvrement, le 558-42 sert pour des machine sans recouvrement.

Pour le montage de l'appareillage 557-42 suivre les instruction données pour les dispositif 557-12 et 558-42.

Voir les instruction: "CONTROLES A EFFECTUER APRES LE MONTAGE DES DISPOSITIFS AVANT DE COMMENCER A COUDRE"

5A - MONTAGE APPAREILLAGE COUPE-FILS 587-12

Procédez au montage de l'appareillage en suivant les instructions données aux paragraphes 1-2-3-4 de l'appareillage 558-12 et aux paragraphes 1-2-3 et 4 de l'appareillage 557-12.

Après avoir effectué le montage de toutes les pièces selon ce que nous avons dit ci-dessus, procédez de la manière suivante:

1. Enlevez le vis A et B du couvercle placé dans la partie arrière du bras (fig. 41) et montez le groupe coupe-fils supérieur en le bloquant avec les vis C et D (fig. 42) et en le positionnant selon les mesures de principe rapportées à la fig. 43 de sorte que:
 - a) l'écartement entre la tige de support O (fig. 42) et le couvercle du bras soit de 9,5 mm
 - b) l'écartement entre le support porte guides E (fig. 42) et le petit bloc de réglage F soit de 6 mm
 - c) l'écartement entre le support porte guides E (fig. 43) et le support du cylindre G soit de 17,5 mm afin d'obtenir un positionnement provisoire nécessaire pour procéder à des réglages suivants et arriver au réglage optimal
 - d) l'écartement entre le support du cylindre G et le cylindre H soit de 4,5 mm
 - e) coupez les deux tubes D 4 x 1 longueur 600 et 650 mm
 - f) raccordez celui long 600 mm au raccord 31 du coupe-fils et au raccord 31 de l'unité de commande (fig. 34); raccordez celui long 650 mm au raccord 30 du coupe-fils et au raccord 30 de l'unité de commande (fig. 34)
2. Montez l'étrier R sur la partie arrière du bras, avec la vis de la protection de la barre aiguille, pour accrocher les petits tubes (fig. 34).
3. A ce point-là procédez à la mise au point du groupe coupe-fils.
La partie terminale du couteau mobile est droite, positionnez-la parallèlement au plan de travail selon la ligne X (fig. 34).
Pour effectuer le positionnement correct du groupe, procédez de la manière suivante:
 - a) introduisez sous le pied presseur un morceau de tissu et effectuez une étape de couture.
 - b) vérifiez la position du point mort supérieur des aiguilles, en agissant sur le positionneur.
 - c) actionnez manuellement la tige du piston I sur laquelle est fixé le couteau mobile L, en le portant tout à fait en bas (fig. 43).
4. Positionnez le couteau mobile (fig. 35) afin que:
 - a) son crochet charge avec sécurité la fin du crochet de recouvrement
 - b) sa pointe ne touche pas la semelle du pied presseur
 - c) il passe, entre la lame du crochet de recouvrement et l'aiguille extérieure (celle de gauche) sans les toucher du tout.

Les réglages éventuels pour ce que ce qui a été dit ci-dessus se produise seront:

- dévisser les vis M (fig. 43) pour faire tourner le cylindre selon les flèches indiquées par "•", pour mettre au point l'orientation de la lame couteau mobile, entre le crochet de recouvrement et l'aiguille, et le positionnement en hauteur; en desserrant les vis N (fig. 43), pour régler l'inclinaison du groupe indiqué par "■" pour que le crochet charge le fil sans toucher le crochet et l'aiguille.
5. Connectez au moyen du câble de la fig. 22 l'appareillage au moteur en procédant de la manière suivante:

- introduisez la fiche M dans la prise placée sur la boîte du moteur et connectez les câbles à l'électrovanne, en observant que celui marqué par N°1 soit fixé à l'électrovanne 1, le 3 à l'électrovanne 3, le 4 avec la 4 et le 5 avec la 5. La borne marquée par le N°2 n'est pas utilisée.

6 - CONTROLES A EFFECTUER APRES LE MONTAGE DES DISPOSITIFS AVANT DE COMMENCER A COUDRE

6.1 - Contrôle fonctionnement de la pince-fils-aiguille

Maintenant, avant de brancher la partie pneumatique, nous conseillons d'effectuer les contrôles suivants:

Contrôle fonctionnement de la pince-fils-aiguille (fig. 14) pour dispositifs 558.....

Le dispositif de pincement a la fonction, après la coupe des fils, d'accrocher le fil de l'aiguille et de le bloquer dans la partie supérieure, dans le but d'assurer le début d'une nouvelle couture sans saut des points. La vérification du mouvement et du positionnement du dispositif de pincement (à effectuer avec dispositif débranché à la ligne d'air comprimé) doit être effectuée de la manière suivante:

- Mettre sous le pied presseur un échantillon du tissu à coudre et actionner à la main le crochet H (fig. 36) du dispositif de pincement qui devra passer sous la pointe de l'aiguille (ou de l'aiguille plus basse pour machines à plusieurs aiguilles) sans toucher le pied presseur. L'écartement entre le crochet et la pointe de l'aiguille doit être compris entre 0,5 et 1 mm (Fig.36).
En cas de réglage il faut desserrer les deux vis F (Fig. 15) de manière à pouvoir déplacer verticalement le groupe.
Contrôler que, après avoir effectué le déplacement, il ne se vérifie aucune interférence avec l'aiguille.
- Avec le crochet complètement à gauche, tourner à la main le volant et vérifier que l'aiguille (ou les aiguilles) se trouve à l'intérieur du crochet (fig. 36) et que sa pointe soit à environ 8 - 10 mm de l'aiguille plus externe. Dans le cas de réglage agir de la manière suivante:
 - pour des déplacements horizontaux vers la droite ou la gauche desserrer les vis G (fig. 15)
 - pour des déplacements horizontaux en avant et en arrière desserrer les deux vis D (Fig. 15)
 Après avoir effectué le réglage, contrôler de nouveau comme nous avons expliqué plus haut.
- En tournant le crochet de droite à gauche, vérifier que le crochet H (fig. 36 et 37) passe pendant toute sa course à 1 mm environ au-dessus de la tige N (fig. 37). Pour régler la position de la tige, desserrer la vis I (fig. 36).
Pour régler la trajectoire de la lame de pincement H pour que l'écartement d'1 mm soit constant (fig. 39), desserrer l'écrou L et positionner opportunément.
- Rapporter le crochet à la fin de course vers la droite et vérifier que le ressort de pincement M (fig. 38) fasse pression sur la petite tige N le long de toute sa surface de contact.
Pour le réglage desserrer la vis P (fig. 36)

Après avoir effectué les réglages, il serait mieux de contrôler de nouveau toutes les mises en phase précédentes, en apportant les modifications éventuelles.

6.2 - Contrôle du fonctionnement du couteau coupe-fils des appareillages 558 , 557 et 587

Pour obtenir une coupe parfaite des fils, il faut vérifier que, avec l'aiguille toute en haut, le couteau coupe-fils F (fig. 35-38)) entre au centre de la boucle du fil de l'aiguille (ou des aiguilles), retenue (retenues) par la lame du crochet.

La vérification du mouvement du couteau coupe-fils (à effectuer avec le dispositif non connecté à la ligne de l'air comprimé) doit être faite après avoir exécuté une étape de couture de 4 : 5 cm., et après avoir arrêté la machine avec l'aiguille en haut:

- Pousser à la main (vers gauche) jusqu'à la fin de course la tige du piston B (fig. B) et vérifier que le couteau F entre au centre des boucles des fils des aiguilles retenues par les lames de crochet (fig. 38)
- Remettre le piston B dans la position initiale et contrôler que pendant la course de retour les crochets G et H du couteau F accrochent, le premier, le fil du crochet, le second, celui des

- aiguilles (fig. 38) en les portant vers la contre-lame (fig. 35).
- Contrôler qu'à la fin de course de retour le couteau F porte ses tranchants sous la contre-lame I, en coupant les fils, et que le fil du crochet soit retenu par le dispositif de pincement inférieur (fig. 40).
Les positions réciproques du couteau F, du pince-fils L et de la lamelle M qui règle la pression entre couteau e contre-lame, sont reportées sur la fig. 40. Pour régler la pression de coupe, agir sur la vis A; pour régler la pression du pince-fil, agir sur la vis B (fig. 40)
Le centrage du couteau dans les boucles et sa position sur le plan, est obtenu en desserrant les vis A. A ce point-là bloquer les vis A de la petite équerre B (fig. 39) et visser la vis B toujours de la petite équerre 2 jusqu'à toucher le côté de la plaque E du coupe-fils (fig. 39).
Actionner à la main le dispositif de pincement supérieur H et contrôler que dans la course de retour vers droite, le crochet du dispositif de pincement accroche les fils des aiguilles en les portant sous le ressort de pincement M (figg. 34-36).

6.3 - Contrôle des cylindres ouvre-tensions

Le cylindre ouvre-tensions A (fig. 10) doit ouvrir les tensions (réf. D) des fils dans la phase de coupe de sorte à permettre aux dispositifs d'alimentation du fil aiguille et des crochets de rappeler du fil des bobines.

Le contrôle de fonctionnement du cylindre ouvre-tensions doit être exécuté de la manière suivante:

- Avec aiguille enfilée et piston sur la position de repos, les disques des tensions doivent être fermés
- Actionner à la main le piston ouvre-tensions jusqu'à la fin de course et vérifier que les disques ouvre-tensions soient ouverts en laissant libres les fils

Pour des réglages éventuels agir de la manière suivante:

- Desserrer les deux vis L et déplacer le cylindre vers le haut pour augmenter l'ouverture des disques ou vers le bas pour la diminuer (fig. 10).

6.4 - Contrôle des cylindres d'alimentation des fils aiguille (ou aiguilles) et crochets

Les dispositifs d'alimentation des fils ont la fonction, dans les phases de coupe, de rappeler les fils des bobines pour permettre au couteau coupe-fils de les accrocher pour être coupés par la contre-lame et être retenus par le dispositif de pincement inférieur et par le dispositif de pincement supérieur. Pour permettre à ces dispositifs d'alimentation de rappeler librement les fils des bobines, le dispositif ouvre-tension s'occupe d'ouvrir la tension des fils.

Dispositif d'alimentation fil aiguille (ou aiguilles)(fig. 12)

Exécuter une étape de couture et la coupe des fils nécessaires.

Commencer à quelques centimètres de distance une nouvelle couture et contrôler la longueur du fil (ou fils) qui dépassent sur le droit au début de cette couture.

- Si les queues de fil au début de la couture étaient trop longues il faut diminuer la quantité de fil rappelée par le dispositif d'alimentation en baissant le cylindre A après avoir desserré les vis F (fig. 13)
- Si à la reprise de la couture se vérifierait des sauts de points, il faut augmenter la quantité de fil en levant le cylindre A.
- L'enfilage (fig. 12a) est pour fils non élastiques (coton); celui de la fig. 12b est pour des fils élastiques (hélanca, etc.)

Dispositif d'alimentation fil crochet de couverture (fig. 32)

La position du groupe tire-fil doit être celle représentée à la fig. 33 réf W; pour des déplacements éventuels agir sur les vis N, N1 et P.

Pour une coupe régulière et pincement du fil de couverture, il est possible de ralentir la sortie du tire-fil D, en agissant sur le doseur E (fig. 34), de sorte à laisser légèrement tendu le fil crochet au moment de prise du couteau mobile A (fig. 31).

NOTE: L'emballage ne doit pas être abandonné

Fenix

KIT

MONTAGE DES RECHTEN FADENABSCHNEIDERS

Dieses Heft schildert die Eigenschaften des Erzeugnisses, welches dazu entwickelt wurde, um durch Anbau entsprechender Umbausätze, verschiedene Konfektionsarbeiten durchzuführen.

Es enthält Einleitungen zum Einbau, Einstellung, Montage zahlreicher Umbausätze (laut den verschiedenen beigelegten Heften) und zu Wartungsarbeiten, für die Bewahrung der Leistungsfähigkeit der Maschine. Diese wurde nach allen überspitzten Herstellungssystemen gebaut, um den Anforderungen hoher Geschwindigkeit und schwerer Betriebsansprüche zu genügen.

WARNUNGEN

Für die allgemeinen Warnungen bezüglich Sicherheit siehe das INSTRUKTION SHEFT. Die Installations- und Einstellungsarbeiten, sowie die Wartung müssen ausschliesslich einem sachkundigen Personal anvertraut werden.

A C H T U N G

VOR DURCHFÜHRUNG DER WARTUNGSARBEITEN DIE MASCHINE UND DEN MOTOR VOM STROM- UND PNEUMATISCHEM VERSORGNUNGSNETZ AUSSCHALTEN UND SICH DURCH DRUCK AUF DAS ANTRIEBSPEDAL ÜBERZEUGEN, DASS SICH DIE MASCHINE NICHT IN GANG SETZT.

VOR WIEDERANSCHLUSS AN DAS STROM- UND PNEUMATISCHE VERSORGNUNGSNETZ NACHPRÜFEN, DASS ALLE ABDECKPLATTEN GESCHLOSSEN UND DIE EVENTUELL ABGEBAUTEN SCHUTZKOMponentEN WIEDER ANGEBRACHT WORDEN SIND.

DIE UNTERLASSUNG DIESER SICHERHEITSMASSNAHMEN KANN EINE GEFAHR FÜR DIE PERSONEN VERURSACHEN

GARANTIE-BEDINGUNGEN

Die Rimoldi Necchi garantiert, dass alle Rimoldi-Necchi Maschinen (nachstehend "Erzeugnis" genannt) frei von Material- und/oder Fabrikationsfehlern sind, und dies für einen Zeitraum von 12 Monaten, für eine Arbeitsschicht pro Tag gerechnet ab Rechnungsdatum an den Endverbraucher (Kunden).

Während der Garantiezeit RIM, KONZESSIONÄRE oder WEIDERVERKÄUFER repariert oder tauscht der Importeur (nachstehend "Verkäufer" genannt) kostenlos im Auftrage der Rimoldi Necchi, die fehlerhaften Teile der von ihr verkauften und durch die Garantie gedeckten Erzeugnisse aus. Die reparierten oder ausgetauschten Teile sind nur für den restlichen Zeitraum der Garantie des Erzeugnisses garantiert. Diese während der Garantiezeit vorgenommenen Eingriffe und Reparationen ändern nicht die Fälligkeit der Garantie selbst ab.

Die Eingriffe im Rahmen der Garantie werden beim Endverbraucher vorgenommen werden oder wenn notwendig beim Verkäufer. In diesem Fall hat der Endverbraucher die Unkosten und die Risiken des Transportes zu übernehmen. Die eventuell ausgewechselten Teile des Erzeugnisses werden Eigentum der Rimoldi Necchi. Die Entscheidung, ob die Forderung eines Eingriffes im Rahmen der Garantie begründet ist und/oder über dessen technischer Modalität, unterliegt dem unanfechtbaren Urteil der Direktion "Qualität" der Rimoldi Necchi.

Diese Garantie deckt nicht Defekte, die durch normalen Verschleiss, durch nicht ermächtigte Eingriffe oder Abänderungen, durch unsachgemässe oder nicht fachgemässe Behandlung des Erzeugnisses, durch unterlassener oder unsachgemässer oder ungenügender Wartung und/oder Schmierung, durch ungeeignete Anlagen der elektrischen und pneumatischen Speisung, vom Gebrauch nicht originaler Ersatzteile und/oder Zubehöre verursachte Schäden oder Beanstandungen hervorgerufen worden sind, ferner deckt nicht die durch atmosphärische Naturereignisse verursachte Schäden an elektronischen Komponenten. Ausserdem sind dem Verschleiss unterworfen Bestandteile wie Nadeln, Transporteure, Stichplatten, Presserfuss, Messer, Greifer usw. nicht von Garantie gedeckt.

Die Garantie sichert dem Endverbraucher nur die reine Reparatur oder das Auswechseln der schadhaften Teile zu. Alle anderen Forderungen und Ansprüche sind ausgeschlossen, einschliesslich diejenigen, bezüglich des Produktionsausfalles oder der Personen- und Sachschäden, die infolge der Benutzung der Rimoldi Necchi-Maschinen, auch wenn diese Schäden auf Defekte der Maschinen selbst zurückzuführen sind, hervorgerufen worden sind. Anfragen um Ersetzungen unserer Produkte werden nicht akzeptiert.

Diese Garantie ersetzt jedwede andere Garantie oder Bedingung, ausdrücklicher oder stillschweigender, inbegriffen jedwede Tauglichkeitsgarantie des Erzeugnisses für spezielle Zwecke.

Diese sind die alleinigen und kompletten Vereinbarungen welche das Verhältnis zwischen Endverbraucher und Verkäufer und Rimoldi Necchi, bezüglich der Garantie, regeln. Kein Angehöriger oder Beauftragte des Verkäufers ist berechtigt dieselben im Namen des Verkäufers oder der Rimoldi Necchi abzuändern.

Im Falle von Streitfällen bezüglich des Inhalts, der Anwendungsbegrenzungen und alles andere was die Garantie betrifft, ist der italienische Text der erwähnten Normen massgebend, da die Aushändigung der Übersetzung in Fremdsprache nur als reine Höflichkeitsform zu betrachten ist.

Der zuständige Gerichtsstand ist Milano.

Rimoldi Necchi S.r.l. kann jederzeit aus technischen oder kommerziellen Gründen Änderungen an den in diesem Heft beschriebenen Erzeugnissen vornehmen.

FADENABSCHNEIDER

Alle FENIX Maschinen können mit Fadenabschneidevorrichtung ausgestattet werden.
Es bestehen zwei Ausführungen: die erste mit Fadenabschneidegruppe für Nadel- und Untergreifer-Fäden, angebracht auf der Grundlage links der Nadeln; die zweite hat diese Gruppe rechts der Nadeln angebracht.

MONTAGE DER RECHTEN FADENABSCHNEIDER

Die rechten Fadenabschneide-Vorrichtungen sind folgende:

558-12

558-42

für Oberteile ohne Legefaden

557-12

557-42

für Oberteile mit Legefaden

587-12

für Oberteile mit Legefaden und Obertransporteur

Die Umbausätze (KIT) für Vorrichtungen 558-12 sind folgende:

WFS-0D-001-S0-0

WFS-0D-558-A0-1

WFS-0D-051-S0-0

Die Umbausätze (KIT) für Vorrichtungen 558-42 sind folgende:

WFS-0D-001-S0-0

WFS-0D-558-A0-1

WFS-0D-020-S0-1

WFS-0D-051-S0-0

Die Umbausätze (KIT) für Vorrichtungen 557-12 sind folgende:

WFS-0D-001-S0-0

WFS-0D-558-A0-1

WFS-0D-539-A1-0

Die Umbausätze (KIT) für Vorrichtungen 557-42 sind folgende:

WFS-0D-001-S0-0

WFS-0D-558-A0-1

WFS-0D-539-A1-0

WFS-0D-020-S0-1

Die Umbausätze (KIT) für Vorrichtungen 587-12 sind folgende:

WFS-0D-001-S0-0

WFS-0D-558-A0-1

WFS-1D-506-A0-0

Bei Vorrichtungen Typ 558-12/42, 557-12/42 und 587-12 ist es erforderlich, dass die Oberteile von Motor Typ A3832 oder A4632 oder A8032 angetrieben werden.

1 - MONTAGE DER VORRICHTUNG 558-12

1. Zur Montage der Fadenabschneidegruppe (Abb. 1) wie folgt vorgehen:
 - a) Die Mutter A abschrauben und die kleine Spannung B von der Halterplatte für den Untergreifer-Fadenspannungsnocken (Abb. 3) entfernen
 - b) Den gabelförmigen Bügel (Abb. 2) auf die Halterplatte der kleinen Spannung anbauen, mit Schraube A und der kleinen Spannung B befestigen, welche wieder montiert wird und auf eine

- der Gewindebohrungen des Bügels (Abb. 4) angeschraubt wird (die vorher abgeschraubte Mutter A Abb. 3 und die Unterlegscheibe dienen nicht mehr).
- c) Die Anschluss-Einheit (Abb. 5) auf die Grundfläche hinter den Maschinenarm mit den Schrauben (Abb. 6) befestigen.
 - d) Den Fadenabschneider Abb. 1 auf die zwei horizontalen Flügel C (Abb. 3) der Halterplatte für Untergreiferfadenspannung legen und seine horizontale Verlängerung in die Gabel der Bügels einführen (Abb. 7).
 - e) Die Gruppe der Fadenabschneideklingen um ca. 3° neigen und die Schrauben A (Abb. 7) leicht anschrauben (die Einstellung des Fadenabschneiders erfolgt später).
 - f) Zwei Röhrchen Durchmesser 4x1 mit 400 mm Länge abschneiden
 - g) Die zwei Röhrchen verbinden: einen mit Anschluss 20 des Fadenabschneiders und mit Anschluss 20 der Anschluss-Einheit, den anderen mit Anschluss 25 des Fadenabschneiders und 25 der Anschluss-Einheit (Abb. 8).
2. Den Fadenspannung-Auslösungszyylinder (Abb. 9) wie folgt montieren:
- a) zwei Röhrchen Durchm. 4x1 mit Länge 350 mm abschneiden
 - b) je ein Röhrchenende an die Zylinderstutzen A (Abb. 10) verbinden
 - c) das Gabelstück B an das untere Ende der Spannungsauslösungsplatte C, der Fadenspannungsgruppe D, mittels Stift E und Seger F verbinden (Abb. 10);
 - d) die Schraube G, welche die Fadenspannungsgruppe D an den Arm befestigt, abschrauben und Platte H über die feststehende Platte I der Spannungsgruppe (Abb. 11) legen. Die zwei Platten mit H und I mittels der vorher abgelösten Schraube G anbringen aber nicht fest anziehen.
 - e) das andere Ende der Platte H an Zylinder A mit Schrauben L verbinden, und auf der Gegenplatte M anschrauben, ohne fest anzuziehen (Abb. 11)
 - f) die Spannungsgruppe D mit der Schraube G fest anschrauben
 - g) die gleitende Platte zur Spannungsauslösung C mit Gabelstück B verbunden, gegen den Zylinder schieben und gleichzeitig den Zylinder A nach oben schieben gegen den Gabelboden B; die zwei Schrauben L (Abb. 11) festanschrauben
 - h) die zwei freien Röhrchenende mit der Anschluss-Einheit verbinden, beachten, dass die mit Zylinderanschluss 17 in den Anschluss 17 der Anschluss-Einheit eingesteckt werden müssen, und die 22 mit 22 (Abb. 11).
3. Untergreiferfaden-Zuführungszyylinder (Abb. 12) wie folgt montieren:
- a) zwei Röhrchen Durchm. 4x1 und Länge 300 mm abschneiden
 - b) je ein Röhrchenende an die Anschlüsse 16 und 21 des Zylinders A (Abb. 13) verbinden
 - c) die Schraube C lösen und den Fadendurchgang B aus dem Maschinenarm entfernen. Den Zylinder am Arm befestigen, indem die Platte D mit Schraube E in der Zone des Fadenabzuges befestigt wird; darüber die Platte D, den Fadendurchgang B stellen und beide mit der vorher abgenommenen Schraube C fest anschrauben (Abb. 13).
 - d) die anderen zwei Röhrchenende an die Anschlüsse-Einheit verbinden und die Anschlussnummern beachten, 16 mit 16 und 21 mit 21.
 - e) den Fadenzuführungskolben zentrieren, nachdem die Schrauben F (Abb. 13) gelockert wurden.
4. Nadelfadenklemme (Abb. 14) wie folgt montieren:
- a) die Klemmhalterplatte A unter den unteren Teil des Endabschlusses am Maschinenarm montieren und mit 2 Schrauben B mit sechseckig versenktem Kopf B (Abb. 15)
 - b) die Klemmgruppe C auf die vertikale Wand der Platte A montieren, mit 2 Schrauben D und Unterlegscheiben E (Abb. 15) befestigen
 - c) zwei 600 mm lange Röhrchen Durchm. 4x1 abschneiden
 - d) ein Ende mit Anschluss 23 des Klemmzylinders C verbinden und das andere mit Anschluss 23 des Elektroventils 3 (Abb. 16)
 - e) das andere Röhrchen mit Anschluss 18 des Klemmzylinders C und mit Anschluss 18 des Elektroventils 3 (Abb. 21) verbinden
 - f) den Bügel Q an Platte G der Filtergruppe (Abb. 17) montieren, mit Schraube R, mit Sechseckkopf, sowie mit Mutter S und Unterlegscheiben T (Abb. 18) befestigen
 - g) die Filtergruppe an die Wand der Maschinenträgerplatte unter dem Tisch, mit Schraube R, Mutter S und die Unterlegscheiben T (Abb. 18) befestigen

- h) ein Röhrchen Durchm. 6x1 und Länge 1500 mm abschneiden
- i) mit Anschluss 1 an Elektroventil und mit Anschluss 1 der Filtergruppe verbinden (Abb. 18)
- l) zwei Röhrchen Durchm. 8x1 mit Länge 1500 mm abschneiden und mit Anschlüssen 2 und 3 der Elektroventilgruppe, danach an die Gestellsäule befestigen (Abb. 18)
- m) nachdem die Befestigungsschraube des Riemenschutzdeckels abgenommen ist, den Stift D an die vertikale Wand des Armes in der Nähe des Handrades anschrauben, mit dem Endstück L-förmig gebogen zur Positionierung. Zu dieser Operation muss der Riemenschutzdeckel mit Unterlegscheiben E (von denen eine Gummischeibe) und Mutter F (Abb. 19) blockiert werden
- n) den Füßchenlüftungszylinder (Abb. 20) montieren, mit 2 Schrauben G, 2 Unterlegscheiben H (Abb. 21) an die hintere vertikale Wand der Grundfläche befestigen
- o) die Zylinder-Zugstange mit dem Maschinenhebel zur Füßchenlüftung mit Stift I und Segerring L verbinden (21)
- p) ein Röhrchen Durchm. 4x1 und 200 mm Länge abschneiden. Ein Ende an Anschluss des Füßchenlüftungs-Zylinders A und das andere Ende an Anschluss B des Elektroventils 1 (Abb. 21) verbinden
- q) mittels Kabel (Abb. 22) die Vorrichtung mit Motor wie folgt verbinden:
 - Stecker M in die Steckdose am Motor-Steuerkasten einstecken und die Drahte an die Elektroventile anschalten. Beachten, dass derjenige mit Nr. 1 in den Elektroventil 1, Nr. 3 in Elektroventil 3, Nr. 4 in Elektroventil 4 befestigt wird. Die Endstücke Nr. 2 und 5 werden nicht verwendet.

Siehe Anweisungen: "Kontrolle nach der Montage der Vorrichtungen und vor Beginn der Nähvorgänge"

2 - MONTAGE DER FADENABSCHNEIDE-VORRICHTUNG 558-42

Die Vorrichtung 558-42 dient für die Oberteile ohne Legefaden, jedoch versehen mit Transportwalzen. Die Vorrichtung 558-42 unterscheidet sich von der-12, indem sie mit pneumatischem Zylinder ausgestattet ist, welcher zum Hub der angetriebenen Transportwalze gleichzeitig mit dem Füßchenhub dient.

1. Für die Montage aller entsprechenden Teile der Vorrichtung 558-42, die Beschreibung "Montage der Vorrichtung 558-12" beachten, ohne den Paragraph 4p zu berücksichtigen.
2. Den Zylinder für den Walzenhub A an den Bügel B mit den zwei Schrauben C befestigen (Abb. 23).
3. Nachdem an den Armen D, H und I (Abb. 24), die Schrauben G gelockert worden sind, den Stift E ausziehen, bis er vom Halter F und Arm D befreit ist.
4. Auf den Stift E, den Hebel L montieren und sorgfältig, wie in Abb. 25 (Det. W) gezeigt, in Stellung bringen
5. Den Stift wieder in seinen ursprünglichen Sitz einstecken, die Schrauben G der Arme H und I fest anschrauben (Abb. 25).
6. Die Gruppe der Abb. 23 auf die vertikale Wand des Walzenhalters F montieren und mit 2 Schrauben M befestigen (Abb. 25).
7. Ein vorher vorbereitetes Röhrchenende Durchm. 4x1 Länge ung. 30 mm mit Anschluss N und das andere Ende mit Anschluss B des Elektroventils 1 (Abb. 26) verbinden.
8. Zwei Röhrchen Durchm. 4x1 eins mit 200 mm und ein anderes in 400 mm Länge abschneiden. Das 200 mm lange mit dem Ausgang des Anschlusses N und mit Anschluss des Füßchenhub-Zylinders A verbinden und das andere mit dem zweiten Ausgang des Anschlusses N und mit Anschluss des Transportwalzenhub-Zylinders verbinden (Abb. 26) verbinden.
9. Zur Montage der Vorrichtung 558-12, die Anweisungen laut Paragraph 4q beachten.

Siehe Anweisungen: "Kontrolle nach der Montage der Vorrichtungen und vor Beginn des Nähvorganges"

3 - FADENABSCHNEIDEVORRICHTUNG 557-12

Die Vorrichtung 557-12 unterscheidet sich von der entsprechenden 558-12, indem sie auch den Trennschnitt und das Anklemmen des oberen Legefadens bewirkt.

Die Vorrichtungen Typ 517 sind mit einer Nadelfaden-Klemmvorrichtung versehen (Abb. 34), angebaut an der vorderen Seite des Maschinenarmes, weil eine Klemmvorrichtung laut Abb. 14 nicht mit der Legefaden-Zuführung laut Abb. 32, zusammenstehen könnte.

4 - MONTAGE DER VORRICHTUNG 557-12

Mit der Montage der Vorrichtung vorgehen, wie in den Anweisungen für Vorrichtung 558-12, Paragraphen 1-2-3-4 beschrieben.

Nachdem alle Teile laut obiger Beschreibung angebaut sind, wie folgt weiter vorgehen:

1. Montage des Elektroventils 5 (Abb. 27).
Das an der Anschluss-Einheit befestigte Plättchen abnehmen, den Elektroventil 5 anbauen und mit den zwei Schrauben B mit Kreuzschnitt, an die Anschluss-Einheit befestigen.
2. Die Zuführung des Greiferlegefadens Abb. 32, bereits auf ihrem Halterbügel befestigt, unter den Maschinenarm montieren und mit zwei Schrauben N und N1 befestigen (die Schraube N1 nicht fest anziehen) Abb. 33.
3. Die verschiedenen Röhrrchen mit der Legefadenzuführung an die Anschluss-Einheit wie folgt verbinden:
 - a) zwei Röhrrchen Durchm. 4x1 Länge 100 mm abschneiden und in die Dosierungseinheit E (Abb. 36) einstecken
 - b) das freie Ende eines Röhrrchens mit Anschluss 32 der Fadenzuführung verbinden
 - c) das andere Röhrrchen mit Anschluss 32 des Verteilers verbinden
 - d) ein Röhrrchen Durchm. 4x1 und Länge 200 mm abschneiden und ein Ende mit Anschluss 33 der Fadenzuführung und das andere Ende mit Anschluss 33 des Verteilers verbinden
 - e) Die Filtergruppe montieren, an die Wand der Maschinen-Halterplatte unter dem Tisch montieren, mit Schraube R, Mutter S und Unterlegscheiben T befestigen (Abb. 18). Dies nachdem der Winkel Q an die Platte G der Filtergruppe, mit Schraube R, Mutter S und die Unterlegscheiben 4 (Abb. 18) befestigt wurde.
 - f) ein Röhrrchen Durchm. 6x1 und Länge 1500 mm abschneiden
 - g) ein Röhrrchen Durchm. 6x1 mit Anschluss 1 der Elektroventilgruppe und mit Anschluss 1 der Filtergruppe verbinden (Abb. 18)
 - h) zwei Röhrrchen Durchm. 8x1 und Länge 1500 mm abschneiden und mit Anschlüssen 2 und 3 der Elektroventilgruppe verbinden, danach an die Gestellsäule befestigen (Abb. 18)
 - i) nachdem die Befestigungsschraube des Riemenschutzdeckels beseitigt wurde, an die vertikale Wand des Maschinenarmes, in der Nähe des Handrades, den Stift D anschrauben, mit dem Ende L-förmig zur Positionierung gebogen. Zu dieser Operation den Riemenschutzdeckel mit Unterlegscheiben E (eine Gummischeibe) und Mutter F fest anschrauben (Abb. 19)
 - l) Den Zylinder für die Drückerfußlüftung (Abb. 20) an die hintere vertikale Wand der Grundfläche montieren, mit 2 Schrauben G und 2 Unterlegschrauben H befestigen (Abb. 21)
 - m) die Zugstange des Zylinders mit dem Hebel der Drückerfußlüftung auf der Maschine, mittels Stift I und Seger L (Abb. 21) verbinden
 - n) ein Röhrrchen Durchm. 4x1 und 200 mm Länge abschneiden, ein Ende mit Anschluss des Füßchenlüftungs-Zylinders A verbinden, das andere Ende mit Anschluss B am Elektroventil 1 verbinden (Abb. 21).
4. Montage der Legefaden-Abschneidegruppe Abb. 29

Bevor die Gruppe an die linke Seite des Maschinenarmes montiert wird, überprüfen ob Faden-Trennschnitt und -Klemmung richtig arbeiten und zwar:

- a) die Schneide des beweglichen Messers A in oberster Stellung, muss ung. 0,5 mm über der Schneide des feststehenden Messers B liegen (Abb. 28)
- b) die zwei Klingen müssen parallel liegen und in allen Schneideteilen zusammenpassen. Zur eventuellen Einstellung für a und b die Schrauben C (Abb. 28) abschrauben; den Messerhalterstift

- längs seiner Achse verschieben, bis der Wert 0,5 laut Paragraph a erreicht ist. Durch drehen auf seiner Achse wird das Anhaften der zwei Klingen kontrolliert.
- c) der Kontakt zwischen den beiden Klingen muss durch den richtigen Druck geregelt sein, um einen einwandfreien Fadentrennschnitt zu sichern, ohne Überlastung und dadurch zu frühe Abnutzung der Klingen. Zur Druckeinstellung die Schraube D (Abb. 28) betätigen
 - d) das Fadenklemmblech (Abb. 28) muss in der Höhe der feststehenden Messerschneide liegen und mit dieser in der ganzen Länge perfekt anhaften. Zur eventuellen Einstellung, die zwei Schrauben F (Abb. 28) lockern und das Anhaften regulieren, soweit es die Bohrungen auf dem Klemmblech erlauben.
5. Jetzt die ganze Gruppe Abb. 29 auf die linke Seite des Armes montieren, nachdem die Schrauben G und H (Abb. 30) abgeschraubt worden sind, mit den Schrauben I und L fest anziehen und laut den in Abb. 31 angegebenen Massen in Stellung bringen, um eine provisorische Position zu erreichen, welche für weitere Einstellungen notwendig ist bis der absolute Wert erzielt ist.
 - a) zwei Röhrchen Durchmesser 4x1 und Länge 600 und 650 mm abschneiden
 - b) das 600 mm lange Röhrchen mit Anschluss 31 des Fadenabschneiders und mit Anschluss 31 der Anschluss-Einheit (Abb. 36) verbinden; das 650 mm lange Röhrchen mit Anschluss 30 des Fadenabschneiders und mit Anschluss 30 der Anschluss-Einheit (Abb. 36) verbinden.
 6. Zum Abschluss den Bügel R auf die hintere Seite des Armes, zur Befestigung der Röhrchen, montieren, die Schrauben des Nadelstangen-Schutzes benutzen (Abb. 34).
 7. Jetzt die Justierung der Fadenabschneidegruppe durchführen.
Das Endstück des beweglichen Messers ist gerade; parallel zur Arbeitsfläche laut Linie X (Abb. 31) in Stellung bringen.
Zur richtigen Stellung der Gruppe wie folgt vorgehen:
 - a) unter den Drückerfuss ein Stück Stoff einführen und eine Strecke nähen
 - b) die Position des oberen Totpunktes der Nadeln durch Einwirkung auf den Positionierer kontrollieren
 - c) den Kolbenstock S, auf welchem der bewegliche Messer A angebracht ist, manuell betätigen und in den unteren Totpunkt bringen (Abb. 31).
 8. Den beweglichen Messer (Abb. 35) so stellen, dass:
 - a) sein Haken mit Sicherheit den Greifer-Legefaden fasst
 - b) seine Spitze nicht die Füsschensohle berührt
 - c) zwischen der Klinge des Legegrefers und der äusseren Nadel (der linken) durchgeht, ohne sie im Geringsten zu berühren.

Eventuelle Einstellungen zu den obigen Bedingungen sind folgende:

die Schrauben T (Abb. 31) abschrauben und den Zylinder wie von den Pfeilen "•" gezeigt drehen, um die Klinge des beweglichen Messers zwischen den Legegrefers und die Nadel richtig zu orientieren, sowie in die Höhe einzustellen. Zur Einstellung der Neigung der Gruppe die Schrauben U lockern, sodass der Haken den Faden fasst, ohne Greifer und Nadel zu berühren.

9. Die Vorrichtung mittels Kabel (Abb. 22) mit dem Motor wie folgt verbinden:
 - den Stecker M in die Steckdose auf dem Motor-Steuerkasten einstecken und die Drahte mit dem Elektroventil verbinden. Beachten, dass die Nr. 1 mit Elektroventil 1, Nr. 3 mit Elektroventil 3, Nr. 4 mit 4 und Nr. 5 mit 5 verbunden werden. Anschluss Nr. 2 wird nicht verwendet.

Siehe Anweisungen: "Kontrolle nach der Montage der Vorrichtungen und vor Beginn des Nähvorganges"

5 - MONTAGE DER FADENABSCHNEIDEVORRICHTUNG 557-42

Die Vorrichtung 557-42 entspricht der Vorrichtung 558-42; 557-42 dient für die Maschinen mit Legefaden, 558-42 dient für Maschinen ohne Legefaden.

Zur Montage der Vorrichtung 557-42 die Einleitungen für die Vorrichtungen 557-12 und 558-42 beachten.

Siehe Anweisungen: "Kontrolle nach der Montage der Vorrichtungen und vor Beginn des Nähvorganges"

5A - MONTAGE DER FADENABSCHNEIDEEINRICHTUNG 587-12

Die Montage der Einrichtung entsprechend den Anweisungen gemäß den Paragraphen 1-2-3-4 bezüglich der Einrichtung 558-12 und der Paragraphen 1-2-3-4 bezüglich der Einrichtung 557-12 vornehmen. Nach der Montage von allen Teilen gemäß den oben aufgeführten Anweisungen wie nachstehend beschrieben vorgehen :

1. Die Schrauben A und B von der Abdeckung auf dem hinteren Teil des Arms (Abb. 41) abnehmen und den oberen Fadenabschneideblock montieren und mit den Schrauben C und D (Abb. 42) befestigen ; gemäß den auf der Abbildung 43 angegebenen Richtmaßen so ausrichten , daß
 - a) der Abstand zwischen der Haltestange O (Abb. 42) und der Armabdeckung 9,5 mm beträgt
 - b) der Abstand zwischen dem Lager der Führungshalter E (Abb. 42) und dem Einstellungsmaß F 6 mm beträgt
 - c) der Abstand zwischen dem Lager der Führungshalter E (Abb. 43) und dem Zylinderlager G 17,5 mm beträgt ; diese vorläufige Einstellung wird dann schrittweise optimiert
 - d) der Abstand zwischen dem Zylinderlager G und dem Zylinder H 4,5 mm beträgt
 - e) zwei Röhrchen \varnothing 4x1 Länge 600 und 650 mm abschneiden
 - f) das Röhrchen zu 600 mm Länge mit dem Anschluß 31 des Fadenabschneiders verbinden und mit dem Anschluß 31 des Steuergehäuses (Abb. 34), das Röhrchen zu 650 mm Länge mit dem Anschluß 30 des Fadenabschneiders verbinden und mit dem Anschluß 30 des Steuergehäuses (Abb. 34).
2. Den Bügel R auf den hinteren Teil des Arms montieren, und zwar mit der Schraube der Nadelstangen-Schutzeinrichtung, zum Einhängen der Röhrchen (Abb. 34).
3. Nun die Einstellung der Fadenabschneidegruppe vornehmen.
Das Ende des beweglichen Messers ist gerade ; dieses Teil parallel zur Arbeitsfläche entsprechend der Linie X ausrichten (Abb. 43).
Die korrekte Positionierung der Gruppe wie folgt vornehmen :
 - a) unter den Fuß ein Stück Stoff einlegen und ein Stückchen Naht ausführen ;
 - b) über die Nadelpositioniereinrichtung die Position des oberen Totpunktes der Nadeln überprüfen ;
 - c) manuell den Kolbenschaft I auf dem das bewegliche Messer befestigt ist, in die unterste Stellung bringen (Abb. 43).
4. Das bewegliche Messer (Abb. 35) so einstellen, daß :
 - a) sein Haken sicher den Legegreiferfaden aufnimmt
 - b) seine Spitze die Fußsohle nicht berührt
 - c) es zwischen der Schneide des Greifers und der Außennadel durchgeht, ohne sie zu berühren.

Folgende Einstellungen erlauben obiges zu erreichen :

- die Schrauben M (Abb. 43) abschrauben, damit der Zylinder entsprechend den mit "•" gekennzeichneten Pfeilen rotiert, zur Ausrichtung der Klinge des beweglichen Messers, zwischen dem Greifer und der Nadel, und der Höheneinstellung ; die Schrauben N lösen (Abb. 43) zur Einstellung der Neigung der mit "■" gekennzeichneten Gruppe, damit der Haken den Faden aufnimmt, ohne den Greifer oder die Nadel zu berühren.
5. Die Einrichtung mit dem Kabel gemäß Abb. 22 wie nachfolgend beschrieben an den Motor anschließen :
 - den Stecker M mit der Steckdose auf dem Motor und die Kabel mit dem Elektroventil verbinden, und zwar das Kabel Nr. 1 mit dem Elektroventil 1, das Kabel Nr. 3 mit dem Elektroventil 3, das Kabel Nr. 4 mit dem Elektroventil 4 und das Kabel Nr. 5 mit dem Elektroventil 5. Der mit Nr. 2 gekennzeichnete Anschluß wird nicht eingesetzt.

6 - KONTROLLE NACH DER MONTAGE UND VOR BEGINN DER NÄHVORGÄNGE

6.1 - Kontrolle der Wirksamkeit der Nadelfaden-Klemmvorrichtung

Vor dem Anschluss an die pneumatische Anlage sind folgende Kontrollen empfohlen:

- 1.) Kontrolle der Wirksamkeit der Nadelfaden-Klemme (Abb. 14) für Vorrichtungen 558.....

Die Klemme hat die Aufgabe, nach dem Trennschnitt, den Nadelfaden zu fangen und in der Höhe zu klemmen, sodass eine neue Naht ohne Fehlstiche gesichert wird. Die Kontrolle der Bewegung und

Positionierung der Klemme (diese Operation ohne Anschluss an die Druckluftlinie durchführen) muss sich wie folgt abwickeln:

- Unter das Füsschen ein Stoffmuster des zu nähenden Warenstückes einführen und die Klemme H (Abb. 36) der Klemmvorrichtung manuell betätigen. Diese muss unter der Nadelspitze (oder unter der niedrigsten Nadelspitze, bei Maschine mit mehr Nadeln) durchgehen, ohne das Füsschen zu berühren.

Der Abstand zwischen der Klemme und der Nadelspitze muss zwischen 0,5 und 1 mm liegen (Abb.36).

Bei Einstellung die zwei Schrauben F (Abb. 15) lockern, sodass die Gruppe vertikal verstellt werden kann. Nach der Verstellung kontrollieren, dass mit der Nadel keine Störungen entstehen.

- Bei Klemme ganz nach links verschoben, das Handrad manuell drehen und beachten, dass die Nadel (oder die Nadeln) im Inneren der Klemme steht (Abb. 36) und dass sich die Klemmspitze ca. 8-10 mm von der äusseren Nadel befindet. Wenn Einstellung notwendig, wie folgt vorgehen:
 - für horizontale Verschiebung nach rechts oder nach links, die Schrauben G (Abb. 15) lockern
 - für horizontale Verschiebung nach vorne oder nach hinten, die zwei Schrauben D (Abb. 15) lockern

Nach der Einstellung wie vorher erklärt nachkontrollieren.

- Die Klemme von rechts nach links drehen und beachten, dass die Klemme H (Abb. 36-37), während des gesamten Laufes um ca. 1 mm über dem Stäbchen N vorbei geht. Zur Einstellung der Position des Stäbchens, die Schraube I (Abb. 36) lockern.

Damit der Abstand immer 1 mm bleibt, (Abb. 37), zur Einstellung der Laufbahn des Klemmbleches H, die Mutter L lockern und entsprechend einstellen.

- Die Klemme am Ende der Laufbahn nach rechts bringen und kontrollieren, dass die Klemmfeder M (Abb. 36) längs ihrer ganzen Kontaktfläche auf das Stäbchen N drückt. Zu dieser Einstellung die Schraube P (Abb. 36) lockern.

Nach den durchgeführten Einstellungen ist es zweckmässig, alle Phaseneinstellungen nochmals zu überprüfen und wenn notwendig die erforderlichen Veränderungen durchführen.

6.2 - Kontrolle der Wirksamkeit des Fadenabschneidemessers der Vorrichtungen 558 .., 557 ... und 587..

Um einen perfekten Fadentrennschnitt zu erreichen, muss man kontrollieren, dass bei Nadel in oberster Stellung, der Fadenabschneidemesser F (Abb. 35-38) in die Mitte der von der Greiferklinge angehaltenen Nadelfaden-Schlinge eingeht. Die Kontrolle der Bewegung des Fadenabschneidemessers wird nach einer Naht von 4-5 cm durchgeführt, nachdem die Maschine mit der Nadel in Hochstellung gestoppt ist (dabei muss die Vorrichtung von der Druckluftlinie ausgeschaltet sein).

- Den Kolbenstock B (Abb. 8) manuell (nach links) bis Anschlag schieben und kontrollieren, dass der Messer F in die Mitte der von der Greiferklinge angehaltenen Nadelfädenschlingen eingeht (Abb. 38).

- Den Kolben B wieder in die Anfangsposition bringen und kontrollieren, dass während des Rücklaufes, die Haken G und H des Messers F die Greifer- und Nadel-Fäden fassen und zwar: der erste Haken den Greiferfaden und der zweite Haken die Nadelfäden und sie zur Gegenklinge bringen (Abb. 35).

- Kontrollieren, dass am Ende seines Rücklaufes der Messer F seine Schneiden unter die Gegenklinge I bringt und die Fäden abschneidet, und dass der Greiferfaden von der unteren Klemme L (Abb. 40) angehalten wird.

Die Stellung zwischen Messer F, Klemme L und Klemmblech M, welche den Druck zwischen Messer und Gegenklinge regelt, ist wie in Abb. 40 gezeigt. Zur Einstellung des Schnittdruckes die Schraube A betätigen, während zur Einstellung des Fadenklemmdruckes die Schraube B (Abb. 40) bewirkt wird.

Die Zentrierung des Messers in die Schlingen und seine Stellung auf der Fläche erhält man, indem die Schrauben A (Abb. 39) gelockert werden.

Jetzt die Schrauben C des Winkels B (Abb. 39) fest anziehen und Schraube D desselben Winkels B anschrauben, bis die Seite der Fadenabschneiderplatte E (Abb. 39) berührt wird.

Die obere Klemme manuell betätigen und kontrollieren, dass während des Rücklaufes nach rechts, der Haken H der Klemme den Nadelfaden ergreift und sie unter die Klemmfeder M (Abb. 34 und 36) bringt.

6.3 - Kontrolle des Zylinders zur Spannungsauslösung

Der Zylinder zur Spannungsauslösung A (Abb. 11) muss die Fadenspanner.D während der Schneidphase öffnen, sodass es den Nadel- und Greifer-Fadenzuführungen ermöglicht wird, den Faden in ausreichenden Masse von den Spulen zu befördern.

Die Kontrolle der Wirksamkeit des Zylinders zur Spannungsauslösung muss wie folgt durchgeführt werden:

- Bei eingefädelter Nadel und Kolben in Ruhestand, müssen die Spannungsscheiben geschlossen sein.
- Den Kolben zur Spannungsöffnung manuell bis Anschlag betätigen und beachten, dass die Spannungsscheiben geöffnet und die Fäden freigelassen werden.

Eventuelle Einstellungen wie folgt durchführen:

- Die zwei Schrauben L lockern und Zylinder verschieben, nach oben, um die Öffnung der Scheiben zu vergrößern, oder nach unten, um die Öffnung der Scheiben zu verkleinern (Abb. 11).

6.4 - Kontrolle der Zylinder zur ausreichender Nadel- und Greifer-Fadenzuführung

Die Fadenzuführungs-Vorrichtungen haben die Aufgabe, den Faden in der Schneidphase aus den Spulen in ausreichender Menge zu befördern, was dem Fadenabschneidmesser ermöglicht, die Fäden zu fassen, damit sie von der Gegenklinge abgeschnitten und von der unteren und oberen Klemmvorrichtung angeklemt werden. Zu diesem Zweck werden die Fadenspannungsscheiben von der Vorrichtung zur Spannungsauslösung geöffnet, was der Fadenzuführungsvorrichtung erlaubt, den Faden frei von den Spulen zu befördern.

Nadelfaden-Zuführung (Abb. 12)

Eine Nahtstrecke mit Fadentrennschnitt durchführen.

Im Abstand von einigen cm eine neue Naht anfangen und die Länge des Fadens (oder der Fäden), welche sich am Anfang dieser Naht auf der Vorderseite ausladet, kontrollieren.

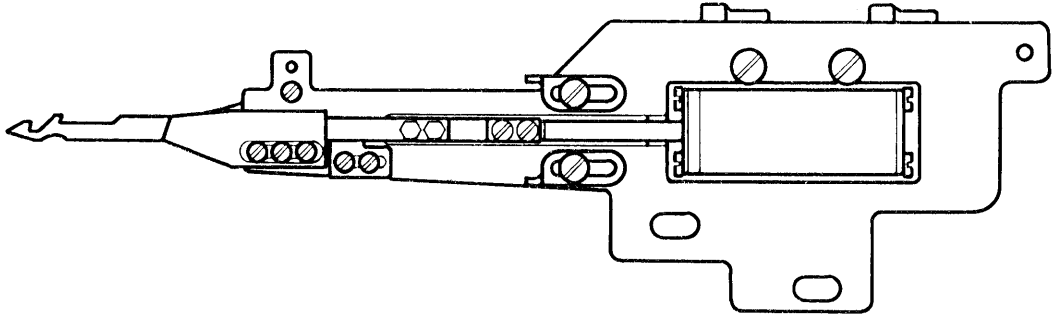
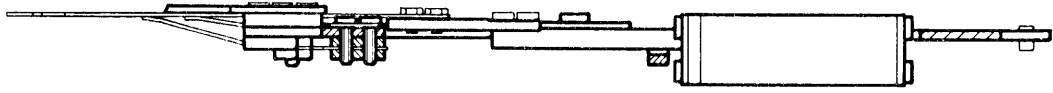
- Wenn die Fadenlänge am Nahtanfang zu lang ist, muss man die von der Fadenzuführungsvorrichtung beförderte Fadenmenge vermindern, indem man die Schrauben F lockert und den Zylinder A herunter senkt (Abb. 13).
- Wenn bei der neuen Naht Fehlstiche entstehen, muss die Fadenmenge erhöht werden, indem der Zylinder A gehoben wird.
- Die Einfädung (Abb. 12a) eignet sich für nicht elastische Garne (Baumwollgarne); diejenige laut Abb. 12b eignet sich für elastische Garne (Helanka usw.).

Legegreiferfaden-Zuführung (Abb. 32)

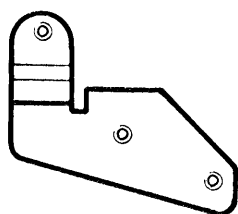
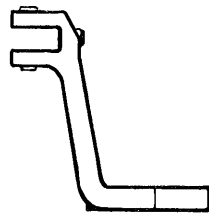
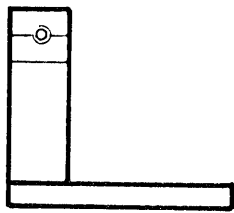
Die Position der Fadenabzuggruppe muss wie in Abb. 33 Detail W gezeigt, stehen. Für eventuelle Einstellungen die Schrauben N, N1 und P betätigen.

Zum einwandfreien Trennschnitt und Anklempfen des Legefadens, ist es möglich den Ausgang des Fadenabzuges D (Abb. 36) zu verlangsamen, mittels Betätigung der Dosierungsrolle E (Abb. 36), sodass der Greiferfaden im Augenblick wenn vom beweglichen Messer A (Abb. 31) ergriffen, leicht gespannt bleibt.

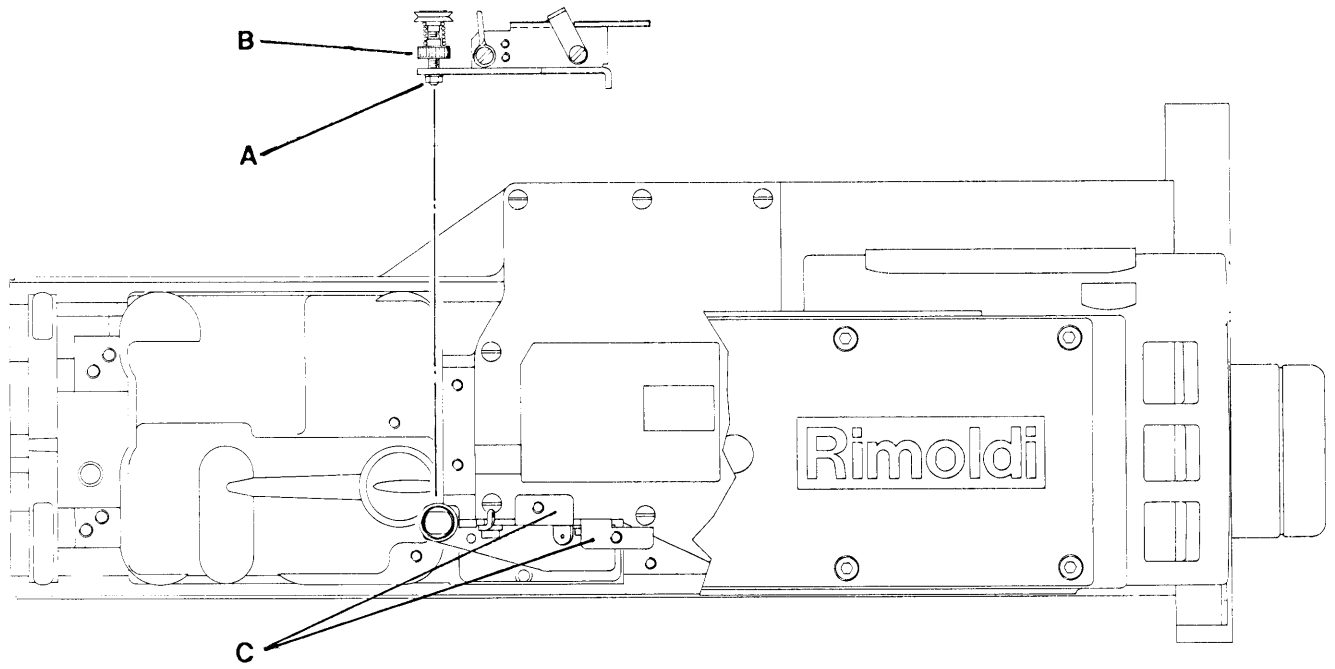
NOTE: Verpackungsmaterial darf nicht in der Umgebung verlassen werden



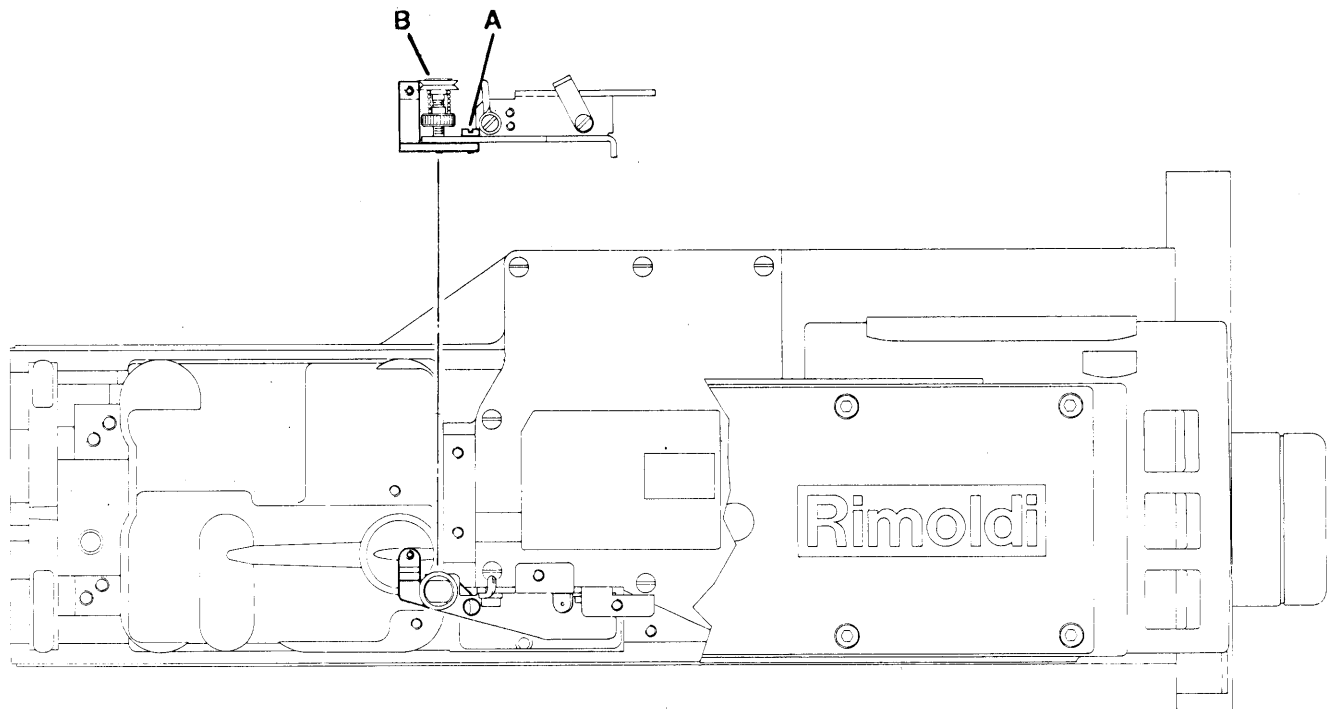
1



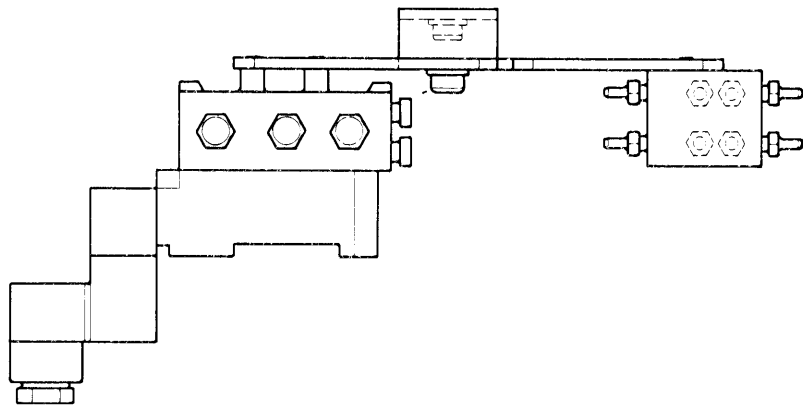
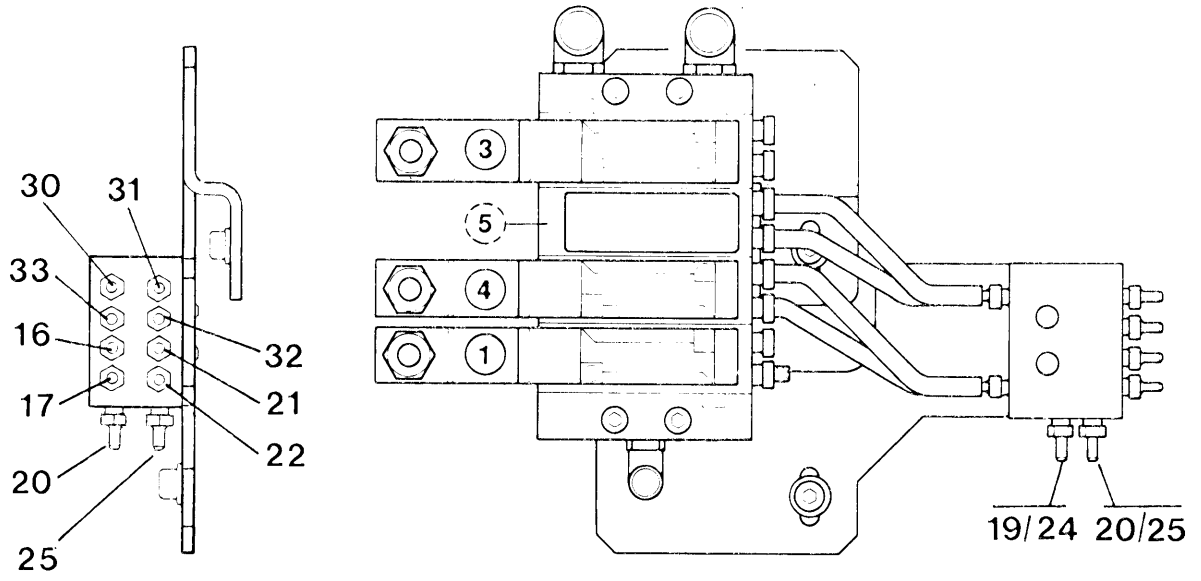
2

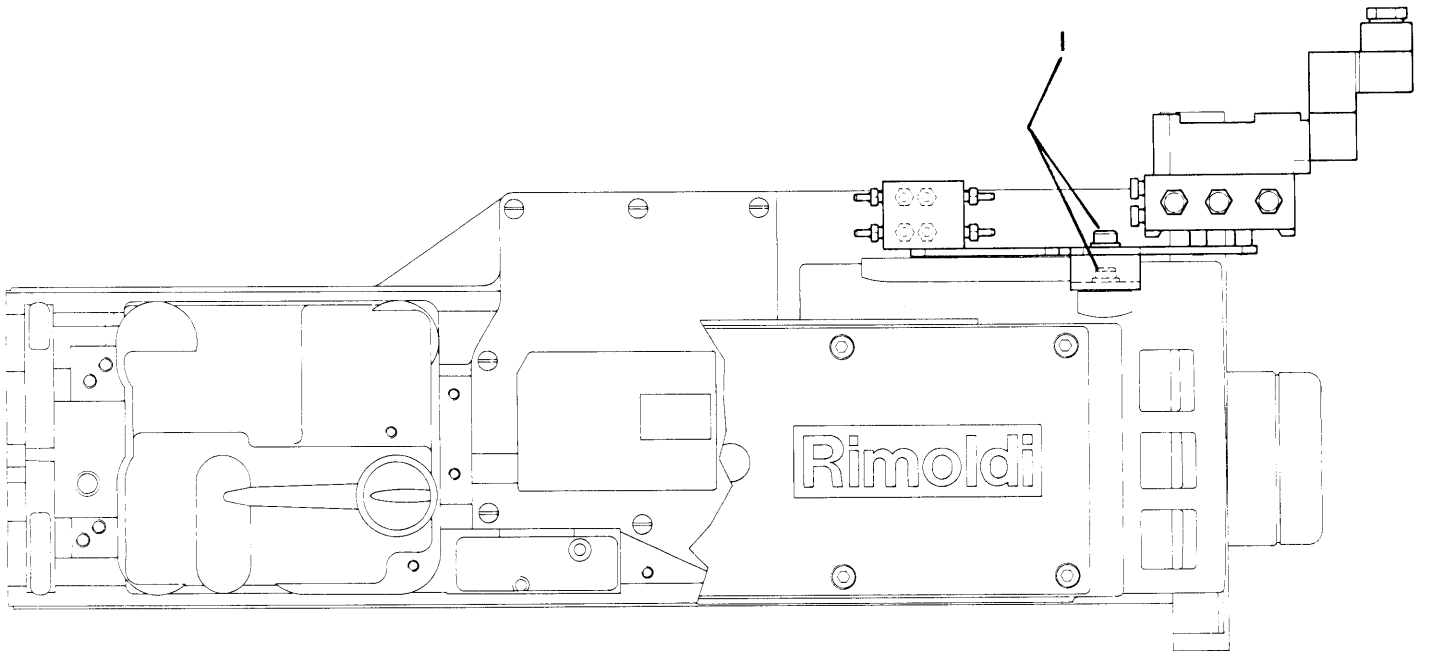


3

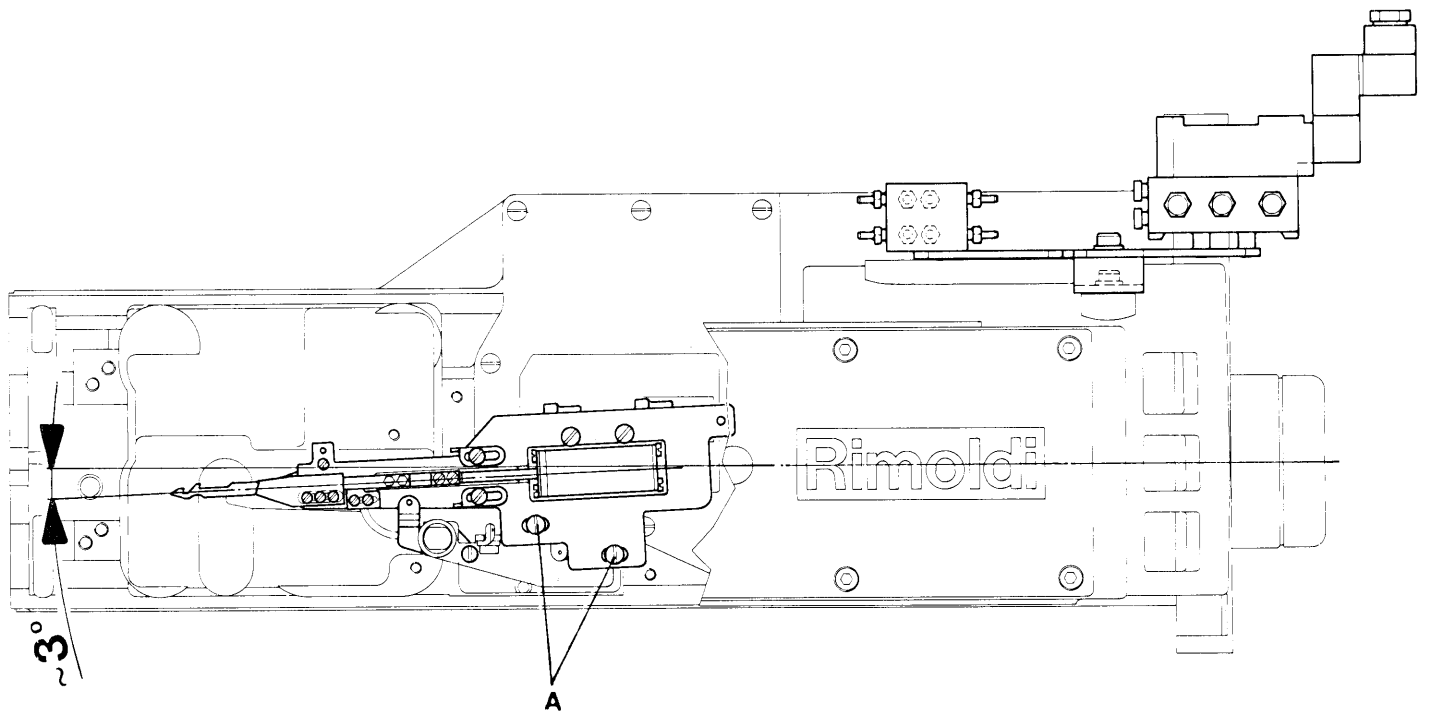


4

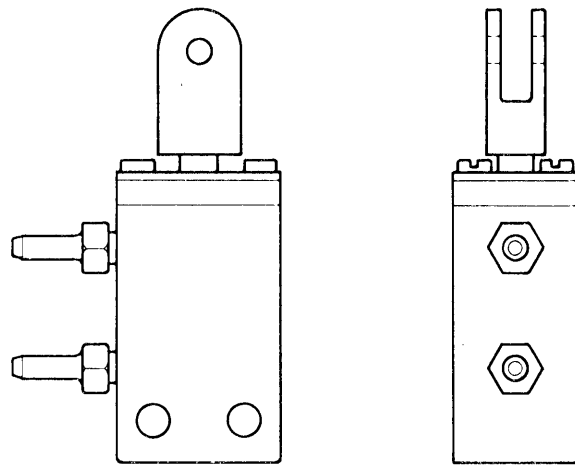
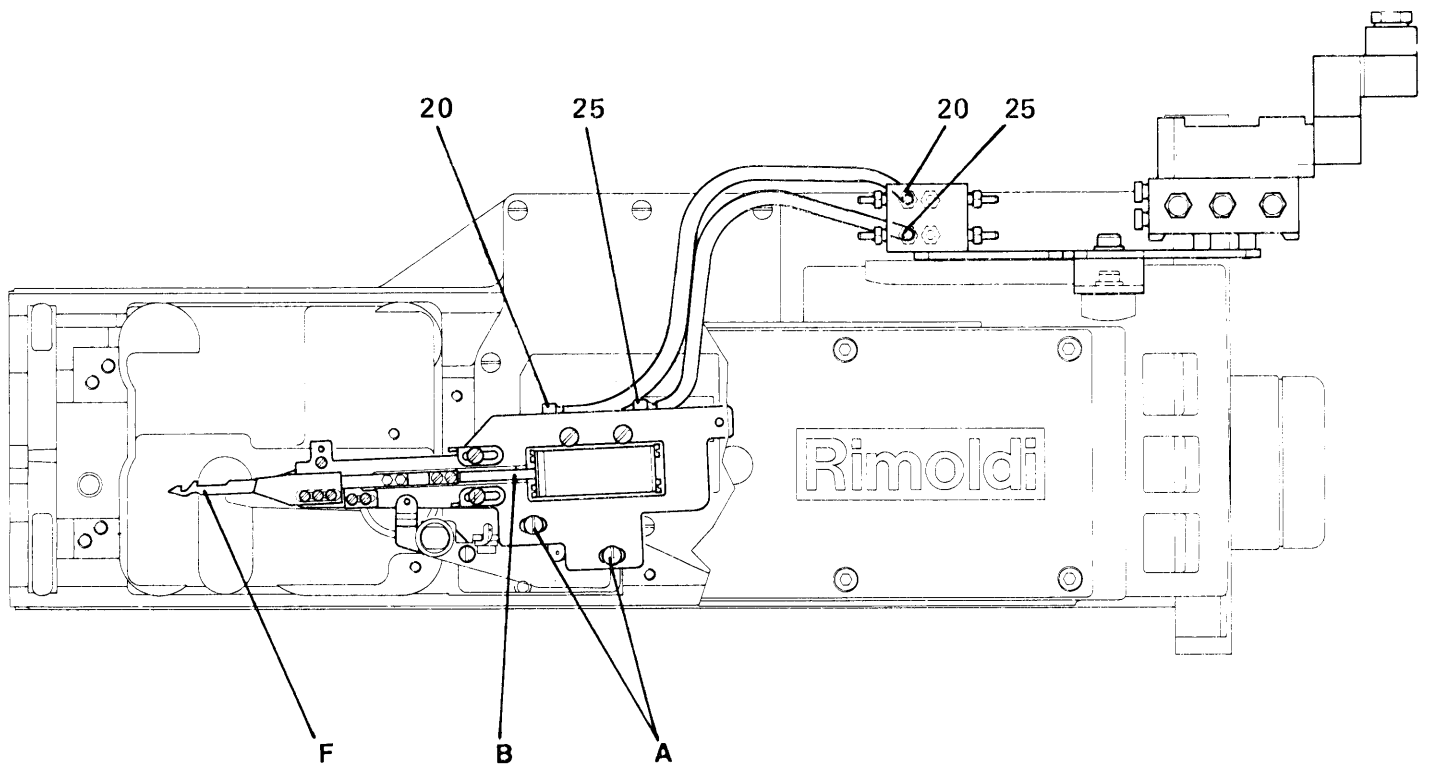


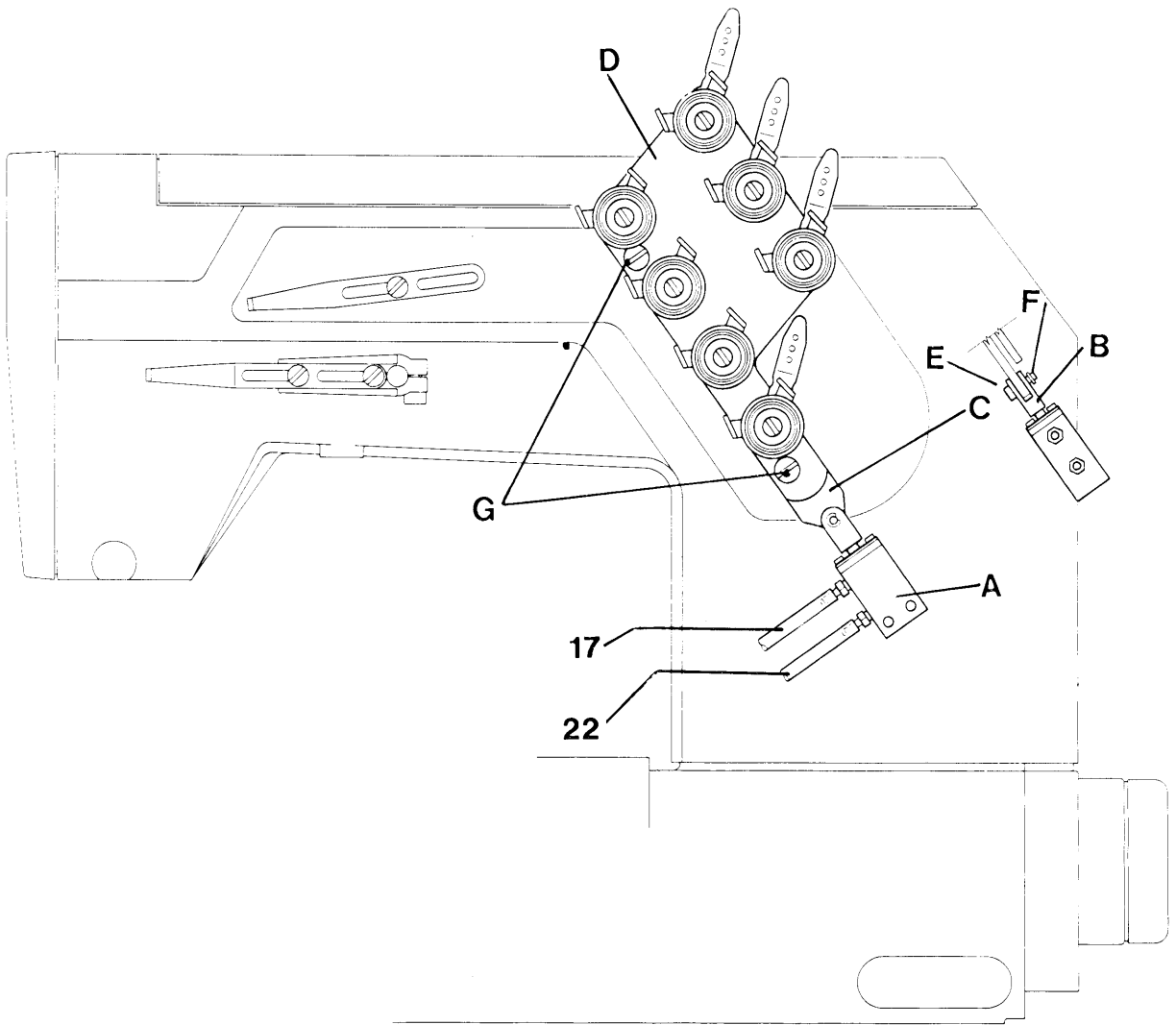


6

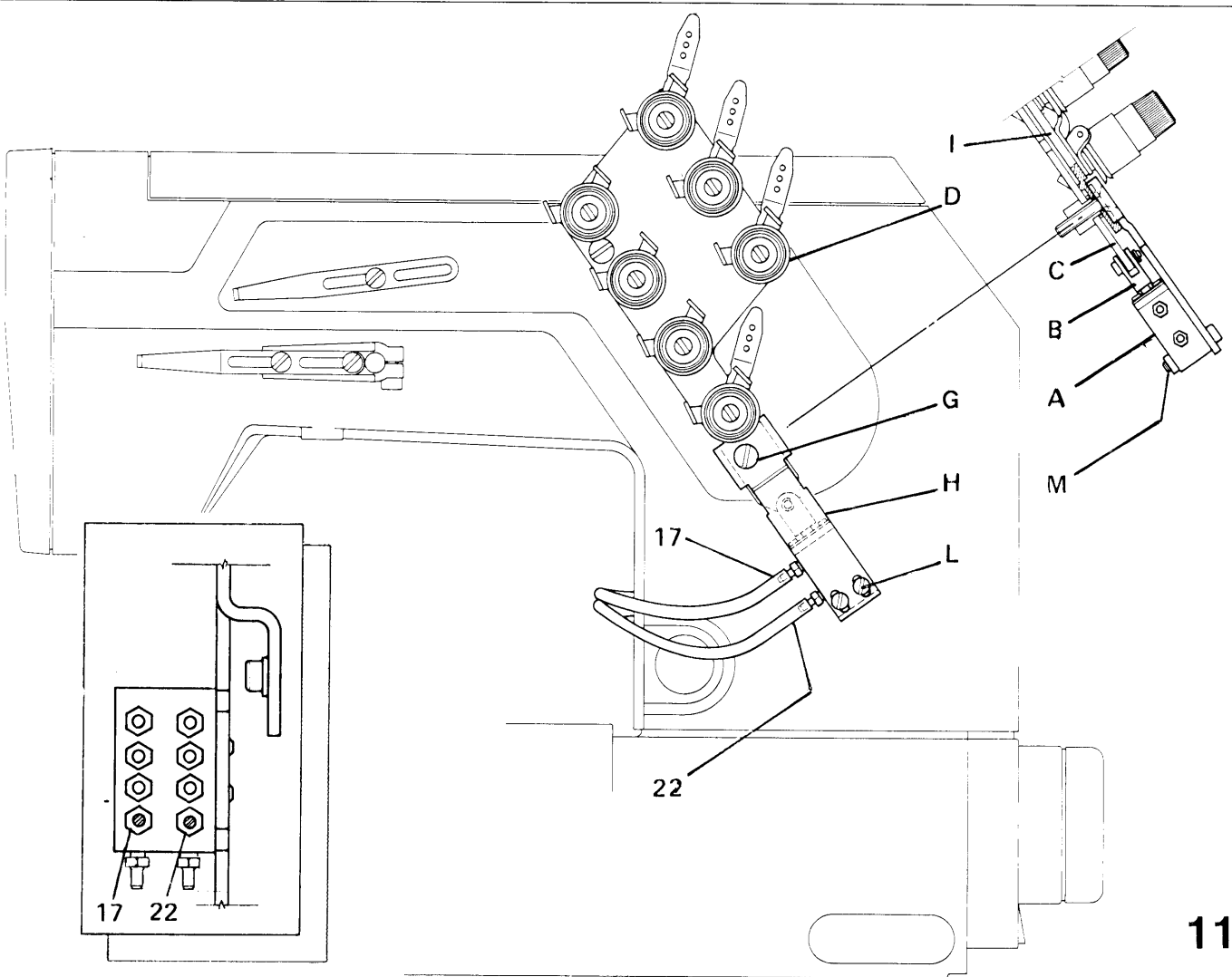


7

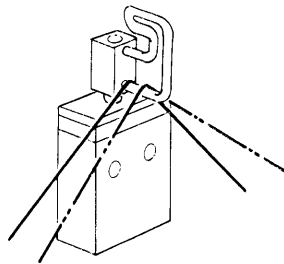
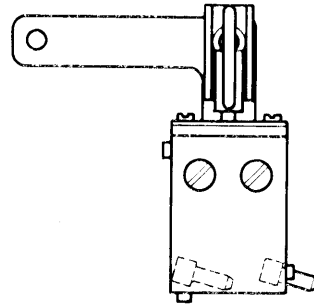
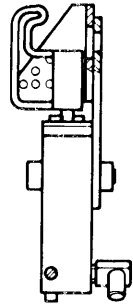




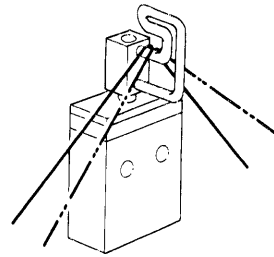
10



11

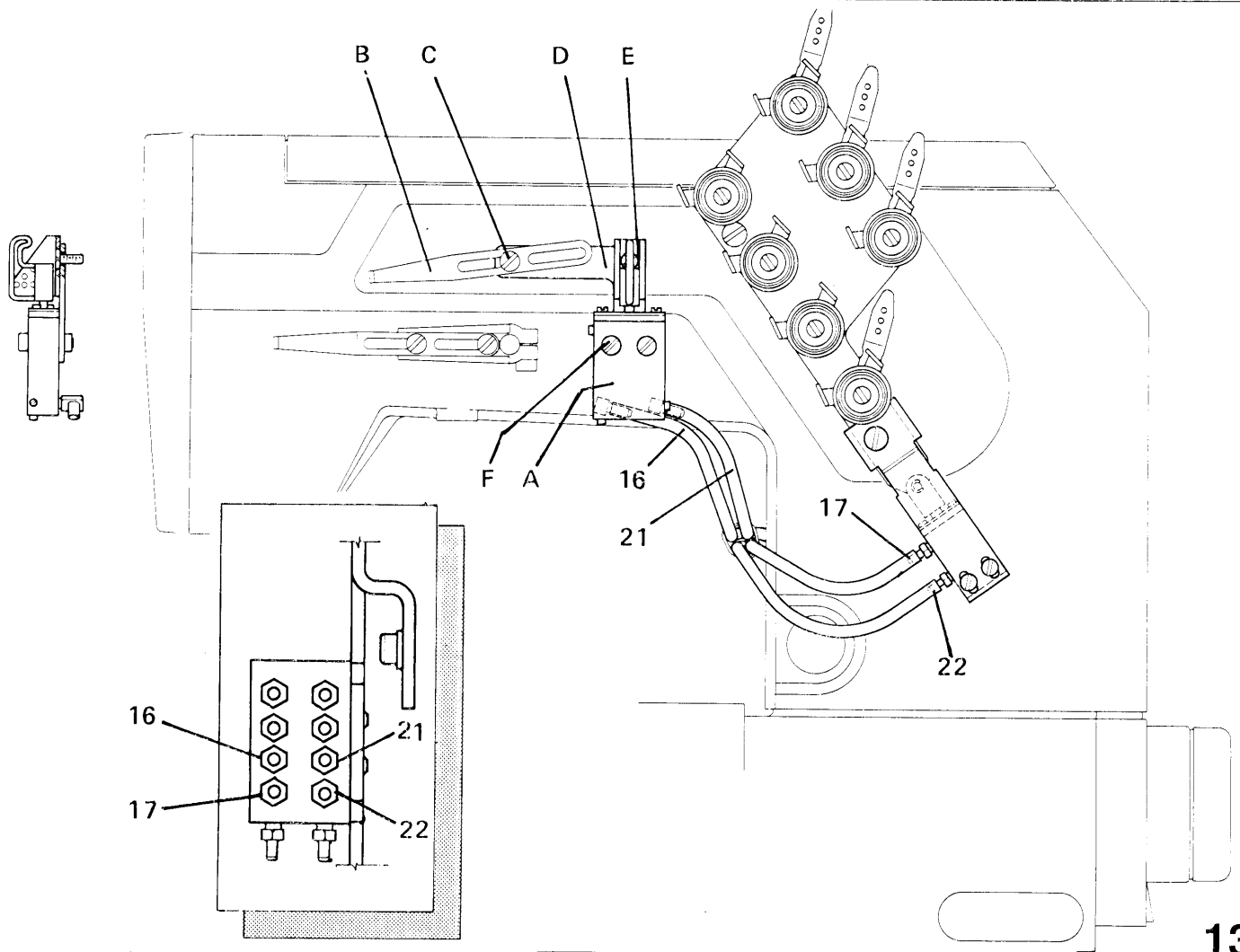


a

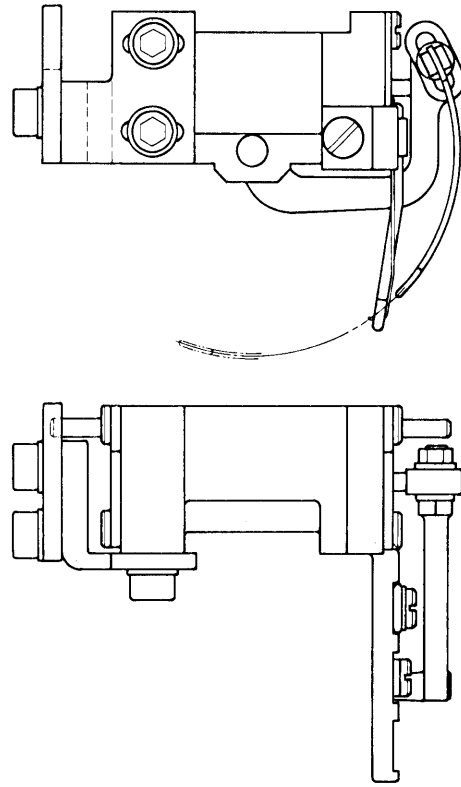


b

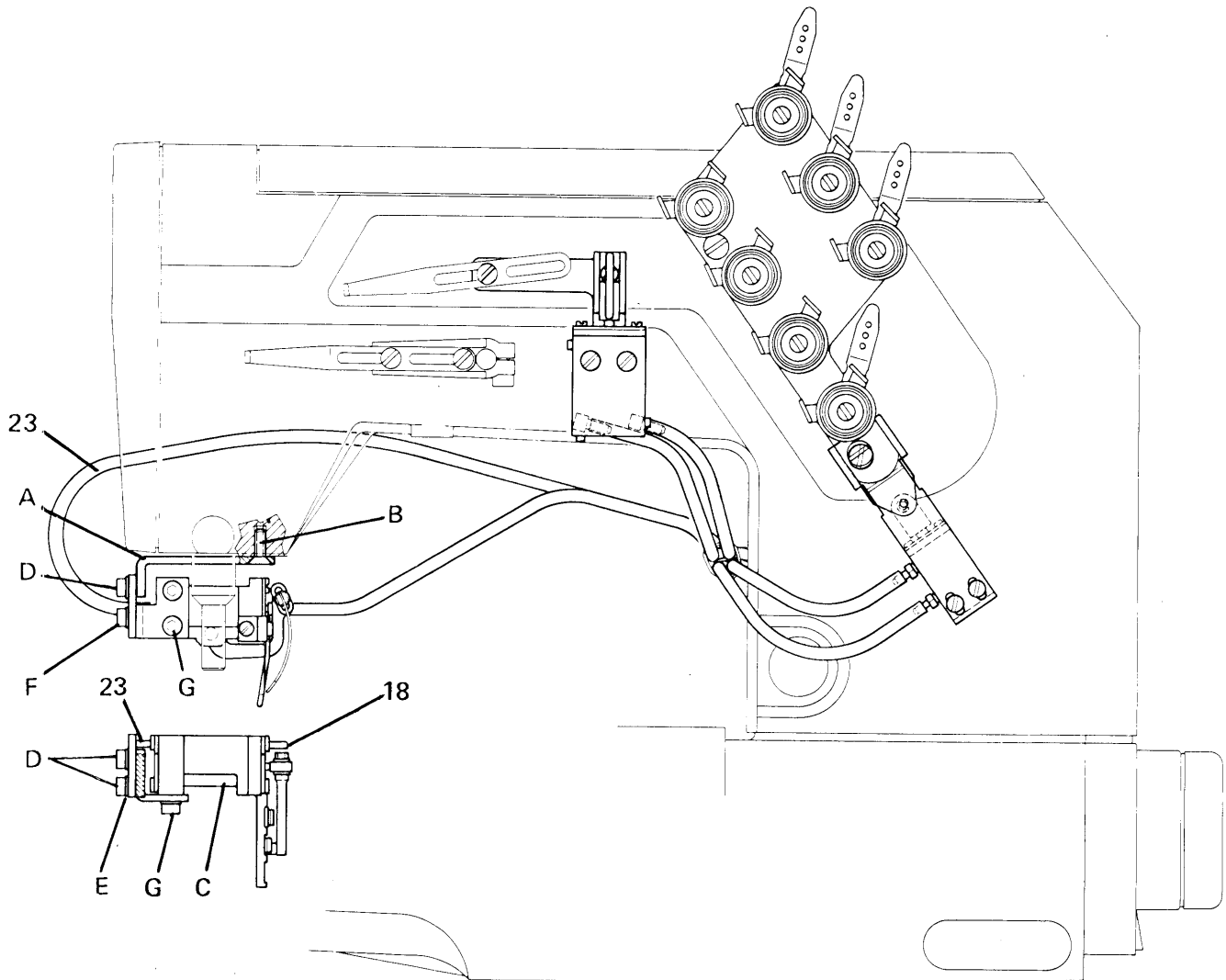
12



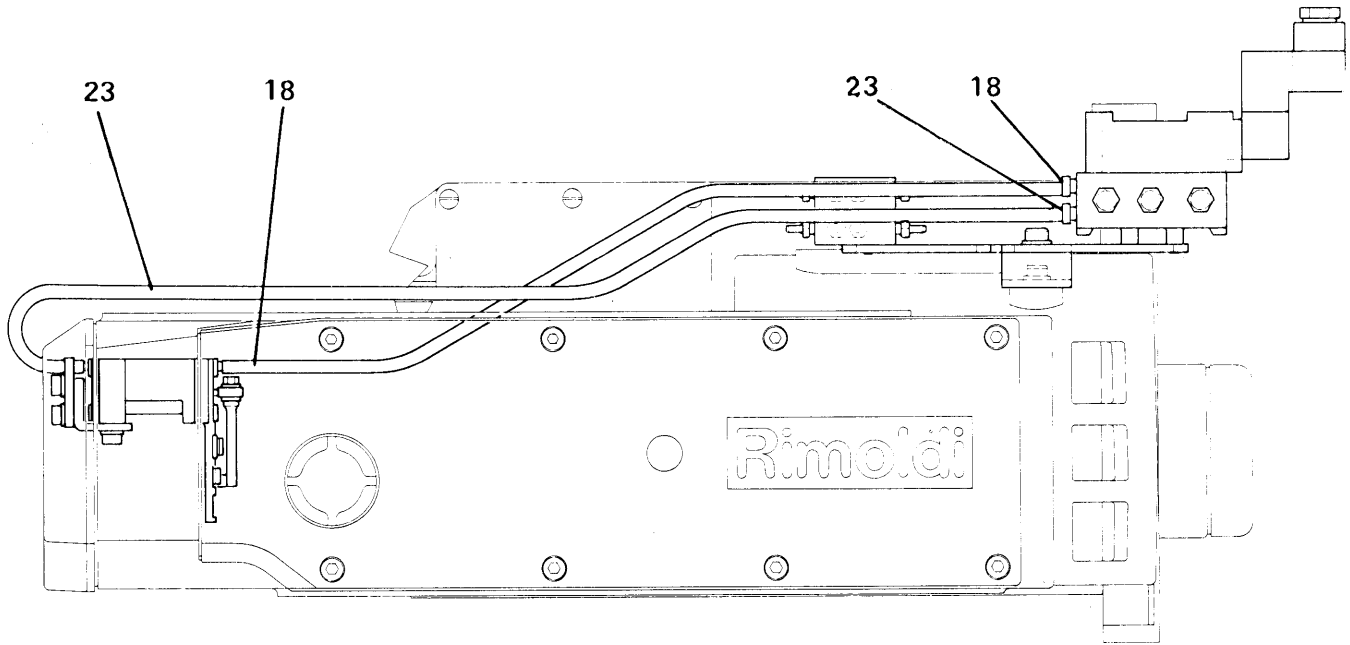
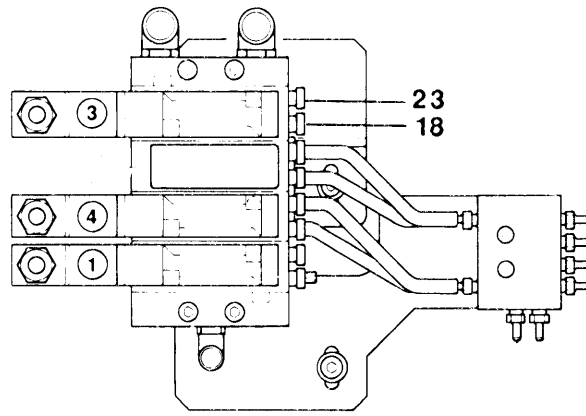
13



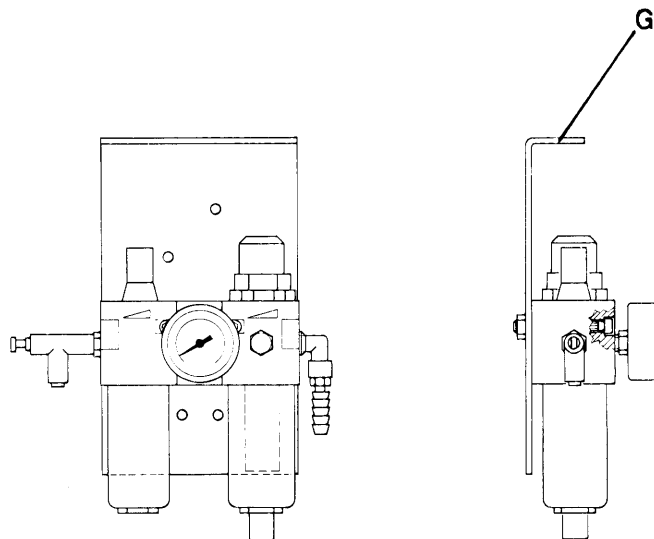
14



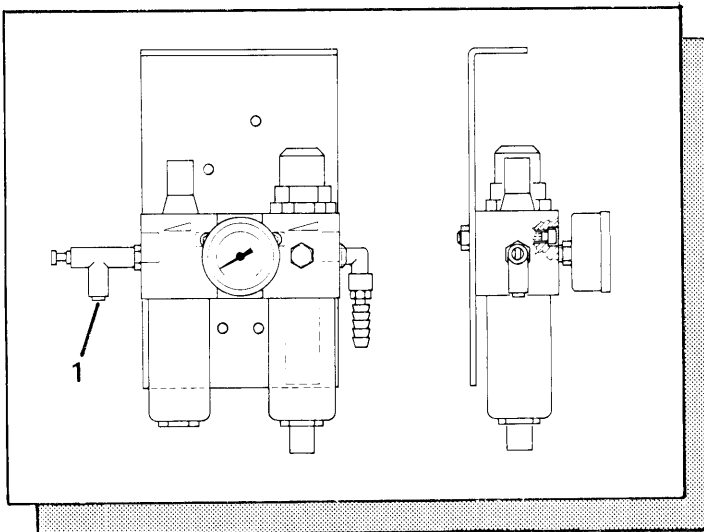
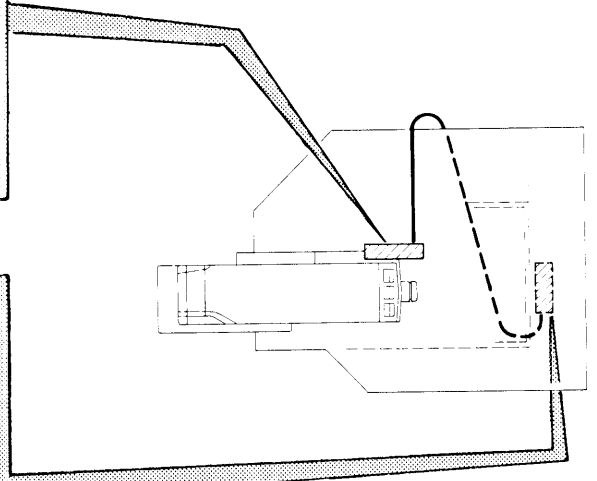
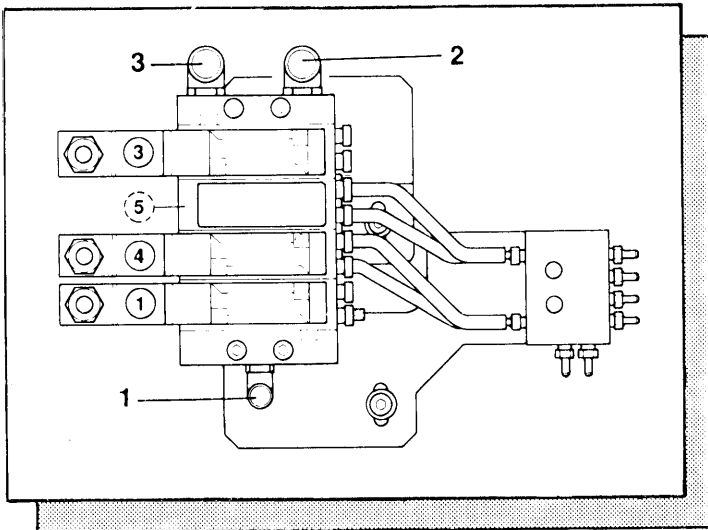
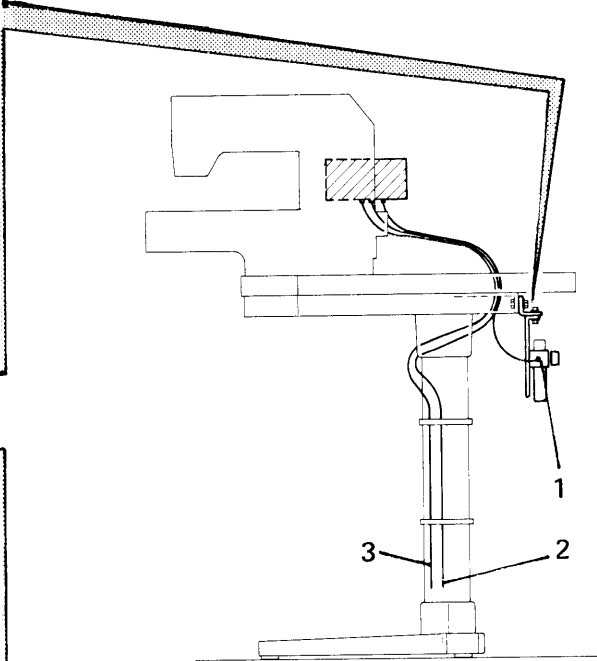
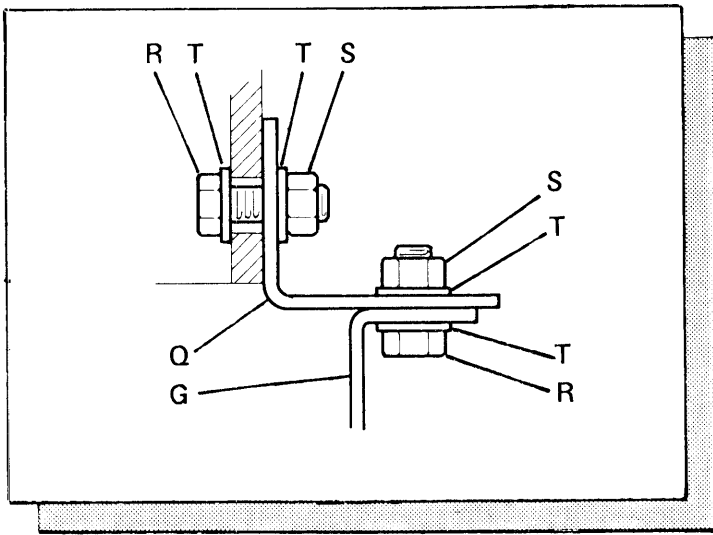
15

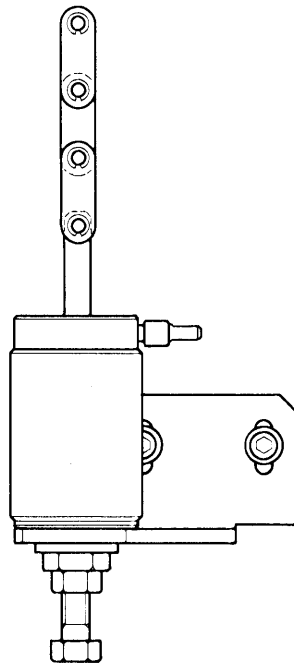
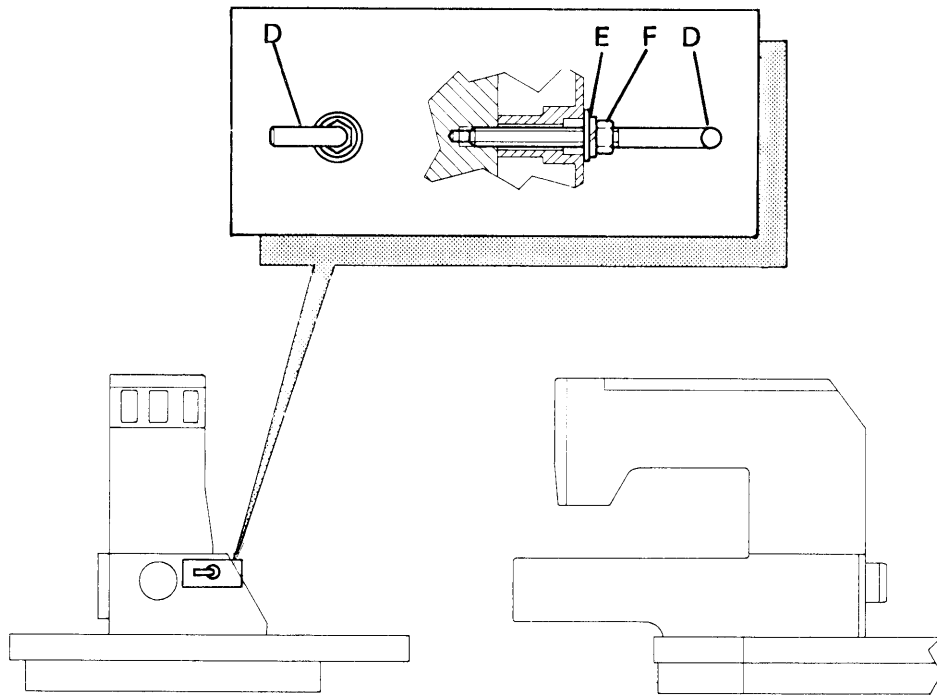


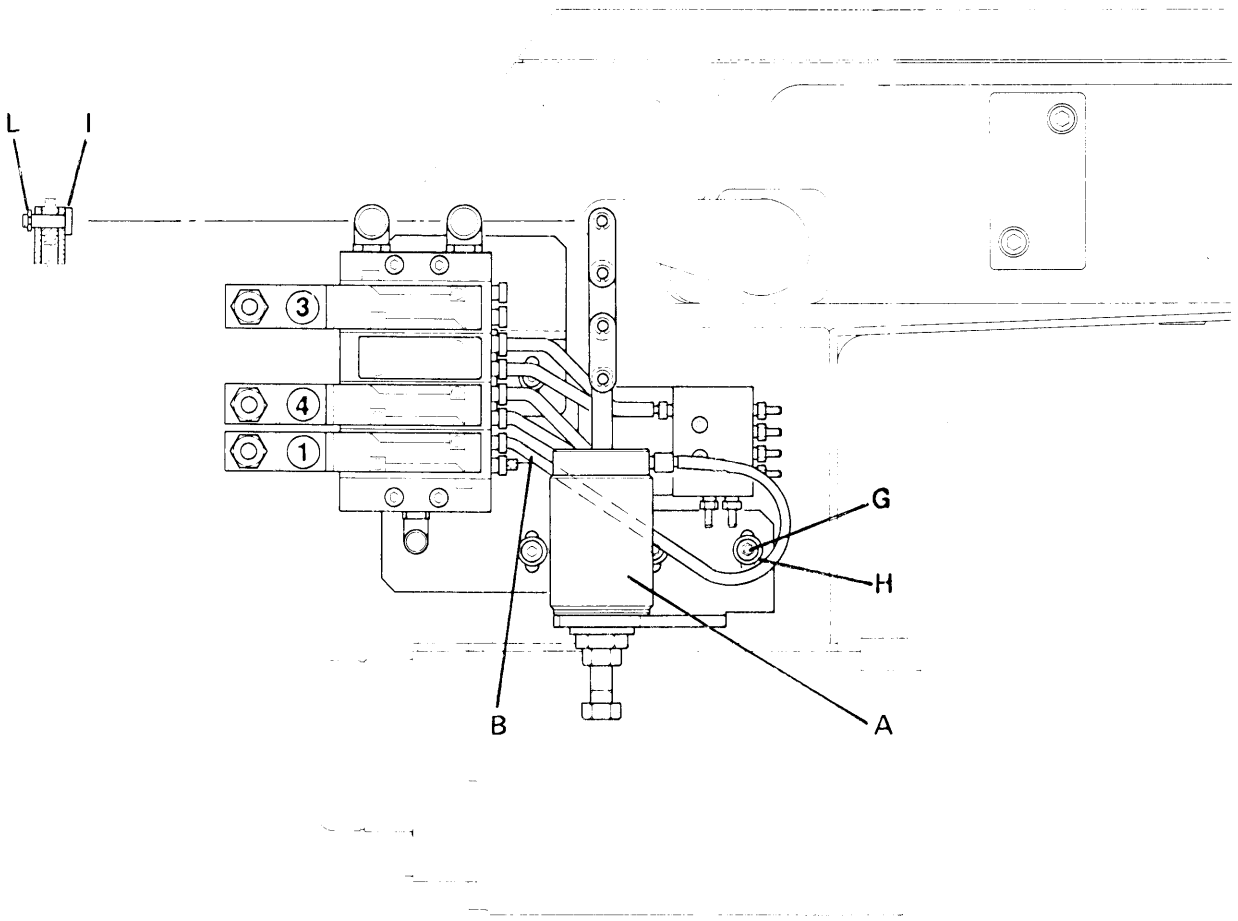
16



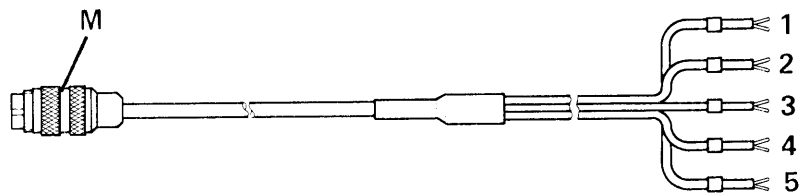
17



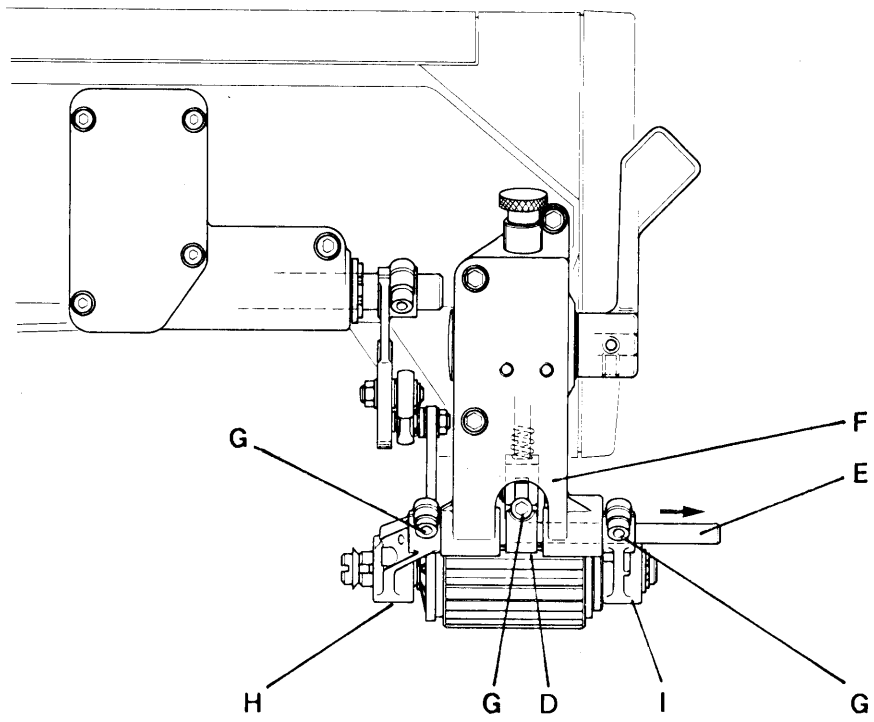
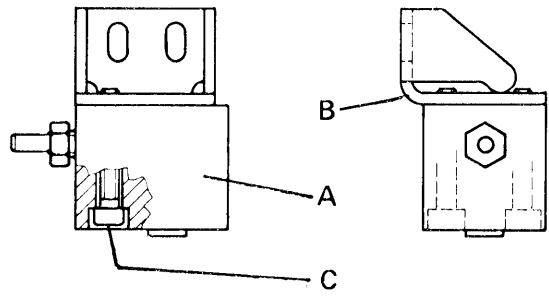


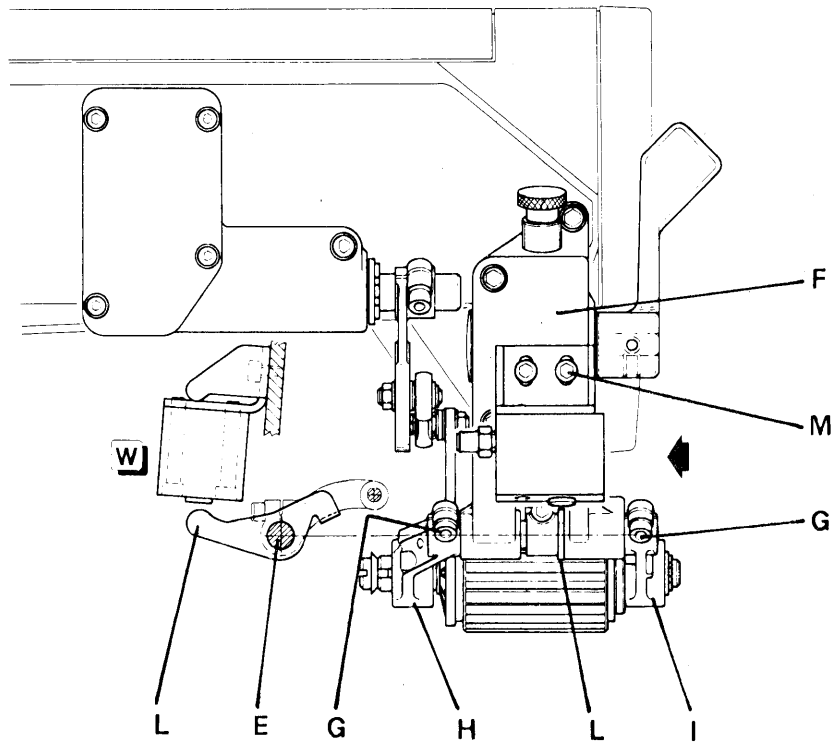


21

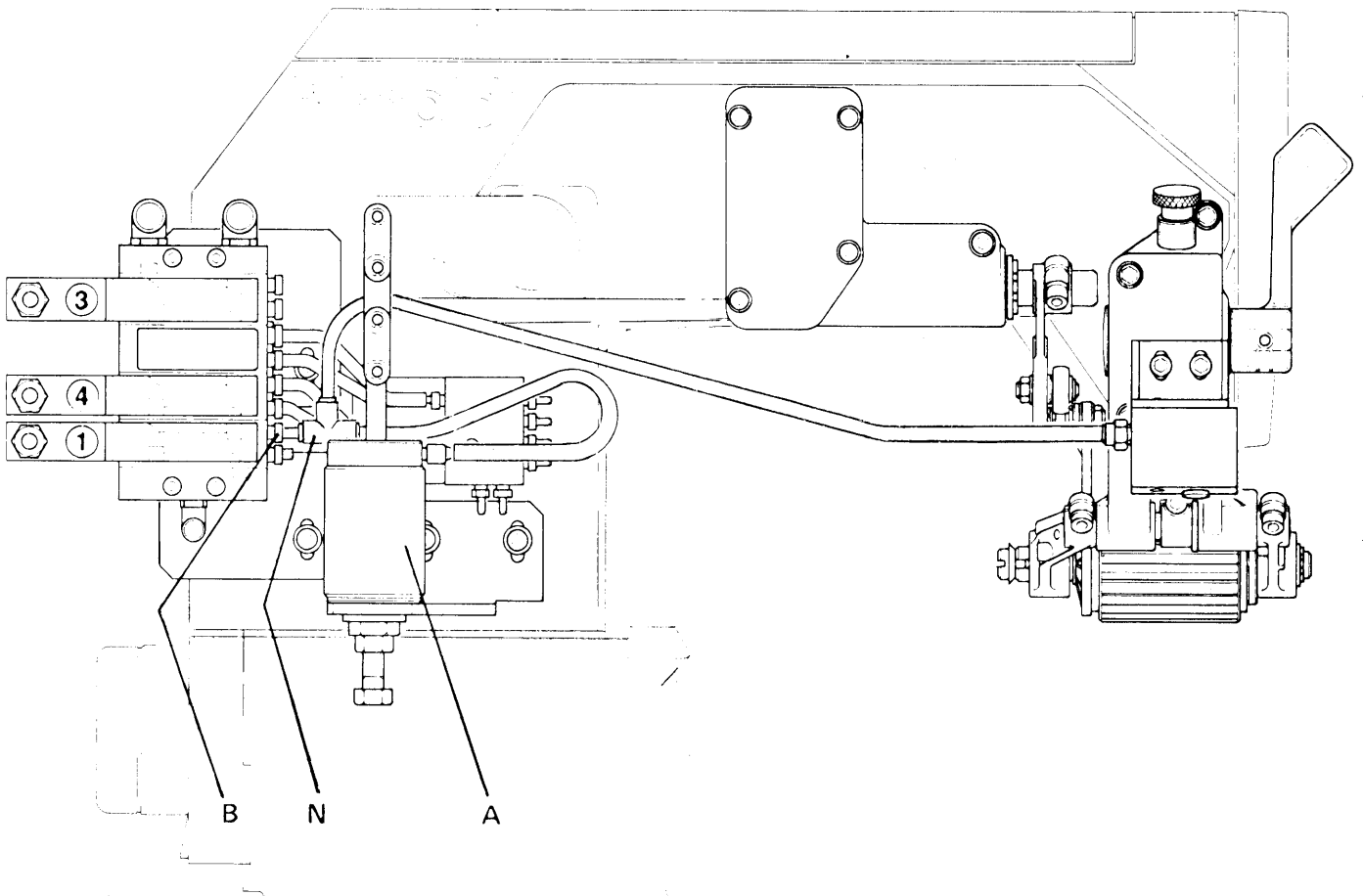


22

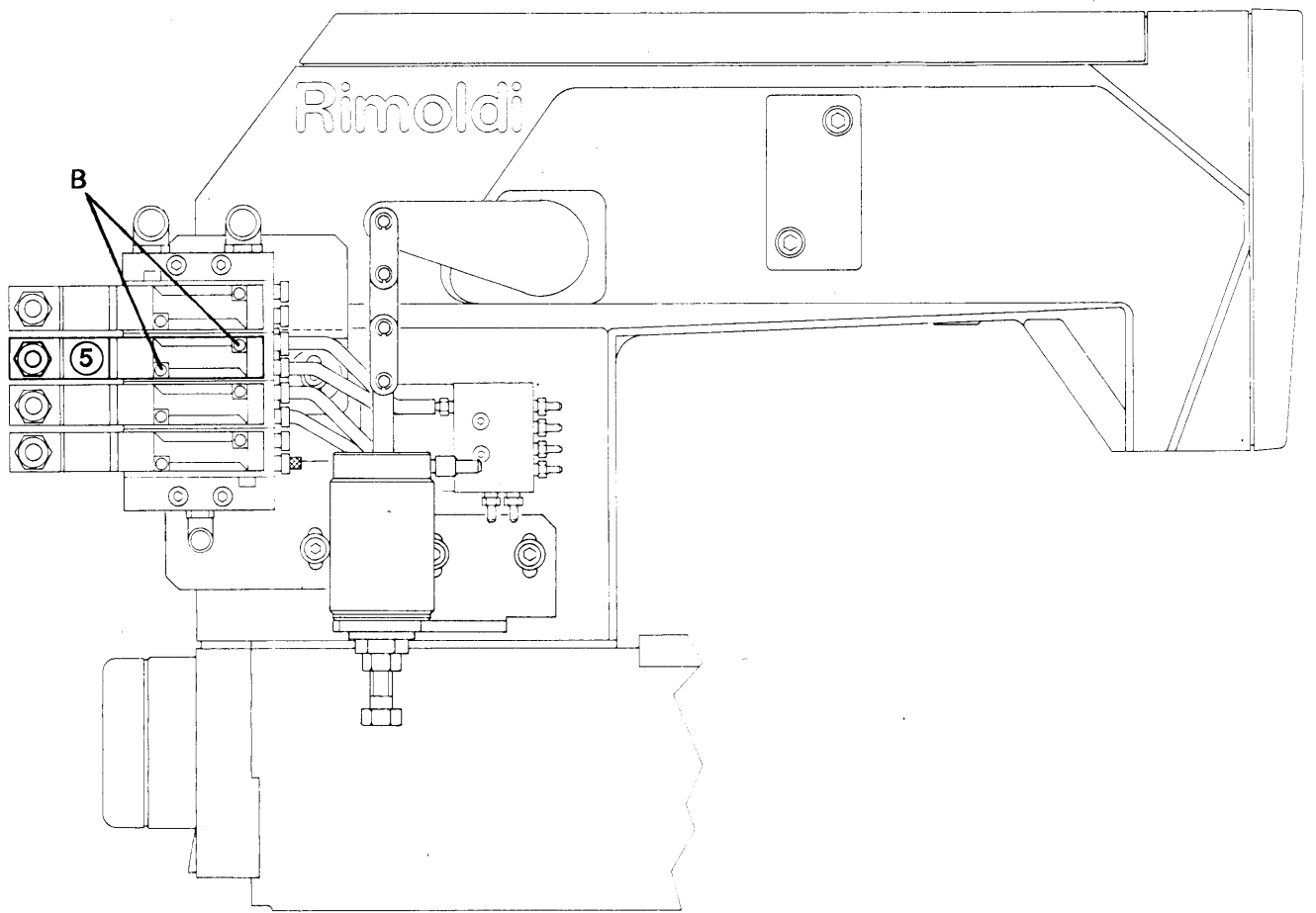




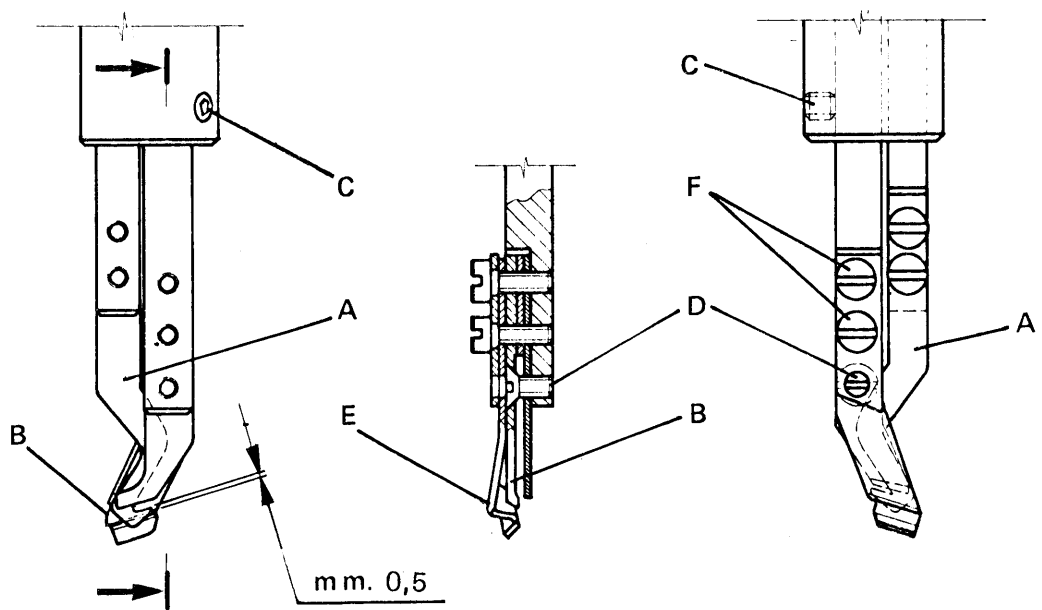
25



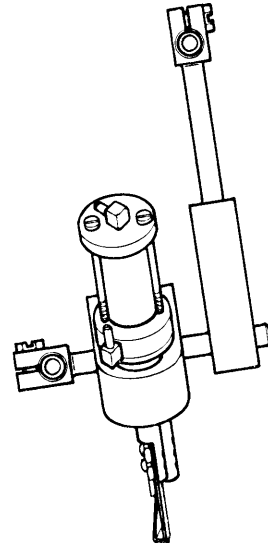
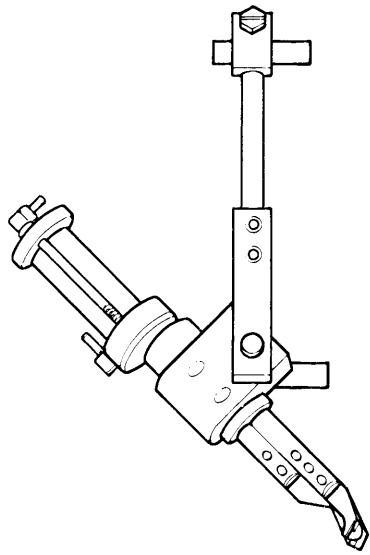
26



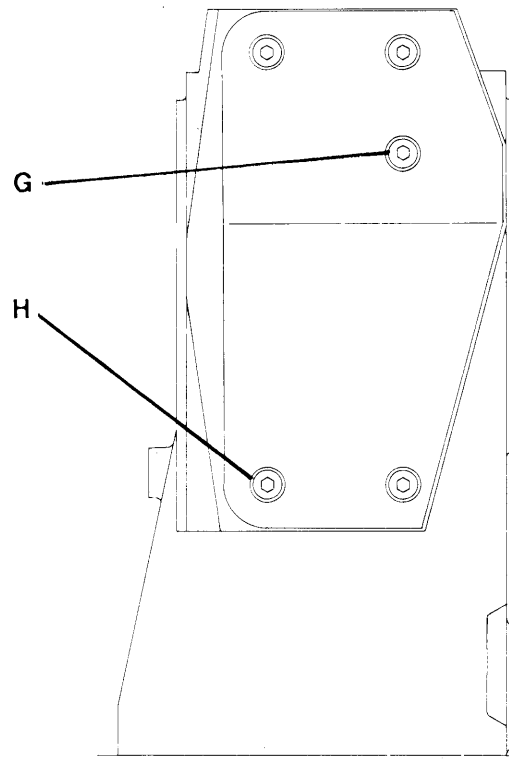
27



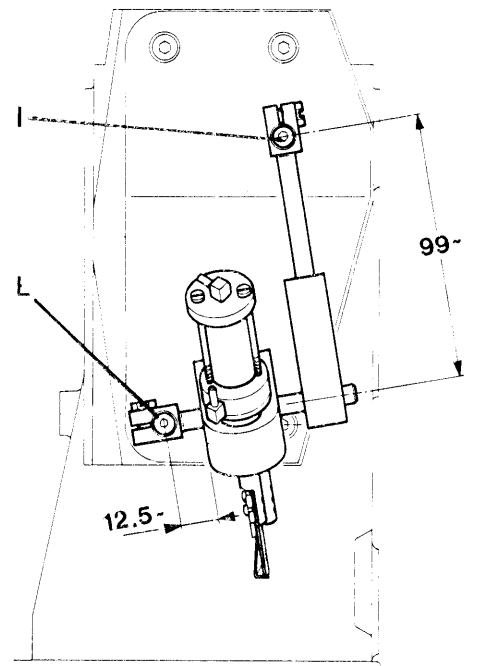
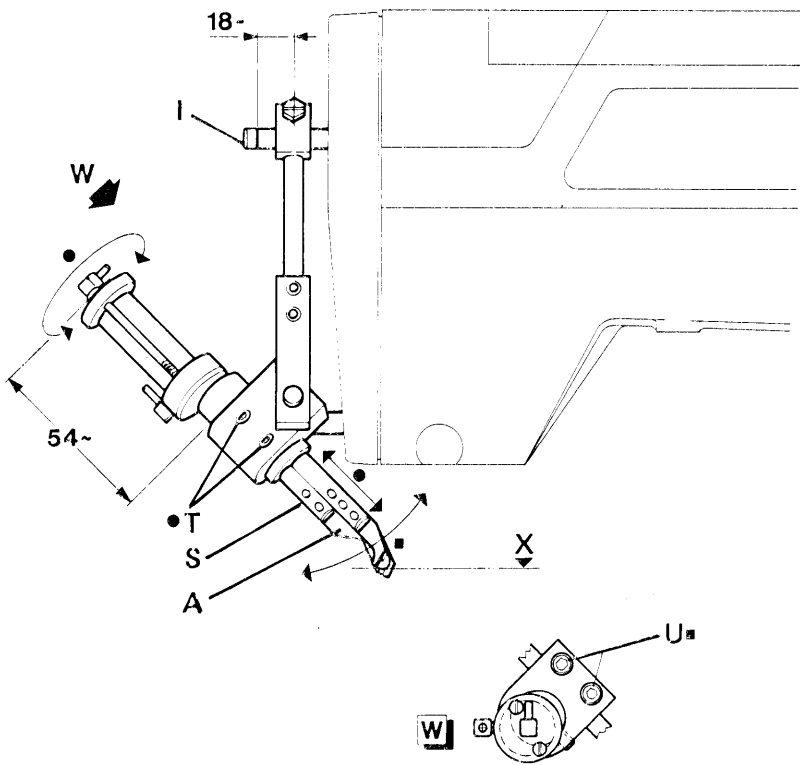
28



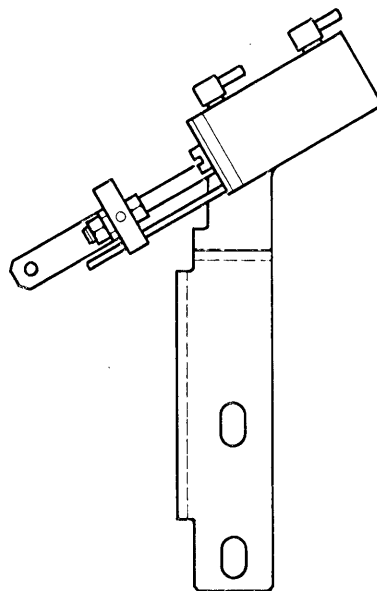
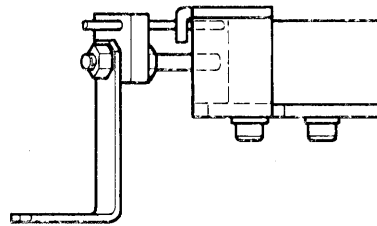
29



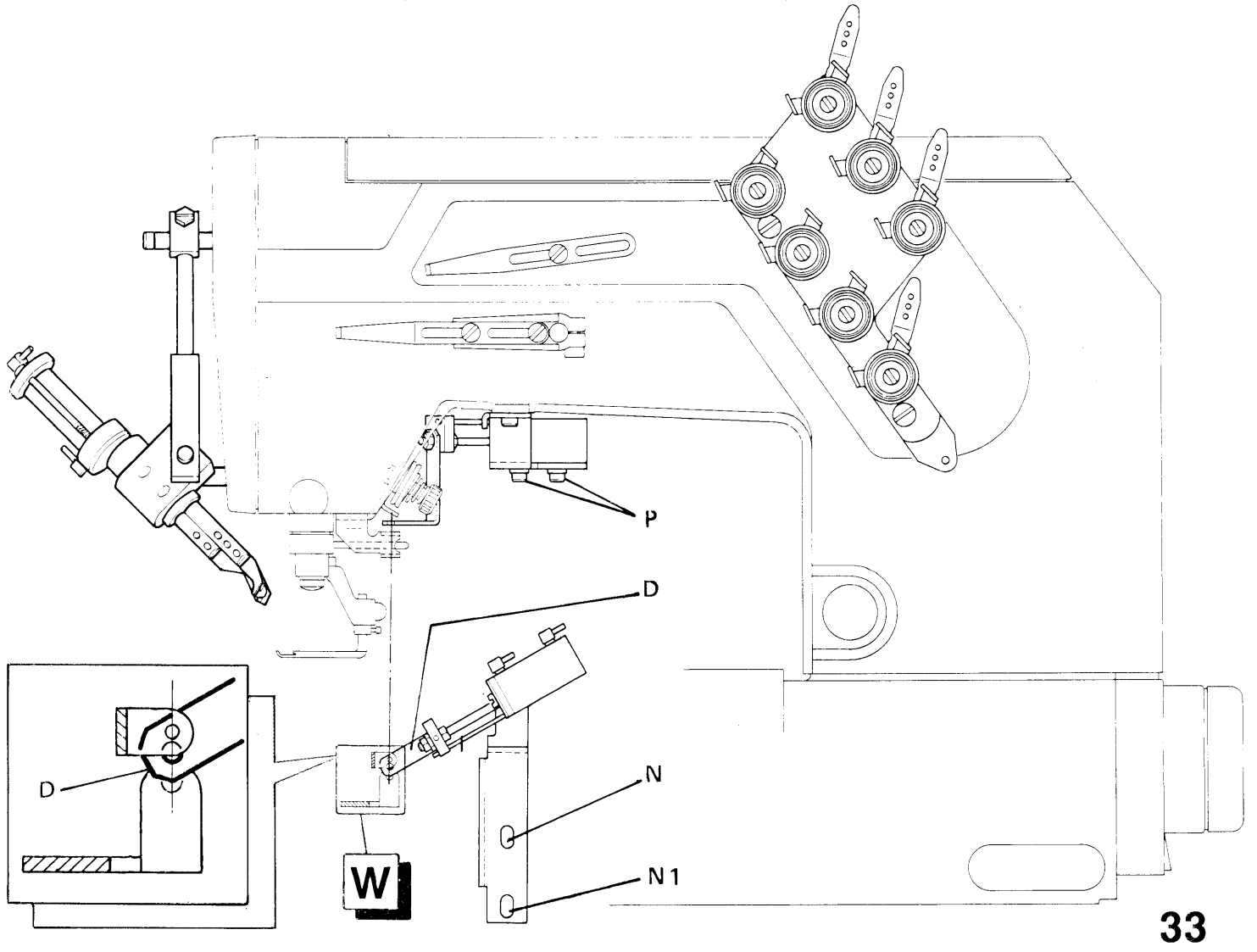
30



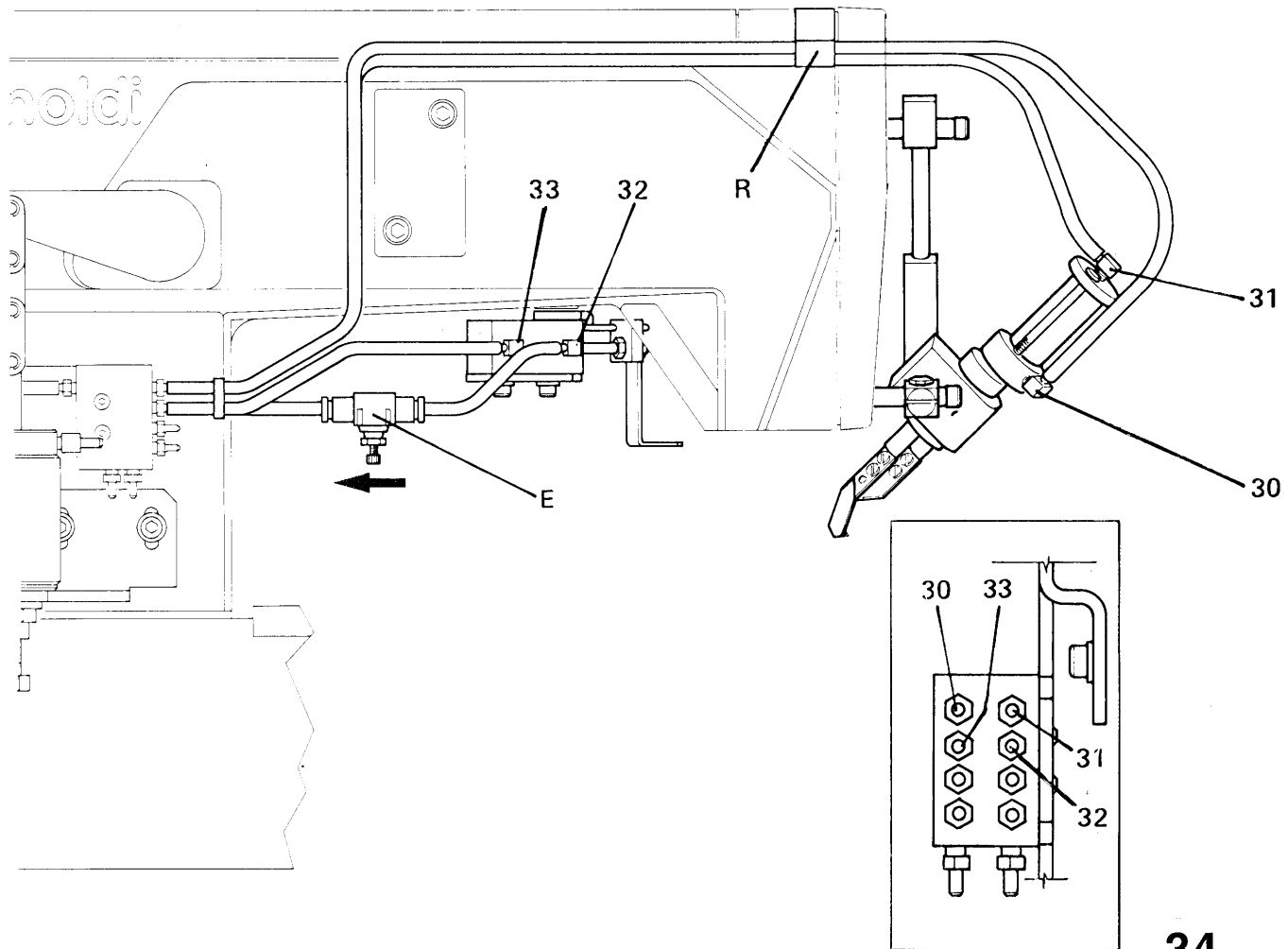
31



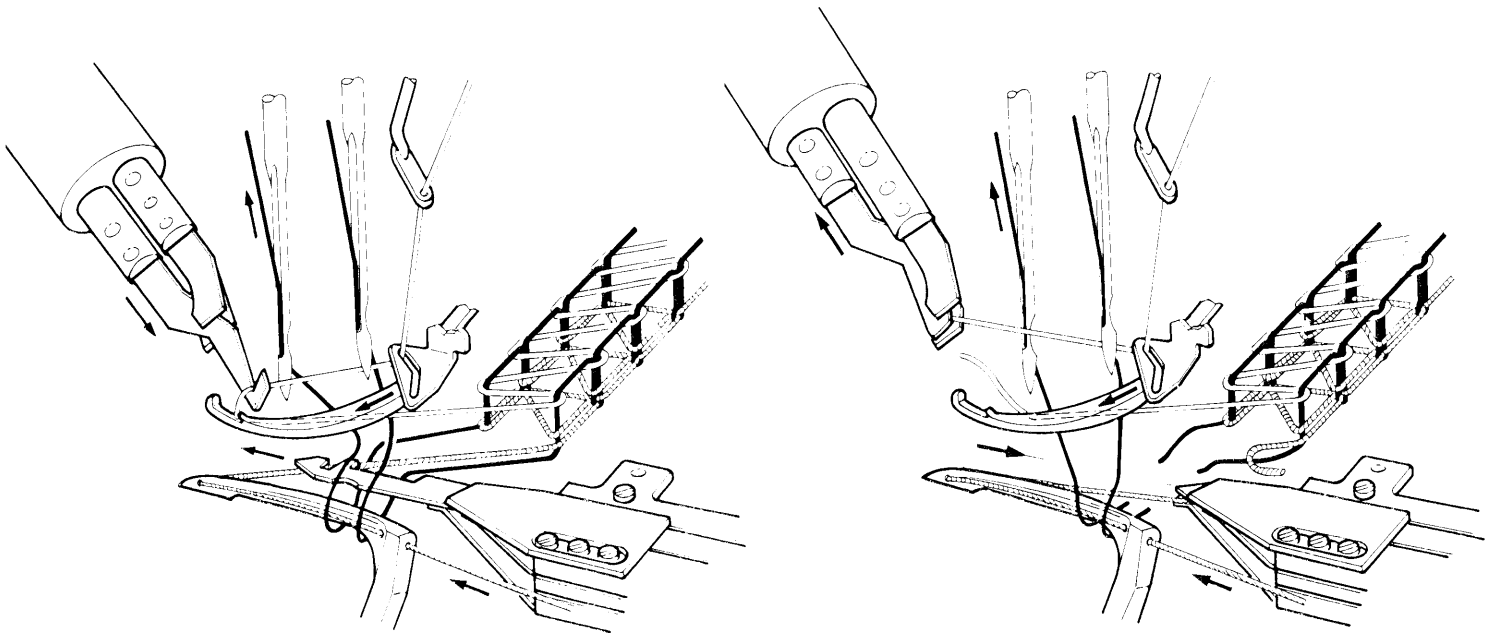
32



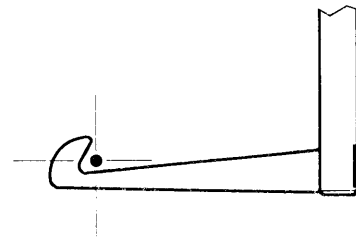
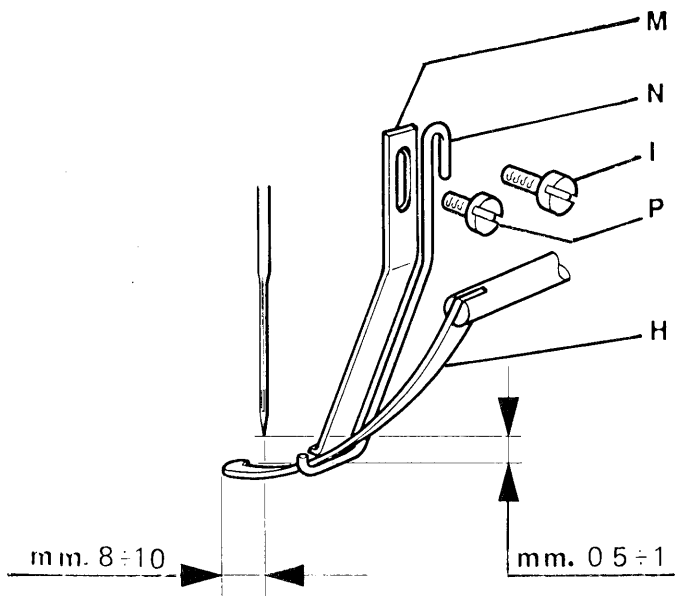
33



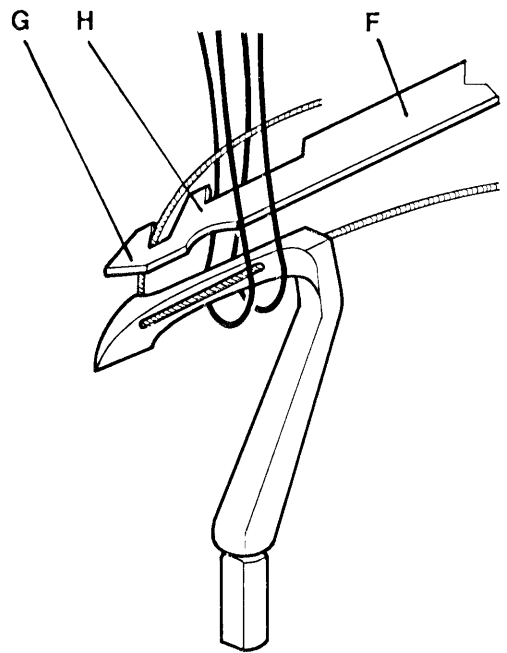
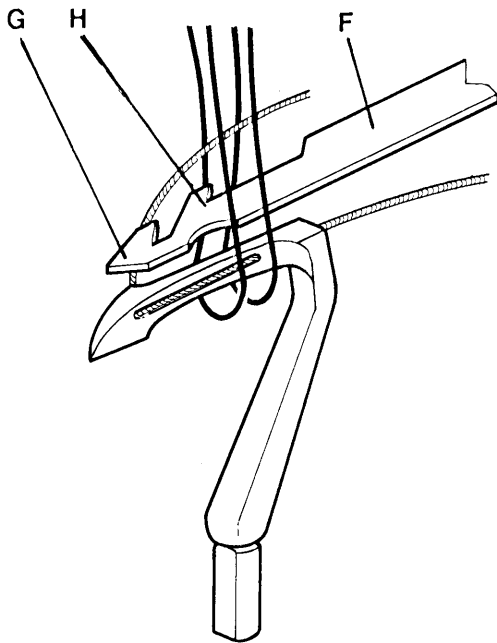
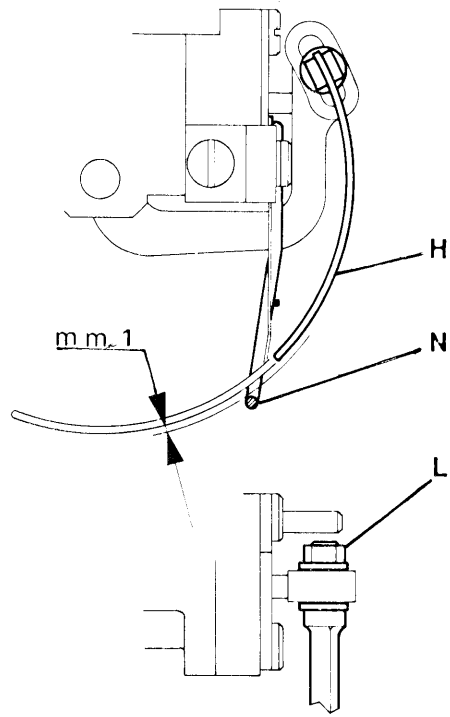
34

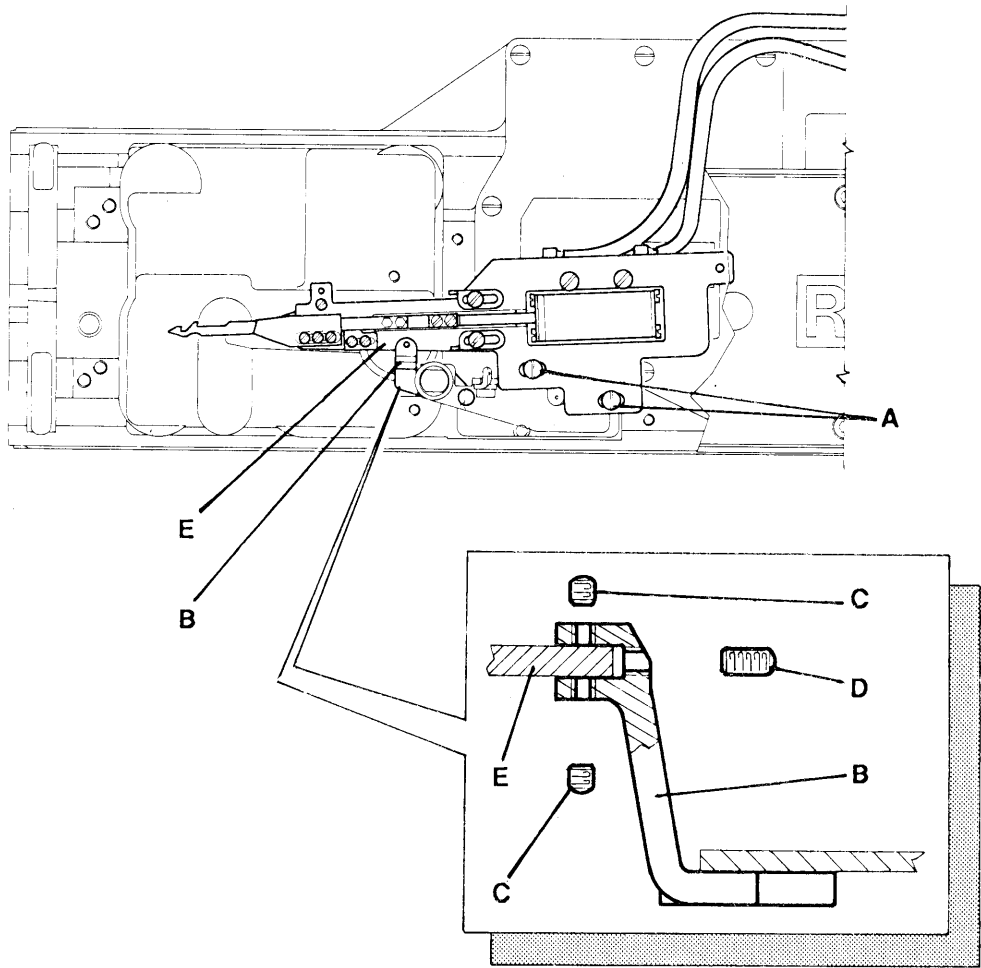


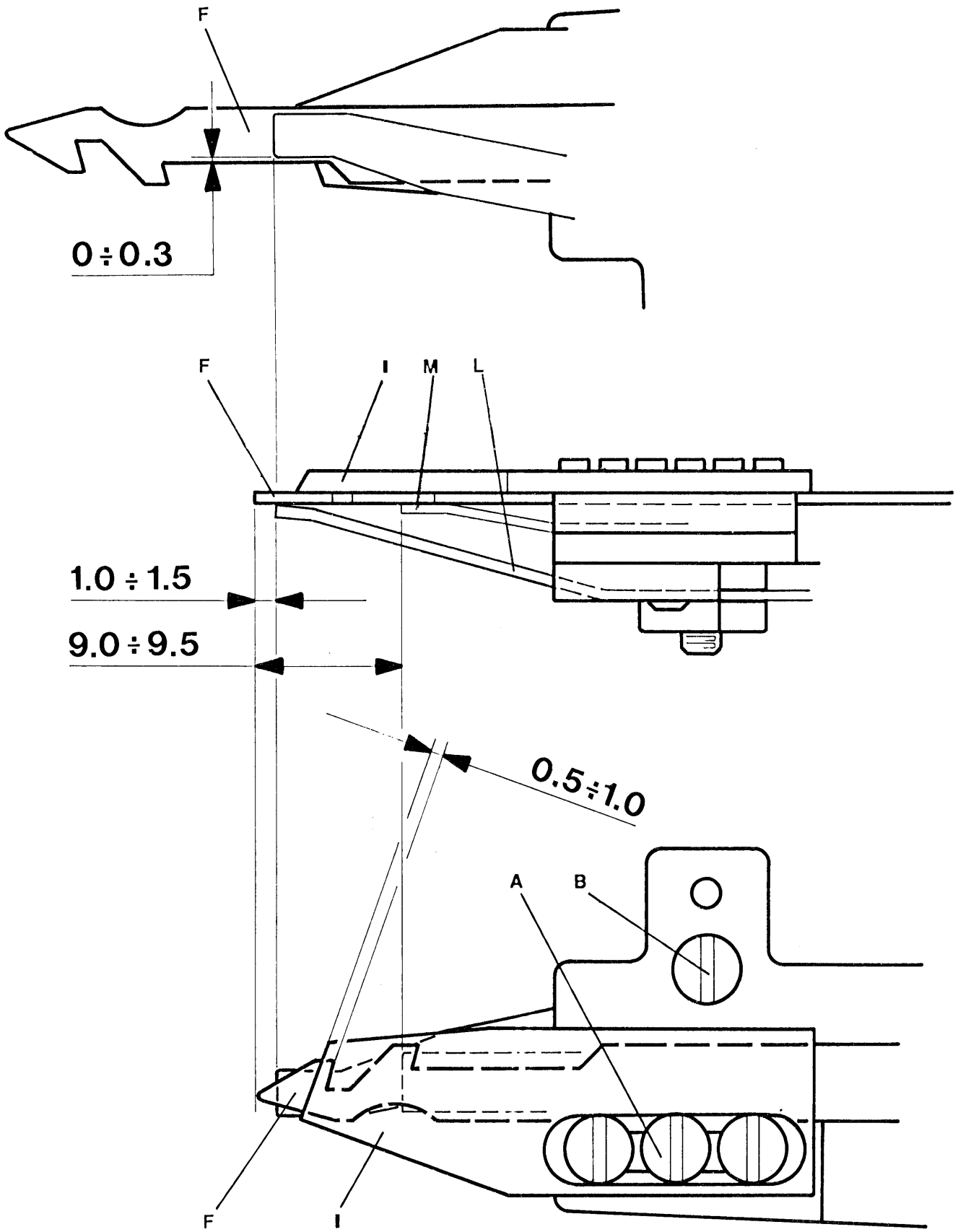
35

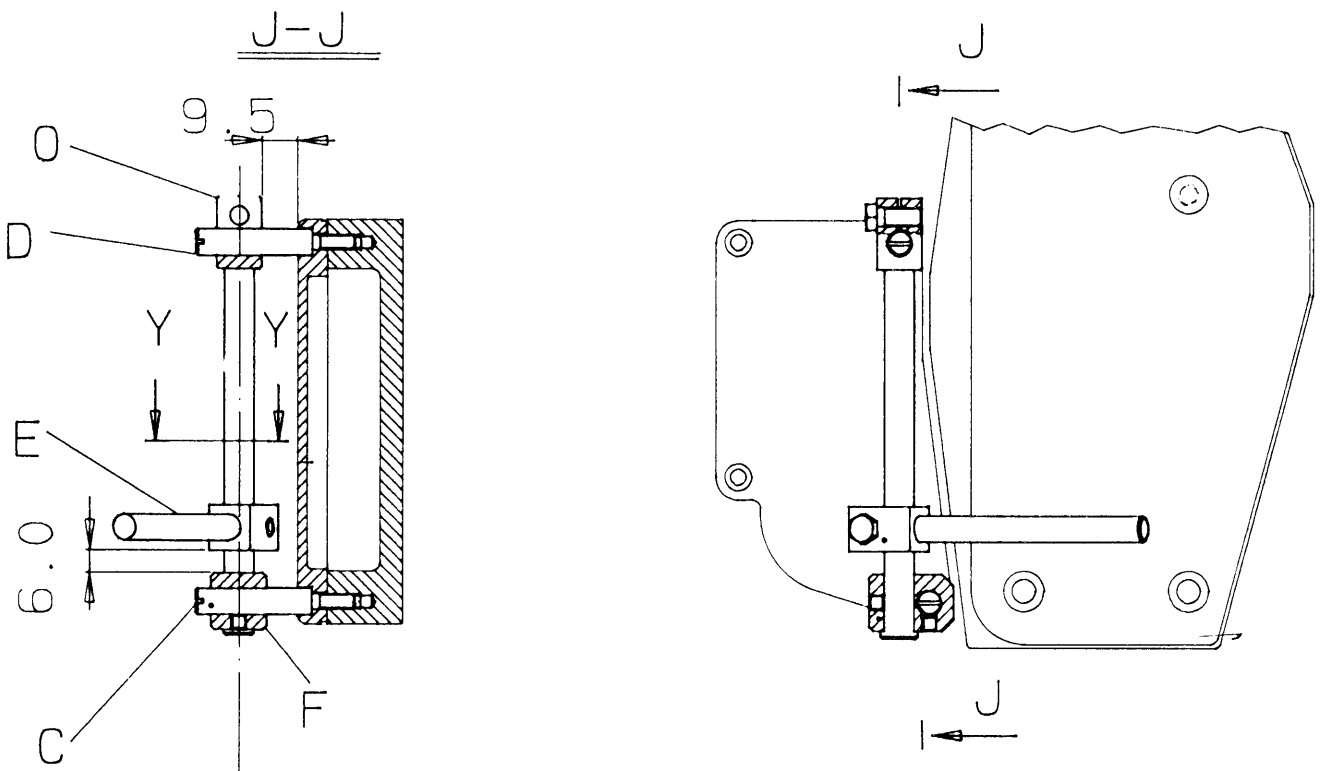
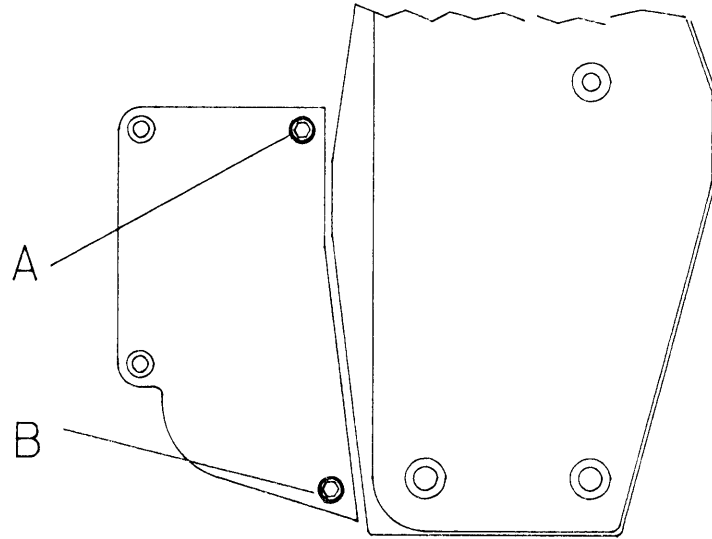


36

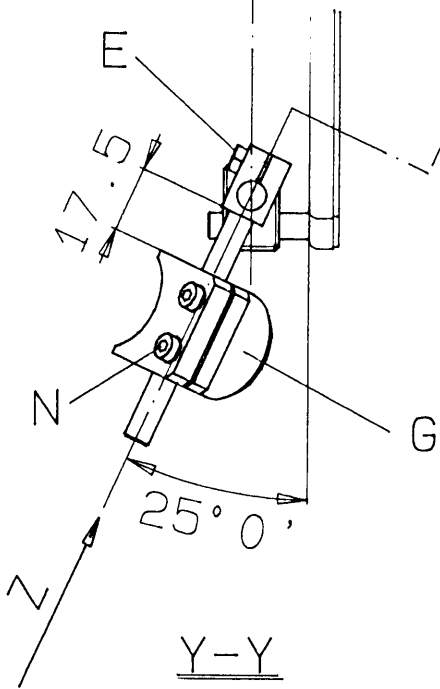
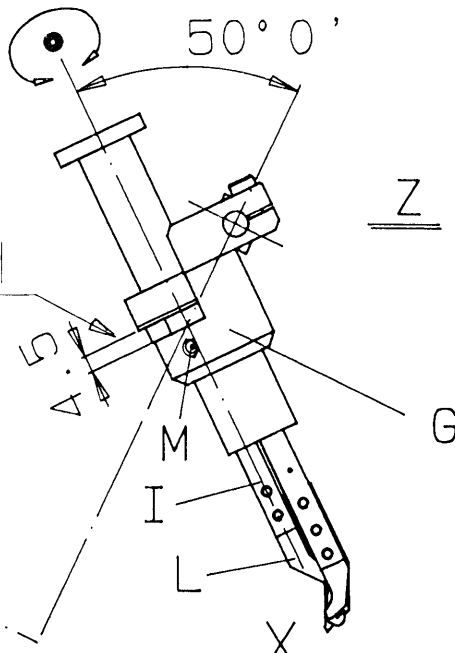
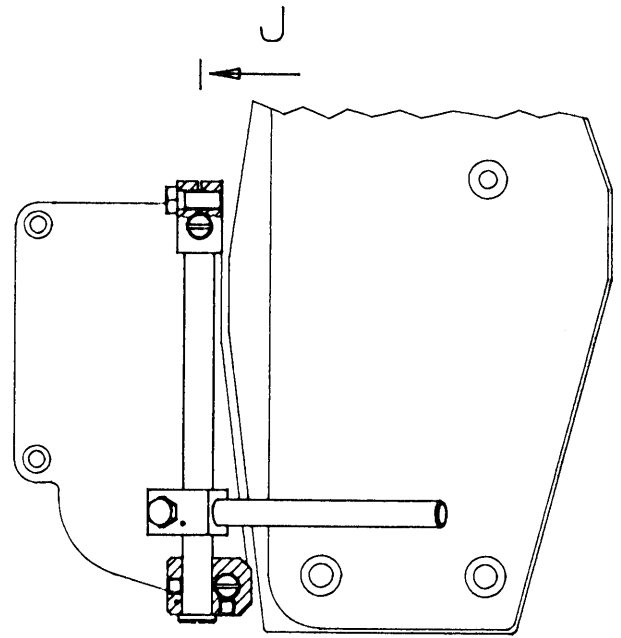
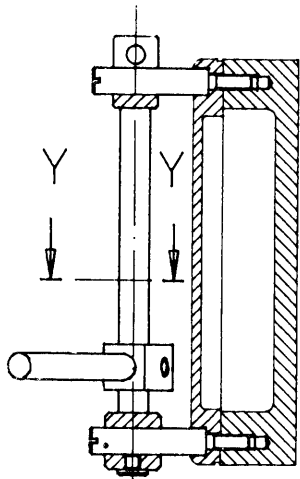








J-J



Rimoldi Necchi S.r.l. - Via Montebello, 33 - 20020 OLCELLA di Busto Garolfo (MI)
Tel. (0331) 563.111 - Telex 312243 - Telefax (0331) 563.564
E-MAIL: [info @ rimoldi.com](mailto:info@rimoldi.com) - INTERNET: www.rimoldi.com