

ATTENZIONE

Prima di allacciare il motore alla rete di alimentazione occorre:

- 1) Verificare che il collegamento della morsettiera interna del motore sia quello effettivamente richiesto dalla tensione della rete di alimentazione, in quanto tutti i motori sono allacciati per la massima tensione consentita dal motore stesso.
- 2) Verificare che i fusibili dell'interruttore corrispondano, in base alla potenza del motore ed alla sua effettiva tensione di alimentazione al valore in Ampère riportato nella sottoindicata tabella.
- 3) Serrare a fondo i tappi porta fusibili onde assicurare un perfetto contatto elettrico.

PROSPETTO PER LA SCELTA DEI FUSIBILI								
FUSIBILI		POTENZA MOTORI TRIFASE			POTENZA MOTORI MONOFASE			
SIMBOLI	A	1/3 HP	1/2 HP	3/4 HP	1/3 HP	1/2 HP	3/4 HP	
910330-0-00	6	420						
		380						
		280						
		260				420		
		240	420			380		
		220	380	420		280	420	
910331-0-00	10	160	280	380				
		125	260	280	260	380		
		110	240	260	240	280		
			220	240	220	260	420	
910332-0-00	15		160		160	240	380	
			125	220	125	220	280	
			110	160	110	160	260	
910333-0-00	20			125		125	240	
				110		110	220	
							160	
910334-0-00	25						125	
							110	

TENSIONE DI ALIMENTAZIONE V

ATTENTION

Before connecting motor to mains supply:

- 1) Check that the connection of the terminal board inside the motor are suited to the current supply available, bearing in mind that all motors are connected for the higher of the possible motor voltages.
- 2) Check that switch fuses correspond – according to power of motor and its effective feed voltage – to the value in Amperes stated in table below.
- 3) Fully tighten fuseholder plugs in order to ensure perfect electrical contact.

TABLE INDICATING FUSES TO CHOOSE								
FUSES		THREE-PHASE MOTOR POWER			SINGLE-PHASE MOTOR POWER			
SYMBOLS	A	1/3 HP	1/2 HP	3/4 HP	1/3 HP	1/2 HP	3/4 HP	
910330-0-00	6	420						
		380						
		280						
		260				420		
		240	420			380		
		220	380	420		280	420	
910331-0-00	10	160	280	380				
		125	260	280	260	380		
		110	240	260	240	280		
			220	240	220	260	420	
910332-0-00	15		160		160	240	380	
			125	220	125	220	280	
			110	160	110	160	260	
910333-0-00	20			125		125	240	
				110		110	220	
							160	
910334-0-00	25						125	
							110	

SUPPLY VOLTAGE

A C H T U N G

Bevor man den Motor an das Stromnetz anschliesst, muss man folgendes tun:

- 1) Sich ueberzeugen, dass der Anschluss des inneren Klemmbretts der effektiv von der Spannung des Stromnetzes gewuenschte ist, da alle Motoren fuer die hoechste vom Motor selbst zugelassene Spannung angeschlossen sind.
- 2) Sich ueberzeugen, dass die Sicherungen des Schalters bezueglich der Potenz des Motors und seiner effektiven Spannung mit dem Ampere Wert uebereinstimmt, der in der nachfolgenden Tabelle angegeben ist.
- 3) Die Verschluesse der Sicherungshalter fest zuschrauben, um einen perfekten elektrischen Kontakt zu sichern.

TABELLE DER ZU WAEHLENDEN SICHERUNGEN								
SICHERUNGEN		PFERDESTAERKE DES DREHSTROMMOTORS			PFERDERSTAERKE DES EINPHASENMOTORS			
Kenn.Nr.	A	1/3 HP	1/2 HP	3/4 HP	1/3 HP	1/2 HP	3/4 HP	
910330-0-00	6	420						
		380						
		280						
		260				420		
		240	420			380		
		220	380	420		280	420	
910331-0-00	10	160	280	380				
		125	260	280	260	380		
		110	240	260	240	280		
			220	240	220	260	420	
910332-0-00	15		160		160	240	380	
			125	220	125	220	280	
			110	160	110	160	260	
910333-0-00	20			125		125	240	
				110		110	220	
							160	
910334-0-00	25						125	
							110	

ELEKTRISCHE SPANNUNG V

ACHTUNG

- Bevor man den Motor an das Stromnetz anschließt, muss man folgendes tun:
- 1) Sich überzeugen, dass der Anschluss des inneren Klemmbrüts der effektiv von der Spannung des Stromnetzes gewünschte ist, da alle Motoren für die höchste vom Motor selbst zugelassene Spannung angeschlossen sind.
 - 2) Sich überzeugen, dass die Sicherungen des Schalters bezüglich der Potenz des Motors und seiner effektiven Spannung mit dem Ampere Wert übereinstimmt, der in der nachfolgenden Tabelle angegeben ist.
 - 3) Die Verschlüsse der Sicherungshalter fest zuschrauben, um einen perfekten elektrischen Kontakt zu sichern.

TABELLE DER ZU WAHLENDEN SICHERUNGEN

SICHERUNGEN	Kern-Nr.	A	DREHSTROMMOTORS				EINPHASENMOTORS						
			1/3 HP	1/2 HP	3/4 HP	1 HP	1/2 HP	3/4 HP	1 HP	2 HP			
910330-0-00	6		420										
			380										
			280										
			280				420						
			280			420	380						
			220			380	420			420			
910331-0-00	10		180										
			128										
			110				240						
			110			220	240						
910332-0-00	18		180										
			128										
			110				160						
			110			128	160						
910333-0-00	20												
910334-0-00	28												

ELEKTRISCHE VERBÄNDLICHE

SOMMARIO

INTRODUZIONE	pag.	9
INSTALLAZIONE	"	10
- Testa	"	10
- Cinghia	"	12
RIFORMIMENTO OLIO	"	14
MONTAGGIO E FASATURA ORGANI DI CUCITURA	"	16
- Posizionamento ago	"	16
- Sostituzione ago	"	18
- Posizionamento piedino e regolazione pressione	"	20
- Fasatura crochet inferiore	"	20
- Fasatura crochet superiore	"	22
- Montaggio e regolazione spingi asola e salva ago	"	24
- Montaggio e regolazione coltelli	"	26
- Coltello inferiore	"	26
- Coltello superiore	"	28
- Variazione larghezza costa	"	28
- Montaggio e regolazione griffe	"	30
- Trasporto	"	32
- Regolazione tensioni	"	34
AFFILATURA COLTELLI	"	34
MANUTENZIONE	"	35
- Ogni giorno	"	35
- Ogni settimana	"	35
- Ogni tre mesi	"	35
ANOMALIE	"	37

SOMMARY

INTRODUCTION	page 9
INSTALLATION	" 10
- Machine Head	" 10
- Belt	" 12
LUBRICATION	" 14
FITTING AND ADJUSTING OF THE SEWING MECHANISM	" 16
- Positioning the needle	" 16
- Replacing the needle	" 18
- Positioning the presser-foot and adjustment of its pressure	" 20
- Adjustment of the lower looper	" 20
- Adjustment of the upper looper	" 22
- Fitting and adjusting of front and rear needle-guard	" 24
- Fitting and adjusting of the knives	" 26
- Lower knife	" 26
- Upper knife	" 28
- Variation of the width of the brig	" 28
- Fitting and adjusting of the feed-dogs	" 30
- Feed	" 32
- Adjustmen of tension	" 34
SHARPENING THE KNIVES	" 34
MAINTENANCE	" 35
- Every day	" 35
- Every week	" 35
- Every three months	" 35
FAULTS	" 38

INHALTSVERZEICHNIS

EINFUEHRUNG	seize	9
INSTALLATION	"	10
- Oberteil	"	10
- Riemen	"	12
SCHMIERUNG	"	14
MONTIEREN UND EINSTELLEN DER NAEHORGANE	"	16
- Nadelpositionierung	"	16
- Nadelsatz	"	18
- Positionieren des Drueckerfusses und Druckregulierung	"	20
- Einstellen des Untergreifens	"	20
- Einstellen des Obergreifens	"	22
- Montieren und Einstellen des Vorderen und hinteren Nadelschutzes	"	24
Montage und Regulierung der Messer	"	26
- Untermesser	"	26
- Obermesser	"	28
- Aenderung der Saumbreite	"	28
- Montage und Regulierung der Transporteure	"	30
- Transport	"	32
- Regulierung der Spannungen	"	34
SCHLEIFEN DER MESSER	"	34
WARTUNG	"	35
- Taeglich	"	35
- Woechoentlich	"	35
- Alle drei Monate	"	35
ANOMALIEN	"	39

INHALTSVERZEICHNIS

9	weise	EINFÜHRUNG
10	"	INSTALLATION
10	"	- Oberball
12	"	- Riemen
14	"	SCHMIERUNG
18	"	MONTIEREN UND EINSTELLEN DER NACHORGANE
18	"	- Nachpositionierung
18	"	- Nachsatz
20	"	- Positionieren des Druckerfußes und Druckregulierung
20	"	- Einstellen des Untergriffes
22	"	- Einstellen des Obergriffes
24	"	- Montieren und Einstellen des Vorderen und hinteren Nachsatzes
26	"	Montage und Regulierung der Messer
26	"	- Untermesser
28	"	- Obermesser
28	"	- Änderung der Sägmilch
30	"	- Montage und Regulierung der Transportur
32	"	- Transport
34	"	- Regulierung der Spannungen
34	"	SCHLEIFEN DER MESSER
36	"	WARTUNG
36	"	- Täglich
36	"	- Wöchentlich
36	"	- Alle drei Monate
38	"	ANOMALIEN

INTRODUZIONE

Abbiamo raccolto nel presente libretto alcune note relative all'installazione, messa a punto e manutenzione delle macchine Rimoldi serie TAGLIACUCE, che riteniamo possano esserVi utili per meglio conoscere e più convenientemente usare il nostro prodotto.

Questa macchina giunge a Voi dopo scrupolosi controlli e rigorosi collaudi che ci permettono di garantirne la durata e l'efficienza, ma Vi ricordiamo che queste dipendono notevolmente dall'uso e dalla manutenzione che saranno riservate alla macchina; pertanto **prima dell'impiego**, Vi consigliamo nel Vostro interesse di consultare attentamente questo fascicolo e seguire con cura le istruzioni in esso contenute.

INTRODUCTION

This booklet contains some notes on the installation, operation and maintenance of the Rimoldi "OVERLOCK" machine, which should be useful to owners and should help them to become familiar with the machine and to derive the best use from it.

Before delivery, the machine has been carefully checked and thoroughly tested to guarantee its life and efficiency; it must, however, be remembered that these depend very much on how the machine is operated and maintained, and it is thus in the interests of the owner to read this booklet carefully and follow the instructions in it.

EINFUEHRUNG:

Vorliegendes Instruktionsheft enthaelt verschiedene Hinweise betreffend der Installation, der Einstellung und der Wartung der Rimoldi-Ueberwendlich-Maschinen, die unseres Erachtens nach dazu dienen unser Produkt besser zu erkennen und zweckdienlicher einzusetzen.

Diese Maschinen gelangen erst nach strengsten Kontrollen und gruendlichen Pruefungen in Ihren Besitz, jedoch erinnern wir Sie daran, dass die von uns garantierte Lebensdauer und Funktionstuechtigkeit vor allem von der Nutzung und der Wartung, denen die Maschinen unterworfen werden, abhaengen.

Vor Inbetriebnahme der Maschine empfehlen wir Ihnen daher in Ihrem eigenen Interesse vorliegendes Instruktionsheft genau zu konsultieren und den darin enthaltenen Instruktionen zu folgen.

INSTALLAZIONE

Testa

Per l'installazione della testa ed il collegamento con il motore (già montato sul bancale), mediante cinghia di trasmissione, procedere come segue:

1. premere con forza i quattro tamponi ammortizzatori sugli appositi perni della piastra sostegno
2. piazzare la macchina sul bancale centrando i fori inferiori della testa sui quattro tamponi ammortizzatori.

INSTALLATION

Machine head

The installation of the head and connection of it to the motor (which is already in position on its mountings) by means of the transmission belt is carried out as follows:

1. Force the four spring-loaded bushes into the pins attached to the base-plate.
2. Place the machine on the base, locating the holes in the lower part of the head on the spring-loaded bushes.

INSTALLATION

Oberteil

Fuer die Installation des Oberteiles und die Verbindung mit dem Motor (bereits am Gestell montiert), mittels Antriebsriemen, muss folgendermassen vorgegangen werden:

1. Die vier stossdaempfen Puffer mit Kraft auf die eigens vorgesehenen Stifte der Stuetzbuegel aufdruecken;
2. Die Maschine auf das Gestell placieren und die unteren Bohrungen des Oberteiles auf den vorerwaehnten Stuetzbuegeln zentrieren.

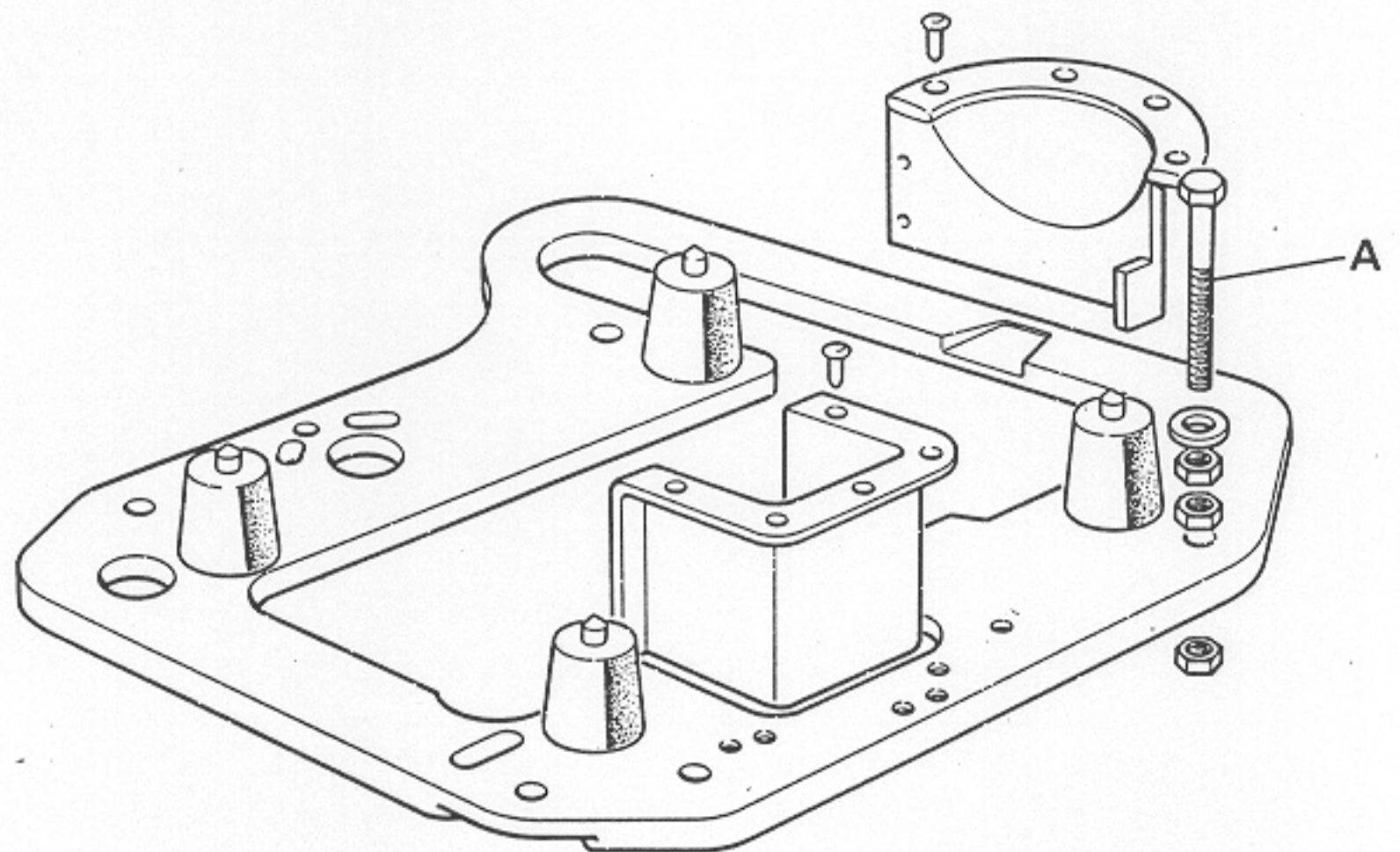
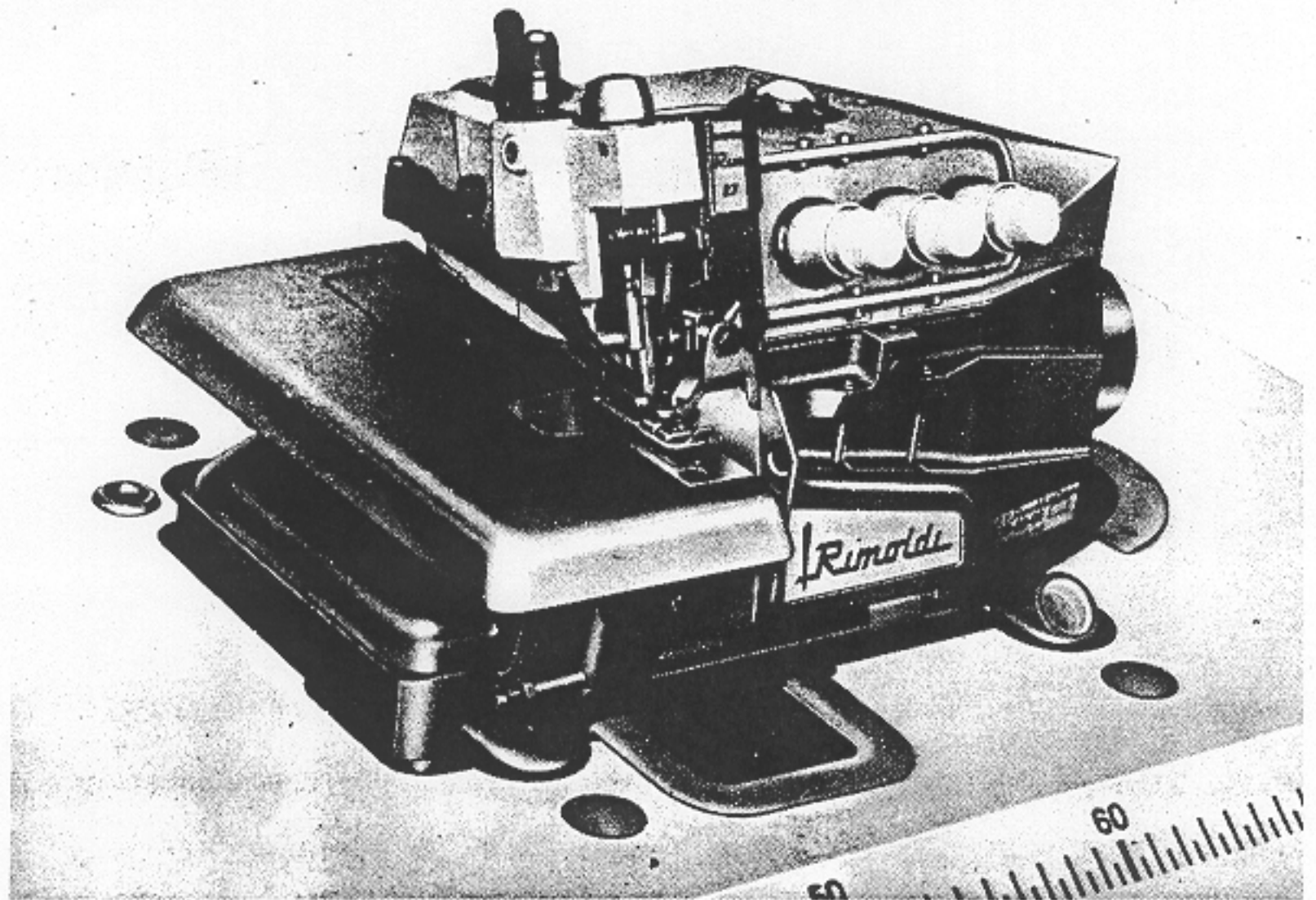


Fig. Abb. 1

A - vite sostegno testa
screw for head
Schraube für Oberteil

Cinghia

Per il collegamento motore - testa è indispensabile impiegare una cinghia trapezoidale dalle dimensioni indicate in figura 2.

1. Montare la cinghia di trasmissione come illustrato in fig. 2.
2. Assicurarci che l'esterno della cinghia aderisca alla puleggia della pompa.
3. Registrare la tensione della cinghia agendo sullo snodo attacco motore, in modo da non consentire slittamenti, ma avendo cura di non tenderla eccessivamente onde evitare sovraccarichi sugli alberi delle pulegge e non compromettere la durata della cinghia stessa. Si ha la giusta tensione quando, premendo con la mano al centro del tratto libero più lungo, si verifica una freccia, cioè un cedimento della cinghia, di 10-15 mm.
4. Livellare la testa della macchina affinché la cinghia si trovi sul piano normale agli assi delle pulegge e cioè lavori al centro delle loro gole. Per questa operazione agire sui perni sostegno testa, avendo cura di bloccare successivamente gli appositi dadi.
5. Montare infine il coperchio protezione cinghia, in dotazione alla testa.

Belt

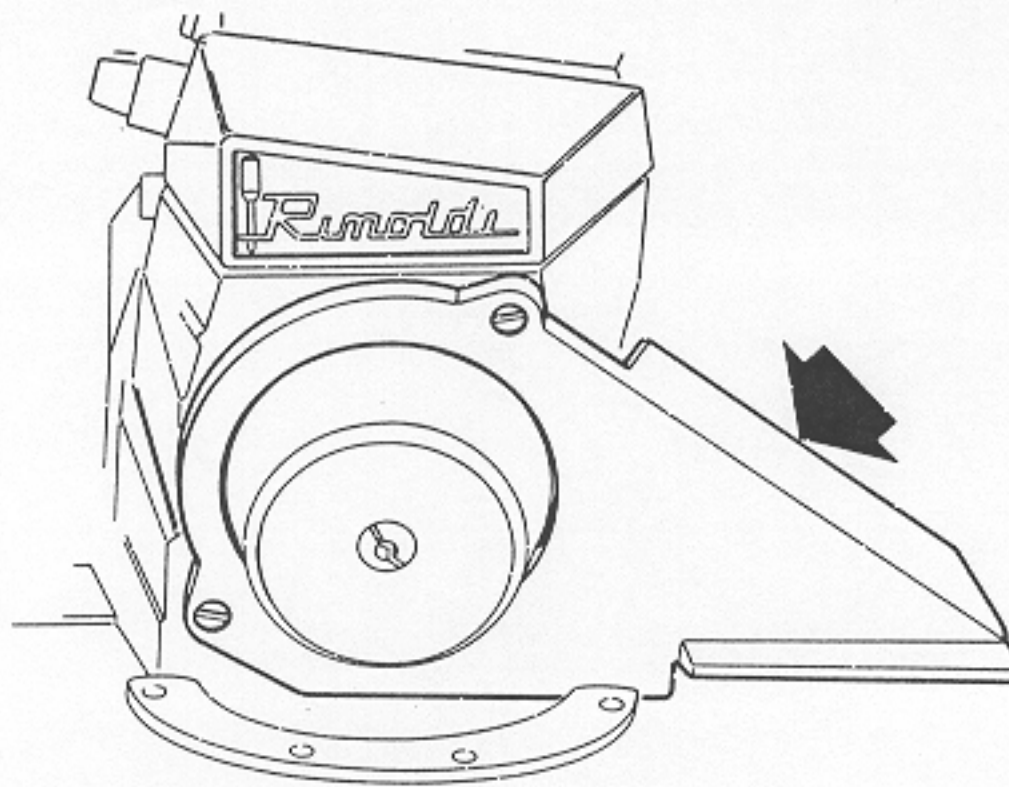
To connect the motor to the head a trapezoidal belt must be used with dimensions as shown in Figure 2.

1. Fit the belt as illustrated in Figure 2.
2. Make sure that the outside of the belt adheres to the pump pulley.
3. Adjust the belt's tension by turning the motor's fixing-screws; the belt should not be able to slip, but it must not be too tight, otherwise the pulley-shafts will be overloaded and the life of the belt will be reduced. The belt is correctly adjusted when there is a play, under hand pressure, of 10-15 mm, in the longer section of the belt.
4. Adjust the machine head so that the belt is perpendicular to the axes of the pulleys and thus centred in their grooves. This is done by adjusting the pins which fix the head to the base-plate.
5. Fix the belt cover in position, which is attached to the head.

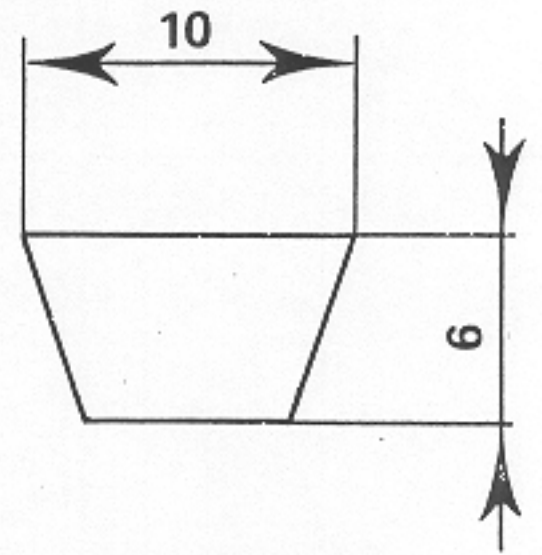
Riemen

Fuer die Schaltung Motor-Oberteil ist es unerlaesslich einen Keilriemen mit Abmessungen lt. Abb. 2 zu verwenden.

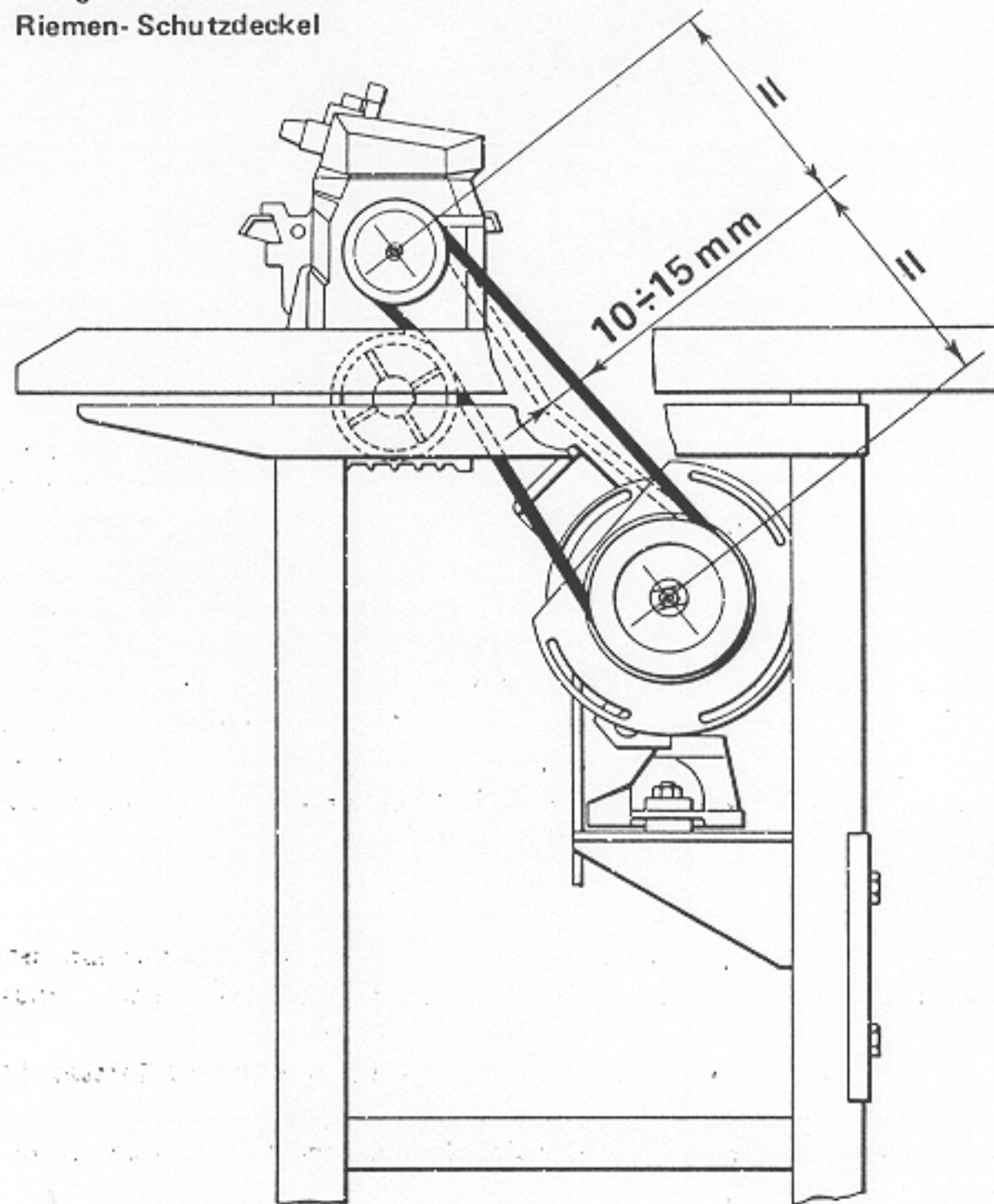
1. Den Antriebsriemen lt. Abb. 2 montieren.
2. Sich versichern, dass die Aussenseite des Riemens an der Riemenscheibe der Pumpe anliegt.
3. Die Riemenspannung unter Einwirken auf das Motor-Anschlussgelenk so einstellen, dass Verschiebungen verhindert werden, jedoch unter Berücksichtigung diese nicht uebermaessig zu spannen, damit Ueberlastungen auf den Wellen der Scheiben vermieden werden und die Lebensdauer des Riemens selbst nicht beeinträchtigt wird.
Die richtige Spannung ist dann erreicht, wenn sich, durch manuelles Druetzen im Zentrum des laengsten freien Raumes, ein Pfeil von 10 bis 15 mm ergibt, d.h. eine Riemensenkung auftritt.
4. Das Maschinenoberteil so livellieren, bis sich der Riemen auf Normalbase zu den Scheibenachsen befindet, bzw. in den Zentren derer Hohlkehlen arbeitet. Zu diesem Zweck muss auf die Stuetzbuegel gewirkt werden, wobei zu beachten ist, dass die dazugehoerigen Muttern ausschliessend blockiert werden muessen.
5. Den in Maschinenzubehoer mitgelieferten Riemen-Schutzdeckel montieren.



coperchio protezione cinghia
belt guard cover
Riemen- Schutzdeckel



sezione cinghia
belt section
Keilriemen - Querschnitt



schema collegamento motore-testa
motor - machine head coupling
Verbindungsschema Motor-Oberteil

Fig. Abb. 2

N.B.: Per i primi venti giorni impiegare la macchina a velocità ridotta, montando la cinghia nella gola piccola della puleggia del motore, al fine di ottenere un perfetto rodaggio che assicurerà una più lunga durata della macchina. In seguito spostare la cinghia nella gola grande della puleggia motore e quindi portare la macchina alla velocità massima consentita.

RIFORNIMENTO OLIO

La macchina esce dagli stabilimenti senza lubrificante, per cui è necessario prima dell'avviamento, provvedere al rifornimento di olio, impiegando il lubrificante VR604 (Esso Standard Teresso 43), operando come segue:

1. Svitare la spia filettata A (fig.3). Versare nel foro circa 750 gr. di olio.
2. Controllare attraverso la spia visiva B (fig.3) che il livello dell'olio sia compreso tra le due linee rosse.
3. A rifornimento ultimato, riavvitare la spia A.
4. Prima di avviare la macchina è consigliabile lubrificare con qualche goccia d'olio la barra del morsetto porta ago e gli snodi del crochet superiore.

N.B. For the first twenty days, run the machine at a reduced speed, placing the belt in the small groove of the motor pulley to obtain perfect running-in which ensures a much longer life for the machine.

Afterwards place the belt in the large groove of the pulley and bring the machine to full speed.

LUBRICATION

The machine is despatched without oil and it is therefore necessary to oil before use. Use VR604 (Esso Standard Teresso 43), following the procedure below:

1. Unscrew threaded cap A. (Fig. 3). Pour in 750 gr. of VR 604 (Esso Standard Teresso 43) oil.
2. Check on oil window B (fig.3) that the oil level is between the two red lines.
3. After filling, replace cap A.
4. Before starting up the machine it is advisable to apply a few drops of oil to the bar of the needle-holder and the bearings of the upper looper.

P.S.: Fuer die ersten 20 Tage empfiehlt es sich, die Maschine mit reduzierter Geschwindigkeit zu verwenden, indem der Riemen in der kleinen Rinne der Motor-Riemenscheibe montiert wird. Dies um eine perfektes Einlaufen, das eine laengere Lebensdauer der Maschine selbst gewaehrleistet. Anschliessend den Riemen in die grosse Kerbe der Motor-Riemenscheibe verlegen und die Maschine auf die hoechsterlaubte Geschwindigkeit bringen.

SCHMIERUNG

Die Maschine kommt ohne Schmiermittel aus den Werken, weshalb es vor Inbetriebnahme erforderlich ist, diese mit VR 604-Oel (Esso Standard 43) zu versorgen. Hierbei muss folgendermassen vorgegangen werden:

1. Das Schauglas A (Abb.3) ausschrauben, 750 g Oel VR 604 (Esso Standard Teresso 43) einfuellen.
2. Durch das Schauglas B (abb.3) kontrollieren, dass sich der Oelstand zwischen den beiden roten Linien befindet.
3. Nach beendigter Fuellung das Schauglas wieder einschrauben.
4. Vor Ingangsetzung der Maschine ist es empfehlenswert, die Nadelstangenhalterung sowie die Gelenke des Obergreifers mit einigen Tropfen Oel zu schmieren.

5. Fare funzionare la macchina a vuoto per circa 5 minuti, aumentando progressivamente la velocità fino a portarla da 1500 giri al minuto alla velocità d'impiego.
6. Durante il funzionamento controllare il circuito di lubrificazione attraverso la spia trasparente A (fig.3) situata sopra il coperchio delle tensioni.

Importante:

Il livello dell'olio non deve mai trovarsi al di fuori delle due linee rosse.

5. Run the machine unloaded for about 5 minutes, gradually increasing speed from 1500 r.p.m. to operating speed.
6. While it is running, check the lubrication circuit through window A (fig.3) on the tensions cover.

Important

The oil level must never go outside the two red lines.

5. Maschine ungefaehr 5 Minuten leerlaufen lassen, und die Geschwindigkeit stufenweise auf 1500 UpM. erhoehen.

6. Waehrend sich die Maschine in Betrieb befindet, muss man durch das Schauglas A den Umlauf des Schmieroels kontrollieren (Abb.3), oberhalb des Deckels der Spannungen.

WICHTIG:

Der Oelstand darf niemals oberhalb der beiden roten Linien sein.

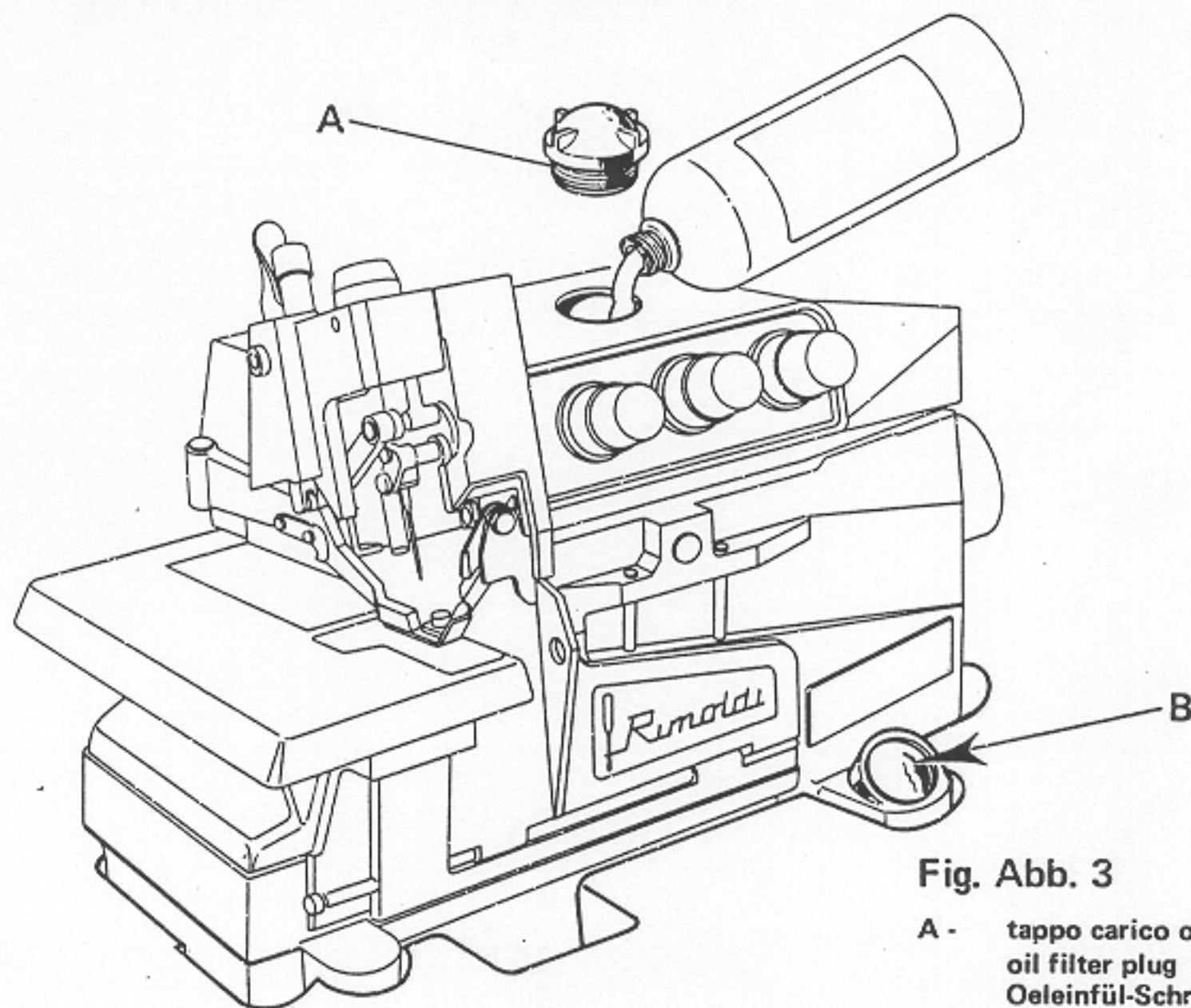


Fig. Abb. 3

A - tappo carico olio
oil filter plug
Oeleinful-Schraube

B - indicatore livello olio
oil level indicator
Oelstandanzeiger

MONTAGGIO E FASATURA ORGANI DI CUCITURA

Posizionamento ago

L'ago è infilato a battuta nell'apposito foro del morsetto ed è bloccato dalla vite ad esagono interno.

Si ha la corretta posizione dell'ago quando la punta dello stesso si trova al centro della feritoia esistente sulla placca d'ago.

Con ago al punto morto superiore, la distanza "a" fra ago e piano della placca (fig.4) deve risultare quella indicata sul foglio di fasatura che correde la testa.

Nel caso che ciò non si verificasse, effettuare la correzione allentando la vite A (fig.4) del braccio di manovella ed alzare od abbassare il morsetto ago, tenendo fermo il volantino montato sull'albero principale.

Eseguita la correzione, stringere nuovamente la vite A (fig.4).

FITTING AND ADJUSTING OF THE SEWING MECHANISM

Positioning the needle

The needle is inserted into the hole of the clamp and is fixed by a hexagonal screw. The needle is positioned correctly when its point is in the center of the needle-plate hole.

When the needle is in its top position, the distance "a" between needle and plate (Fig.4) should be as shown in the Table of Adjustment, which is attached to the head. To adjust this distance, unscrew A (fig.4) screw on the arm of the crank and raise or lower the needle-holder without moving the knob mounted on the main shaft. After the adjustment, tighten the screw A (fig.4).

MONTIEREN UND EINSTELLEN DER NAEHORGANE:

Nadelpositionierung:

Die Nadel ist in der eigens vorgesehenen Oeffnung der Halterung eingefuehrt und mittels Innensechskant-Schraube blockiert. Die richtige Nadelposition ist dann erreicht, wenn sich die Nadelspitze im Zentrum des in der Stichplatte vorgesehenen Schlitzes befindet.

Bei Nadel in oberem Totpunkt muss der Abstand "a" zwischen Nadel und Stichplattenflaeche (Abb.4) dem in der Einstelltabelle angegebenen Wert entsprechen. Erwaehte Tabelle wird jedem Oberteil beigelegt.

Sollte sich dies nicht ergeben, muss die Schraube des Kurbelarmes korrigiert, die Nadelhalterung erhoehrt oder gesenkt werden, wobei das auf der Hauptwelle montierte Handrad festgehalten werden muss. Anschliessend die Schraube festziehen.

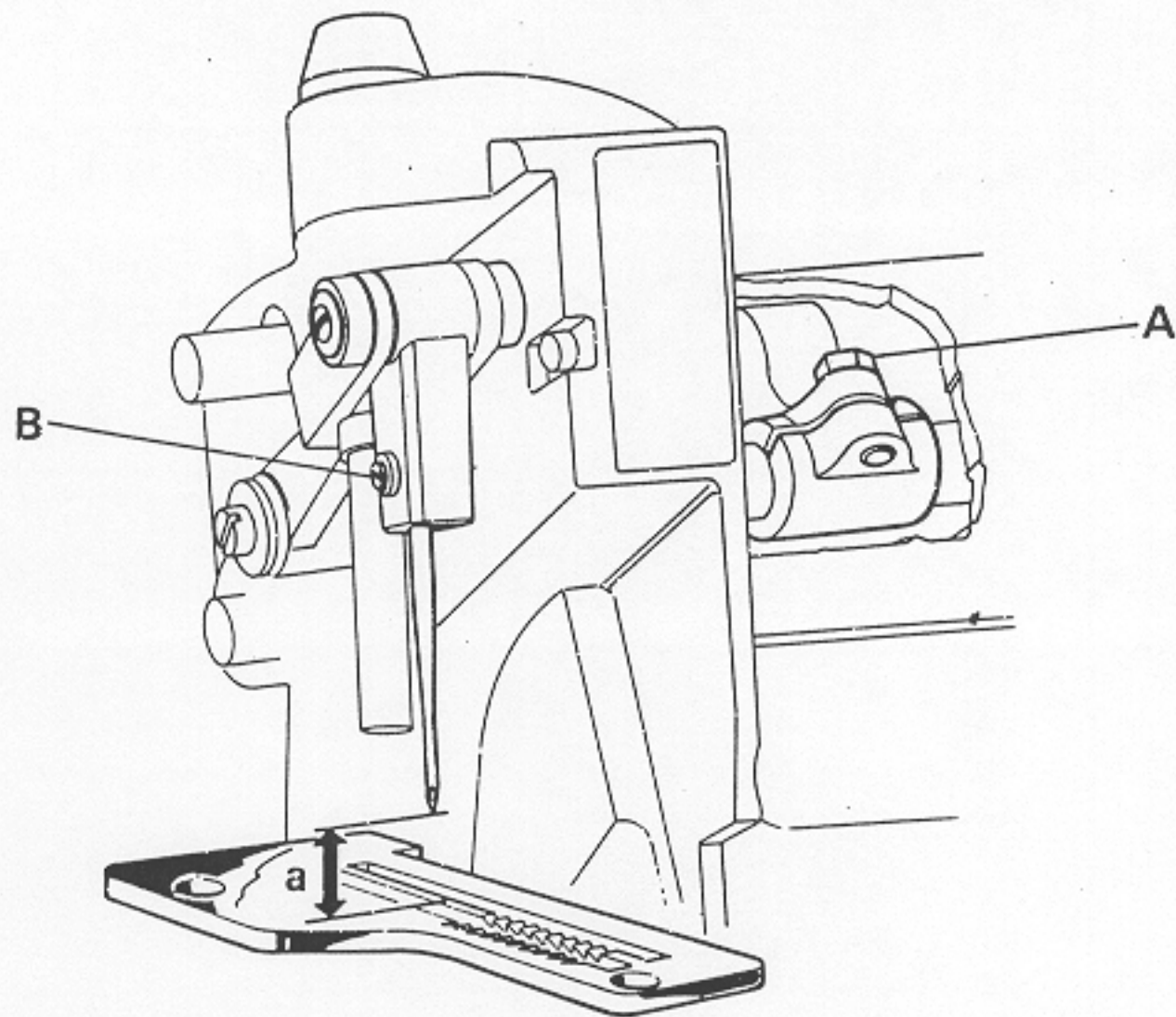


Fig. Abb. 4

- a - distanza fra ago e piano placca
distance between needle and needle plate
Abstand zwischen Nadel und Stichplatte**
- A - vite braccio manovella
crank arm screw
Kurbelschraube**
- B - vite serra ago
needle fixing screw
Nadelbefestigungsschraube**

Sostituzione dell'ago

Spegnere il motore ed assicurarsi, mediante il pedale, che la macchina sia assolutamente ferma. Portare manualmente l'ago al punto morto superiore.

Abbassare la leva B (fig. 5) e far ruotare il piedino verso il lato sinistro della macchina.

Allentare la vite serra ago B (fig.4), estrarre l'ago e sostituirlo con il nuovo. Tenere presente che l'incavo passaggio crochet deve essere rivolto verso il salva ago e cioè verso l'interno della macchina.

Servendosi della pinza in dotazione, accertarsi che l'ago appoggi sul fondo del foro.

Stringere senza eccedere la vite serra ago B (fig.4), avendo cura di non variare l'orientamento dell'ago.

Riportare quindi il piedino nella posizione normale di lavoro ed alzare la leva B (fig.5) liberandola dal fermo.

Replacing the needle

Stop the motor and ensure that the machine is off by operating the pedal.

By hand, raise the needle to its top position.

Lower the lever B (Fig. 5), press it slightly to the right and lock it on the stop provided; rotate the presser-foot towards the left side of the machine.

Unscrew the screw B (Fig.4) which holds the needle, remove the needle and replace it with the new one. The notch which allows the looper to pass must be turned towards the needle-guard, in other words towards the inside of the machine.

Using the pincers provided, check that the needle is pushed to the end of the hole.

Tighten, without forcing, the screw B (fig. 4), taking care not to change the orientation of the needle.

Return the presser-foot to its normal position and lift the lever B (fig.5), removing it from the stop.

Nadelsatz:

Motor mittels Pedal abschalten und sich ueberzeugen, dass die Maschine auch voellig stillsteht. Manuell die Nadel auf den oberen Totpunkt bringen, Hebel A (Abb.5) senken und das Fuesschen auf die linke Maschinenseite drehen.

Nadelhalterschraube B (Abb.4) lockern, Nadel abnehmen und durch neue ersetzen. Hier muss beruecksichtigt werden, dass die Rinne fuer den Greiferdurchgang gegen das Maschineninnere gekehrt sein muss.

Unter Verwendung der im Zubehoer mitgelieferten Zange sich vergewissen, dass die Nadel auch wirklich am Boden der Oeffnung anschlaegt. Nadelklemmschraube B (Abb.4) festziehen, unter Beachtung, dass die Nadelstellung nicht variiert wird, Fuesschen in Normalstellung bringen und Hebel B (Abb.5) anheben, d.h. entblocken.

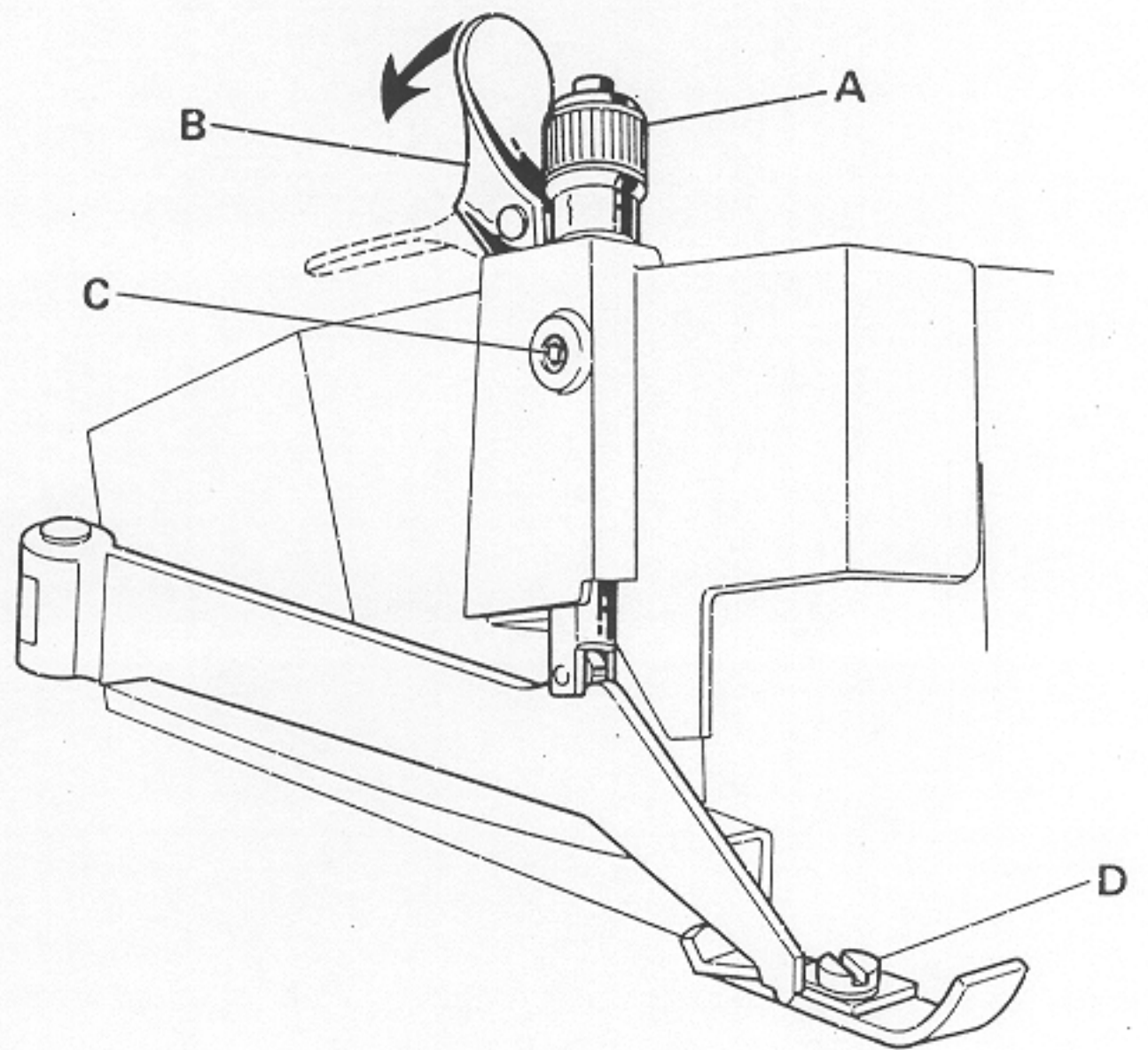


Fig. Abb. 5

A - pomolo regolazione pressione
 pressure regulation knob
 Knopf fuer die Druckregulierung

B - leva sblocca piedino
 presser foot release lever
 Hebel zum Entlocken des Fuesschens

C - vite di fermo
 retaining screw
 Blockierschraube

D - vite bloccaggio piedino
 presserfoot locking screw
 Drueckerfuss-
 Befestigungsschraube

Posizionamento piedino e regolazione pressione

Si ha la corretta posizione del piedino quando l'ago passa fra la slitta e la linguetta del piedino. Per la regolazione è sufficiente allentare la vite D (fig. 5), che blocca il piedino alla leva. In queste condizioni è possibile spostare radialmente il piedino rispetto alla leva, a seconda delle necessità di regolazione. Stringere quindi a fondo la vite D (fig.5)

Per regolare la pressione del piedino, allentare - mediante l'apposita chiave in dotazione - la vite C (fig. 5) e agire sul pomolo A (fig.5). Ottenuta la pressione desiderata bloccare la vite C (fig. 5).

Fasatura crochet inferiore

Per regolare l'altezza del crochet inferiore allentare la vite B (fig.6) ed avvitare sull'albero porta crochet inferiore il calibro S.1555.00.

Posizionare il crochet in modo che la sua punta coincida con una delle due tacche del calibro, (secondo quanto specificato sulla tabella di fasatura).

Bloccare quindi, senza forzare, il crochet mediante la vite B.

Regolare la posizione della squadretta C, (fig. 6) allentando la vite.

Positioning the presser-foot and adjustment of its pressure

The presser-foot is positioned correctly when the needle passes between the slide and the tongue of the presser-foot. To adjust it, unscrew the screw D (fig. 5) which locks the presser-foot to the lever. The foot can then be moved axially or radially with respect to the lever, as necessary. Finally retighten the screw D (fig.5).

To adjust the pressure of the foot, use spanner provided to unscrew screw C. (Fig. 5) and turn knob A (fig. 5). When the required pressure has been obtained, retighten the screw C (fig.5)

Adjustment of the lower looper

To adjust the height of the lower looper, loosen the screw B (Fig. 6), and screw gauge S.1555.00 on to the bottom looper holder shaft.

Position the looper so that its point coincides with one of the two notches of the gauge (see the Table of Adjustments).

Retighten, without forcing, the screw B to lock the looper in position.

Check the position of the plate C (Fig. 6) by loosening the screw B. The plate C must be fixed when it is in contact with the looper flat end.

Positionieren des Drueckerfusses und Druckregulierung:

Die richtige Fuesschenposition ist dann erreicht, wenn die Nadel zwischen Schlitten und Zunge des Drueckerfusses durchgeht. Fuer die Regulierung genuengt es, Schraube D (Abb.5) zu lockern, welche das Fuesschen mit dem Hebel blockiert. In diesem Zustand ist es moeglich, das Fuesschen im Verhaeltnis zum Hebel axial oder radial zu verstellen, je nach Regulierungsnotwendigkeit. Schraube D (Abb.5) fest anziehen.

Um den Fuesschendruck zu regulieren, mittels eigens vorgesehenem Schraubenschluessel Schraube C (Abb.5) lockern und auf den Kugelgriff A (Abb.5) einwirken. Bei erwuenschem Druck Schraube C (Abb.5) blockieren.

Einstellen des Untergreifers:

Um die Hoehe des Untergreifers zu regulieren Schraube B (Abb.9) lockern und auf der unteren Greifer-Tragwelle die Lehre S.1555.00 festschrauben.

Greifer so positionieren, dass dessen Spitze mit einer der beiden Kerben der Lehren (je nach Spezifikation der Einstelltable) uebereinstimmt, und Greifer mittels Schraube B blockieren. Position des Plaettchens C (Abb.6) durch Lockern der Schraube B regulieren.

Fig. Abb. 6

A - calibro S 1555.00
gauge S 1555.00
Lehre S 1555.00

B - vite fissaggio crochet inf.
lower looper fixing screw
Untergreifer-Befestigungs-
schraube

C - squadretta
bracket
Winkelhalter

D - vite fissaggio squadretta
bracket screw
Schraube fuer Winkelhalter

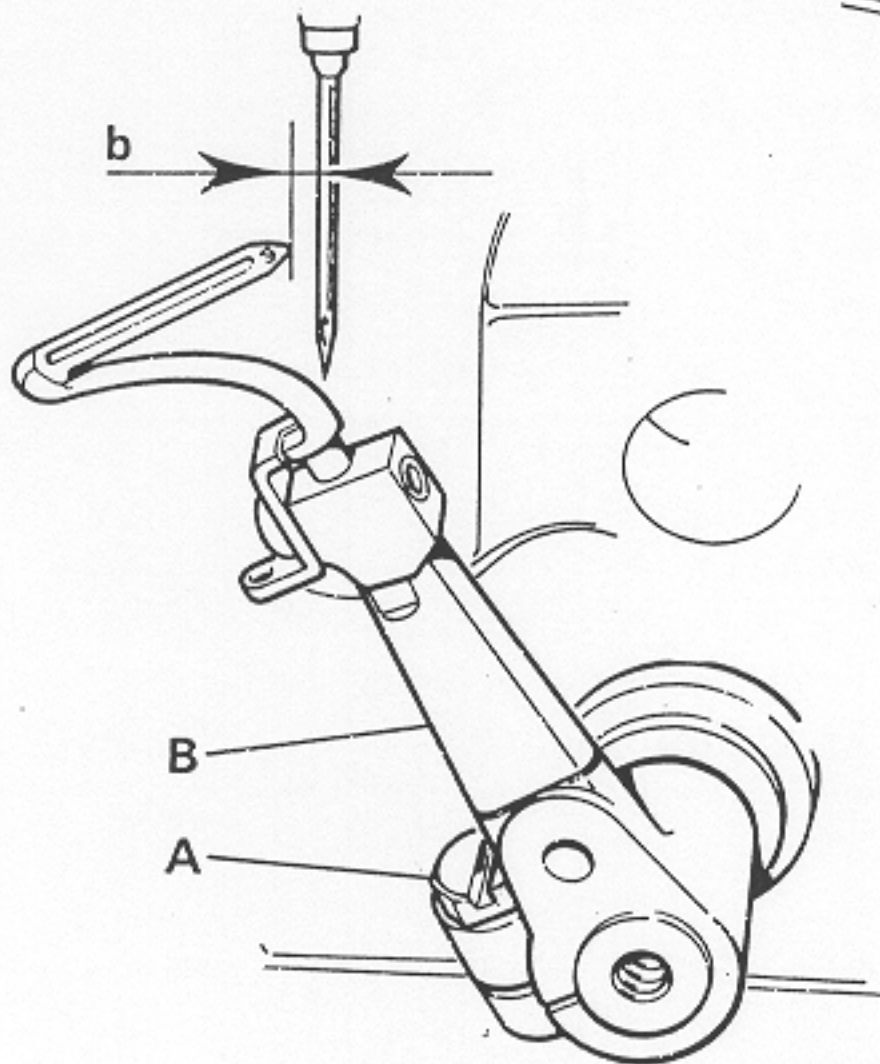
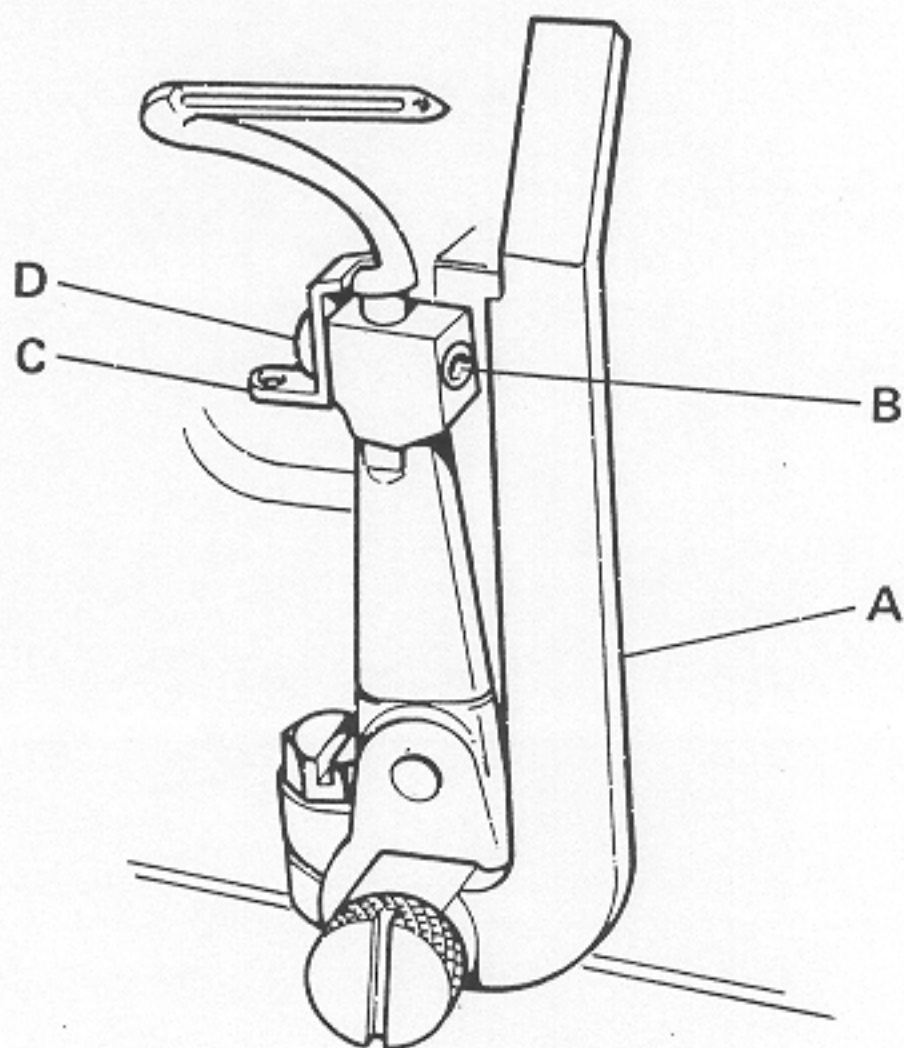


Fig. Abb. 7

b - distanza fra crochet inferiore e ago
distance between lower looper and needle
Abstand zwischen unterem Greifer und Nadel

A - vite bloccaggio leva porta crochet
looper holder lever fixing screw
Befestigungsschraube des Greiferhalterhebels

B - leva porta crochet
looper-holder lever
Greiferhalterhebel

La squadretta C deve essere fissata quando è a contatto con il piano terminale del gambo del crochet.

Smontare quindi il calibro in precedenza impiegato.

La regolare posizione del crochet inferiore rispetto all'ago si ha quando con crochet spostato tutto a sinistra la quota "b" risulta quella indicata sulla tabella di fasatura.

Per questa regolazione è necessario allentare la vite A (fig. 7) e spostare la leva B (fig. 7) intorno al suo asse di rotazione, fino ad ottenere la corretta distanza fra ago e punta del crochet.

Stringere quindi la vite A.

Fasatura crochet superiore

Allentare le viti A e B (fig. 8). Controllare l'incrocio dei crochets e regolare in modo che ruotando il crochet superiore, la sua punta sfiori il dorso di quello inferiore.

Controllare quindi che la distanza "e" fra l'ago e la punta del crochet, in posizione di fine corsa sinistra corrisponda a quella indicata sulla tabella di fasatura.

Controllare che il crochet superiore spostandosi da sinistra verso destra sfiori l'ago, in caso contrario allentare leggermente la vite C (fig. 8) che blocca la bussola della guida oscillante e spostare verso l'interno o l'esterno della macchina il gruppo porta crochet senza variare la quota precedentemente ottenuta.

Remove the gauge.

The looper is positioned correctly with respect to the needle when, with the looper as far as possible to the left, the distance "b" is as shown in the Table of Adjustments.

To adjust this, the screw A (Fig. 7) should be loosened and the lever B (Fig. 7) moved around its axis of rotation, until the correct distance between the needle and point of the looper is obtained.

Finally, retighten the screw A.

Adjustment of the upper looper

Loosen the screws A and B (Fig. 8). Check the alignment of the loopers and adjust them so that when the upper looper rotates its point grazes the back of the lower looper.

Check that the distance "c" (or "e" for a blind looper) between the needle and point of the looper, when this is fully to the left, is as shown in the Table of Adjustments.

Check that the upper looper grazes the needle when it moves from left to right; if this is not the case, slightly loosen the screw C (Fig. 8) which locks the oscillating guide-sleeve and move the looper-carrier towards or away from the inside of the machine, without altering the distance already set.

Das Plaettchen C muss fixiert werden, sobald dieser sich in Kontakt mit dem Flaechenende des Greiferkolbens befindet.

Vorher verwendete Lehre abnehmen.

Die richtige Position des Untergreifers in Verhaeltnis zur Nadel wird dann erreicht, wenn bei voellig links verstelltem Greifer die Quote "b" jener der Einstelltablette entspricht. Fuer diese Regulierung ist es erforderlich, die Schraube A (Abb. 7) zu lockern und den Hebel B (Abb.7) um die eigene Rotationsachse zu verstellen, bis der richtige Abstand zwischen Nadel und Greiferspitze erreicht wird. Daraufhin Schraube A festschrauben.

Einstellen des Obergreifers:

Schrauben A und B (Abb.8) lockern; Verkreuzung der Greifer kontrollieren und derart regulieren, dass die Spitze des Obergreifers den Ruecken des Untergreifers streift. Abstand "e" zwischen Nadel und Greiferspitze kontrollieren, sodass diese in Endstellung nach links dem Wert lt. Einstelltablette entspricht. Ebenfalls kontrollieren, dass der sich von links nach rechts bewegende Obergreifer die Nadel streift. Im entgegengesetzten Fall Schraube C (Abb.8) leicht lockern, welche die Buchse der oszillierenden Fuehrung blockiert und die Greiferhaltergruppe gegen Maschineninnen seite oder Maschinenaussenseite verstellen, ohne die vorher erreichte Quote zu variieren.

Bloccare la vite C e verificare ulteriormente il sincronismo del movimento.
Dopo questa operazione è opportuno controllare nuovamente l'incrocio dei due crochets e la quota suddetta.
Stringere quindi le viti A e B ed assicurarsi che i gruppi si muovano liberamente.

Tighten the screw C and check the synchronisation of the movement.
After this operation it is advisable to re-check the alignment of the loopers and the above distance.
Retighten the screws A and B and check that the mechanism moves freely.

Schraube C blockieren und sich vom Bewegungssynchronismus ueberzeugen.
Nach dieser Operation ist es zweckmaessig neuerdings die Ueberschneidung der beiden Greifer und vorgenannte Quote zu kontrollieren.
Schraube A und B festziehen und sich davon ueberzeugen, dass sich die Gruppen frei bewegen.

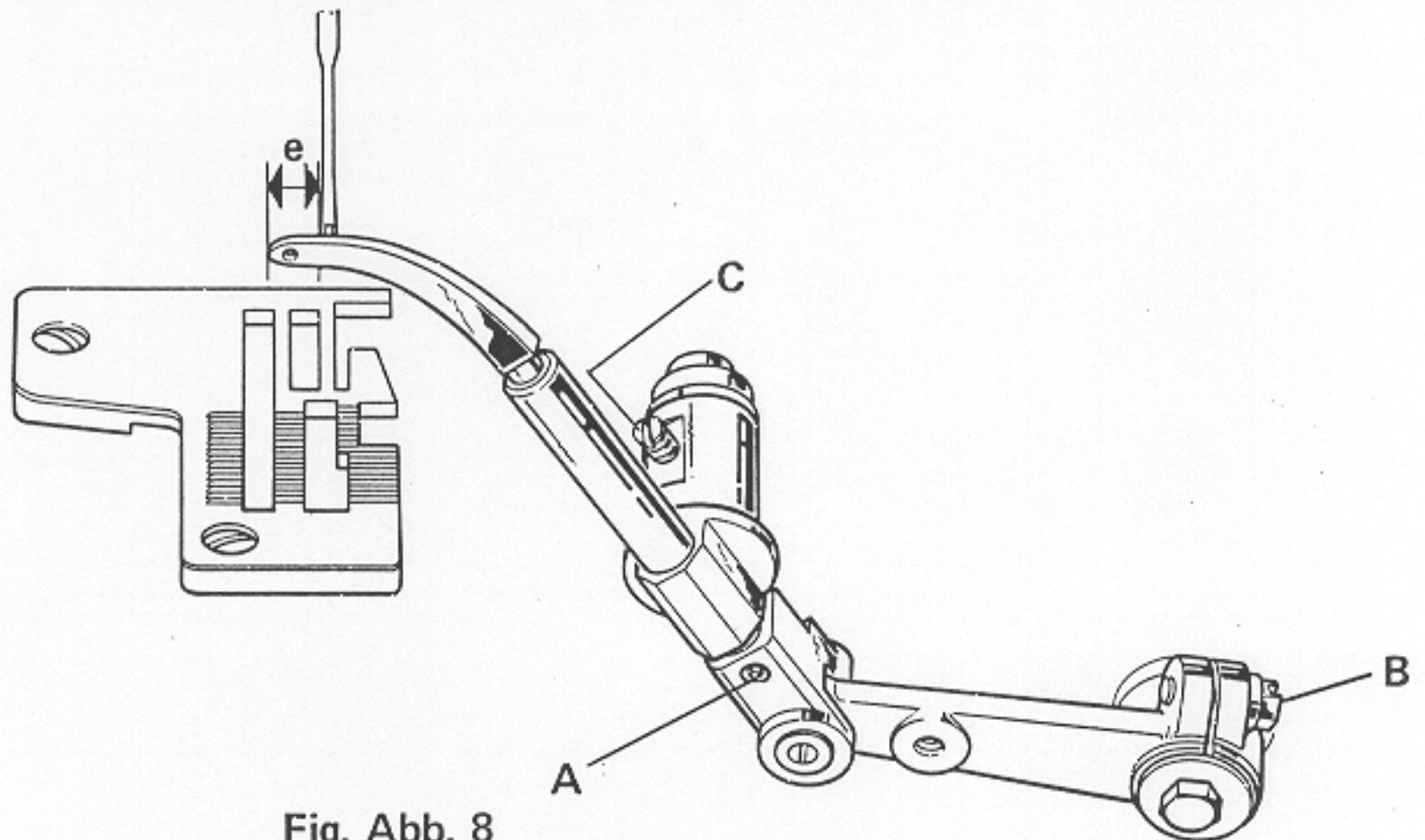


Fig. Abb. 8

e - distanza fra ago e punto del crochet superiore
distance between needle and upper looper end
Abstand zwischen Nadel und Obergreifer

A - vite bloccaggio crochet superiore
fixing screw for upper looper holder
Stellschraube fuer Obergreifer

B - vite bloccaggio leva comando crochet superiore
upper looper control lever screw
Befestigungsschraube des Antriebshebels des Obergreifers

C - vite bloccaggio bussola guida oscillante
bush-fixing screw (for oscillating guide)
Gleitbushse-Befestigungsschraube

Montaggio e regolazione spingi asola e salva ago

Lo spingi asola A (fig. 9) deve essere montato in modo che, con ago al punto morto inferiore, sia accostato a questo e la punta del crochet inferiore nella sua corsa verso destra venga a sfiorare l'ago stesso. In questa posizione bloccare lo spingi asola con la vite C (fig. 9).

Montare il salva ago B (fig.9), avvicinandolo all'ago quando questo si trova al punto morto inferiore.

Bloccare il salva ago con la vite D (fig. 9).

Controllare che durante il funzionamento, per eventuali flessioni, l'ago non urti contro il crochet inferiore e possa quindi rompersi. La verifica si esegue flettendo l'ago verso l'interno della macchina e controllando che il crochet, spostandosi da sinistra verso destra, entri nell'incavo dell'ago senza romperlo.

Fitting and adjusting of front and rear needle-guard

The front needle-guard A (fig.9) must be fixed so that it is close to the needle when the latter is at its lowest point of travel, and the point of the lower looper at the same time grazes the needle. Fix it in this position with the screw C (Fig. 9).

Fix the rear needle-guard B (Fig. 9), bringing it up to the needle when the latter is at its lowest point of travel. Fix the rear needle-guard with the screw D (Fig. 9).

Check that during operation the needle does not hit against the lower looper and so risk breaking. This is checked by bending the needle towards the inside of the machine and verifying that the looper, when moving from left to right, enters into the notch of the needle without breaking it.

Montieren und Einstellen des vorderen und hinteren Nadelschutzes:

Der vordere Nadelschutz A (Abb.9) muss so montiert werden, dass er bei Nadel im oberen Totpunkt dieser genähert wird und die Spitze des Untergreifers während ihrem Lauf nach rechts die Nadel selbst streift. In dieser Position muss der vordere Nadelschutz mit Schraube C (Abb.9) blockiert werden.

Nadelschutz B (Abb.9) montieren und der Nadel nähern, sobald sich diese in ihrem unteren Totpunkt befindet.

Nadelschutz mit Schraube D (Abb.9) - wobei durch die eigens vorgesehene Öffnung eingewirkt wird - blockieren, Kontrollieren, dass während der Maschinenfunktion, wegen eventueller Flexionen, die Nadel nicht gegen den Untergreifer stoesst und demzufolge bricht.

Diese Kontrolle erfolgt, indem man die Nadel leicht gegen die Maschineninnenseite drängt und unter Kontrolle, dass der Greifer, indem er sich von links nach rechts bewegt, in die Nadelhohlkehle eintritt ohne die Nadel selbst zu brechen.

N.B.: Per tessuti sintetici molto duri far flettere maggiormente l'ago sullo spingi asola.

In condizioni normali, quando la punta del crochet inferiore entra nell'incavo dell'ago, questo deve essere a contatto dello spingi asola e del salva ago.

Inoltre, spingendo leggermente l'ago infilato e portato al punto morto inferiore, contro il salva ago, il filo deve scorrere liberamente. In caso contrario significa che l'ago è troppo basso ed il filo viene trattenuto fra l'ago e il salva ago.

N.B. With very hard synthetic cloth bend the needle to a greater extent on the front needle-guard.

Under normal conditions, when the point of the lower looper enters the notch of the needle, the latter should be in contact with the front and rear needle-guard. In addition, with the needle threaded and at its lowest point of travel, when it is pushed against the needle-guard the thread must run freely; if this is not the case, the needle is too low and the thread is being trapped between the needle and the rear needle-guard.

N.B. : Bei sehr harten synthetischen Geweben muss die Nadel am vorderen Nadelschutz staerker geschwenkt werden.

Sobald die Spitze des Untergreifers in die Nadelhohlkehle eintritt, muss bei Normalbedingungen die Nadel mit dem hinteren und vorderen Nadelschutz in Kontakt treten. Sobald die eingefaedelte Nadel auf den unteren Totpunkt gegen den Nadelschutz gebracht wurde, muss der Faden frei laufen. Entgegengesetzten Falles bedeutet es, dass die Nadel zu tief ist und der Faden von Nadel und Nadelschutz angehalten wird.

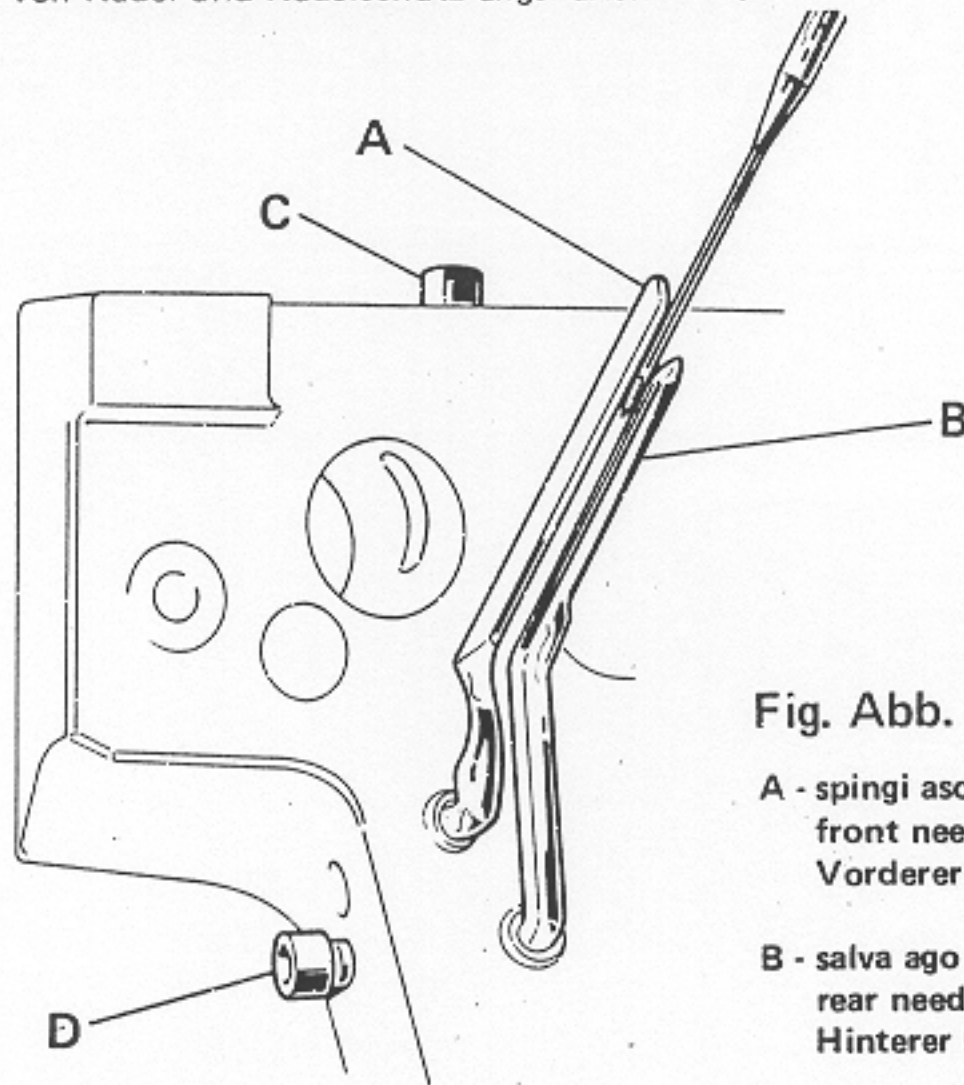


Fig. Abb. 9

A - spingi asola
front needle guard
Vorderer Nadelschutz

B - salva ago
rear needle guard
Hinterer Nadelschutz

C - vite bloccaggio spingi asola
front needle guard screw
Befestigungsschraube fuer vorderen Nadelschutz

D - vite bloccaggio salva ago
rear needle guard screw
Befestigungsschraube fuer hinteren Nadelschutz

Montaggio e regolazione coltelli

Coltello inferiore (fig. 10)

Per il montaggio e la regolazione del coltello inferiore operare come segue:

Posizionare sul porta coltello, senza bloccare, la squadretta A mediante la vite B.

Inserire il coltello C nella sua sede, avendo cura che il tagliente del coltello non sporga dal piano della placca, stringere quindi la vite D.

Con ago al punto morto inferiore, avvicinare la squadretta E al salva ago e bloccare la bussola H e la rondella G con la vite F.

Assicurarsi che il porta coltello scorra liberamente, regolandolo quindi secondo la larghezza di costa desiderata.

Stringere leggermente la vite L.

Con ago al punto morto inferiore avvicinare la squadretta A allo spingi asola, bloccandola in questa posizione con la vite B.

Posizionare il coltello superiore a contatto con l'inferiore ed allentare la vite L in modo che la molla M ed il puntalino N creino la corretta pressione fra i due coltelli.

Stringere quindi la vite L.

Fitting and adjusting of the knives

Lower knife (Fig. 10)

Follow the procedure hereunder:

Without tightening it, use the screw B to attach the connecting-plate A to the knife-holder. Insert the knife C in its holder, making sure that the blade does not project beyond the plane of the plate. Tighten the screw B.

With the needle at its lowest point of travel, bring the plate E up to the rear needle-guard and fix the sleeve H and the washer G with the screw F.

Check that the knife-holder runs freely, and adjust it according to the width of bight required. Lightly tighten the screw L. With the needle at its lowest point of travel, bring the plate A up to the front needle-guard, and fix it in this position with the screw B. Position the upper knife in contact with the lower knife and loosen the screw so that the spring M and the pin N create the correct pressure between the two knives.

Tighten the screw L.

Montage und Regulierung der Messer

Untermesser (Abb.10):

Fuer die Montage und Regulierung des Untermessers muss man folgendermassen vorgehen:

Auf dem Messerhalter, ohne diesen zu blockieren, das Plaettchen A mittels Schraube B blockieren, Das Messer C in seinen Sitz einfuehren, unter Beachtung, dass die Messerschneide nicht von der Stichplattenflaeche vorsteht, Schraube D festschrauben.

Bei Nadel im unteren Totpunkt das Plaettchen E dem Nadelschutz naehern und die Buchse H sowie die Unterlegscheibe G mit Schraube F blockieren. Sich vergewissern, dass der Messerhalter frei lauft und diesen je nach erwuenschter Saumbreite regulieren.

Schraube L leicht anziehen.

Bei im unteren Totpunkt befindlicher Nadel das Plaettchen A dem Nadelschutz naehern und in dieser Position mit Schraube B blockieren.

Das Obermesser in Kontakt mit dem Untermesser positionieren und Schraube L so lockern, dass die Feder M und der Tastbolzen N den richtigen Druck zwischen den beiden Messern erzeugen. Schraube L festschrauben.

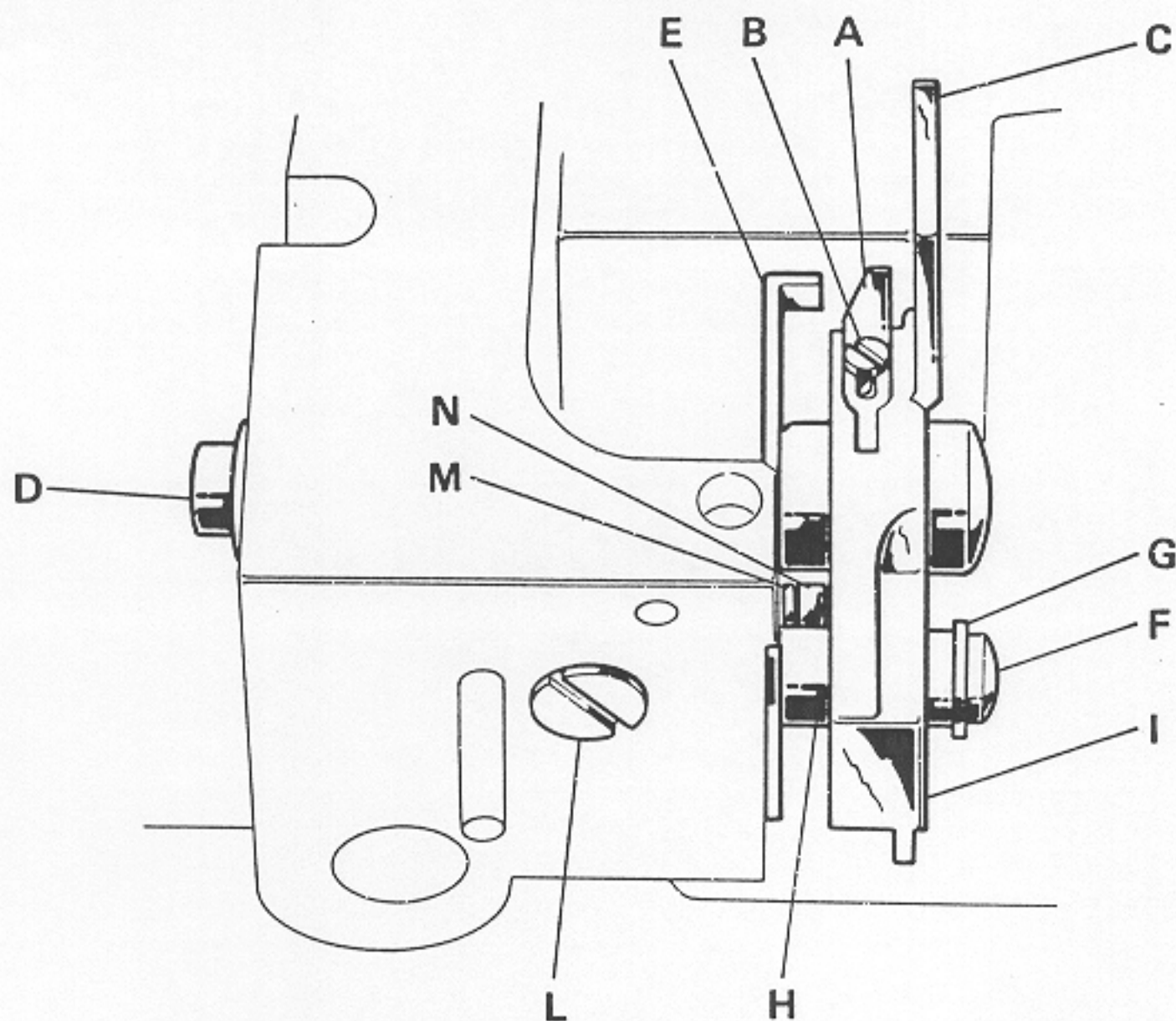


Fig. Abb. 10

- | | |
|---|---|
| A - squadretta
bracket
Winkelhalter | G - rondella
washer
Unterlegscheibe |
| B - vite per squadretta
bracket screw
Schraube fuer Winkelhalter | H - bussola
bush
Buchse |
| C - coltello inferiore
lower knife
Untermesser | I - porta coltello
knife holder
Messertraeger |
| D - vite bloccaggio coltello
knife fixing screw
Befestigungsschraube
fuer das Messer | L - vite
screw
Schraube |
| E - squadretta
bracket
Winkelhalter | M - molla
spring
Feder |
| F - vite arresto coltello
knife stop screw
Schraube fuer das
Anhalten des Messers | N - puntalino
pin
Stift |

Coltello superiore (fig. 11)

Per il montaggio del coltello superiore A sulla placchetta B, la quale è vincolata all'albero porta coltello C tramite un perno scorrevole, operare come segue:

Posizionare il coltello nella sede ricavata sulla placchetta B ed installare il nasello D, il carterino E (ove montato) ed il carterino F, bloccando con la vite G.

Nel caso fosse montato il carterino E, aver cura che lo stesso si trovi molto vicino al piano di taglio del coltello.

Con gruppo coltello superiore spinto tutto in basso, il tagliente deve trovarsi a 0,8 mm sotto il tagliente del coltello inferiore. Ottenere questa regolazione facendo scorrere il coltello superiore nella sua sede obliqua e spostando la placchetta B sul porta coltello C.

Dopo aver stretto la vite G, assicurarsi che il coltello superiore nella sua posizione più bassa non tocchi lo spingi asola.

Variatione larghezza costa

La costa può essere variata in larghezza entro limiti molto ridotti, agendo sulla regolazione dei coltelli inferiore e superiore. Oltre certi limiti è necessario sostituire la placca ago.

Upper knife (Fig. 11)

To mount the upper knife A on the plate B, which is attached to the shaft of the knife-holder C by a sliding pin, proceed as follows:

Position the knife in the notch cut on the plate B, and fit the snug D, the cover E (where this is fitted) and the cover F; tighten screw G. When the cover E is fitted, make sure that it is very close to the cutting plane of the knife.

With the upper knife unit as low as possible, the blade edge should be 0.8 mm. below the blade edge of the lower knife. Adjust this distance by sliding the upper knife in its oblique mounting and moving the plate B on the knife-holder C.

Tighten the screw G and check that the upper knife in its lowest position does not touch the front needle-guard

Variation of the width of the bight.

This width can only be varied slightly, by adjusting the position of the upper and lower knives. To increase the variation in width, the needle-plate must be replaced.

Obermesser (Abb.11):

Bei Montage des Obermessers A auf der kleinen Platte B — welche mit der Messer-Tragwelle C mittels einem verstellbaren Stift verbunden ist - muss folgendermassen vorgegangen werden:

Das Messer in dem in der kleinen Platte B vorgesehenen Sitz positionieren und den Schaft D, das kleine Gehäuse E (wo vorhanden) und F installieren und mit Schraube G blockieren.

Falls das kleine Gehäuse E montiert ist, muss beachtet werden, dass sich dieser ganz in der Nähe der Messerschneidefläche befindet.

Bei Obermessergruppe ganz unten muss sich die Schneide 0,8 mm unter der Schneide des Untermessers befinden.

Diese Regulierung wird erreicht, indem das Obermesser in seinem schraegen Sitz und das Plättchen B am Messerhalter C verschoben werden. Schraube G festschrauben und sich ueberzeugen, dass das Obermesser in tiefster Position den Nadelschutz nicht beruehrt.

Aenderung der Saumbreite:

Die Saumbreite kann innerhalb sehr engen Grenzen variiert werden, und zwar unter Veraenderung der Regulierung der Unter- und Obermesser. Ausserhalb gewisser Grenzen ist es erforderlich die Stichplatte zu ersetzen.

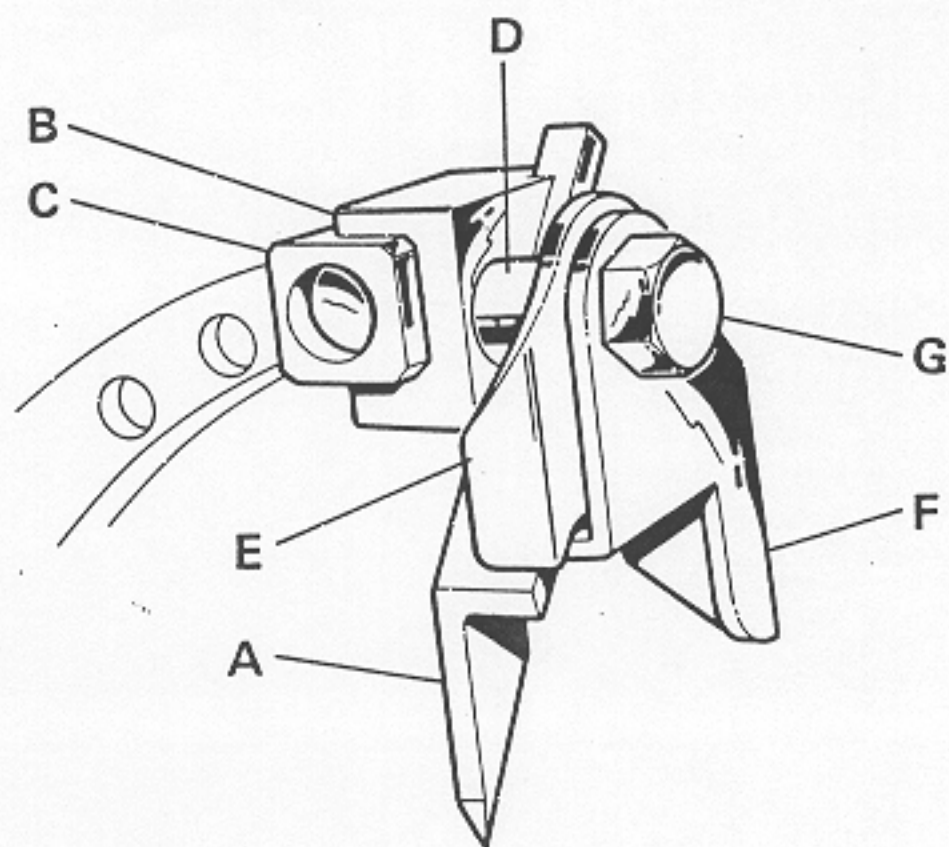


Fig. Abb. 11

- A - coltello superiore
upper knife
Obermesser
- B - placchetta
plate
Haiteblock
- C - albero porta coltello
knife shaft
Messertraegerschaft
- D - nasello
snug
Abstandsring
- E - carterino di protezione
protection sheet
Schutzcarter
- F - carterino
cover
Schutzcarter
- G - vite fissaggio gruppo coltello
knife group screw
Messerhalterschraube

Montaggio e regolazione griffe

Per accedere alle griffe è necessario far ruotare il piedino ed il piano di lavoro verso l'esterno e togliere la placca ago. Il montaggio delle griffe si effettua come segue:

Posizionare la griffa principale A e il griffino B (fig. 12) sulla slitta porta griffe, la quale deve essere allineata in modo da consentire l'introduzione (dal lato griffa principale) di un cacciavite attraverso i due fori filettati della slitta, che servono per il fissaggio delle griffe. In queste condizioni avvitare, non a fondo, la vite dal lato del griffino B, utilizzando il taglio appositamente praticato sul terminale della vite stessa.

Montare la griffa differenziale D, avvitando leggermente la vite E (fig. 13).

Regolare quindi in altezza le griffe in modo che il piano dei denti delle griffe stesse, sporgenti dalla placca d'ago, sia perfettamente parallelo al piano della placca.

Con griffe nella loro posizione più alta, l'uscita delle stesse dalla placca deve essere pari all'altezza dei denti. Il griffino deve trovarsi più in basso rispetto alle altre due griffe.

Stringere quindi le viti C ed E.

Fitting and adjusting of the feed-dogs.

To have access to the feed-dogs, the presserfoot and the work-table must be rotated towards the outside, and the needle-plate removed. The feed-dogs are mounted as follows:

Position the main feed-dog A and the auxiliary feed-dog B (Fig. 12) on the slide which carries the feed-dogs, which must be aligned in such a way that a screwdriver can be inserted, from the side of the main feed-dog, through the two holes in the slide, which are provided for fixing the feed-dogs. Then tighten, but not completely, the screw C from the side of the smaller feed-dog, using the slot provided on the end of the screw.

Mount the differential feed-dog D, lightly tightening the screw E (fig. 13). Adjust the height of the feed-dogs so that their teeth, which project from the needle-plate, are perfectly parallel to the plane of the plate.

With the feed-dogs in their highest position, their projection above the plate must be equal to the height of the teeth. The smaller feed-dog must be lower than the other two. Then tighten the screws C and E.

Montage und Regulierung der Transporteure:

Um zu den Transporteuren zu gelangen ist es erforderlich, den Drueckerfuss und die Arbeitsflaeche nach aussen zu schwenken und die Stichplatte abzunehmen. Die Montage der Transporteure erfolgt folgendermassen:

Haupttransporteur A und kleinen Transporteur B (Abb.12) auf den Transporteur-Tragschlitten positionieren, der so ausgerichtet sein muss, dass das Einfuehren (auf der Seite des Haupttransporteurs) eines Schraubenziehers durch die beiden Gewindeoeffnungen des Schlittens, welche zur Befestigung der Transporteure dienen, ermoeoglicht wird. Schraube C auf der Seite des kleinen Transporteurs unter Verwendung des eigens vorgesehenen Einschnittes am Schraubenende nicht tief einschrauben. Differentialtransporteur D montieren und Schraube E (Abb. 13) nicht tief einschrauben.

Transporteure in der Hoehe so regulieren, dass die Zahnflaeche der Transporteure selbst, welche von der Stichplatte vorsteht, perfekt parallel zur Stichplattenflaeche ausgerichtet ist.

Mit Transporteuren in hoechster Stellung muss der Austritt aus der Stichplatte genau der Zahnhoehe entsprechen. Der kleine Transporteur muss sich im Verhaeltnis zu den anderen beiden tiefer befinden.

Schrauben C und E festschrauben.

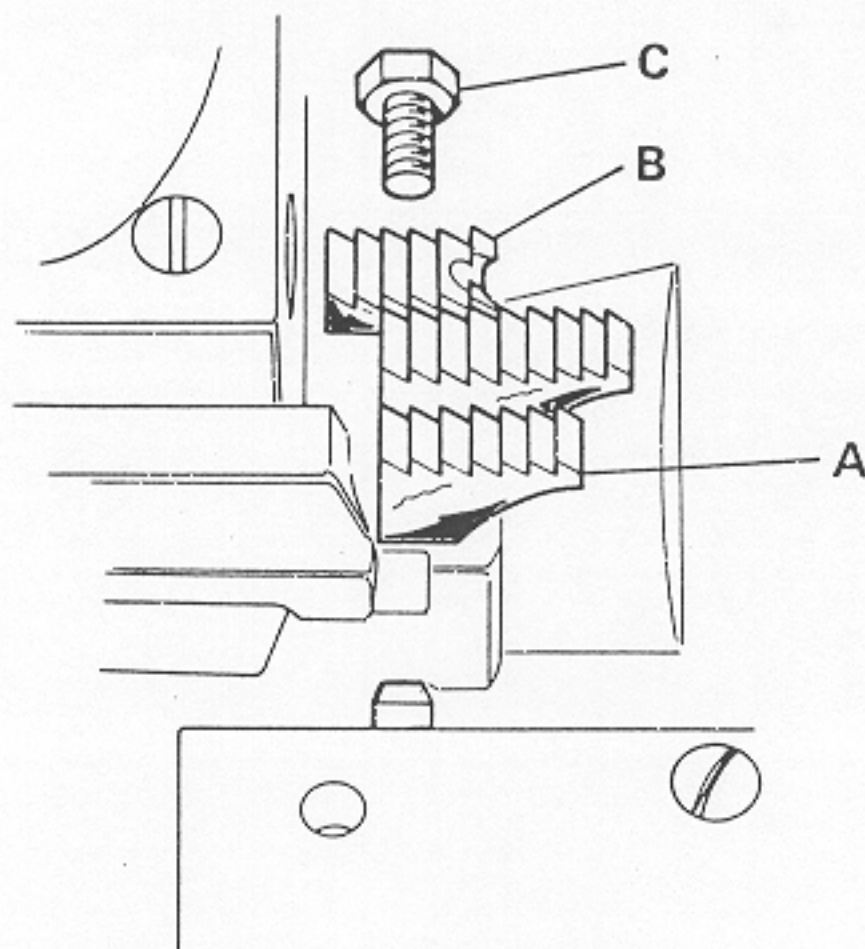


Fig. Abb. 12

- A - griffa principale
main feed dog
Haupttransporteur
- B - griffino
auxiliary feed dog
Zusatztransporteur
- C - vite
screw
Schraube

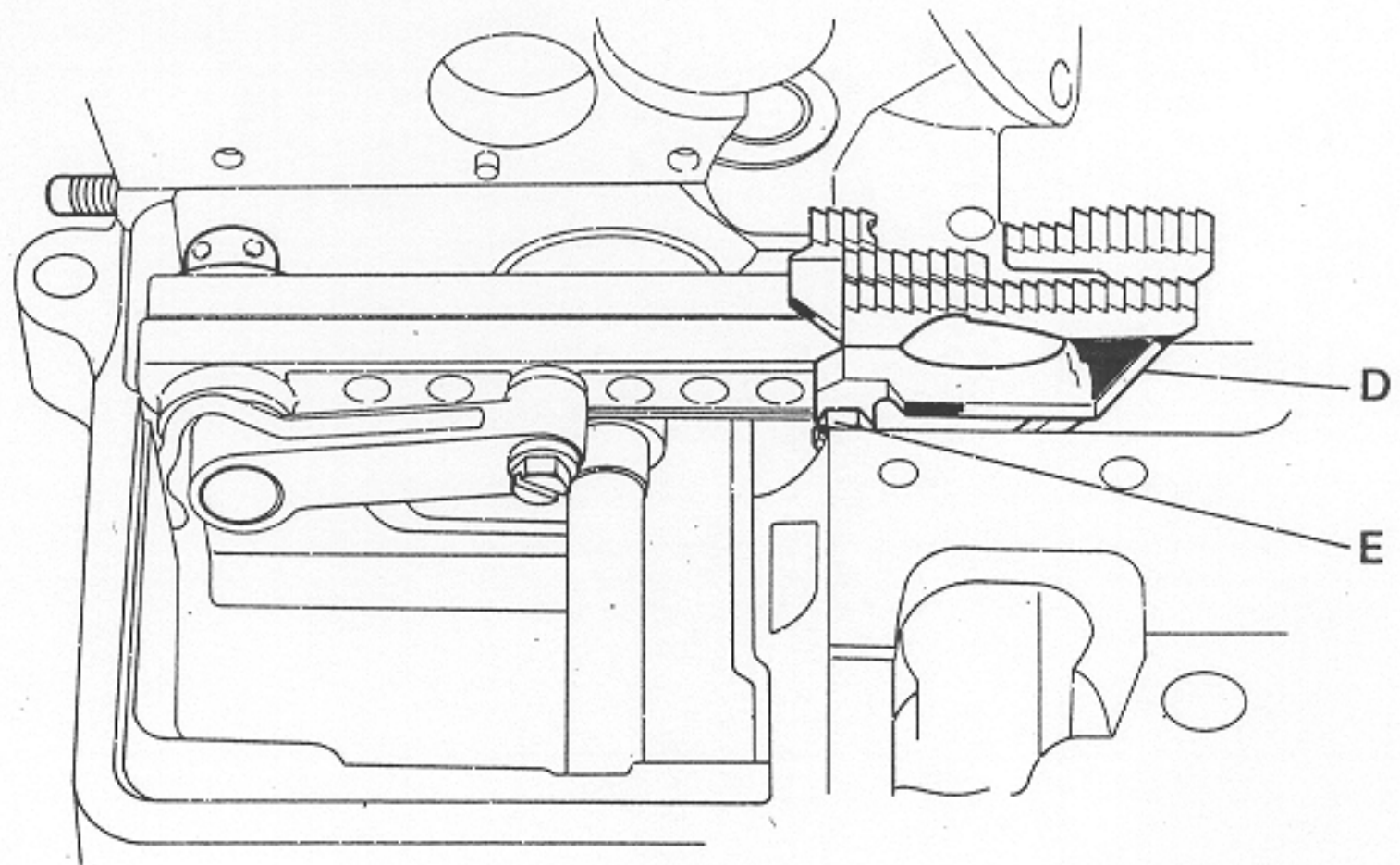


Fig. Abb. 13

- D - griffa differenziale
differential feed dog
Differentialtransporteur
- E - vite
screw
Schraube

Trasporto (fig. 14)

Nota : Le macchine vengono fornite con il trasporto già regolato per le prestazioni cui sono destinate.

Per eventuali variazioni del trasporto è necessario sostituire l'eccentrico A o l'eccentrico B, oppure entrambi, impiegando l'apposito attrezzo in dotazione.

Per la scelta, degli eccentrici, a seconda della lunghezza del punto, vedere l'apposita tabella.

Feed (fig.14)

Note : The machines described in this handbook are supplied with the feed already adjusted for the work they are intended to do.

For making variations in feed, proceed as follows:

- Replace eccentric-cam A or eccentric-cam B, or both cams A and B. Please see special table for substituting the eccentric-cams, according to the stitch length.

Use extractor 280-7 15

Transport (Fig.14)

Zu beachten: Die in diesem Katalog illustrierten Maschinen werden schon mit fuer die vorgesehenen Leistungen reguliertem Transport geliefert.

Bei eventueller Transportveraenderung wird wir folgt vorgegangen:

- Den Exzenter A oder den Exzenter B oder beide, A und B, austauschen. Fuer den Austausch der Exzenter je nach Stichlaenge, siehe entsprechende Tabelle. Den Auszieher Zeichng. Nr. 280-715 benuetzen.

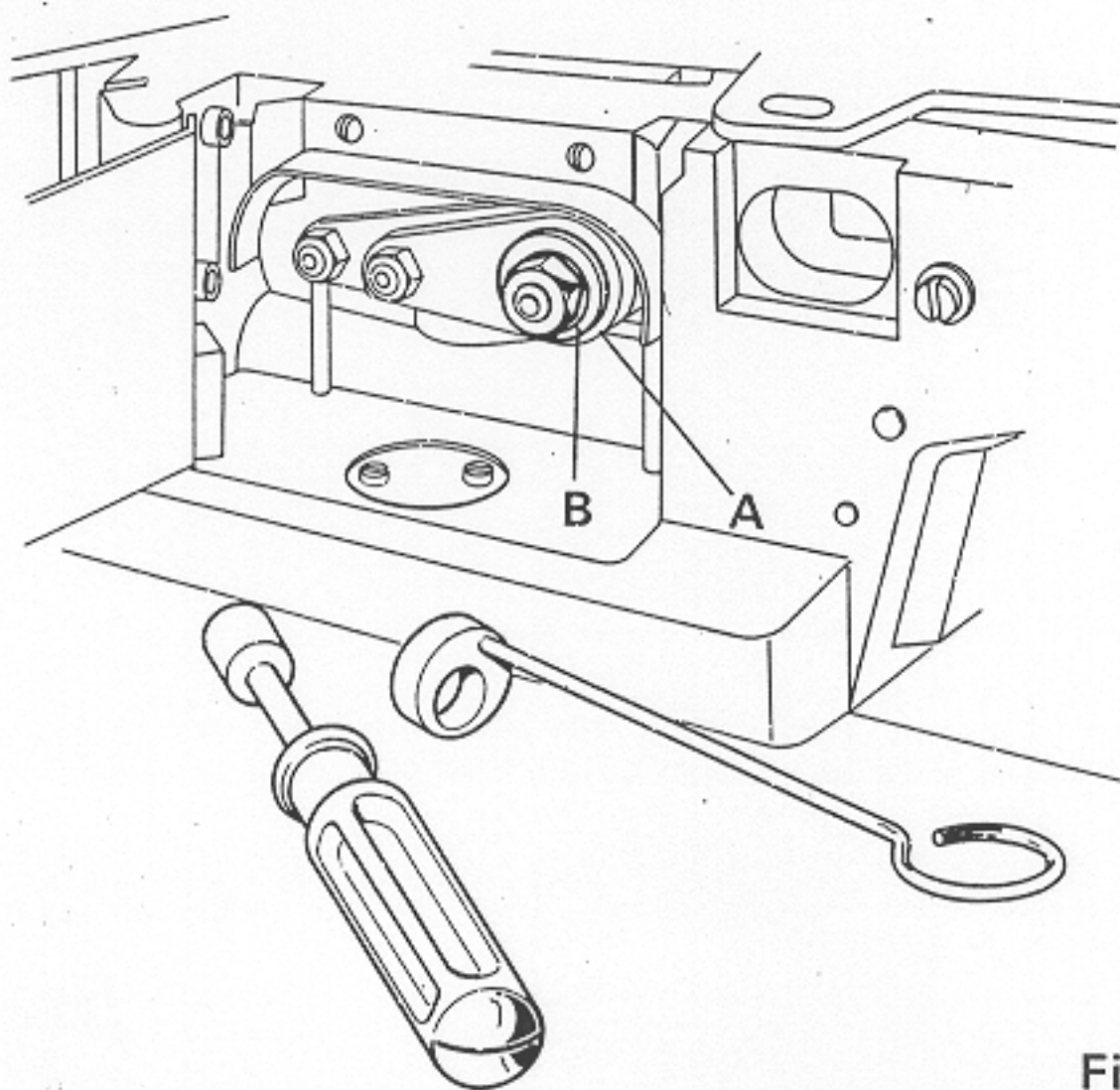
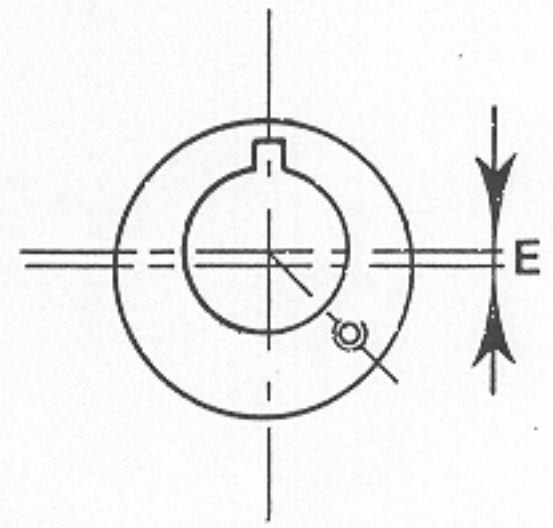
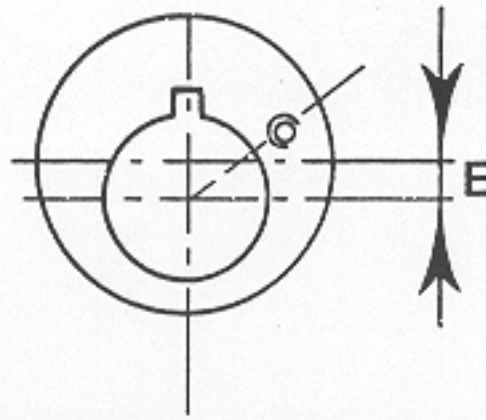


Fig. Abb. 14



Eccentricità Eccentricity Exzentrizitaet E	N. punti per pollice No. sts per inch Stiche pro Zoll	N. disegno Design no. Zeichnungsnummer	Eccentricità Eccentricity Exzentrizitaet E	N. punti per pollice No. sts per inch Stiche pro Zoll	N. disegno Design no. Zeichnungsnummer
$2,57 \pm 0,03$	3,5	204215-0-10	$0,15 \pm 0,02$	14	204226-0-10
$2,12 \pm 0,03$	4	204216-0-10	$0,26 \pm 0,02$	16	204227-0-10
$1,49 \pm 0,03$	5	204217-0-10	$0,35 \pm 0,02$	18	204228-0-10
$1,06 \pm 0,03$	6	204218-0-10	$0,42 \pm 0,01$	20	204229-0-10
$0,76 \pm 0,03$	7	204219-0-10	$0,48 \pm 0,01$	22	204230-0-10
$0,53 \pm 0,03$	8	204220-0-10	$0,53 \pm 0,01$	24	204231-0-10
$0,36 \pm 0,03$	9	204221-0-10	$0,57 \pm 0,008$	26	204232-0-10
$0,22 \pm 0,03$	10	204222-0-10	$0,6 \pm 0,008$	28	204233-0-10
$0 \pm 0,03$	12	204223-0-10	$0,63 \pm 0,005$	30	204234-0-10
			$0,65 \pm 0,005$	32	204235-0-10
			$0,68 \pm 0,005$	34	204236-0-10
			$0,7 \pm 0,005$	36	204237-0-10
			$0,74 \pm 0,005$	40	204238-0-10
			$0,76 \pm 0,005$	44	204239-0-10
			$0,8 \pm 0,005$	50	204240-0-10
			$0,84 \pm 0,005$	60	204241-0-10
			$0,87 \pm 0,005$	70	204242-0-10
			$0,88 \pm 0,005$	74	204243-0-10

Regolazione tensioni

Il filo viene premuto fra i due dischi A (fig. 15) della tensione, dalla molla situata nell'interno del pomolo, quindi per avere la giusta formazione del punto è necessario regolare la pressione della molla, avvitando o svitando il pomolo B della tensione stessa.

Aver cura in ogni caso di non avvitare eccessivamente il pomolo, perchè ciò potrebbe causare la rottura del filo.

AFFILATURA COLTELLI

Periodicamente è opportuno procedere alla affilatura dei coltelli mediante l'affilatrice Rimoldi e l'apposito blocchetto (fornibile a richiesta) che garantisce il corretto angolo di affilatura.

Adjustment of tension

The thread is pressed between the two discs A (Fig. 15) by the spring situated inside the knob; thus to obtain the correct formation of the stitch the pressure of the spring must be adjusted by tightening or unscrewing the tensioning-knob B.

Take care not to over-tighten the knob, or else the thread could break.

SHARPENING THE KNIVES

The knives should be sharpened periodically with the Rimoldi sharpener and the block (supplied on request) which ensures the correct sharpening angle.

Regulierung der Spannungen:

Der Faden wird mittels der auf der Kugelgriff-Innenseite untergebrachten Feder zwischen den beiden Spannungsscheiben A (Abb.15) festgehalten. Um daher die richtige Stichbildung zu erreichen, ist es erforderlich, den Druck der Feder durch Einschrauben oder Lockern der Kugelgriffes B der Spannung selbst zu regulieren. Unter allen Umstaenden beachten, dass der Kugelgriff nicht zu tief eingeschraubt wird, da ansonsten Fadenbrueche auftreten koennen.

SCHLEIFEN DER MESSER:

In gewissen Zeitabstaenden ist es zweckmaessig, die Messer mit dem Rimoldi Messerschleifgeraet und dem auf Anfrage lieferbaren Messerhalter zu schleifen, wodurch ein korrekter Schliffwinkel garantiert wird.

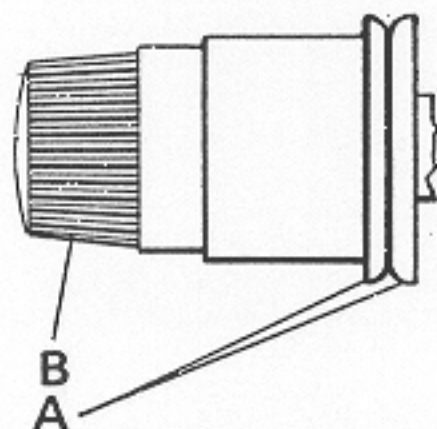


Fig. Abb. 15

A - dischi tensione
tension discs
Fadenspannungs-
Scheiben

B - pomolo tensione
tension knob
Spannungseinstell Knopf

MANUTENZIONE

Sono qui di seguito elencate le operazioni periodiche di manutenzione necessarie per mantenere la macchina sempre in perfetta efficienza.

Ogni giorno

Pulire tutti gli organi della macchina relativi al trasporto e alla formazione del punto.

Ogni settimana

Smontare la placca ago e pulire le griffe, il salva ago, lo spingi asola ed i crochets.

Aprire lo sportello anteriore e pulire accuratamente il vano.

Pulire accuratamente il gruppo movimento ago e il relativo carterino.

Ogni tre mesi

Sostituire l'olio e pulire il filtro principale.

Per scaricare l'olio della bacinella, svitare non completamente con l'apposita chiave il tappo A (fig.16) in modo che la maggior parte di olio fuoriesca dalle feritoie del tappo stesso.

MAINTENANCE

The list below contains the periodic maintenance which should be carried out to keep the machine in perfect condition:

Every day

Clean all the parts of the machine involved in the feed and making the stitch.

Every week

Remove the needle-plate and clean the feed-dogs, the front and rear needle-guard and the loopers.

Open the front cover and carefully clean inside.

Carefully clean the needle movement unit and its cover.

Every three months

Replace the oil and clean the main filter.

To drain the oil from the sump, partly unscrew plug A (fig.16) using special spanner so that most of the oil comes out through the holes in the plug.

WARTUNG:

Nachstehend sind die periodenmaessig auszufuehrenden Wartungsarbeiten angefuehrt, die noetig sind, um die Maschine in perfekter Funktionstuechtigkeit zu halten:

Taeglich:

Saemtliche Maschinenorgane, die den Transport und die Stichbildung betreffen, reinigen.

Woechentlich:

Stichplatte abnehmen und Transporteure, sowie hinteren und vorderen Nadelschutz und Greifer saeuubern. Oeffnen der vorderen Klappe und das Innere reinigen. Reinigen der Bewegungsgruppe der Nadel und des Carters.

Alle drei Monate

Oelwechsel und Reinigen des Hauptfilters

Um das Oel aus der Oelwanne auszuleeren, soll man mit dem dazu bestimmten Schluessel den Verschluss A nicht vollkommen ausschrauben (Abb.16), damit der groesste Teil des Oels aus den Schlitzen des Verschlusses selbst herausrinnen kann.

Svitare completamente il tappo.

Togliere il filtro dal tappo, pulirlo entrambi con benzina e soffiarli con aria a bassa pressione.

Montare il filtro sul tappo, imbevendolo con olio pulito. Quindi rimontare il tutto assicurandosi dell'efficienza degli anelli di tenuta e della loro corretta posizione nelle rispettive gole.

Effettuare il rifornimento, introducendo circa 750 gr. di olio VR 604 (Esso Standard Teresso 43) attraverso il foro del tappo A (fig.3).

Controllare infine che il livello dell'olio sia compreso tra le due linee rosse della spia B (fig.3).

Then, when all oil has been drained out, after having fully unscrewed the plug, remove the filter fixed in this by means of a screw and clean both plug and filter carefully with gasoline and low pressure compressed air.

Soak the filter in clean oil, then re-assemble everything, making sure that the sealing rings are efficient and in their correct positions in the respective grooves.

Refill the sump with approx. 750 gr. of VR 604 (Esso Standard Teresso 43) oil, pouring it in through the hole of plug A (fig.3).

Finally, check that the oil level is between the two red lines on oil window B (fig. 3).

Nach beendiger Leerung den Verschluss ganz ausschrauben. Den Filter herausziehen, der durch eine Schraube befestigt ist und den Verschluss und den Filter sorgfaeltig mit Benzin und Blasiuft reinigen.

Den Filter in reinem Oel traenken. Schliesslich wieder alles aufmontieren und sich von der Funktionstuechtigkeit der Halteringe und deren genauen Position in den betreffenden Haelsen ueberzeugen.

Ca. 750 Oel VR 604 (Esso Standard Teresso 43) durch die Oeffnung des Deckels A einfuellen (Abb.3).

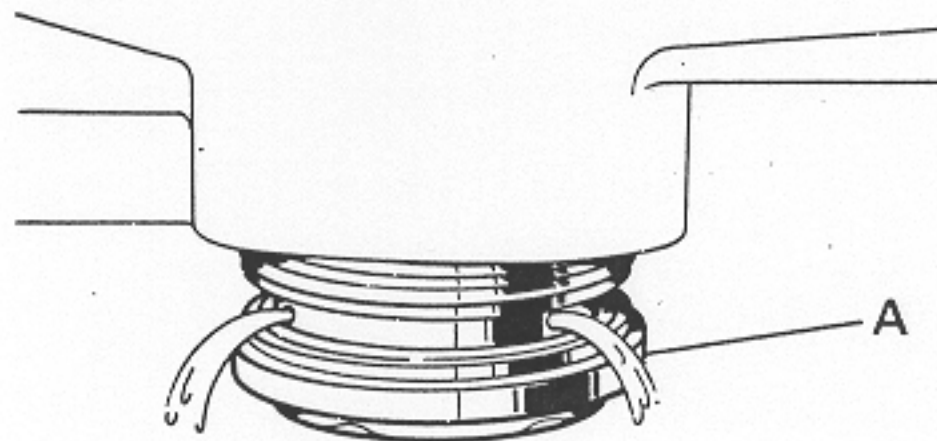


Fig. Abb. 16

A - tappo scarico olio
oil drain plug
Oelablass-Schraube

ANOMALIE DOVUTE A IMPROPRIA CONDUZIONE DELLA MACCHINA

Inconvenienti	Cause Probabili
Punto irregolare	Tensioni mal regolate Tendifili mal regolati Infilatura sbagliata Filati non calibrati
Trasporto e sbandamento del tessuto	Pressione del piedino insufficiente Griffe mal regolate in altezza ed inclinazione Coltelli da affilare Differenziale mal regolato
Salto del punto	Crochet inferiore o superiore mal regolati rispetto all'ago con conseguente spuntatura crochet Crochets troppo distanti all'incrocio Crochets troppo vicini all'incrocio con conseguente spuntatura Spingi asola troppo staccato dall'ago Ago mal posizionato
Rottura filo	Tensione troppo serrata Filo avvolto irregolarmente sulla bobina
Rottura ago	Ago storto Ago mal montato
Bucatura del tessuto	Ago spuntato Ago di finezza non appropriata alla placca Ago con punta non adatta
Perdita olio	Viti di unione base-bacinella non serrate a fondo Tappo bacinella non serrato a fondo Guarnizione bacinella mal sistemata
Mancanza di lubrificazione	Livello olio troppo basso Passaggi olio intasati Filtro pompa lubrificazione intasato. Errato montaggio cinghia

FAULTS DUE TO INCORRECT ADJUSTMENT OF THE MACHINE

Fault	Probable Cause
Irregular stitch	Badly adjusted tension Thread take-ups badly adjusted Incorrect threading Use of irregular threads
Irregular cloth feed	Insufficient pressure of the presser-foot Feed-dogs badly adjusted in height and inclination Knives need sharpening Differential badly adjusted
Missed stitches	Upper or lower looper badly adjusted with respect to the needle, resulting in blunting of the looper Loopers too far from each other at their cross-over point Loopers too close at their cross-over point, resulting in blunting. Front needle-guard too far from the needle Needle badly positioned
Thread breaks	Thread too tight Thread wound irregularly on the bobbin
Needle breaks	Needle crooked Needle badly mounted
Holes in cloth	Needle blunt Thickness of the needle unsuitable for the plate Needle with incorrect point
Oil leakage	Screw between base and sump insufficiently tightened. Sump plug not completely screwed in Sump gasket badly positioned
Lack of lubrication	Oil level too low Oil passages blocked Oil filter pump blocked. Belt incorrectly assembled

AUFGRUND UNSACHGEMAESSEER BEHANDLUNG DER MASCHINE AUFTRETENDE MAENDEL:

Maengel	Moegliche Ursachen
Unregelmässiger Stich	Falsch regulierte Spannungen Falsch regulierte Fadenspanner Falsche Einfaedlung
Transport und Gewebeverschiebungen	Ungenuegender Fuesschendruck Falsch in der Hoehe und Inklination regulierte Transporteure Schleifen der Messer Falsch regulierter Differential
Fehlstiche	Unter - oder Obergreifer im Verhaeltnis zur Nadel schlecht reguliert mit darauffolgender Abstumpfung der Greifer Greifer zu weit entfernt Greifer zu nahe mit folgender Abstumpfung Nadelschutz zu weit von der Nadel entfernt Nadel falsch positioniert
Fadenbruch	Spannungen zu tief eingeschraubt Unregelmässig auf der Spule aufgewickelter Faden
Nadelbruch	Verbogene Nadel Unrichtig montierte Nadel
Durchloechern des Materials	Nadel abgebrauchen Unrichtige Nadelfeinheit im Verhaeltnis zur Stichplatte Nadelspitze ungeeignet
Oelverlust	Verbindungsschrauben zwischen Basis und Oelwanne nicht tief genug eingeschraubt Wannenpfropfen nicht tief genug eingeschraubt Wannen-Dichtung schlecht untergebraucht
Fehlende Schmierung	Oelstand zu tief Oeldurchgaenge verstopft Schmier-Pumpenfilter verstopft Falsch montierter Riemen