

Rimoldi®

Orion 627

ATENÇÃO: ALGUMAS PÇS DA
MAQ. RIMQUALITY RQ 627
SÃO SIMILARES DA JUKI 3700

RIMOLDI

INSTRUÇÕES PARA UTILIZAÇÃO DAS MÁQUINAS DE COSTURA OVERLOCK DA SÉRIE ORION 627

INFORMAÇÕES IMPORTANTES

O motor de acionamento e os eventuais aparelhos montados na máquina devem ser desligados da rede de alimentação antes de:

- enfiar a máquina ou acessar o interior dela
- substituir os órgãos de costura
- iniciar trabalhos de manutenção na máquina
- deixar, mesmo que por pouco tempo, o posto de trabalho

Os produtos RIMOLDI, aos quais se refere este livreto de instruções, estão equipados com todos os dispositivos de segurança previstos em lei.

Portanto tais dispositivos de segurança montados, nunca devem ser removidos, a não ser devido a operações de manutenção, que serão executadas sempre com o motor desligado da rede de alimentação, agindo no interruptor apropriado.

A Rockwell Rimoldi da Amazônia Ind. e Com. Ltda, exime-se de qualquer responsabilidade, civil ou penal, para os acidentes que venham a ocorrer devido à não observância das normas básicas de segurança aqui mencionadas.

PREMISSA

Este livreto contém as informações relativas à instalação e à utilização das máquinas de costura RIMOLDI da série overlock ORION 627.

Os produtos RIMOLDI, estudados e concebidos com as mais modernas tecnologias, passam por meticolosos e rígidos controles que permitem garantir a durabilidade e eficiência. A manutenção periódica é garantia de durabilidade e eficiência no tempo.

A utilização das PEÇAS ORIGINAIS RIMOLDI, as únicas que oferecem a mesma garantia das peças montadas em máquinas novas, mantém elevados no tempo a funcionalidade e o valor comercial dos produtos RIMOLDI.

A Rockwell Rimoldi da Amazônia Ind. e Com. Ltda., não garante seus produtos pelo mau funcionamento em caso da utilização de peças de reposição não originais.

BASTUCCI CONFECCOES DE MODA LTDA.

ÍNDICE

Características técnicas	pág.	3
Tipos de pontos	"	3
Tabela das velocidades	"	4
Normas gerais	"	4
Circuito elétrico:		
instalação elétrica	"	5
verificações regulagem interruptor salvamotor	"	5
coligamento lâmpada	"	6
carter protetor correia no motor	"	6
Montagem máquina	"	6
Lubrificação	"	8
Substituição d'agulha	"	9
Regulagem Calçador	"	9
Montagem e afiação facas:		
faca inferior	"	10
faca superior	"	10
afiação	"	10
bloqueto porta faca	"	10
Altura da costa	"	11
Passamento dos fios	"	11
Regulagem comprimento do ponto	"	12
Regulagem relação transporte diferencial	"	12
Regulagem altura dos dentes	"	13
Regulagem das tensões	"	13
Manutenção	"	14
Substituição filtro principal	"	14
Troca do óleo	"	14
Anomalias	"	15

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

627 Máquina superveloz de ponto chuleado. Para operações de acoplamento, refilar, orladura, aplicações de elástico, bordadura, etc.

A máquina é fornecida nas versões:

- 1 agulha para execução do ponto tipo 503 a dois fios e tipo 504 a três fios.
- 2 agulhas para execução do ponto tipo 509 a três fios e tipos 512 e 514 a quatro fios.

Esta máquina pode ser equipada a pedido de aparelhos especiais de tipo mecânico, pneumático, elétrico ou eletrônico, para automatizar operações manuais para facilitar os ciclos de trabalho e aumentar desta maneira a produtividade da máquina, aliviando ao mesmo tempo a fadiga da operadora.

Informações detalhadas das funções e das possibilidades das overlocks série ORION 627 e da utilização dos relativos equipamentos especiais, serão prestadas pelo pessoal de vendas e assistência, ou pedir folhetos diretamente ao serviço desenvolvimento vendas da Rockwell Rimoldi Amazônia Ind. e Com. Ltda.

TIPOS DE PONTOS

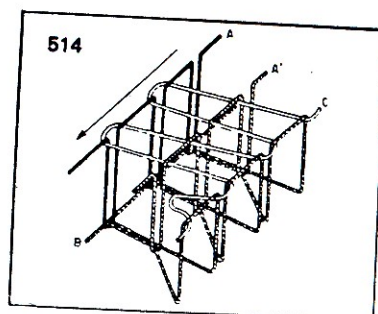
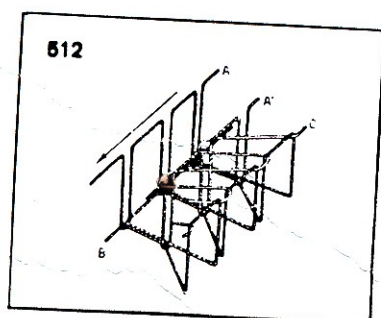
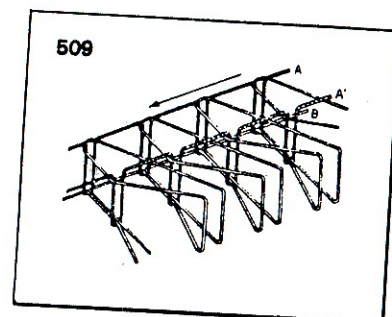
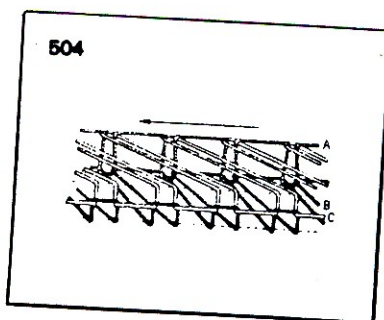
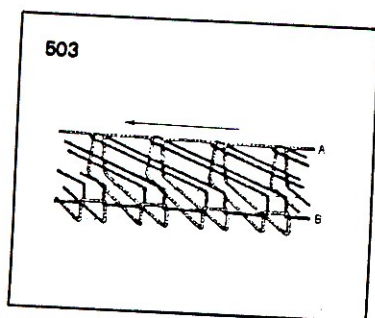


TABELA DAS VELOCIDADES E RELATIVAS POLIAS DO MOTOR

máquina		motor		polia motor	máquina		motor		polia motor
RPM	Hz	RPM	código		RPM	Hz	RPM	código	
4000	50	2800	772105-0-00		4000	60	3360	772102-0-00	
4700			772107-0-00		4700			772104-0-00	
5200			772109-0-00		5200			772106-0-00	
5500			772110-0-00		5500			772107-0-00	
5700			772111-0-00		5700			772108-0-00	
6000			772112-0-00		6000			772109-0-00	
—					—				
6200					6100				
6500			772114-0-00		6500			772110-0-00	
6700			772115-0-00		6700			772111-0-00	
7000			772116-0-00		7000			772112-0-00	
					—				
7400					7400				
7400			772117-0-00						
7500			772118-0-00		7500			772113-0-00	
8000			772120-0-00		8000			772115-0-00	
8500			772122-0-00		8500			772116-0-00	
9000			772124-0-00		9000			772118-0-00	
10000			772125-0-00		10000			772120-0-00	

Em cada polia do motor são marcados o código e os valores dos diâmetros externos.

OBSERVAÇÕES IMPORTANTES

Aconselha-se, para os primeiros 3 meses, utilizar as máquinas preparadas para velocidades superiores aos 6500 RPM a uma velocidade de 500/600 RPM inferior à velocidade máxima indicada na documentação técnica que acompanha cada máquina.

Para obter o máximo rendimento, a velocidade deve ser sempre adequada à habilidade da operadora e ao grau de dificuldade na execução da operação de costura.

A Rockwell Rimoldi da Amazônia Ind. e Com. Ltda., não garante o produto quando utilizado a uma velocidade superior à indicada, ou se empregado para aplicações diferentes das especificadas na documentação técnica.

NORMAS GERAIS

Antes de ligar o motor à rede elétrica, controlar atentamente que:

- A coligação da braçadeira interna do motor corresponda efetivamente à tensão de exercício.
- O interruptor salvamotor seja calibrado para a mesma tensão e para a potência do motor instalado.
- As coligações do terra sejam todas eficientes.

Quando coligado o motor à linha elétrica, o sentido de rotação da máquina resultar contrário ao sentido horário estabelecido (parte oposta da operadora), a inversão do sentido de rotação do motor obtém-se invertendo entre si duas quaisquer das polaridades no borne de coligação, sem tocar o fio amarelo-verde do terra.

INSTALAÇÃO ELÉTRICA

A instalação elétrica compreende o interruptor salvamotor, o cabo de coligação do motor e um cabo de metros 4,65 sem tomada.

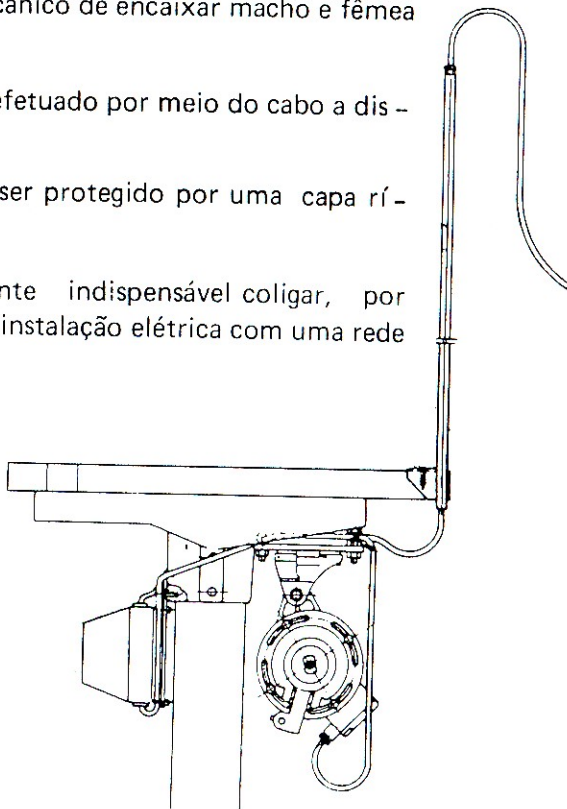
As ligações consentidas à rede elétrica são:

- fixadas à parede
- fixadas ao piso com relativa tomada macho
- fixadas livres suspensas com acoplamento mecânico de encaixar macho e fêmea
- fixadas áreas em barras blindadas.

O coligamento do motor às barras blindadas é efetuado por meio do cabo a disposição e sem a utilização de tomadas intermediárias.

Até a altura de 1,90 m do piso, o cabo deve ser protegido por uma capa rígida fornecida a pedido.

Em todos os tipos de ligações é absolutamente indispensável coligar, por meio do condutor amarelo-verde ou trança à vista, a instalação elétrica com uma rede do terra oficialmente reconhecida.

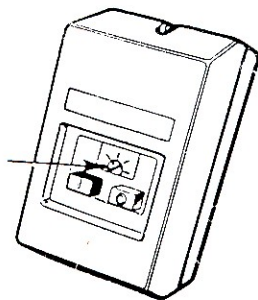


VERIFICAÇÃO CALIBRAGEM DO INTERRUPTOR SALVAMOTOR

O valor da calibragem (em ampère) do interruptor salvamotor deve corresponder ao valor indicado na tabela para a tensão e a potência do motor empregado.

Para regular a calibragem, retirar a tampa do interruptor e girar o parafuso (ou mudar o índice do cursor) até que corresponda o índice com o valor pedido.

ATENÇÃO – Interromper a ligação da rede de alimentação antes de retirar a tampa.



Coligação lâmpada

Para dispor de luz autônoma empregar a aparelhagem RIMOLDI 019-90 que será coligada com as braçadeiras de entrada do interruptor salvamotor.

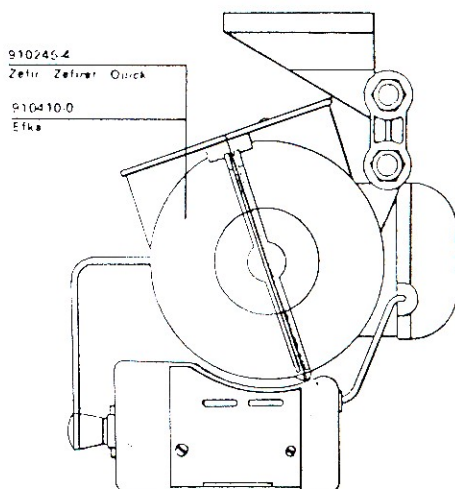
Entrada E = 125/160/220/240/380/415 V 50/60 Hz

Saída regulável U = de 5 a 12 V 20 VA

Carter protetor da correia no motor

Todos os tipos de motor fornecidos pela RIMOLDI em conjunto com as máquinas de costura, são equipados de apropriado carter protetor da correia.

É absolutamente desaconselhado proceder à montagem do mesmo antes de ter certeza que o motor esteja desligado.



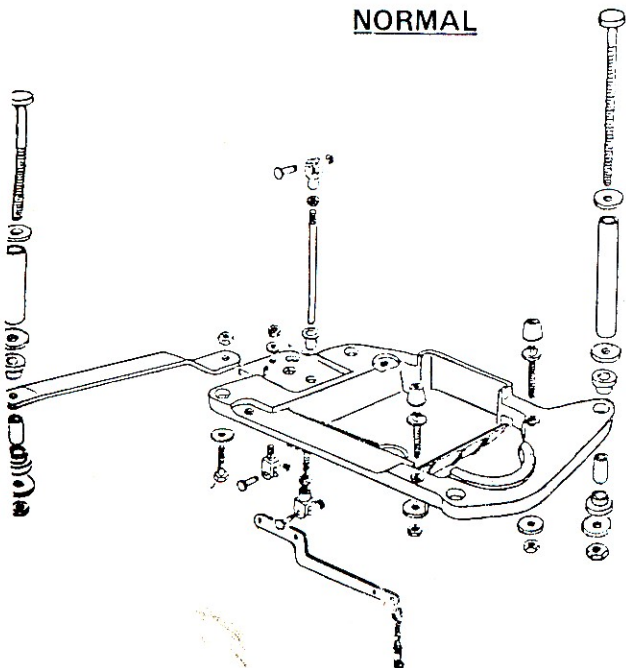
MONTAGEM MÁQUINA

A máquina é entregue com base única para os dois tipos de montagem.

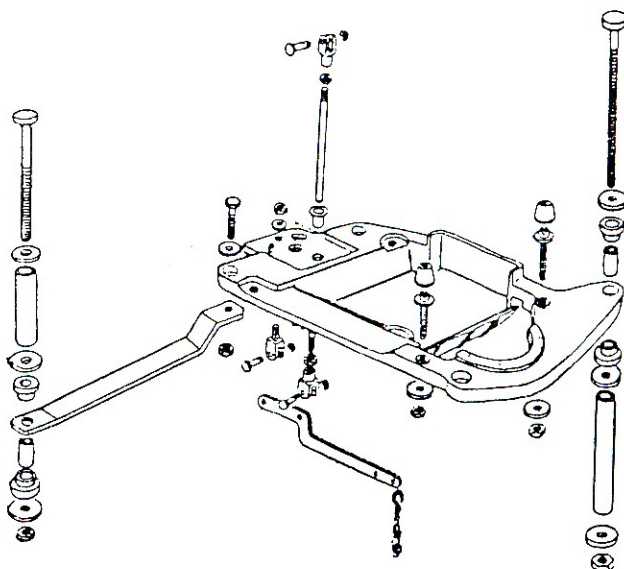
Tipos de montagem

Disposição dos componentes da base suporte da máquina para obter a montagem:

NORMAL



EMBUTIDA



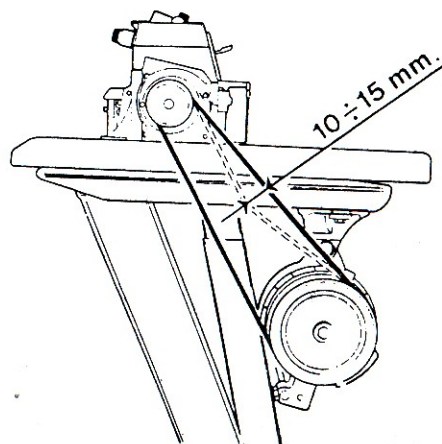
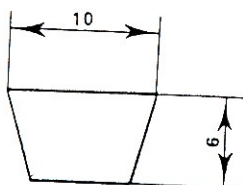
Após ter preparado o tipo de montagem desejada, posicionar a máquina sobre os amortecedores e coligar o tirante à alavanca que levanta o calcador.

Nivelar a máquina para que a correia se posicione num plano perpendicular aos eixos das polias e no centro de suas gargantas.

Para nivelar a máquina, agir nos pinos de sustentação da mesma apertando em seguida as porcas correspondentes.

Montar a correia de transmissão (de seção transversal 10 x 6 mm) conforme figura abaixo e regular sua tensão agindo no suporte do motor: têm-se a tensão correta quando a correia cede $10 \div 15$ mm conforme indicado.

Montar o protetor lateral da correia antes de colocar em funcionamento a máquina.



LUBRIFICAÇÃO

A MÁQUINA SAI DA FÁBRICA SEM LUBRIFICANTE.

Por isso torna-se necessário antes de experimentá-la, providenciar o abastecimento do óleo, usando o lubrificante ESSO TURBINE OIL 32 especial para máquinas de costura industriais.

Para abastecer a máquina, retirar a tampa transparente A.

A quantidade correta de óleo será obtida quando o indicador de nível B terá atingido a linha "máx".

Antes de movimentar a máquina, lubrificar a barra d'agulha e a haste porta crochet superior com algumas gotas de óleo.

Utilizando o óleo Esso Turbine Oil 32 será necessário proceder a troca do mesmo uma vez por ano e a substituição do filtro principal a cada dois anos, considerando uma normal utilização da máquina.

Pedê-se nunca misturar tipos diferentes de óleo.

Quando o indicador de nível aproxima-se da linha "min" torna-se necessário acrescentar óleo, mas deverá ser utilizado somente o mesmo tipo de óleo contido na máquina.

Em caso de troca do tipo de óleo, retirar completamente todo óleo da máquina antes de colocar novo tipo.

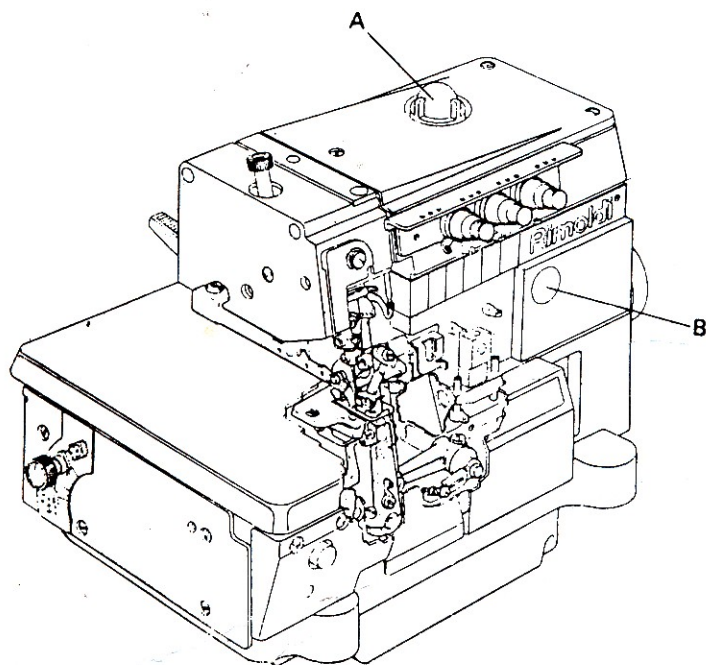
Como alternativa ao óleo Esso Turbine Oil 32, podem ser usados:

AGIP OTE 32
MOBIL DTE LIGHT
TEXACO REGAL OIL 32

COM ESTES ÓLEOS A TROCA DEVERÁ SER EFETUADA A CADA 6 MESES E A SUBSTITUIÇÃO DO FILTRO PRINCIPAL TODO ANO.

IMPORTANTE — O indicador de nível B do óleo nunca deverá ultrapassar para mais ou para menos as duas linhas máx, e min porque no primeiro caso poderia haver vazamento de óleo, no segundo caso deficiência de lubrificação.

ATENÇÃO — Durante o funcionamento da máquina, verificar a lubrificação através do visor transparente superior A.



SUBSTITUIÇÃO DA AGULHA

A agulha é montada encostada no fundo do furo e fixada por meio do parafuso com sextavado interno A.

Para substituir a agulha, **DESLIGAR O MOTOR** e assegurar-se por meio do pedal que a máquina esteja absolutamente parada:

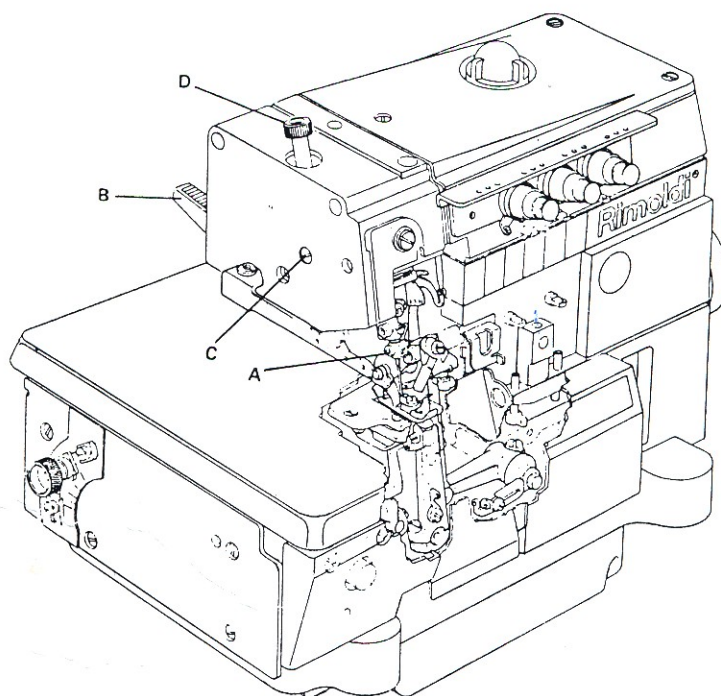
- 1 — Baixar a alavanca B empurrando-a para direita e fixá-la no encosto apropriado.
- 2 — Desencostar o calcador para o lado esquerdo da máquina, e levar manualmente a agulha até o ponto morto superior, girando o volante no sentido correto.
- 3 — Soltar o parafuso A e substituir a agulha com nova que deve pertencer ao sistema indicado na etiqueta afixada na máquina.

Atentar para que a cavidade para a passagem do crochet esteja posicionada para o lado posterior da máquina.

Efetuada a substituição, apertar sem exagerar, o parafuso d'agulha A, tendo o cuidado de não alterar a posição correta da mesma.

Levar o calcador à sua posição normal de trabalho e soltar a alavanca B. Livrando-a do encosto.

Controlar que o protetor esteja em sua posição correta para que as pontas dos dedos nunca possam atingir a ponta d'agulha seja por cima como por baixo.



REGULAGEM DO CALCADOR

Para regular a pressão que o calcador deve exercer no tecido, soltar o parafuso C e agir no botão D: girando em sentido horário aumenta a pressão, ao contrário diminui.

Obtida a pressão desejada, bloquear o parafuso C.

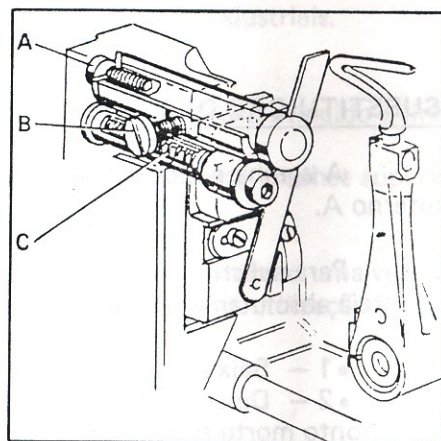
LEMBRAR-SE QUE O CONJUNTO PRENSA PANO É DO TIPO DE BAIXA INÉRCIA PORTANTO COM LEVE PRESSÃO NO CALCADOR OBTEM-SE MÁXIMA EFICIÊNCIA DO TRANSPORTE.

MONTAGEM E AFIAÇÃO FACAS

Faca inferior

Para a montagem da faca inferior operar da seguinte forma:

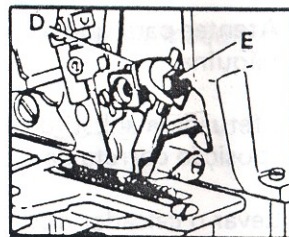
- enfiar a faca em sua sede e assegurar-se que o corte da faca não sobressaia do plano da placa antes de fixá-la por meio do parafuso A.
- assegurar-se que o porta faca deslize livremente em sua sede, então posicioná-lo segundo a largura da costa desejada.
- apertar levemente o parafuso B.
- posicionar a faca superior em contato com a inferior e soltar o parafuso B de modo que a mola C exerça a pressão correta entre as duas facas.
- apertar definitivamente o parafuso B.



Faca superior

Para a montagem da faca superior operar da seguinte forma:

- montar a faca superior no suporte D e bloqueá-la por meio do parafuso E.
- com o grupo faca superior todo em baixo, a parte cortante deve encontrar-se a 0,8 mm abaixo da parte cortante da faca inferior.



Se a parte cortante da faca superior não estiver na posição correta, soltar novamente o parafuso E e deslizar o grupo porta faca:

para direita se necessita baixar a parte cortante
para esquerda se necessita levantar a parte cortante

Deslizar a faca em sua sede para mantê-la em contato com a faca inferior.

Afiação

Para esta operação, utilizar a máquina afiadora RIMOLDI RASA 001-01 (50 ÷ 60 Hz — 220 V): ou a RIMOLDI RASA 002-01 (50 ÷ 60 Hz — 110 V) e o bloqueto apropriado, fornecido a pedido que garante o correto ângulo de afiação.

Bloqueto portafaca

O bloqueto apropriado a ser utilizado para se obter o correto ângulo de afiação das facas da máquina série ORION 627 é o de código

990322-0-10

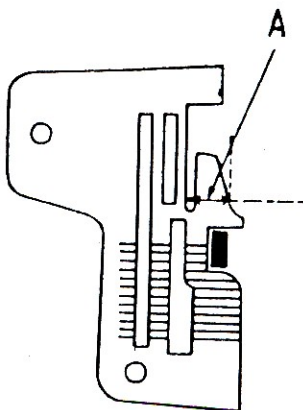
ALTURA DA COSTA

A altura da costa teórica A mede-se entre a agulha e a parte externa da lingueta.

A altura da costa pode ser variada dentro de limites muito reduzidos regulando a posição das facas.

Além destes limites, para obter uma diferente altura da costa, é necessário substituir a placa d'agulha.

Na documentação técnica encontram-se as várias placas de agulha disponíveis a pedido.

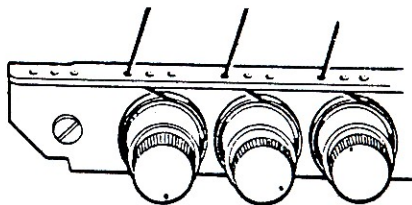


PASSAMENTO DOS FIOS

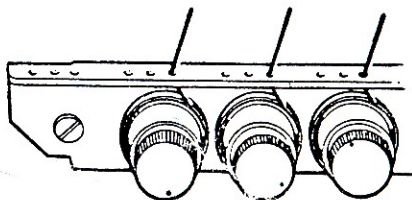
Para o passamento dos fios na máquina, respeitar a tabela de passamento ou a etiqueta afixada na parte interna da tampa protetora do crochet.

Em função dos tipos de fios utilizados podem ser usados os tipos de freagem indicados abaixo:

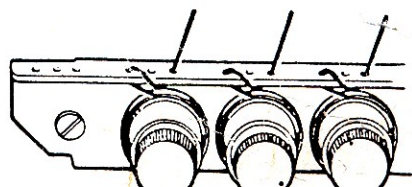
A — fios naturais de algodão de qualquer diâmetro (grossura)



B — fios de lã, helanca, dralon e para todos os fios moles em geral



C — fios muito retorcidos



REGULAGEM COMPRIMENTO DO PONTO (*)

Para regular o comprimento do ponto proceder da seguinte forma:

- girar o volante e pressionar o pino A até que este encaixe na marca do excêntrico de regulagem do ponto.
- girar o volante:
em sentido horário como indica a seta (em sentido oposto à operadora) para alongar o ponto;
em sentido anti-horário para encurtá-lo.
- soltar o pino A e efetuar alguns testes de costura para verificar se o comprimento do ponto é o desejado.

REGULAGEM RELAÇÃO TRANSPORTE DIFERENCIAL (*)

A relação diferencial é determinada da relação entre o curso do dente diferencial e o do dente principal.

Quando o curso do dente diferencial é superior ao do dente principal, o tecido que está sendo costurado está sendo sovralimentado e a tendência da costura é a de se apresentar franzida (diferencial positivo).

Esta relação diferencial é particularmente indicada para obter costuras lisas em tecidos de malha, tecidos elásticos ou para se obter efeitos franzidos.

Quando o curso do dente diferencial é inferior ao do dente principal, o tecido que está sendo costurado é alimentado tensionado e a costura tende a se apresentar alongada (diferencial negativo).

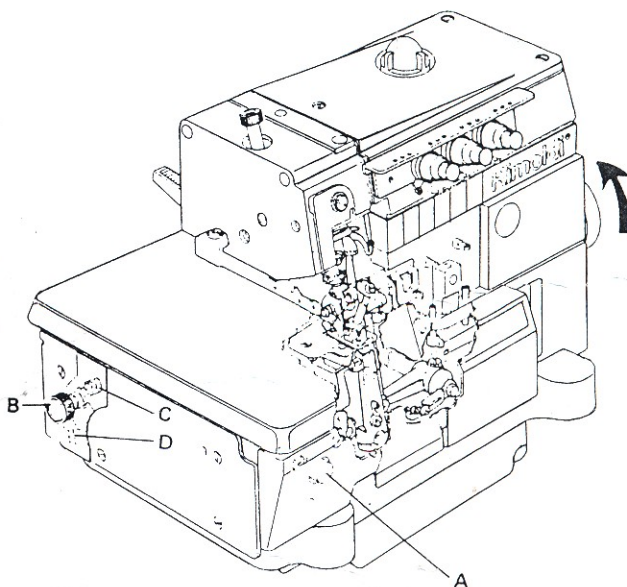
Esta relação diferencial é particularmente indicada para costura de tecidos a trama e urdido e tecidos pouco elásticos.

Para regular a relação diferencial, proceder da seguinte forma:

- soltar o botão B e posicioná-lo para cima para obter um diferencial positivo.
- posicionando o botão B para baixo obtém-se um diferencial negativo.

As paradas C e D estão posicionadas de acordo com as características da máquina, sendo desaconselhado modificar tal posição original.

(*) — Os valores do comprimento do ponto e do campo de regulagem do diferencial transcritos na documentação técnica referem-se à preparação standard (campionatura) de cada máquina e otem-se agindo respectivamente no volante e no botão A para regular o comprimento do ponto no botão B para regular o diferencial. Valores diferentes podem ser obtidos regulando oportunamente os órgãos internos da máquina.



REGULAGEM ALTURA DOS DENTES

Girar o volante para levar os dentes na posição mais alta e verificar que a saída dos mesmos da placa d'agulha corresponda à altura dos dentes.

Em caso contrário, soltar os respectivos parafusos de fixação e regular os dentes verticalmente.

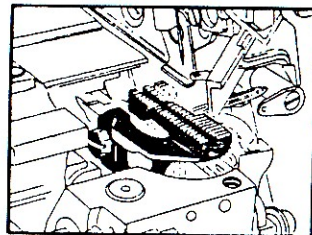
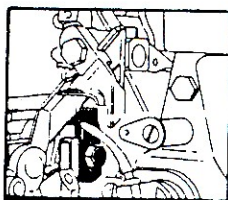
Se a máquina tem dentinho com uma fileira de dentes (tipo "a"), este deverá ser mais baixo de cerca de 0,8 mm em relação aos dentes.

Se a máquina tem dentinho com duas fileiras de dentes (tipo "b"), este deverá ter a mesma altura dos dentes.

tipo "a"



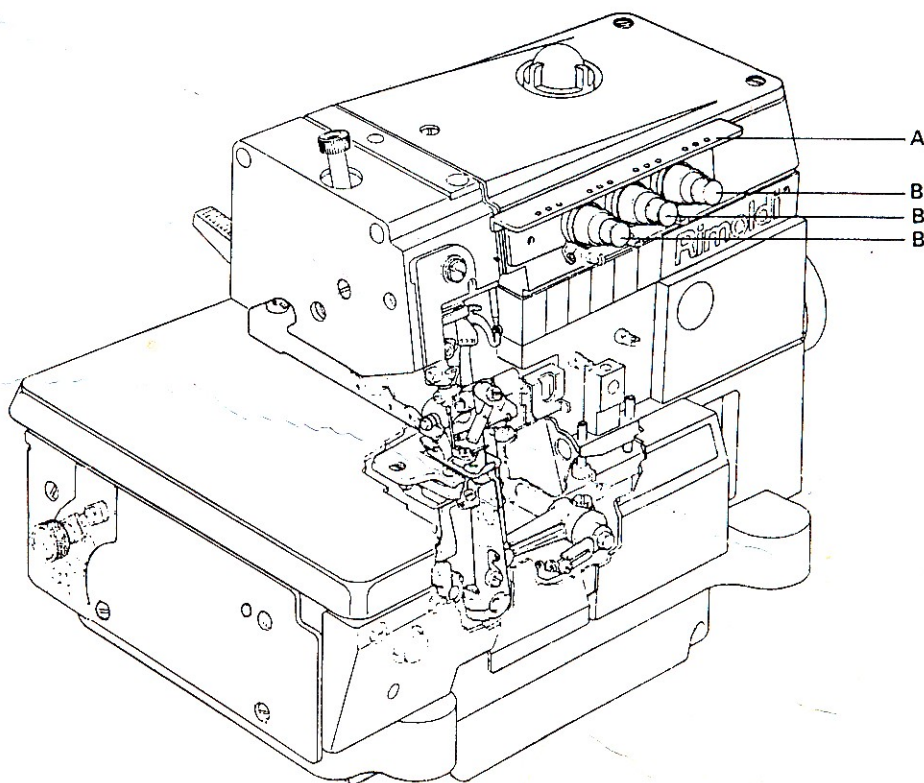
tipo "b"



REGULAGEM DAS TENSÕES

Os fios provenientes do esquadro passafio A estão prensados entre os dois discos de cada tensão, então para obter-se a correta formação do ponto é necessário regular a pressão sobre os fios agindo no botão B da tensão.

Não rosquear excessivamente o botão para evitar a ruptura do fio.



MANUTENÇÃO

Operações necessárias para manter sempre a máquina em perfeita ordem e eficiência:

Cada dia

Limpar a zona de costura da máquina com um leve jato de ar seco. Controlar o nível do óleo.

Cada semana

Desmontar a placa d'agulha e limpar os dentes, o crochet e o transporte.

COM ÓLEO ESSO TURBINE OIL 32:

Cada ano

Trocar o óleo.

Cada dois anos

Substituir o filtro principal.

Lavar o filtro de retenção da poeira e o carter com gasolina (petróleo) e assoprar com ar seco a baixa pressão antes de montá-los novamente.

COM OUTROS TIPOS DE ÓLEO:

Cada 6 meses

Trocar o óleo.

Cada ano

Substituir o filtro principal.

Lavar o filtro de retenção da poeira e o carter com gasolina (petróleo) e assoprar com ar seco a baixa pressão antes de montá-los novamente.

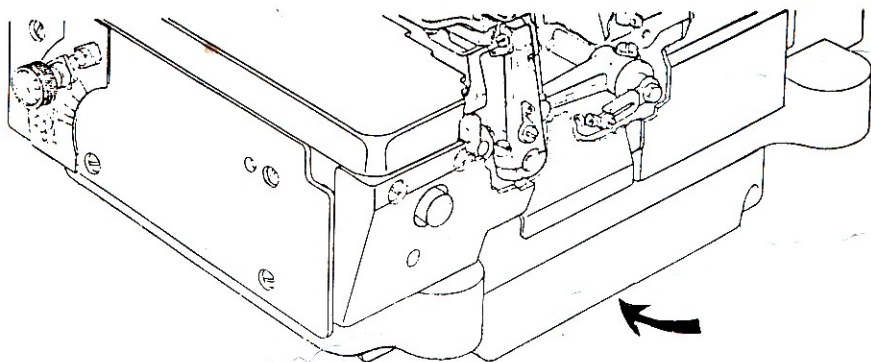
SUBSTITUIÇÃO DO FILTRO PRINCIPAL

Para esta operação desmontar a máquina do carter retirando os cinco parafusos, desaparafusar completamente o filtro e substituí-lo com novo.

TROCA DE ÓLEO

Para esta operação retirar a tampa central que é parafusada na parte inferior do carter.

Antes de montar novamente a tampa central, assegurar-se que o anel de retenção esteja em boas condições, caso contrário substituí-lo por novo.



ANOMALIAS DEVIDAS À INCORRETA UTILIZAÇÃO DA MÁQUINA

<u>INCONVENIENTES</u>	<u>CAUSAS PROVÁVEIS</u>	<u>CORREÇÃO</u>
PONTOS IRREGULARES	1 Passamento dos fios errados 2 Fios muito grossos respeito ao furo d'agulha 3 Fios não calibrados 4 Montagem do portafios errada 5 Faca inferior mal posicionada 6 Facas não cortam por terem sido mal montadas 7 Facas não cortam por estarem gastas 8 Agulha sem ponta 9 Tensão dos fios mal regulada 10 Altura dos dentes inadequada	1 Corrigir passamento 2 Utilizar agulha de grossura apropriada 3 Utilizar fios de melhor qualidade 4 Posicionar o portafios corretamente 5 Posicionar a faca conforme instruções 6 Posicionar corretamente as facas 7 Afiar ou substituir as facas 8 Substituir agulha 9 Regular as tensões e/ou esticafios 10 Regular altura dos dentes
PONTOS SALTADOS	1 Passamento dos fios errados 2 Montagem errada d'agulha 3 Agulha torta ou sem ponta 4 Tensão dos fios mal regulada 5 Crochets sem ponta 6 Salvagulha mal posicionados 7 Fase agulha-crochet errada	1 Corrigir passamento 2 Montar agulha corretamente 3 Substituir agulha 4 Regular as tensões e/ou esticafios 5 Substituir os crochets 6 Posicionar corretamente os salvagulha 7 Refazer a fase conforme instruções.
COSTURAS IRREGULARES	1 Tensão dos fios mal reguladas 2 Pressão do calcador errada 3 Altura e/ou inclinação dos dentes errada 4 Facas não cortam a contento 5 Regulagem do diferencial errada 6 Agulha muito grossa 7 Costa do chuleado muito estreita respeito à lingueta da placa d'agulha	1 Regular as tensões e/ou esticafios 2 Regular pressão 3 Regular dentes 4 Regular ou afiar facas 5 Regular diferencial 6 Utilizar agulha apropriada ao fio e tecido 7 Regular a costa ou substituir a placa d'agulha
RUPTURA DO FIO	1 Fios de qualidade inferior 2 Agulha muito fina respeito ao título do fio 3 Passamento de fio errado 4 Tensão muito apertada 5 Montagem d'agulha errada	1 Utilizar fios de boa qualidade 2 Utilizar agulha apropriada ao tecido e ao título do fio 3 Corrigir passamento 4 Regular tensão 5 Montar agulha corretamente

	6 Agulha despontada	6 Substituir agulha
	7 Montagem errada do portafios	7 Posicionar o portafios corretamente
	8 Aquecimento excessivo d'agulha	8 Usar dispositivo resfriador da agulha ou lubrificador do fio
	9 Posicionamento errado dos salvagulas	9 Posicionar corretamente os salvagulas
	10 Fase agulha-crochet errada	10 Refazer fase
	11 Agulha crochet placa d'agulha e passafios gastos e/ou com rebarbas	11 Polir ou substituir com peças novas
	12 Crochets despontados	12 Substituir os crochets
RUPTURA D'AGULHA	1 Tecido muito tensionado pela operadora	1 Prestar maior atenção no manuseio do tecido
	2 Grossura d'agulha errada	2 Utilizar agulha apropriada ao tecido e aos fios
	3 Montagem d'agulha errada	3 Montar agulha corretamente
	4 posicionamento errado dos salvagulas	4 Regular os salvagulas
	5 Agulha torta ou despontada	5 Substituir agulha
FURANDO TECIDO	1 Agulha despontada	1 Substituir agulha
	2 Agulha de grossura não apropriada à abertura na placa d'agulha	2 Trocar grossura d'agulha ou substituir a placa d'agulha com outra apropriada
	3 Agulha com ponta incorreta	3 Trocar tipo d'agulha
VAZAMENTO DE ÓLEO	1 Parafusos de fixação do cárter não apertados suficientemente	1 Reapertar todos os parafusos de fixação do cárter
	2 Tampa de descarga de óleo mal apertada	2 Apertar a tampa corretamente
	3 Anel de retenção da tampa de descarga do óleo danificado	3 Substituir anel de retenção

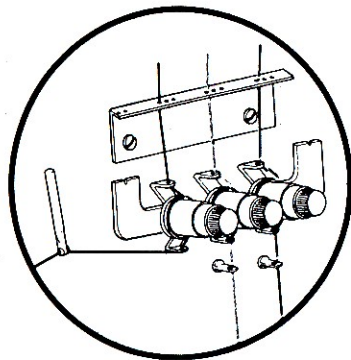
Os dados contidos nesta publicação são indicativos.

A ROCKWELL-RIMOLDI DA AMAZÔNIA IND. E COM. LTDA. poderá modificar a qualquer tempo os produtos descritos por razões de natureza técnica ou comercial.

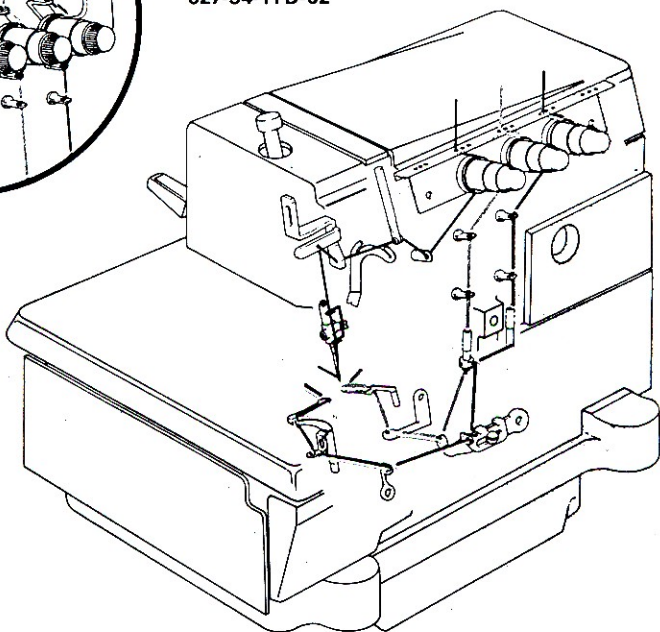
FASATURA - MISE EN PHASE - SETTING - FASENEINSTELLUNG - FASE - FASE

INFILATURA - ENFILAGE - THREADING - EINFÄDELUNG - ENHEBRADO - ENFIAMENTO

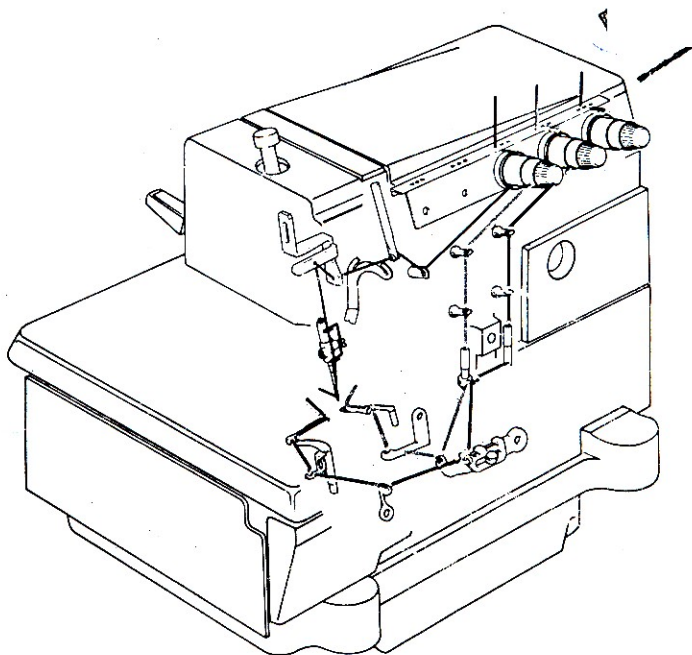
Orion 627



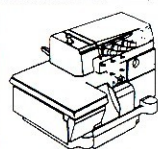
627-34-1KD-02
627-34-1TD-02

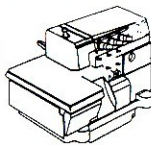


627-00-1CD-01	627-01-1MD-08
627-00-1CD-02	627-10-1CD-06
627-00-1CD-06	627-22-1CD-01
627-00-1CD-07	627-22-1CD-02
627-00-1CD-20	627-23-1CD-01
627-00-1CD-21	627-23-1CD-02
627-00-1CD-25	627-28-1CD-02
627-00-1CD-26	627-28-1CD-07
627-00-1CD-29	627-28-1CD-12
627-00-1CD-30	627-28-1CU-06
627-00-1CD-31	627-29-1CD-02
627-00-1CD-38	627-29-1CD-05
627-00-1CS-03	627-34-1CD-01
627-00-1MD-23	627-34-1MD-03
627-00-1MD-33	627-38-1CD-01
627-01-1CD-02	627-49-1MD-01
627-01-1CD-03	627-49-1MD-03
627-01-1CD-04	
627-01-1CD-05	
627-01-1CD-09	



627-34-1KD-12



	A	B	C	D	E ₁	E ₂	F	G	H	L	
								±0,10	~		
627-00-1CD-01	A2	10÷10,4	1,4÷1,6	2,3÷2,7	3,8÷4	3,8÷4	F1	3	4,5	0,9	12,8
627-00-1CD-02	A2	10÷10,4	1,4÷1,6	2,3÷2,7	3,8÷4	3,8÷4	F1	3	4,5	0,9	12,8
627-00-1CD-06	A1	9,8÷10,2	1,4÷1,6	2,3÷2,7	4,2÷4,5	—	F1	3	4,3	1,1	11,9
627-00-1CD-07	A2	10÷10,4	1,4÷1,6	2,3÷2,7	3,8÷4	3,8÷4	F1	3	4,5	0,9	12,8
627-00-1CD-09	A2	10÷10,4	1,4÷1,6	2,3÷2,7	3,8÷4	3,8÷4	F1	3	4,5	0,9	12,8
627-00-1CD-20	A2	10÷10,4	1,4÷1,6	2,3÷2,7	3,8÷4	3,8÷4	F1	3	4,5	0,9	12,8
627-00-1CD-21	A1	9,8÷10,2	1,4÷1,6	2,3÷2,7	4,2÷4,5	—	F1	3	4,3	1,1	11,9
627-00-1CD-25	A2	10÷10,4	1,4÷1,6	2,3÷2,7	3,8÷4	3,8÷4	F1	3	4,5	0,9	12,8
627-00-1CD-26	A2	10÷10,4	1,4÷1,6	2,3÷2,7	3,8÷4	3,8÷4	F1	3	4,5	0,9	12,8
627-00-1CD-29	A2	10÷10,4	1,4÷1,6	2,3÷2,7	3,8÷4	3,8÷4	F1	3	4,5	0,9	12,8
627-00-1CD-30	A1	9,8÷10,2	1,4÷1,6	2,3÷2,7	4,2÷4,5	—	F1	3	4,3	1,1	11,9
627-00-1CD-31	A2	10÷10,4	1,4÷1,6	2,3÷2,7	3,8÷4	3,8÷4	F1	3	4,5	0,9	12,8
627-00-1CD-38	A1	10÷10,4	2,9÷3,1	2,3÷2,5	4÷4,2	—	F2	4	3,5	0,9	11,7
627-00-1CS-01	A1	9,8÷10,2	1,4÷1,6	2,3÷2,5	3,8÷4	3,8÷4	F1	3	5	0,9	12
627-00-1CS-03	A1	9,8÷10,2	1,4÷1,6	2,3÷2,5	3,8÷4	3,8÷4	F1	3	5	0,9	12
627-00-1MD-23	A1	10,8÷11,2	2,4÷2,6	2,6÷3	4,7÷4,9	4,7÷4,9	F1	1,5	4,5	1,1	12,8
627-00-1MD-33	A1	10,8÷11,2	2,4÷2,6	2,6÷3	4,7÷4,9	4,7÷4,9	F1	1,5	4,5	1,1	12,8
627-01-1CD-02	A2	10÷10,4	1,4÷1,6	2,3÷2,7	3,8÷4	3,8÷4	F1	3	4,5	0,9	12,8
627-01-1CD-03	A1	9,8÷10,2	1,4÷1,6	2,3÷2,7	4,2÷4,5	—	F1	3	4,3	1,1	11,9
627-01-1CD-04	A2	10÷10,4	1,4÷1,6	2,3÷2,7	3,8÷4	3,8÷4	F1	3	4,5	0,9	12,8
627-01-1CD-05	A2	10÷10,4	1,4÷1,6	2,3÷2,7	3,8÷4	3,8÷4	F1	3	4,5	0,9	12,8
627-01-1CD-09	A2	10÷10,4	1,4÷1,6	2,3÷2,7	3,8÷4	3,8÷4	F1	3	4,5	0,9	12,8
627-01-1MD-08	A1	10,8÷11,2	2,4÷2,6	2,6÷3	4,7÷4,9	4,7÷4,9	F1	1,5	4,5	1,1	12,8
627-10-1CD-06	A2	10÷10,4	1,4÷1,6	2,3÷2,7	3,8÷4	3,8÷4	F1	3	4,5	0,9	12,8
627-22-1CD-01	A1	9,8÷10,2	1,4÷1,6	2,3÷2,7	4,2÷4,5	—	F1	3	4,3	1,1	11,9
627-22-1CD-02	A2	10÷10,4	1,4÷1,6	2,3÷2,7	3,8÷4	3,8÷4	F1	3	4,5	0,9	12,8
627-23-1CD-01	A1	9,8÷10,2	1,4÷1,6	2,3÷2,7	4,2÷4,5	—	F1	3	4,3	1,1	11,9
627-23-1CD-02	A2	10÷10,4	1,4÷1,6	2,3÷2,7	3,8÷4	3,8÷4	F1	3	4,5	0,9	12,8
627-28-1CD-02	A2	10÷10,4	1,4÷1,6	2,3÷2,7	3,8÷4	3,8÷4	F1	3	4,5	0,9	12,8
627-28-1CD-07	A2	10÷10,4	1,4÷1,6	2,3÷2,7	3,8÷4	3,8÷4	F1	3	4,5	0,9	12,8
627-28-1CD-09	A2	10÷10,4	1,4÷1,6	2,3÷2,7	3,8÷4	3,8÷4	F1	3	4,5	0,9	12,8
627-28-1CD-12	A2	10÷10,4	1,4÷1,6	2,3÷2,7	3,8÷4	3,8÷4	F1	3	4,5	0,9	12,8
627-28-1CD-13	A1	9,8÷10,2	1,4÷1,6	2,3÷2,7	3,8÷4	3,8÷4	F1	3	5	0,9	12
627-28-1CU-06	A1	9,8÷10,2	1,9÷2,1	2,3÷2,7	4÷4,2	4÷4,2	F1	2,5	4,5	0,9	11,9
627-29-1CD-02	A2	10÷10,4	1,4÷1,6	2,3÷2,7	3,8÷4	3,8÷4	F1	3	4,5	0,9	12,8
627-29-1CD-05	A2	10÷10,4	1,4÷1,6	2,3÷2,7	3,8÷4	3,8÷4	F1	3	4,5	0,9	12,8
627-30-1CD-07	A2	10,6÷11	1,4÷1,6	2,3÷2,5	5,6÷5,8	—	F1	3,3	4	0,9	12,2
627-34-1CD-01	A2	10÷10,4	1,4÷1,6	2,3÷2,7	3,8÷4	3,8÷4	F1	3	4,5	0,9	12,8
627-34-1KD-02	A2	10÷10,4	1,4÷1,6	2,3÷2,7	3,8÷4	3,8÷4	F1	3	4,5	0,9	12,8
627-34-1KD-12	A2	10÷10,4	1,4÷1,6	2,3÷2,7	3,8÷4	3,8÷4	F1	3	4,5	0,9	12,8
627-34-1MD-03	A1	10,8÷11,2	2,4÷2,6	2,6÷3	4,7÷4,9	4,7÷4,9	F1	1,5	4,5	1,1	12,8
627-34-1TD-02	A2	10÷10,4	1,4÷1,6	2,3÷2,7	3,8÷4	3,8÷4	F1	3	4,5	0,9	12,8
627-38-1CD-01	A2	10÷10,4	1,4÷1,6	2,3÷2,7	3,8÷4	3,8÷4	F1	3	4,5	0,9	12,8
627-40-1CS-01	A2	10÷10,4	1,4÷1,6	2,3÷2,7	3,8÷4	3,8÷4	F1	3	4,5	—	12,8
627-49-1MD-01	A1	11÷11,4	2÷2,2	2,3÷2,5	4,5÷4,7	4,5÷4,7	F1	1,5	4,5	1,1	12,2
627-49-1MD-03	A1	11÷11,4	2÷2,2	2,3÷2,5	4,5÷4,7	4,5÷4,7	F1	1,5	4,5	1,1	12,2
									</		

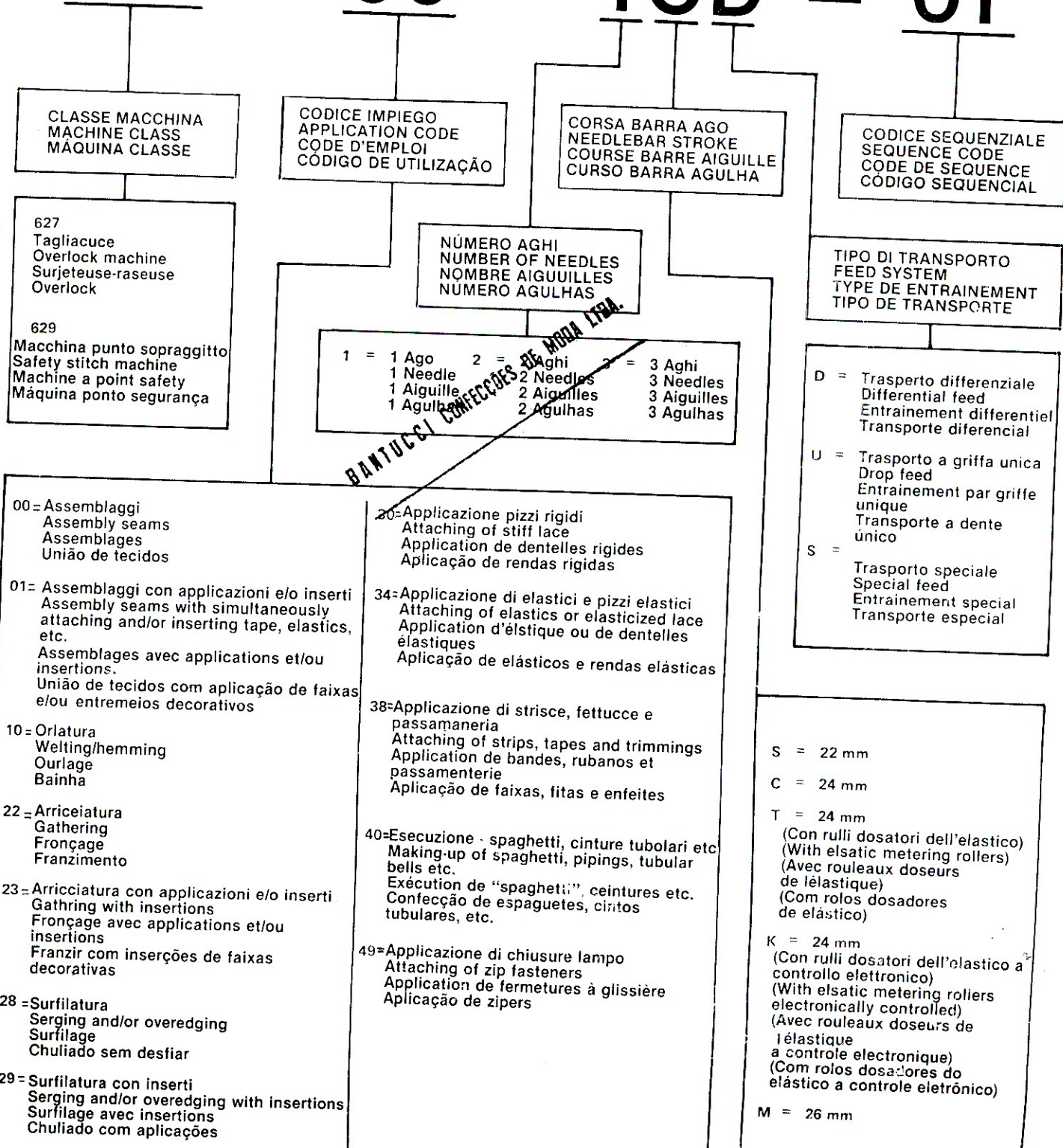
Rimoldi®

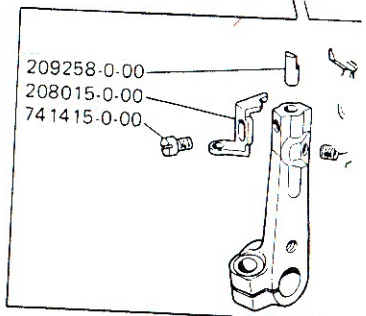
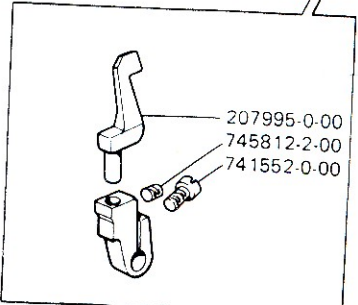
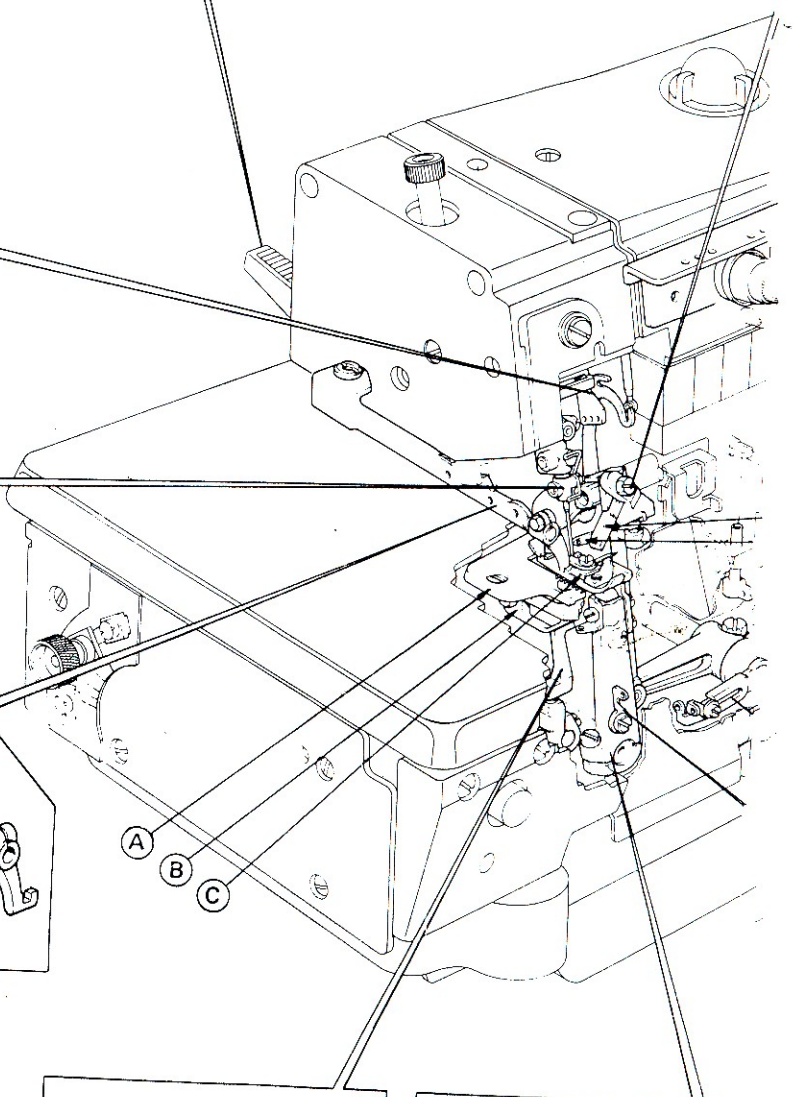
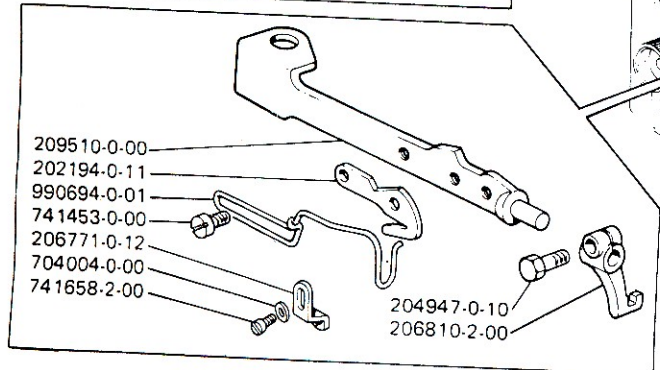
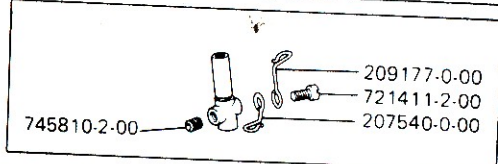
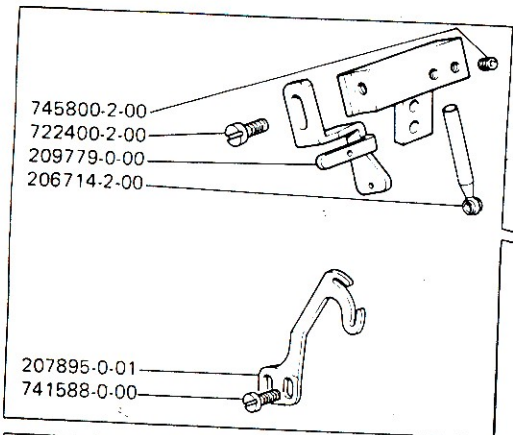
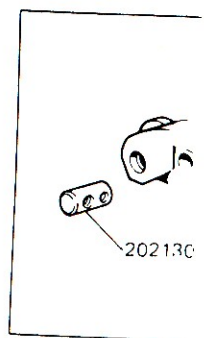
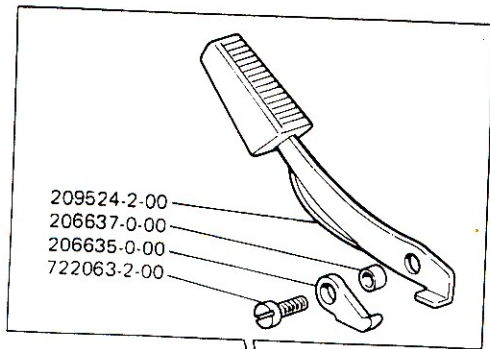
Simb. 997000-5-00 M

Orion 627

DOCUMENTAZIONI TECNICA
TECHNICAL DOCUMENTATION
DOCUMENTATION TECHNIQUE
DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA

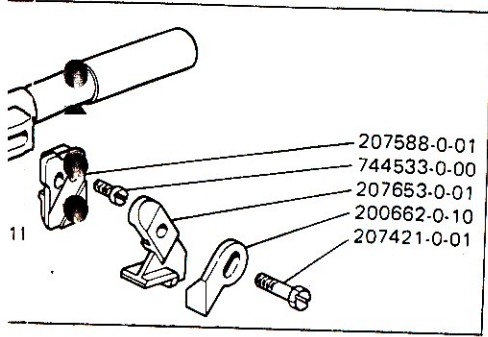
627 - 00 - 1CD - 01





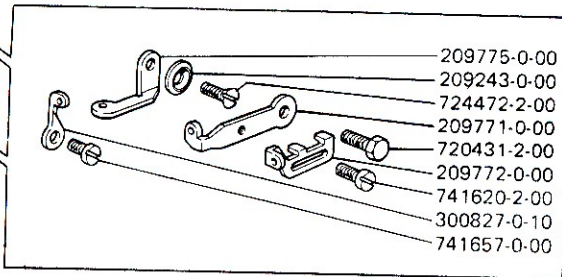
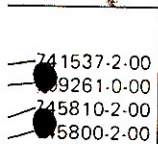
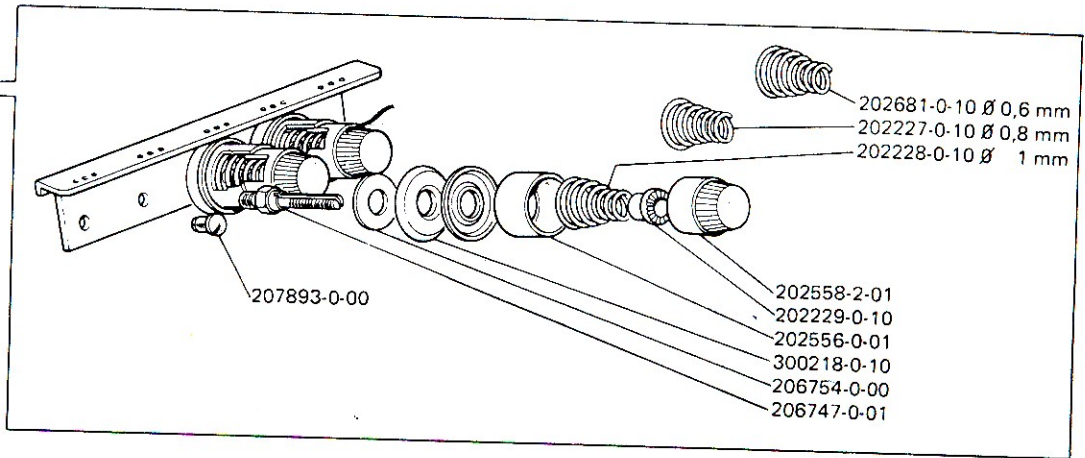
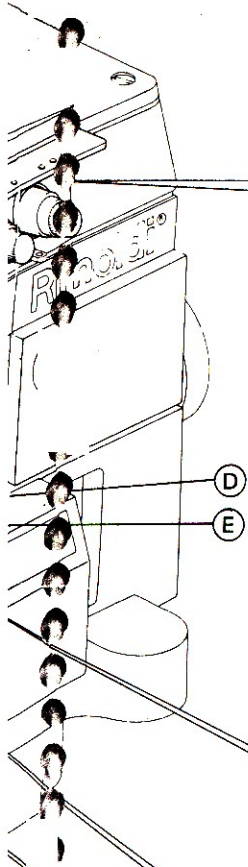
A
B
C
D
E

VEDI CATALOGO ORGANI DI CULTURA
SEE SEWING PARTS CATALOGUE
VOIR CATALOGUE DES ELEMENTS DE COUTURE
VER CATALOGO ORGAOS DE COSTURA



PULEGGIA MOTORE: Simbolo e diametro esterno (max) consigliato
 MOTOR PULLEY: Symbol and suggested diameter (max)
 POULIE DU MOTEUR: Symbole et diamètre extérieur (max) conseillé
 POLIA DO MOTOR: Código e diâmetro externo (max) aconselhado

RPM	HZ 50	Ø mm	HZ 60	Ø mm
5500	772110-0-00	100	772107-0-00	85
6000	772112-0-00	112	772109-0-00	95
6500	772114-0-00	118	772110-0-00	100
7000	772116-0-00	132	772112-0-00	112
7500	772118-0-00	140	772113-0-00	116
8000	772120-0-00	148	772115-0-00	125
8500	772122-0-00	158	772116-0-00	132
9000	772124-0-00	167	772118-0-00	140



Rimoldi®

Simb. 997001-5-00 N

ORGANI DI CUCITURA

SEWING PARTS

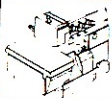
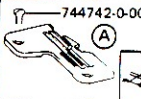
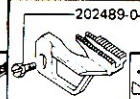
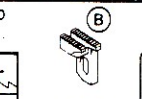
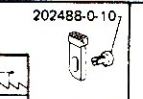
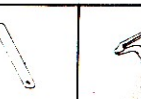
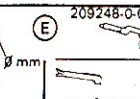
ELEMENTS DE COUTURE

ÓRGÃOS DE COSTURA

ORGANOS DE COSTURA

Orion 627

627-00-1CD-01
627-00-1CD-02
627-00-1CD-06
627-00-1CD-07
627-00-1CD-09
627-00-1CD-20
627-00-1CD-21
627-00-1CD-25
627-00-1CD-26
627-00-1CD-29
627-00-1CD-30
627-00-1CD-31
627-00-1MD-23
627-00-1MD-33
627-01-1CD-02
627-01-1CD-03
627-01-1CD-04
627-01-1CD-05
627-01-1CD-09
627-01-1MD-08
627-10-1CD-06
627-22-1CD-01
627-22-1CD-02
627-23-1CD-01
627-23-1CD-02
627-28-1CD-02
627-28-1CD-07
627-28-1CD-09
627-28-1CD-12
627-29-1CD-02
627-29-1CD-05
627-30-1CD-07
627-34-1CD-01
627-34-1MD-03
627-38-1CD-01
627-49-1MD-01
627-49-1MD-03

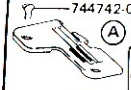
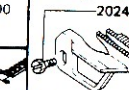
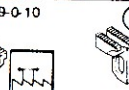
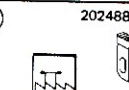
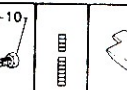
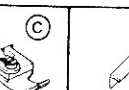
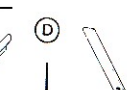
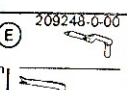
																
627-00-1CD-01	202504-0-11 202148-0-11 202507-0-11 202508-0-11 202590-0-11 202506-4-11	R 4,1 R 4,6 R 5 R 5,6 R 6 R 4,1	202063-0-10 202517-0-00 202066-2-11 202757-0-00	R 1,5 R 1 R G R 1,5	202067-0-10 202559-0-00 202060-2-11 202758-0-00	R 1,5 R 1 R G R 1,5	202061-0-10	202171-3-11 202172-3-11 202509-3-11 202173-3-11	R S R T R W R Z	202142-0-10 202143-0-10 207000-2-00 207008-2-00	S T W Z	202146-0-10 207015-2-00	S W	209265-0-00 209264-0-00	1,1 0,7	209248-0-00
627-00-1CD-02	202707-0-11 202634-0-11 202635-0-11 202709-0-11 202716-0-11 202636-0-11 202738-4-01	R 2 R 2,5 R 3,5 R 1,5 R 3 R 1,2 R 3,5	202605-0-10 202695-0-10	R 1,5 R 1	202608-0-10 202699-0-10	R 1,5 R 1	202609-0-10	202642-3-11 202717-3-11 202644-3-11 202643-3-11 202732-3-01	R S R T R W R Z	207000-2-00 202142-0-10 202143-0-10 207008-2-00	W S T Z	207015-2-00 202146-0-10	W S	209264-0-00	0,7	209248-0-00
627-00-1CD-06	203785-0-11 203761-0-11 203787-0-11	R 5 R 6 R 4	203028-0-10 203001-0-10 207027-0-00 203030-2-11	R 1,5 R 2 R 1 R G	203031-0-10 203002-0-10 207028-0-00 203033-2-11	R 1,5 R 2 R 1 R G	203003-0-10	203015-3-11		202932-0-10 207001-2-00	S W	203012-0-10 207016-2-00	S W	209265-0-00 209264-0-00	1,1 0,7	209248-0-00
627-00-1CD-07	203214-0-11 203217-0-11 203218-0-11 203220-0-11 203216-4-11	R 3,3 R 3,8 R 5 R 2,8 R 3,3	203199-0-10 203201-2-11	R 1,5 R G	202057-0-10 202060-2-11	R 1,5 R G	202061-0-10	202171-3-11 202172-3-11 202509-3-11 202173-3-11	R S R T R W R Z	202142-0-10 202143-0-10 207000-2-00 207008-2-00	S T W Z	202146-0-10 207015-2-00	S W	209264-0-00 209265-0-00	0,7 1,1	209248-0-00
627-00-1CD-09	203409-4-02 203347-2-11 203349-2-11	R 2 R 1,2 R 1,4	203335-2-11	G	203094-2-00	G	202061-0-10	203362-3-11 203360-3-11 203361-3-11 205940-3-01	R S R T R W R Z	207000-2-00 202142-0-10 202143-0-10 207008-2-00	W S T Z	207015-2-00 202146-0-10	W S	209264-0-00	0,7	209248-0-00
627-00-1CD-20	202504-0-11 202148-0-11 202507-0-11 202508-0-11 202590-0-11	R 4,1 R 4,6 R 5 R 5,6 R 6	207077-0-00	1,5	207079-0-00	1,5	202061-0-10	202171-3-11		202143-0-10 202142-0-10	T S	202146-0-10	S	209265-0-00 209264-0-00	1,1 0,7	209248-0-00
627-00-1CD-21	203035-0-12 203014-0-12 203037-0-12	R 4,5 R 6,5 R 3,1	203028-0-10 203001-0-10 207027-0-00 203030-2-11	R 1,5 R 2 R 1 R G	203031-0-10 203002-0-10 207028-0-00 203033-2-11	R 1,5 R 2 R 1 R G	203004-0-10	208365-3-00		207001-2-00	W	207016-2-00 203012-0-10	W S	209264-0-00	0,7	209248-0-00
627-00-1CD-25	203047-0-21 203048-0-21	R 3 R 3,5	203060-0-10 203095-2-00	R 1,5 R G	203062-0-10 203094-2-00	R 1,5 R G	202609-0-10	203050-3-11 207100-3-01	R S	207006-2-00 203066-0-10	W S	207024-2-00 203144-0-10	W S	209264-0-00	0,7	209248-0-00
627-00-1CD-26	203072-0-11	2	203060-0-10 203095-2-00	R 1,5 R G	203062-0-10 203094-2-00	R 1,5 R G	202061-0-10	203077-3-11		203066-0-10 207006-2-00	S W	203069-0-10 207017-2-00	S W	209264-0-00	0,7	209248-0-00
627-00-1CD-29	203813-0-11	5	203060-0-10 203095-2-00	R 1,5 R G	203062-0-10 203094-2-00	R 1,5 R G	202061-0-10	203815-3-11		203812-0-10 207007-2-00	S W	203069-0-10 207017-2-00	S W	209264-0-00	0,7	209248-0-00
627-00-1CD-30	203035-0-12 203014-0-12 203037-0-12	R 4,5 R 6,5 R 3,1	203028-0-10 203001-0-10 207027-0-00 203030-2-11	R 1,5 R 2 R 1 R G	203031-0-10 203002-0-10 207028-0-00 203033-2-11	R 1,5 R 2 R 1 R G	203004-0-10	207076-3-01		207001-2-00	W	207016-2-00 203012-0-10	W S	209264-0-00	0,7	209248-0-00
627-00-1CD-31	203219-0-11	3,8	203199-0-10 203201-2-11	R 1,5 R G	202057-0-10 202060-2-11	R 1,5 R G	202609-0-10	203162-3-11		207000-2-00 202142-0-10 202143-0-10 207008-2-00	W S T Z	207015-2-00 202146-0-10	W S	209264-0-00	0,7	209248-0-00

R = A RICHIESTA
 G = GRIFFE GOMMATE
 S = COLTELLO IN ACCIAIO
 T = COLTELLO DENTATO IN ACCIAIO
 W = COLTELLO CON PLACCHETTA
 IN LEGA DURA
 Z = COLTELLO DENTATO CON
 PLACCHETTA IN LEGA DURA
 ●★★ = ABBINAMENTI OBBLIGATORI

R = ON REQUEST
 G = RUBBERED FEED DOGS
 S = STEEL KNIFE
 T = SERRATED STEEL KNIFE
 W = KNIFE WITH HARD
 ALLOYED PLATE
 Z = SERRATED KNIFE WITH HARD
 ALLOYED PLATE
 ●★★ = FIXED COUPLING

R = SUR DEM
 G = GRIFFE
 S = COUTEAU
 T = COUTEAU
 W = COUTEAU
 EN ALL
 Z = COUTEAU
 PLAQUE
 ●★★ = JUMELAG

R = POR PEDIDO
G = GRIFAS ENGOMADAS
S = CUCHILLA DE ACERO
T = CUCHILLA DENTADA DE ACERO
W = CUCHILLA CON PLACA EN
ALEACION DURA
Z = CUCHILLA DENTADA CON PLACA
EN ALEACION DURA
●▲★ = ACOPLAMIENTOS OBLIGATORIOS

																		
627-23-1CD-02	203148-0-11 203149-0-11	R	4,5 5	203140-0-10	1,5	203141-0-11	1,5	202061-0-10		203160-3-11	202142-0-10 202143-0-10 207000-2-00 207008-2-00	S T W Z	202146-0-10 207015-2-00	S W	209264-0-00	0,7	209248-0-00	
627-28-1CD-02	202507-0-11 202148-0-11 202504-0-11 202508-0-11 202590-0-11	R R R R R	5 4,6 4,1 5,6 6	202053-0-10 202517-0-00	R 1,5	202057-0-10 202559-0-00	R 1,5	202061-0-10		202774-3-11	207000-2-00 202142-0-10 202143-0-10 207008-2-00	W S T Z	207015-2-00 202146-0-10	W S	209265-0-00 209264-0-00	1,1 0,7	209247-0-00 209248-0-00	
627-28-1CD-07	203354-4-12		1,3	203335-2-11	G	203094-2-00	G	202609-0-10		203361-3-11	207000-2-00 202142-0-10 202143-0-10 207008-2-00	W S T Z	207015-2-00 202146-0-10	W S	209264-0-00	0,7	209248-0-00	
627-28-1CD-09	202636-0-11		1,2	202606-0-10 202695-0-10	R 1,5	202608-0-10 202699-0-10	R 1,5	202609-0-10		202643-3-11	207000-2-00 202142-0-10 202143-0-10 207008-2-00	W S T Z	207015-2-00 202146-0-10	W S	209264-0-00	0,7	209248-0-00	
627-28-1CD-12	203354-4-12		1,3	202604-0-10 203332-0-10	R 1,5	202607-0-10 203062-0-10	R 1,5	202609-0-10		207100-3-01	203066-0-10 207006-2-00	S W	207011-0-00 207010-2-00	S W	209264-0-00	0,7	209248-0-00	
627-29-1CD-02	202504-0-11 202148-0-11 202507-0-11 202508-0-11 202590-0-11	R R R R R	4,1 4,6 5 5,6 6	202053-0-10 202517-0-00	R 1,5	202057-0-10 202559-0-00	R 1,5	202061-0-10		202176-3-11 202175-3-11	203066-0-10 207006-2-00	S W	202146-0-10 207015-2-00	S W	209265-0-00	1,1	209248-0-00	
627-29-1CD-05	203214-0-11 203217-0-11 203218-0-11 203220-0-11	R R R R	3,3 3,8 5 2,8	203199-0-10	1,5	202057-0-10	1,5	202061-0-10		202175-3-11 202176-3-11	203066-0-10 207006-2-00	S W	202146-0-10 207015-2-00	S W	209264-0-00	0,7	209248-0-00	
627-30-1CD-07	203219-0-11		3,8	205951-0-00	1,5	205952-0-01	1,5	202609-0-10		205954-3-01	207000-2-00 202142-0-10 202143-0-10 207008-2-00	W S T Z	207015-2-00 202146-0-10	W S	209264-0-00	0,7	209248-0-00	
627-34-1CD-01	202504-0-11 202148-0-11 202507-0-11 202508-0-11 202590-0-11	R R R R R	4,1 4,6 5 5,6 6	202542-0-10	1,5	203265-0-11	1,5	202061-0-10		206140-3-02	202142-0-10 202143-0-10 207000-2-00 207008-2-00	S T W Z	202146-0-10 207015-2-00	S W	209265-0-00	1,1	209248-0-00	
627-34-1MD-03	205597-0-01		6,5	203001-0-10 203028-0-10 207027-0-00	R 2 1,5 1	203002-0-10 203031-0-10 207028-0-00	R 2 1,5 1	203004-0-10		205595-3-11	207004-2-00 203759-0-10 203783-0-10 207003-2-00	Z T S W	207016-2-00 203012-0-10	W S	209265-0-00	1,1	209247-0-00	
627-38-1CD-01	203219-0-11		3,8	203199-0-10	1,5	202057-0-10	1,5	202609-0-10		203162-3-11	207000-2-00	W	207015-2-00	W	209264-0-00	0,7	209248-0-00	
627-49-1MD-01	204066-0-11		8	204061-0-10	2	204062-0-10	2	203003-0-10		205604-3-01 205607-3-01 206157-3-01	207009-2-00	R R	207016-2-00 203012-0-10	W S	209264-0-00	0,7	209248-0-00	
627-49-1MD-03	207746-0-00		8	207745-0-00	1,5	207744-0-00	1,5	202061-0-10		207743-3-00	203759-0-10 203783-0-10 207003-2-00 207004-2-00	T S W Z	203012-0-10 207016-2-00	S W	209265-0-00	1,1	209248-0-00	
PARTICOLARI A RICHIESTA PER ESEGUIRE LA SURFILATURA DI STROFINACCI LEGGERI CON RISVOLTO VERSO L'ALTO PARTS ON REQUEST FOR SERGING LIGHT FLOOR CLOTHS WITH THE EDGE CURLED OVER INSIDE THE SEAM PARTICULARES A PEDIDO PARA EXECUTAR O CHULIADO DE PANOS LEVES PARA LIMPEZA COM BORDA VIRADA PARA CIMA																		
627-00-1CD-30	207148-0-01		3,1							207147-3-01	207006-2-00	W	207017-2-00	W	207586-0-00			