

RI/4

RI/3

Versione 2.0 del 11/98

Italiano

Manuale d'uso

English

Operator's manual

Français

Manuel d'utilisation

Deutsch

Betriebsanleitung

Español

Manual de uso

INTRODUZIONE

Scopo di questa pubblicazione è quello di fornire al proprietario e all'operatore istruzioni efficaci e sicure sull'uso e la manutenzione della roccatrice RI.

Se tali istruzioni verranno attentamente seguite, la macchina Vi darà tutte le soddisfazioni di efficienza e durata che sono nella tradizione CORGHI, contribuendo a facilitare notevolmente il Vostro lavoro.

Qui di seguito si riportano le definizioni per l'identificazione dei livelli di pericolo, con le rispettive diciture di segnalazioni utilizzate nel presente manuale:

PERICOLO

Pericoli immediati che provocano gravi lesioni o morte.

ATTENZIONE

Pericoli o procedimenti poco sicuri che possono provocare gravi lesioni o morte.

AVVERTENZA

Pericoli o procedimenti poco sicuri che possono provocare lesioni non gravi o danni a materiali.

Leggere attentamente queste istruzioni prima di mettere in funzione l'apparecchiatura. Conservare questo manuale, assieme a tutto il materiale illustrativo fornito assieme all'apparecchiatura, in una cartellina vicino alla macchina, per agevolarne la consultazione da parte degli operatori.

La documentazione tecnica fornita è parte integrante della macchina, pertanto in caso di vendita dell'apparecchiatura, tutta la documentazione dovrà esservi allegata.

Il manuale è da ritenersi valido esclusivamente per il modello e la matricola macchina rilevabili dalla targhetta applicata su di esso.



ATTENZIONE

Attenersi a quanto descritto in questo manuale: eventuali usi dell'apparecchiatura non espressamente descritti, sono da ritenersi di totale responsabilità dell'operatore.

NOTA

Alcune illustrazioni contenute in questo libretto sono state ricavate da foto di prototipi: le macchine della produzione standard possono differire in alcuni particolari.

Queste istruzioni sono destinate a persone aventi un certo grado di conoscenze di meccanica. Si è quindi omesso di descrivere ogni singola operazione, quale il metodo per allentare o serrare i dispositivi di fissaggio. Evitare di eseguire operazioni che superino il proprio livello di capacità operativa, o di cui non si ha esperienza. Se occorre assistenza, contattare un centro di assistenza autorizzato.

I diritti di traduzione, di memorizzazione elettronica, di riproduzione e di adattamento totale o parziale con qualsiasi mezzo (compresi microfilm e copie fotostatiche) sono riservati.

Le informazioni contenute in questo manuale sono soggette a variazioni senza preavviso.

TRASPORTO, STOCCAGGIO E MOVIMENTAZIONE

Condizioni trasporto macchina

La roccatrice deve essere trasportata nel suo imballo originale e mantenuta nella posizione indicata sull'imballo stesso.

- Dimensioni imballo (fig.1):

- larghezza cm 172
- profondità cm 105
- altezza cm 145

- Peso macchina + imballo:

- | | |
|---------------------|--------|
| • RI/4 trifase | 285 Kg |
| • RI/4 monofase | 265 Kg |
| • RI/A | 228 Kg |
| • RI/AP | 230 Kg |
| • RI/3-200 trifase | 275 Kg |
| • RI/3-200 monofase | 255 Kg |
| • RI/A-200 | 222 Kg |
| • RI/AP-200 | 225 Kg |

Condizioni dell'ambiente di trasporto e stoccaggio macchina

Temperatura: $-25^{\circ} \div +55^{\circ}\text{C}$.



ATTENZIONE

Per evitare danneggiamenti non sovrapporre altri colli sull'imballo.

Movimentazione

Per lo spostamento dell'imballo infilare le forche di un muletto negli appositi scassi posti sul basamento dell'imballo stesso (pallet) (fig.1).

Per lo spostamento della macchina fare riferimento al capitolo SOLLEVAMENTO E MOVIMENTAZIONE.



AVVERTENZA

Conservare gli imballi originali per eventuali trasporti futuri.

SBALLATURA / MONTAGGIO



ATTENZIONE

Eeguire con attenzione le operazioni di sballatura, montaggio, sollevamento e installazione di seguito descritte.

L'inosservanza di tali raccomandazioni può provocare danneggiamenti alla macchina e pregiudicare la sicurezza dell'operatore.

Liberare la macchina dalla parte superiore dell'imballo, accertarsi che non abbia subito danni durante il trasporto e individuare i punti di fissaggio al pallet (fig.2).

A questo punto la macchina è pronta per l'installazione.

N.B. Se la macchina è a più moduli leggere il capitolo *Montaggio dei moduli aggiuntivi*.

SOLLEVAMENTO / MOVIMENTAZIONE

Per la rimozione della macchina dal pallet sollevarla come in fig.3.

Tale punto di sollevamento deve essere utilizzato ogni volta che si intenda variare il luogo di installazione della macchina stessa. Si ricorda che quest'ultima operazione deve essere eseguita solo dopo aver scollegato la macchina dalla rete elettrica e pneumatica di alimentazione.

SPAZIO D'INSTALLAZIONE



ATTENZIONE

Al momento della scelta del luogo d'installazione è necessario osservare le normative vigenti della sicurezza sul lavoro.



AVVERTENZA

L'installazione non deve essere eseguita in un luogo aperto.

Portare la macchina nella posizione di lavoro desiderata, rispettando le misure minime indicate in fig.4.

Condizioni ambientali di lavoro

- Umidità relativa: 30÷95% senza condensazione

- Temperatura: 0° ÷ +55°



ATTENZIONE

Non è ammesso l'utilizzo della macchina in atmosfera potenzialmente esplosiva.

INSTALLAZIONE

RI/4 modulo base



AVVERTENZA

Posizionare ad almeno 60 cm. da qualsiasi fonte di calore (fig.4).

Livellare agendo sui piedi regolabili, 5 fig.5.

Collegare elettricamente (leggere il capitolo *Allacciamento elettrico e pneumatico*).

RI/A modulo aggiuntivo

RIAP modulo aggiuntivo predisposto

L'aggiunta di più moduli al modulo base permette composizioni varie.

Per comporre macchine a più moduli occorre collegare al modulo base 1 modulo aggiuntivo + 1 modulo aggiuntivo predisposto + 1 modulo aggiuntivo + 1 modulo aggiuntivo predisposto e così via fino a massimo consentito che è di 36 teste.

MONTAGGIO DEI MODULI AGGIUNTIVI RI/A - RI/AP



ATTENZIONE

Tutte le operazioni per il montaggio di moduli aggiuntivi devono essere effettuate unicamente da personale professionalmente qualificato.

Smontare il carter sinistro 1 fig.5 della RI (modulo base). Sovrapporre il telaio 2 fig.5 del modulo aggiuntivo a quello del modulo precedente. Eliminare l'appoggio provvisorio 3 fig.5 della RI.

Posizionare correttamente la trave, collegare meccanicamente con apposite viti e bloccare bene, curando l'allineamento delle travi. Collegare il carter centrale 4 fig.5 e il cavo di alimentazione 6 e 7 fig.5, montare il carter sinistro 1 fig.5 sull'ultima RI/A e registrare i piedi 5 fig.5.

Se la macchina è composta da un numero di teste superiore a 8, esiste un cavo per 3° modulo 2 fig.6 ed un cavo per 5° modulo 3 fig.6 che servono per non sbilanciare la linea e che devono essere collegati agli appositi morsetti 1 fig.6 dell'alimentatore 4 fig.6.

Il modulo successivo al 5° sarà alimentato normalmente.

La RI/4 a 36 teste, composta da 9 moduli, verrà alimentata allacciando l'apposito cavo prolunga moduli (5 fig. 6a) tra il 1° modulo e il 7°, tra il 3° e l'8°, tra il 5° e il 9° da morsettiera interna alla scatola porta schede (5 fig.6).

La RI/3-200 a 36 teste, composta da 12 moduli, verrà alimentata allacciando l'apposito cavo prolunga moduli (5 fig.6b) tra il 1° modulo e il 7°, tra il 3° e il 9°, tra il 5° e l'11° (vedi schema elettrico generale).

Il collegamento elettrico va effettuato seguendo le istruzioni del capitolo *Allacciamento elettrico e pneumatico*.

Per l'installazione della macchina con formazione ad "angolo" valgono le stesse

istruzioni. I cavi per l'angolo devono però essere inseriti negli appositi sostegni (fig.6c).

ALLACCIAMENTO ELETTRICO E PNEUMATICO



ATTENZIONE

Tutte le operazioni per l'allacciamento elettrico della macchina alla rete di alimentazione devono essere effettuate unicamente da personale professionalmente qualificato.

- Il dimensionamento dell'allacciamento elettrico va eseguito in base:
 - alla potenza elettrica assorbita dalla macchina, specificata nell'apposita targhetta dati macchina.
 - alla distanza tra la macchina operatrice ed il punto di allacciamento alla rete elettrica, in modo che la caduta di tensione a pieno carico risulti non superiore al 4% (10% in fase di avviamento) rispetto al valore nominale della tensione di targa.
- L'utilizzatore deve:
 - montare sul cavo di alimentazione una spina conforme alle normative vigenti
 - collegare la macchina ad una propria connessione elettrica dotata di un apposito interruttore automatico differenziale con sensibilità 30mA
 - montare dei fusibili di protezione della linea di alimentazione, dimensionati secondo le indicazioni riportate nello schema elettrico generale contenuto nel presente manuale
 - predisporre l'impianto elettrico d'officina con un circuito di protezione di terra efficiente.
- Per evitare l'uso della macchina da parte di personale non autorizzato, si consiglia di disconnettere la spina di alimentazione quando rimane inutilizzata (spenta) per lunghi periodi.
- Nel caso in cui il collegamento alla linea elettrica di alimentazione avvenga direttamente tramite il quadro elettrico generale, senza l'uso di alcuna spina, è necessario predisporre un interruttore a chiave o comunque chiudibile tramite lucchetto, per limitare l'uso della macchina esclusivamente al personale addetto.

NOTA

La macchina con accessorio splicer è dotata di un regolatore di pressione tarato a 6 bar (uso standard della macchina).



ATTENZIONE

Per il corretto funzionamento della macchina è indispensabile un buon collegamento di terra.

NON collegate MAI il filo della messa a terra al tubo del gas, dell'acqua, al filo del telefono o ad altri oggetti non idonei.

NORME DI SICUREZZA



ATTENZIONE

L'inosservanza delle istruzioni e delle avvertenze di pericolo può provocare gravi lesioni agli operatori e ai presenti.

Non mettere in funzione la macchina prima di aver letto e compreso tutte le segnalazioni di pericolo/attenzione di questo manuale.

Per operare correttamente con questa macchina occorre essere un operatore qualificato e autorizzato in grado di capire le istruzioni scritte date dal produttore, essere addestrato e conoscere le regole di sicurezza. Un operatore non può ingerire droghe o alcool che potrebbero alterare le sue capacità.

È comunque indispensabile:

- sapere leggere e capire quanto descritto;
- conoscere le capacità e le caratteristiche di questa macchina;
- mantenere le persone non autorizzate lontano dalla zona di lavoro;
- accertarsi che l'installazione sia stata eseguita in conformità a tutte le normative e regolamentazioni vigenti in materia;
- accertarsi che tutti gli operatori siano adeguatamente addestrati, che sappiano utilizzare l'apparecchiatura in modo corretto e sicuro e che vi sia un'adeguata supervisione;
- non toccare linee e parti interne di motori o apparecchiature elettriche senza prima assicurarsi che sia stata tolta tensione;
- leggere con attenzione questo libretto e imparare ad usare la macchina correttamente e in sicurezza;
- tenere sempre disponibile in luogo facilmente accessibile questo manuale d'uso e non trascurare di consultarlo.



ATTENZIONE

Evitare di togliere o rendere illeggibili gli adesivi di PERICOLO, AVVERTENZA, ATTENZIONE o ISTRUZIONE. Sostituire qualsiasi adesivo che non sia più leggibile o sia venuto a mancare. Nel caso che uno o più adesivi si siano staccati o siano stati danneggiati è possibile reperirli presso il rivenditore CORGHI più vicino.

- Durante l'uso e le operazioni di manutenzione della macchina, osservare i regolamenti unificati di anti-infortunistica industriale per alte tensioni e per macchine rotanti.
- Variazioni o modifiche non autorizzate alla macchina sollevano il costruttore da ogni responsabilità per qualsiasi danno o incidente da esso derivato. In particolare la manomissione o la rimozione dei dispositivi di sicurezza costituiscono una violazione alle normative della Sicurezza sul lavoro.



ATTENZIONE

Durante le operazioni di lavoro e manutenzione raccogliere i capelli lunghi e non indossare abiti ampi o svolazzanti, cravatte, collane, orologi da polso e tutti quegli oggetti che possono rimanere impigliati in parti in movimento.

DESCRIZIONE DELLA ROCCATRICE RI

Le roccatrici mod.RI sono state realizzate per la stracannatura e la paraffinatura dei filati, con dispositivo a guidafile. Possibilità operative su filati di qualsiasi titolo grazie alla precisione della corsa, con prodotto finale ottenuto di ottima qualità.

Le roccatrici mod.RIC-RICT sono state realizzate per la produzione di rocche per tintoria con bordi paralleli e densità costante e possono essere impiegate anche per le normali operazioni di roccatura. Il bloccaggio del tubetto avviene per mezzo di contropunte di facile sostituzione per l'impiego dei diversi tipi di tubetti cilindrici o troncoconici.

DATI TECNICI

- Motorizzazione:
 - 1 motore per testa
- Tensione di alimentazione
 - RI: 220V AC 1ph 50/60Hz fino a 8 teste
220-380V AC 3ph 50/60Hz da 8 a 36 teste
 - RI/200: 220V AC 1ph 50/60Hz fino a 6 teste
220-380V AC 3ph 50/60Hz da 6 a 36 teste
- Assorbimento: 0,2 - 0,7A per motore
- Velocità: variabile da 150 a 800 m/min
- Regolazione velocità: accelerazione da velocità min. a max. in 8 secondi
 - RI: N°1 comando centrale ogni 8 teste
 - RI/200: N°1 comando centrale ogni 6 teste
- Angolo di incrocio: 13° o 16°, ottenibili azionando con testa in marcia, un deviatore indipendente per ogni testa
- Corsa
 - RI: 6" (152 mm)
 - RI/200: 8" (200 mm)
 - RICT - RICT/200: 6" (152 mm) o 8" (200 mm)
- Dimensioni massime rocca: 290 mm (arresto testa a diametro rocca desiderato)
- Avvolgimento
 - RI: su tubetti da 9°15', 5°57', 4°20', 3°30'
 - RI/200: su tubetti da 5°57', 4°20'
 - RICT - RICT/200 su tubetti da 3°30' a 5°57'
 - RIC - RIC/200 su tubetti cilindrici
- Stribbia: meccanica a comando micrometrico
- Paraffinatura: controrotante con anello di paraffina foro quadro
- Frenafilo: due per testa
- Infilatura: automatica dei componenti del paraffinatore

- Composizione
 - RI: max. 36 teste
 - elemento base di 4 teste RI/4
 - elementi aggiuntivi di 4 teste RI/A-RI/AP
 - RI/200: max. 36 teste
 - elemento base di 3 teste RI/3-200
 - elementi aggiuntivi di 3 teste RI/A-200 - RI/AP-200
 - RICT 6" - RIC 6": max. 36 teste
 - elemento base di 4 teste con inverter RIC/4
 - elemento aggiuntivo di 4 teste senza inverter RIC/A
 - elemento aggiuntivo di 4 teste con inverter RIC/AP
 - RICT 8" - RIC 8": max. 36 teste
 - elemento base a 3 teste con inverter RIC/3-200
 - elemen. aggiuntivo a 3 teste senza inverter RIC/A-200
 - elemento aggiuntivo a 3 teste con inverter RIC/AP-200
- Misure ed ingombri
 - Lunghezza elemento base: 149 cm
 - Lunghezza elemento aggiuntivo: 141,5 cm
 - Profondità: 75 cm
 - Altezza: 133 cm
- Peso netto
 - Elemento base: 180 kg
 - Elemento aggiuntivo: 165 kg
 - Elemento aggiuntivo predisposto: 168 kg
 - Elemento base trifase: 200 kg
- Livello di rumorosità in condizioni di lavoro ≤ 70 dB (A) (criterio di misura adottato in conformità al D.L. 277/91).

DOTAZIONE

RI/4

807230916	Sacchetto paraffinatore
807238151A	Cavo per terzo modulo (solo per 3ph)
807238152A	Cavo per quinto modulo (solo per 3ph)
807238166	Sacchetto 3 fusibili 0,2A
807331770	4 piastrine per piede
807600674	Chiave esagonale CH5

RI/A

807230916	Sacchetto paraffinatore
807331770	2 piastrine per piede

RI/3-200

807229822	Sacchetto paraffinatore
807238151A	Cavo per terzo modulo (solo per 3ph)
807238152A	Cavo per quinto modulo (solo per 3ph)
807238166	Sacchetto 3 fusibili 0,2A
807331770	4 piastrine per piede
807338153A	Cavo prolunga moduli (solo per 3ph)
807600674	Chiave esagonale CH5

RI/A-200

807229822	Sacchetto paraffinatore
807331770	2 piastrine per piede

ACCESSORI A RICHIESTA

807239108	Alimentatore contametri elettronico (1 per macchina)
807239107	Alimentatore contametri elettronico (1 per testa)
807238568	Kit contametri elettronico 3T (1 per macchina)
807239111	Kit contametri elettronico 3T (1 per testa)
807238654	Kit contametri elettronico 4T (1 per macchina)
807239112	Kit contametri elettronico 4T (1 per testa)
807233684	Kit pneumatico per splicers
807233685	Kit splicer
807237572	Dispositivo recuperateli
807236218	Telaio portateli oscillante
807247101	Kit ad angolo RI/4 36 con cavo
807248894	Kit alimentatore per RI
807246679	Kit trasformazione da monofase a trifase 550V
807254507	Kit per seta

CONDIZIONI DI UTILIZZAZIONE PREVISTE



ATTENZIONE

Imparate a conoscere la vostra macchina: conoscerne l'esatto funzionamento è la migliore garanzia di sicurezza e prestazioni.

Imparate la funzione e la disposizione di tutti i comandi.

Controllare accuratamente il corretto funzionamento di ciascun comando della macchina.

Per evitare incidenti e lesioni, l'apparecchiatura dev'essere installata adeguatamente, azionata in modo corretto e sottoposta a periodica manutenzione.

La roccatrice RI è stata progettata esclusivamente per la produzione di rocche, utilizzando gli strumenti di cui è dotato secondo quanto descritto in questo manuale.



ATTENZIONE

Ogni altro utilizzo diverso da quello descritto è da considerarsi improprio ed irragionevole.



ATTENZIONE

Durante il lavoro è sconsigliato l'uso di attrezzature che non siano originali CORGHI.

In fig.7 è rappresentata la posizione occupata dall'operatore durante il caricamento e lo scaricamento delle rocche.



ATTENZIONE

Per arrestare la macchina in condizioni d'emergenza:

- staccare l'interruttore di emergenza;
- staccare la spina d'alimentazione elettrica;
- isolare la rete d'alimentazione pneumatica scollegando la valvola d'interruzione (inserto rapido).

I

Legenda etichette di pericolo



Durante le operazioni di lavoro mantenere le mani lontane dal guidafilo e dal rullo per evitare schiacciamenti.

ISTRUZIONI D'USO

Avviamento macchina

- a) Verificare che in ogni testa 1 fig.8, l'olio raggiunga il livello indicato sulla spia 2 fig.8. Per eventuali rabbocchi, smontare il carter superiore 3 fig.8.
- b) Accendere la macchina agendo sull'apposito interruttore generale 5 fig.8 e sull'interruttore magnetotermico (4 fig.8).
- c) Impostare la velocità desiderata ruotando la manopola 1 fig.9 dopo aver prescelto l'angolo di incrocio (1 o 2) fig.9.

Angolo di incrocio

In base al tipo di filato si può dipanare con l'angolo d'incrocio 1 (16°) oppure 2 (13°). Ogni testa 1 fig.8 è dotata di una levetta 2 fig.9 che consente tale scelta.

Questa operazione va effettuata con la testa in marcia. L'intreccio maggiore 1 (16°) va usato normalmente con filati sottili e scivolosi che sbordano dalle parti e con filati grossi quando le rocche risultano vuote al centro.

Sono disponibili pulegge per angoli (11-14) (15-18) gradi.

Velocità

La velocità viene variata, tramite potenziometro, su doppia scala (1-2) a seconda dell'angolo d'incrocio selezionato, come spiegato nel paragrafo precedente.

Con puleggia standard per angolo d'incrocio 11°-14° la velocità massima sulla posizione 1 è 700m/min., sulla posizione 2 è di 800m/min..

Con puleggia per angolo d'incrocio 13°-16° la velocità massima sulla posizione 1 è 610m/min., sulla posizione 2 è di 700m/min., con puleggia per angolo d'incrocio 15°-18° la velocità massima sulla posizione 1 è 560m/min., sulla posizione 2 è di 640m/min..

Consigli generali

Per ottenere rocche regolari non cambiare mai regolazione durante la formazione della rocca (velocità-angolo d'incrocio-frenatura-paraffinatura-infilatura diversa).

Non formare rocche troppo soffici le quali, abbassandosi per il peso potrebbero intersecare il guidafile 4 fig.10 provocando la rottura del filato e deformazioni del guidafile stesso. Lubrificare periodicamente il braccio portamandrino, sull'asse di rotazione.

A macchina spenta, smontare con una certa frequenza il carter posteriore e togliere l'accumulo di lanugine avendo cura di non rimuovere i cavi dell'impianto elettrico. Si sconsiglia l'uso del compressore per la pulizia della macchina per non spingere la lanugine sulle parti meccaniche di movimento e sulle parti elettroniche e non asportare olio dalla testa.

Controllare il livello dell'olio e in caso di necessità aggiungere esclusivamente olio CORGHI tipo Komol 220° o equivalente (vedi tabella sulla macchina) dopo aver tolto eventuali accumuli di lanugine all'interno della testa.

IMPORTANTE

Prima di togliere il carter posteriore, in caso di sostituzione di un fusibile o di una scheda, oppure prima di aprire una scatola portaschede, spegnere la macchina, staccare il cavo di rete dal quadro e attendere qualche minuto per permettere ai condensatori di scaricarsi.

Istruzioni

a) Roccatura

Per ripassare da rocca a rocca è necessario far passare il filato nell'anello 3 fig.10 a destra del contrasto 5 fig.10, dietro al primo frenafilo 6 fig.10. Se la paraffinatura non è necessaria, usare il piattello col foro quadro in dotazione.

L'angolo d'incrocio consigliato per ripassare è il 2 (13°). La partenza lenta fa sì che il filato abbia poca tensione. Si consiglia quindi, durante l'avviamento, di frenare delicatamente il filato con le dita, in modo da facilitare l'entrata tra i piattelli frenafilo 6-8 fig.10. L'infilatura dei piattelli 6-8 fig.10, della stribbia 7 fig.10 e del paraffinatore 9 fig.10 avviene automaticamente azionando la levetta d'avanzamento 11 fig.10.

Per l'infilaggio dell'alimentatore 13 fig.10 e il sostegno tastatore 14 fig.10 utilizzare il percorso filo indicato in fig.10.

b) Frenatura

Per ottenere rocche più o meno soffici agire sul frenafilo 6-8 fig.10, tenendo presente che sollevandoli, l'intensità frenante diminuisce, abbassandoli, aumenta. I frenafili possono essere esclusi alzando e ruotando il piattello superiore e sono facilmente asportabili per la pulizia.

E' in dotazione una molla (maggiorata speciale) da sostituire nel primo frenafilo (6 fig.10) per ottenere rocche particolarmente solide. Si usa di solito nel ripasso da rocca a rocca quando, pur passando dietro al primo frenafilo 6 fig.10, la rocca non risulta sufficientemente solida. Tenere presente che più la velocità è alta, più le rocche ottenute sono solide e che una paraffinatura eccessiva frena il filato.

c) Stribbiature

La regolazione della stribbia 7 fig.10 si effettua ruotando la manopola numerata 10 fig.10 in modo da ottenere una fessura adatta al titolo del filato.

d) Paraffinatura

Si può regolare la quantità di paraffinatura aggiungendo i pesetti 1/2 fig.10 disposti sotto il corpo del paraffinatore 9 fig.10.

e) Arresto rocca a diametro desiderato

Il micro arresto-rocca 1 fig.11 è normalmente posizionato in modo da fermare la testa quando la rocca ha raggiunto il diametro massimo. Per variare tale dimensione, regolare la posizione del micro 1 fig.11.

f) Contrappeso

Con i filati particolarmente scivolosi ruotare in avanti e verso l'alto il contrappeso 2 fig.11, con filati che risultano particolarmente soffici ruotarlo all'indietro e verso l'alto in modo da alleggerire la rocca.

g) Scortafilo

La squadretta 12 fig.10, in dotazione ad ogni testa (montata per le versioni 6" o 8" come si vede in fig.10), consente di avvolgere alcune spire di filo sulla base del tubetto. Subito dopo l'avviamento della testa togliere manualmente il filo dalla squadretta.

N.B.: Nelle versioni su contropunte RIC/4, RICT/4, RIC/3-200, RICT/3-200 ect... valgono le stesse istruzioni; ricordarsi però di utilizzare dei tubetti idonei alle contropunte 2 fig.12 per evitare vibrazioni che oltre a deformare le rocche danneggiano la macchina. Per le istruzioni del contametri 3 fig.12 leggere l'apposito manuale aggiuntivo.

ISTRUZIONI USO RECUPERATELI (fig.12)

Montare il telo sull'apposito telaio portateli o comunque di fronte alla macchina.

Prelevare i vari capi che formano il telo e caricarne uno per ogni testa.

Infilatura corretta di ogni capo: leva (1) rinvio (3) poi di nuovo leva (1) e rinvio (3) rocca (4). Escludere i frenafili (6) alzandoli e ruotandoli o usarli al minimo. Ruotare in avanti i contrappesi (5).

Regolare la tensione della leva (1) agendo sul registro (2) tenendo presente che abbassando la manopola aumenta la tensione sulla leva (1).

Regolare la velocità proporzionandola alla resistenza del filo e alla densità e difficoltà di disfaccimento del telo.

La velocità più indicata normalmente è da 300 a 450 metri, regolando in proporzione la leva compensatrice (1).

Su tale leva si può anche fare un solo passaggio.

La regolazione della tensione è ottimale quando la testa si blocca con la leva a metà della sua corsa. Se blocca troppo presto o troppo tardi può rompersi il filo o si possono formare dei traversini sui fianchi della rocca perchè il dispositivo che toglie il filato dal guidafile o fa poca corsa o agisce in ritardo.

Si possono guastare due teli a due fili contemporaneamente uno di fianco all'altro, e se nel telo uno dei due fili è più lento dell'altro, agendo sull'apposita levetta si può variare l'angolo di incrocio, quindi la velocità di una testa rispetto all'altra, evitando così che un filo si leghi all'altro. Buona norma è comunque tenere il telo lontano dalla macchina almeno 2 metri.

RICERCA GUASTI

Rottura del filato.

Velocità eccessiva rispetto al titolo del filato.

- ➔ Ridurre la velocità.

Frenatura eccessiva.

- ➔ Allentare la pressione sui frenafili 6-8 fig.10.

Infilatura non corretta.

- ➔ Controllare i passaggi del filato.

Parti mobili non scorrevoli.

- ➔ Controllare scorrevolezza contropunte per tubetto o mandrino.

Rocca deformata o troppo soffice, il guidafile tocca la rocca.

- ➔ Aumentare frenatura e alleggerire peso rocca, ruotare il contrappeso in dietro sfilandolo verso l'esterno.

Il guidafile perde il filo perchè è tarato basso o altra causa.

- ➔ Regolare la posizione guidafile in modo che il filo sfiori la boccola in basso e che fra guidafile e tubetto vuoto ci sia un spazio di 4,5 - 5mm. Per filati rigidi occorre montare l'apposito contrasto sotto al quale si passa il filato in modo da evitare che esca dal guidafile (fig.16).

Rocche difettose o deformate.

Variazione durante la formazione della rocca: dell'angolo di incrocio, di velocità, di frenatura, di infilatura.

- ➔ Evitare ogni variazione di taratura dall'inizio alla fine di ogni rocca.

Lanugine sotto ai piattelli frenafilo.

- ➔ Pulire i piattelli asportando la sporcizia da sopra o da sotto.

Troppo dense o vuote al centro.

- ➔ La frenatura eccessiva fa saltare la rocca, allentare i frenafili o ridurre la velocità e aumentare il peso.

Troppo tenere.

- ➔ Contrappeso troppo indietro.
- ➔ Frenatura scarsa.
- ➔ Braccio troppo frizionato.

Rocca che vibra.

- ➔ Tubetto difettoso o non idoneo alle contropunte della macchina.
- ➔ Braccio poco frizionato, tarare ghiere.

Spire lente in partenza.

- ➔ Rampa di accelerazione di 8 secondi non funziona o è disinserita.
- ➔ Contropunte non scorrevoli.
- ➔ Braccio troppo frizionato.
- ➔ Poco contrappeso sulla rocca.
- ➔ Tarare e se non si risolve il problema, frizionare tra le dita il filo in partenza per un attimo perchè è un filo scivoloso.

Nessuna testa funziona.

La spia sul modulo di comando non si accende.

- ➔ Manca alimentazione della linea o si è rotto l'interruttore d'emergenza o l'interruttore di protezione. Verificare eventuale causa.

Contatto difettoso di una spina o presa di un cavo di alimentazione alta tensione.

- ➔ Verificare e sistemare.

Scatta l'interruttore magnetotermico.

- ➔ Cercare cortocircuito sull'impianto elettrico della macchina o su motori.
- ➔ Controllare Kw disponibili e Kw necessari; diminuendo la velocità si verifica se questa è la causa.

Alcune teste non funzionano.

Contatto difettoso nel cavo o nella scheda del modulo fermo o di quello precedente.

- ➔ Sostituire cavo o scheda difettosi, controllare fusibili (vedi schema).

Inverter in blocco per temperatura eccessiva.

- ➔ Spegner la macchina agendo sull'interruttore d'emergenza e soffiare sull'inverter con aria compressa per asportare la lanugine che potrebbe otturare le feritoie.

Inverter in blocco per sovraccarico di potenza.

- ➔ Verificare se funziona diminuendo la velocità o eliminando una testa. Cercare poi il difetto in qualche parte meccanica non scorrevole che potrebbe determinare il sovraccarico. In ogni caso consultare l'Assistenza Tecnica per la riparazione o la sostituzione del particolare difettoso (vedi schema).

Una testa non funziona.

Motore 4 fig.13 in blocco.

- ➔ Se si surriscalda il motore scatta un termico che lo esclude. Attendere che si raffreddi e ripartire, controllare cause riscaldamento, pulire motore e sincerarsi che la testa sia scorrevole.

Motore senza alimentazione.

- ➔ Controllare spina motore sulla scheda 3 fig.13, ed eventuali cavi staccati.

Cinghia 1 fig.14 o 5 fig.15 rotta o giù di posto.

- ➔ Sostituire e controllare se vi sono particolari non scorrevoli nelle teste.

Gira adagio.

- ➔ Qualche particolare si è bloccato o ha troppo attrito. Controllare rullo trascinatore 2 fig.14, navetta, carrello guidafile 4 fig.10, braccio porta tubetti 3 fig.14, motore 4 fig.15 e sistemare eventuale anomalia.

Motore fa rumore e va adagio.

- ➔ Relè ad un contatto difettoso, sostituire o eliminare la rampa di accelerazione di 8 secondi su l'intera scheda spostando l'apposito spinotto sulla scheda (vedi schema).

Il motore di una testa non si ferma.

Si è staccata una spinetta 1 fig.15.

➔ Inserire correttamente (entra in sede solo in un senso).

Si è staccato un filo.

➔ Sostituire cavo completo di micro 2 fig.15.

Si è tagliato un filo.

➔ Sostituire cavo completo di micro 2 fig.15.

Si è rotto un micro.

➔ Sostituire cavo completo di micro 2 fig.15.



ATTENZIONE

il libretto “Pezzi di ricambio”, non autorizza l'utente ad intervenire sulle macchine ad esclusione di quanto esplicitamente descritto nel manuale d'uso, ma consente all'utente di fornire informazioni precise all'assistenza tecnica, al fine di ridurre i tempi di intervento.

MANUTENZIONE



ATTENZIONE

Il libretto “Pezzi di ricambio”, non autorizza l'utente ad intervenire sulle macchine ad esclusione di quanto esplicitamente descritto nel manuale d'uso, ma consente all'utente di fornire informazioni precise all'assistenza tecnica, al fine di ridurre i tempi di intervento.



ATTENZIONE

La CORGHI declina ogni responsabilità in caso di reclami derivati dall'uso di ricambi o accessori non originali.



ATTENZIONE

Non è ammesso alcun tipo di intervento mirato alla variazione del valore di taratura della pressione del limitatore di pressione.

Il costruttore declina ogni responsabilità per i danni causati dalla manomissione di suddetti regolatori.



ATTENZIONE

Prima di procedere a qualsiasi regolazione o manutenzione, scollegare l'alimentazione elettrica e pneumatica della macchina, e accertarsi che tutte le parti mobili siano bloccate.



ATTENZIONE

Non togliere o modificare alcuna parte di questa macchina (eccetto per assistenza).

- Il filtro regolatore più lubrificatore è dotato di un dispositivo semiautomatico di spurgo dell'acqua di condensa. Tale dispositivo entra in funzione, automaticamente, ogniquale volta s'interrompe l'alimentazione pneumatica alla macchina. Eseguire lo spurgo manuale quando il livello della condensa oltrepassa il livello.
- Lubrificare periodicamente il braccio porta mandrino sull'asse di rotazione.
- Smontare con una certa frequenza il carter posteriore, a macchina spenta, e togliere l'accumulo di lanugine avendo cura di non rimuovere i cavi dell'impianto elettrico. Non usare il compressore per la pulizia della macchina per non spingere la lanugine sulle parti meccaniche di movimento e sulle parti elettroniche.
- Tenere controllato il livello dell'olio. In caso di necessità aggiungere esclusivamente olio CORGHI tipo Komol 22° o equivalenti dopo aver tolto eventuali accumuli di lanugine all'interno della testa.



AVVERTENZA

Tenere pulita la zona di lavoro.

Non usare mai aria compressa, getti d'acqua o diluente per rimuovere sporcizia o residui dalla macchina.

Nei lavori di pulizia, operare in modo da impedire, quando ciò sia possibile, il formarsi o il sollevarsi della polvere.

INFORMAZIONI SULLA DEMOLIZIONE

In caso di demolizione della macchina, separare preventivamente i particolari elettrici, elettronici, plastici e ferrosi.

Procedere quindi alla rottamazione diversificata come previsto dalle norme vigenti.

INDICAZIONI E AVVERTENZE SULL'OLIO

Smaltimento olio usato

Non gettare l'olio usato in fognature, cunicoli o corsi d'acqua; raccoglierlo e consegnarlo ad aziende autorizzate per la raccolta.

Spargimento o perdite d'olio

Contenere il prodotto fuoriuscito con terra, sabbia o altro materiale assorbente. La zona contaminata deve essere sgrassata con solventi evitando la formazione e la stagnazione dei vapori e il materiale residuo della pulizia smaltito nei modi previsti dalla legge.

Precauzioni nell'impiego dell'olio

- Evitare il contatto con la pelle.
- Evitare la formazione o la diffusione di nebbie d'olio nell'atmosfera.
- Adottare quindi le seguenti elementari precauzioni igieniche:
 - evitare gli schizzi (indumenti appropriati, schermi protettivi sulle macchine);
 - lavarsi frequentemente con acqua e sapone; non utilizzare prodotti irritanti o solventi che asportano il rivestimento sebaceo della pelle;
 - non asciugarsi le mani con stracci sporchi o unti;
 - cambiarsi gli indumenti se sono impregnati e, in ogni caso, alla fine del lavoro;
 - non fumare o mangiare con le mani unte;
- Adottare inoltre le seguenti misure di prevenzione e protezione:
 - guanti resistenti agli oli minerali, felpati internamente;
 - occhiali, in caso di schizzi;
 - grembiuli resistenti agli oli minerali;
 - schermi protettivi, in caso di schizzi.

Olio minerale: indicazioni di pronto soccorso

- Ingestione: rivolgersi al presidio medico con le caratteristiche del tipo di olio ingerito.
- Inalazione: in caso di esposizione a forti concentrazioni di vapori o nebbie, trasportare il colpito all'aria aperta e in seguito al presidio medico.
- Occhi: irrigare abbondantemente con acqua e rivolgersi al più presto al presidio medico.
- Pelle: lavare con acqua e sapone.

MEZZI ANTINCENDIO DA UTILIZZARE

Per la scelta dell'estintore più adatto consultare la tabella seguente:

Materiali secchi

Idrico	SI
Schiuma	SI
Polvere	SI*
CO ₂	SI*

SI Utilizzabile in mancanza di mezzi più appropriati o per incendi di piccola entità.*

Liquidi infiammabili

Idrico	NO
Schiuma	SI
Polvere	SI
CO ₂	SI

Apparecchiature elettriche

Idrico	NO
Schiuma	NO
Polvere	SI
CO ₂	SI



ATTENZIONE

Le indicazioni di questa tabella sono di carattere generale e destinate a servire come guida di massima agli utilizzatori. Le possibilità di impiego di ciascun tipo di estintore devono essere richieste al fabbricante.

GLOSSARIO

Angolo d'incrocio

Angolo di avvolgimento del filo sulla rocca.

Contrappeso

Peso regolabile per controbilanciare il mandrino.

Frenatura

Dispositivo a piattetti per frizionare il filato.

Paraffinatura

Lubrificazione del filo tramite paraffina.

Roccatura - Stracannatura

Trasportare il filo da una rocca ad un'altra.

Stribbiatura

Controllo dimensionale del filo ed eventuali nodi non regolari.

SCHEMI ELETTRICI

Sezione comandi - Cod.446953_1

A	Scheda CCP
AP1	Inverter
AP3	Scheda principale
FU1	Fusibile 5A (TV2)
FU2	Fusibile 5A (TV2)
FU3	Fusibile 2A (TV2)
FU4	Fusibile 8A (TV2)
FU5	Fusibile 10A (TV2)
FU6	Fusibile 2A (TV2)
F1	Fusibile T 3.15A (AP2)
RP	Potenziometro
SQ1	Microinterruttore di prossimità con cavo
SQ2	Microinterruttore di prossimità con cavo
SQ3	Microinterruttore di prossimità con cavo
TV2	Trasformatore di alimentazione

Sezione potenza - Cod.446952_1

Sezione potenza con contametri - Cod.447384_1

A	Prolunga PWM
AP1	Inverter
AP3	Scheda principale
F1	Fusibile F 200mA (A2)
FU1	Fusibile F 200mA (AP3)
FU1	Fusibile 5A (TV2)
FU2	Fusibile 5A (TV2)
FU3	Fusibile 2A (TV2)
FU4	Fusibile 8A (TV2)
FU5	Fusibile 10A (TV2)
FU6	Fusibile 2A (TV2)
M1	Motore trifase
QS1	Interruttore generale
Q1	Interruttore magnetotermico
TV1	Autotrasformatore
TV2	Trasformatore di alimentazione
X1	Presa di alimentazione
X2	Morsettiera
X3	Contatto volante
X4	Morsettiera
HL	Spia

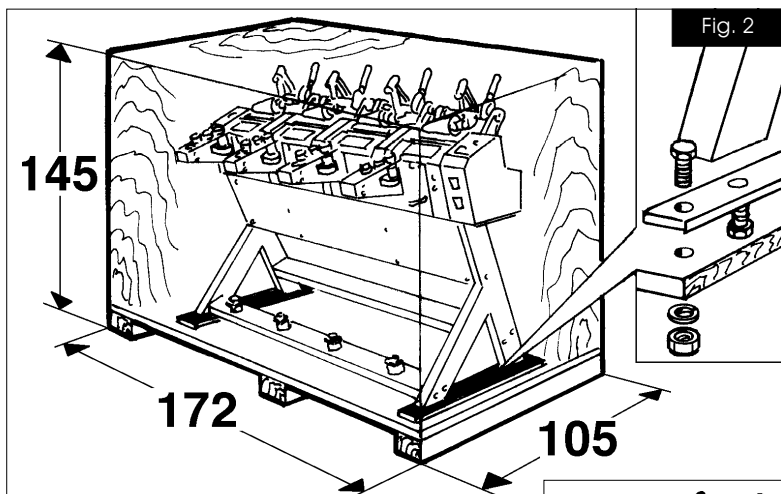


Fig. 1

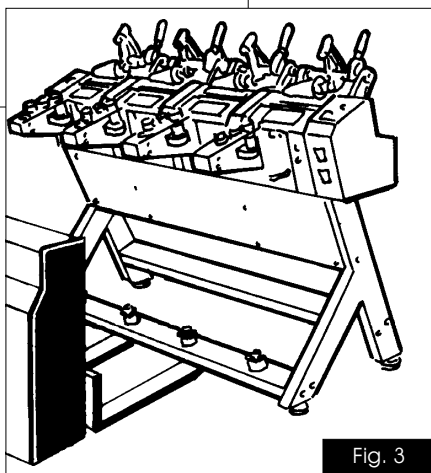


Fig. 3

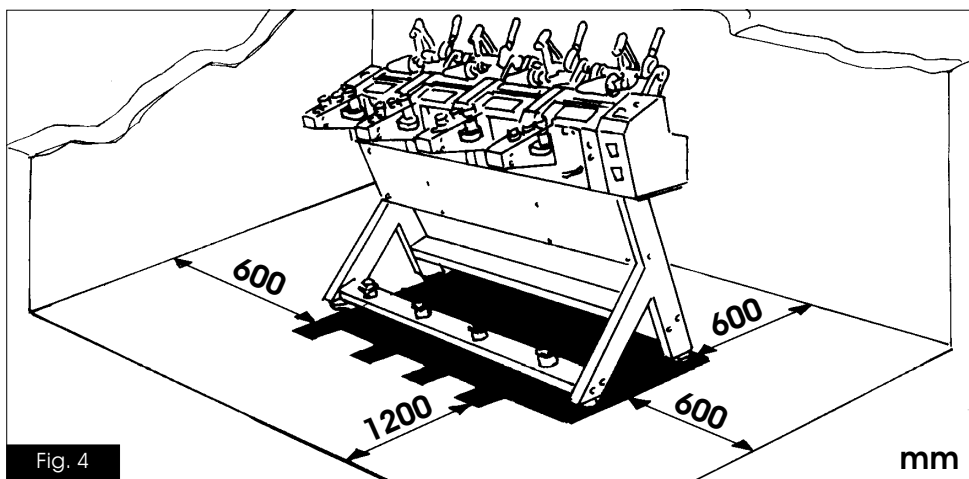
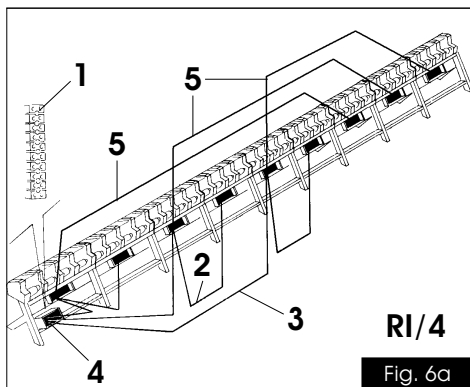
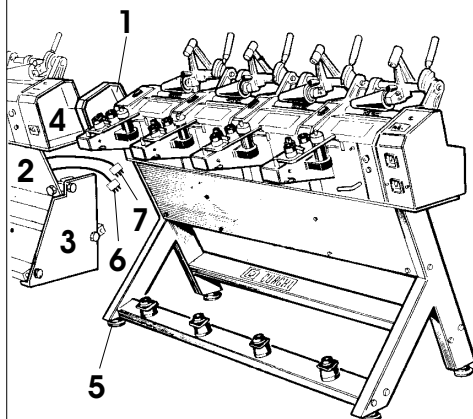


Fig. 4

Fig. 5



RI/4

Fig. 6a

Fig. 6b

RI/3

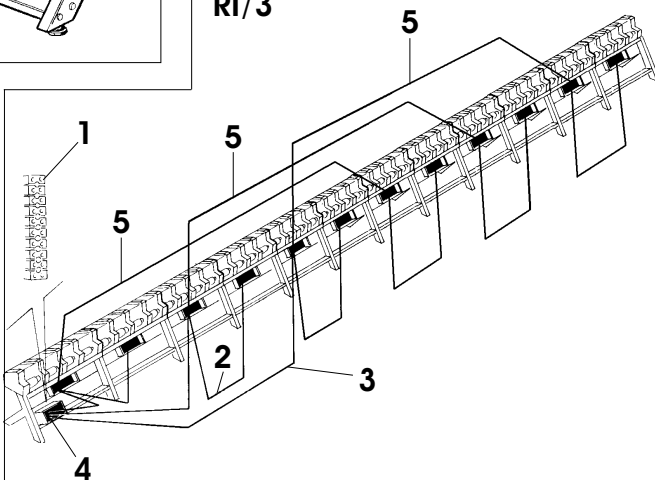


Fig. 6c

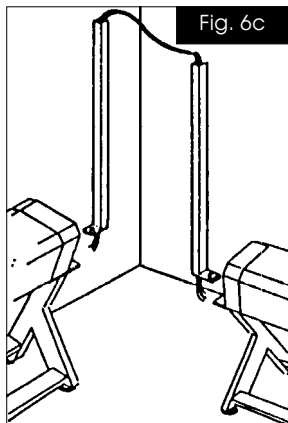


Fig. 7

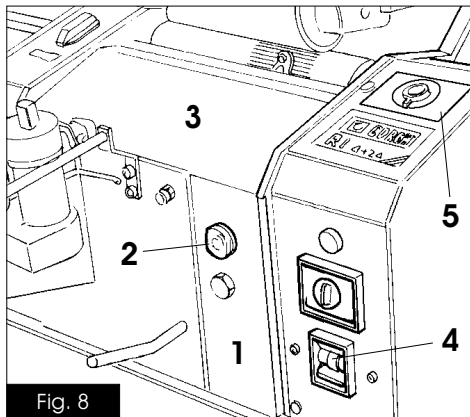
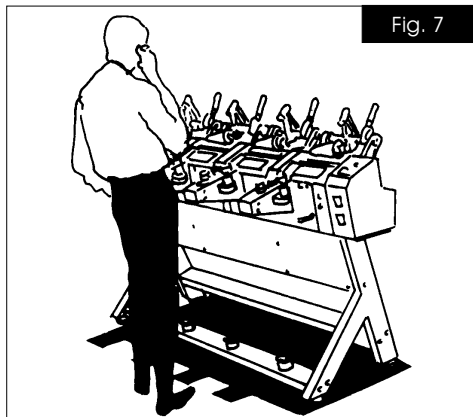
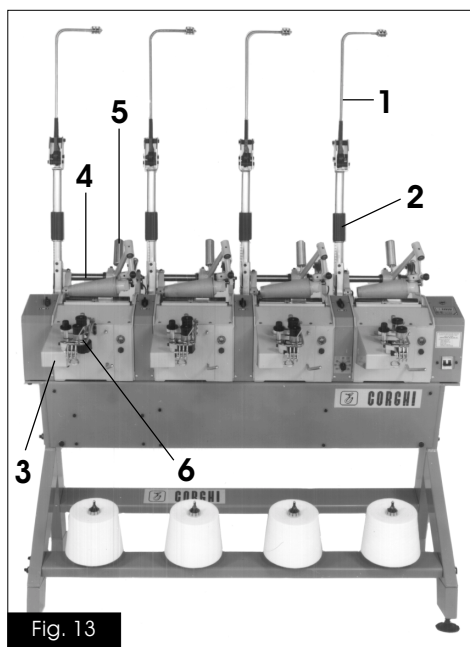
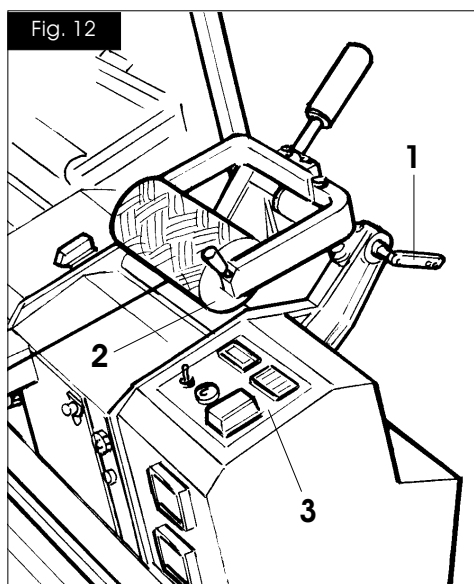
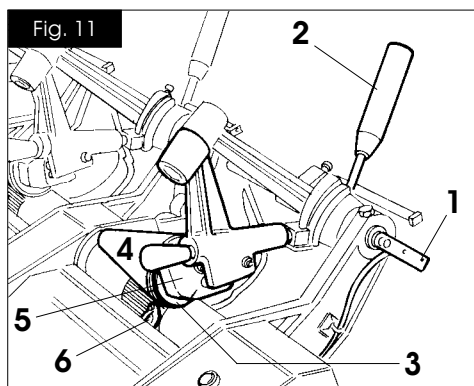
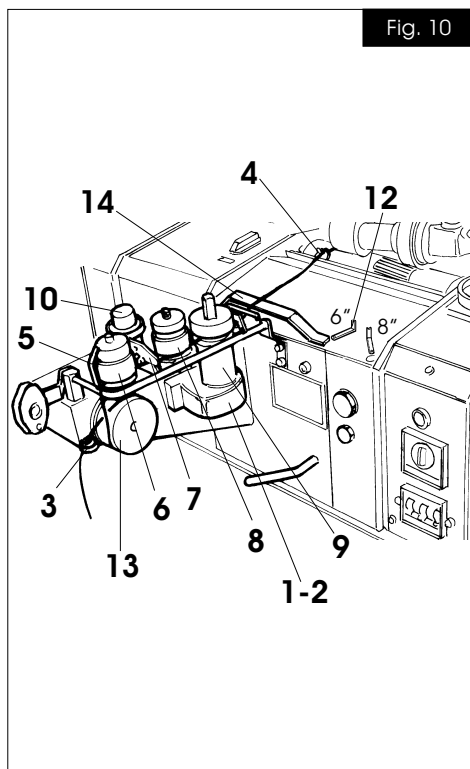
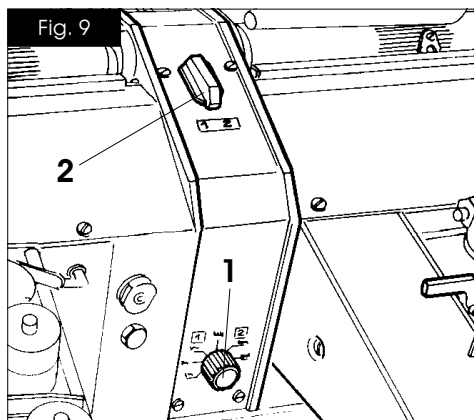


Fig. 8



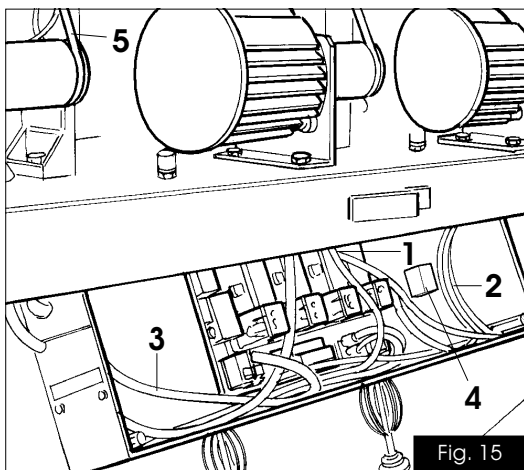
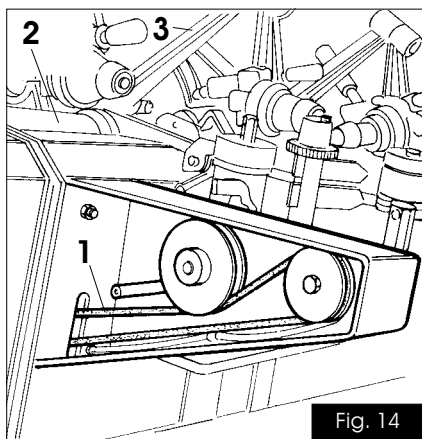


Fig. 16

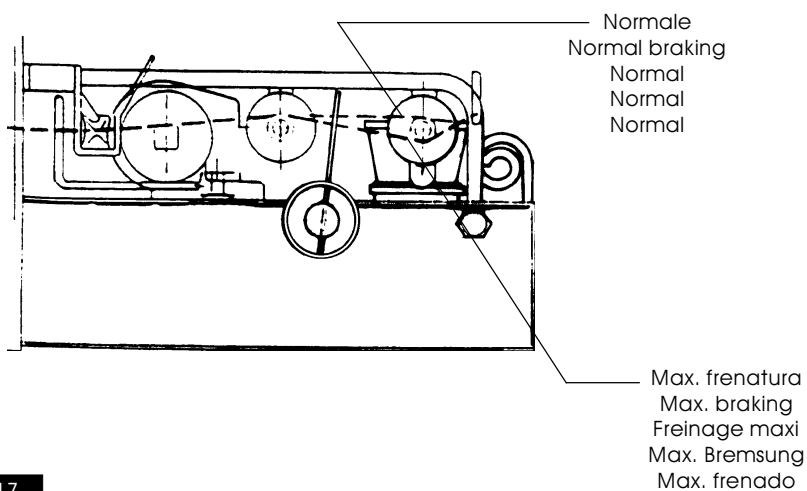
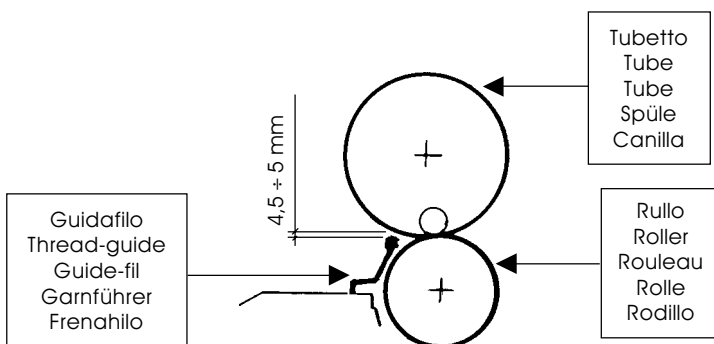
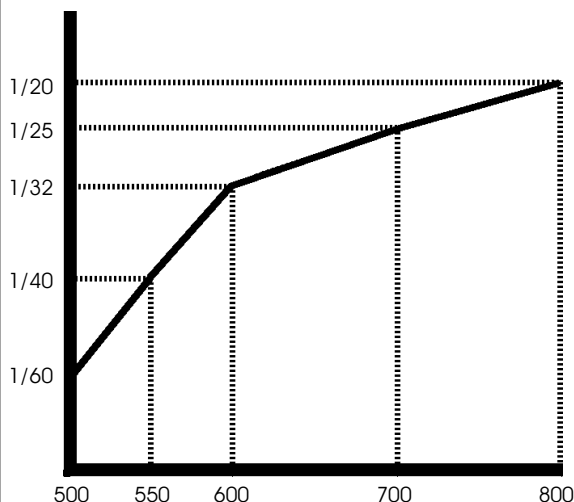


Fig. 17



Titolo metrico
 Count number
 Numéro métrique
 Metrische Feinheit
 Título métrico

Velocità di roccatura in metri al minuto.

Diagramma che indica la velocità di roccatura per filati di qualità media in condizioni di lavoro normali.



Cone-to-cone winding speed (mt/min).

Diagram showing the cone-to-cone winding speed for average quality yarns under standard working conditions.



Vitesse de bobinage en mètres par minute.

Diagramme qui indique la vitesse de bobinage pour filés de qualité moyenne dans des conditions de travail normales



Aufhaspelgeschpulen in Metern pro Minute.

Diagramm zur Anzeige der Aufhaspelgeschpulen für Garne mittlerer Qualität bei normalen Arbeitsbedingungen.

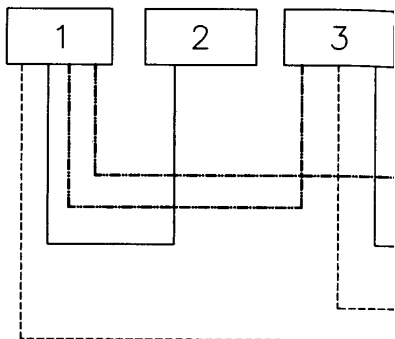


Velocidad de bobinado en metros por minuto.

Diagrama que indica la velocidad de bobinado para hilados de calidad media en condiciones de trabajo normales.

MODULO:
MODULE:

RI-4-36

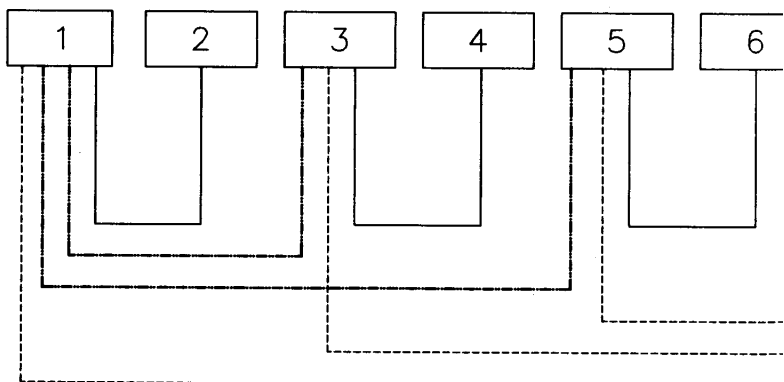


SCHEMA UNIFILARE DI COLLEGAMENTO

SINGLE WIRE CONNECTION CHART

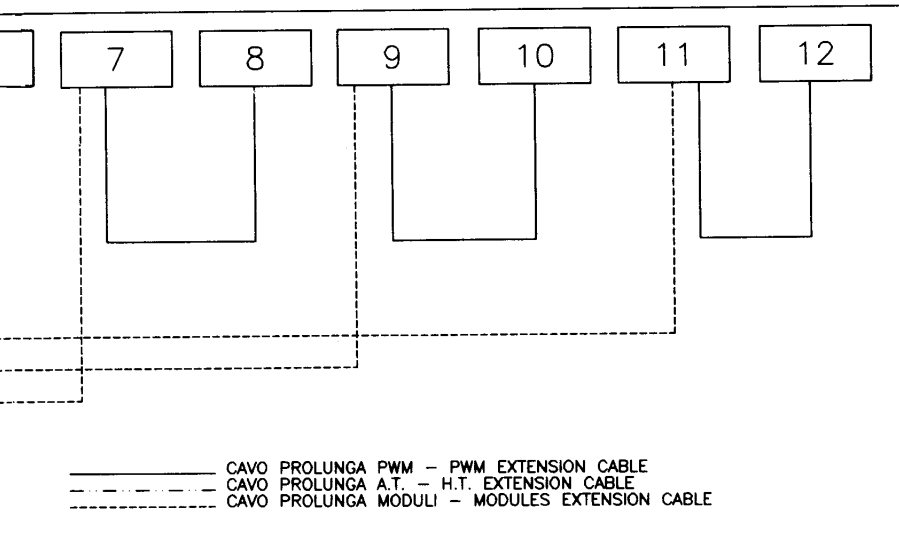
MODULO:
MODULE:

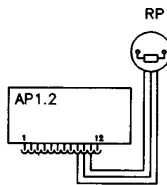
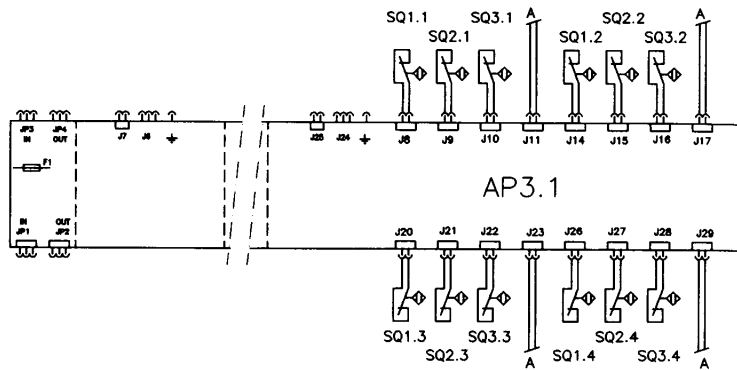
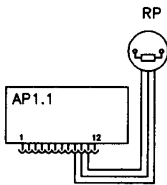
RI-3-36



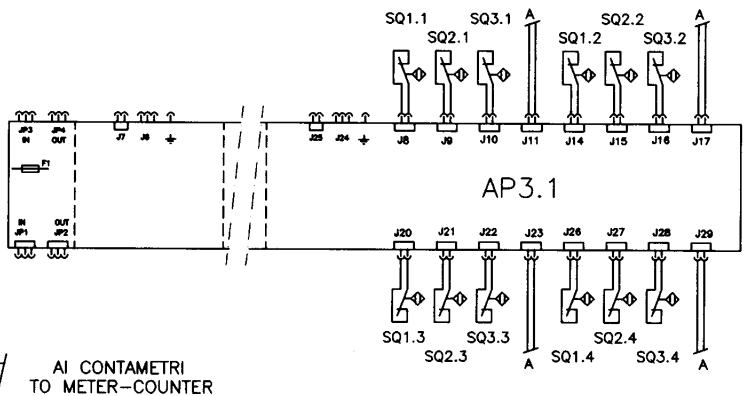
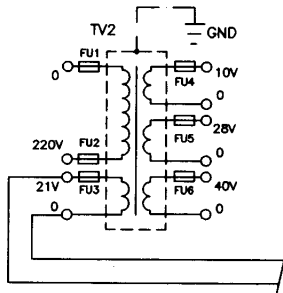
SCHEMA UNIFILARE DI COLLEGAMENTO

SINGLE WIRE CONNECTION CHART

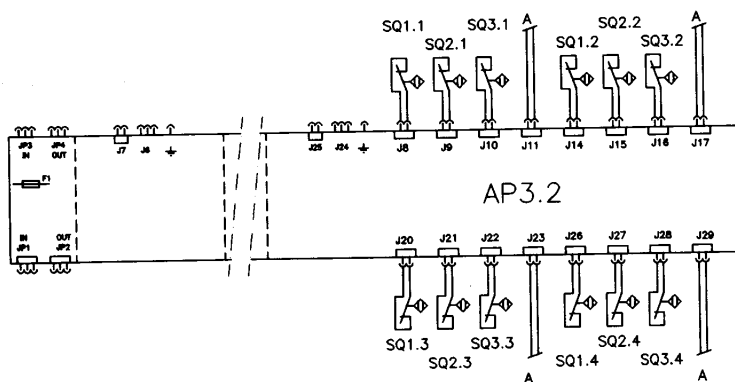
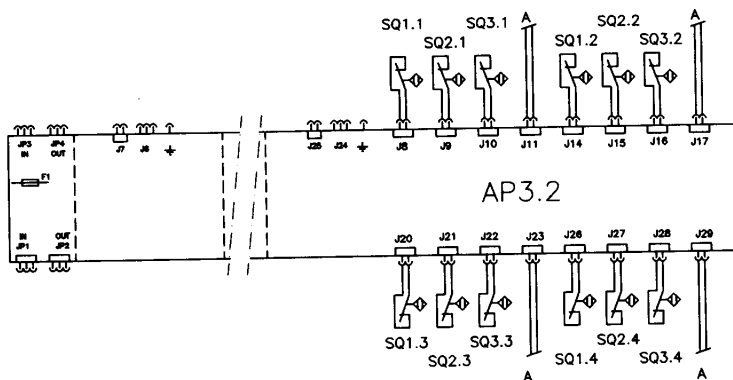
**RI/4 - RI/3**



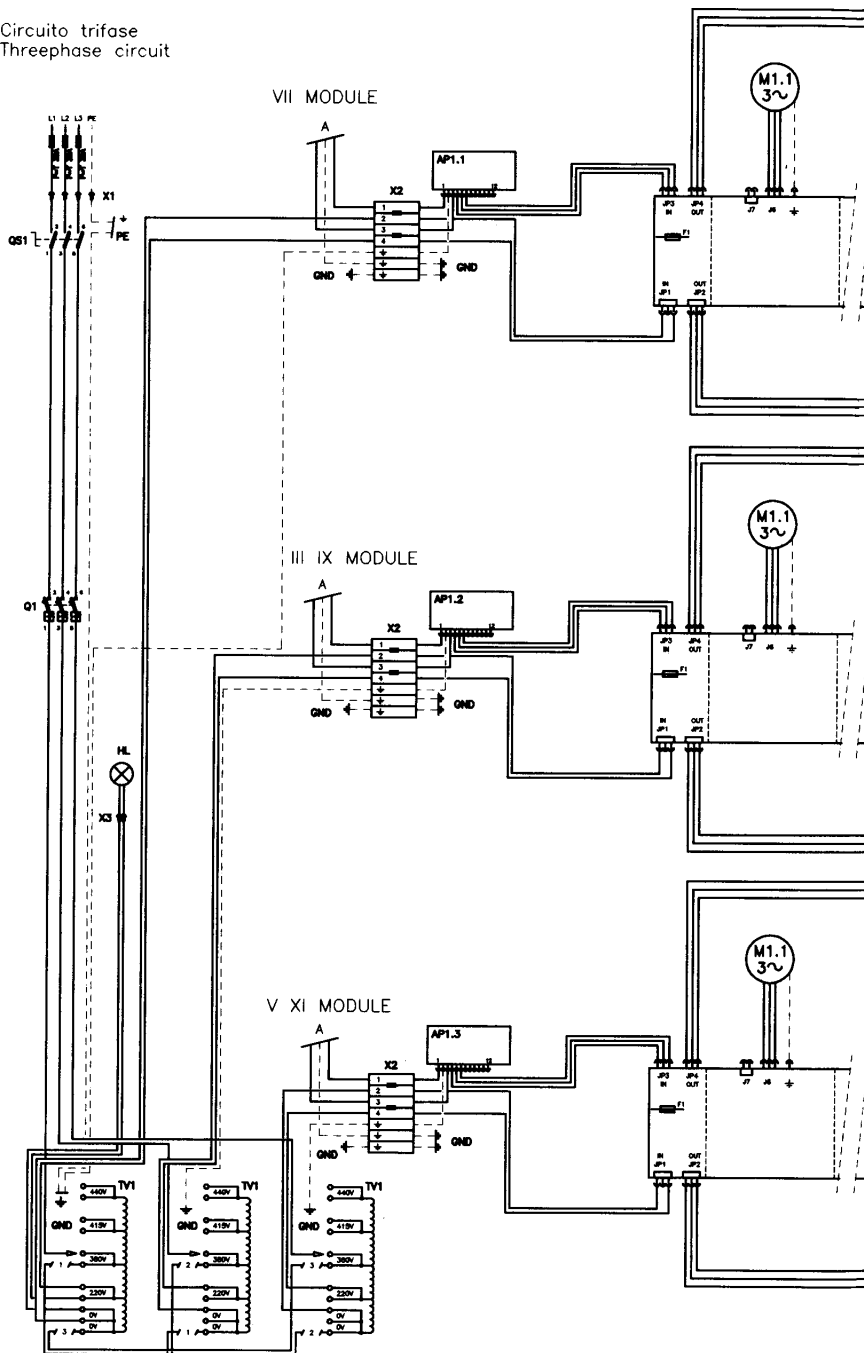
Circuito trif. e mon. con contametri
Threephase and monophase circuit with metre-counter

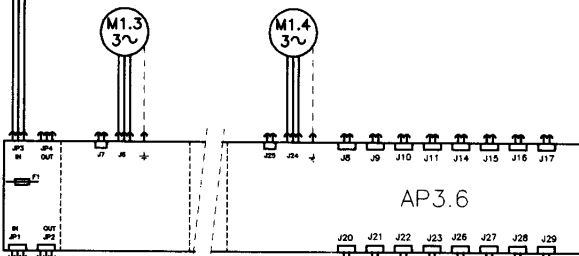
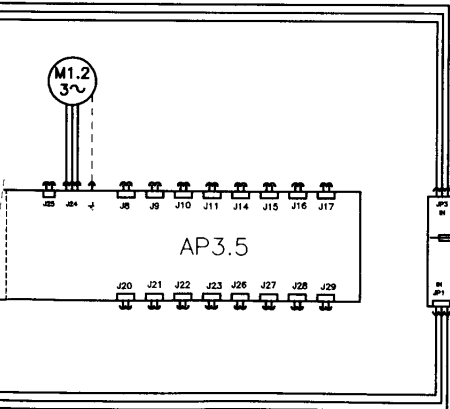
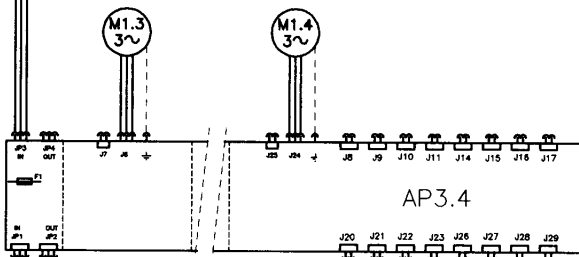
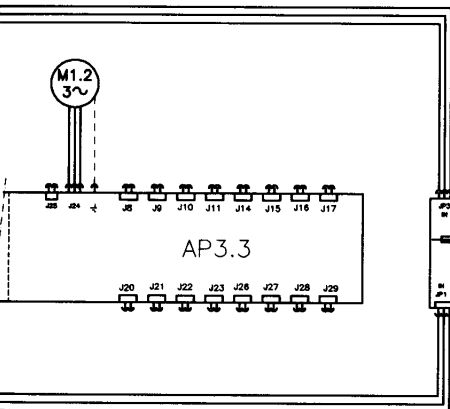
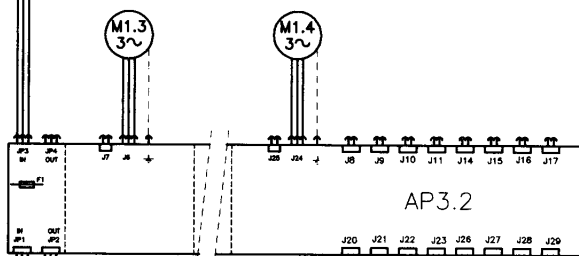
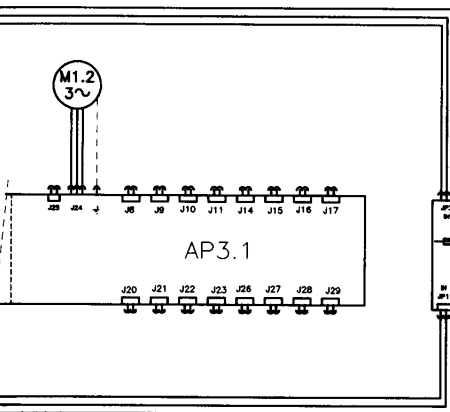


AI CONTAMETRI
TO METER-COUNTER

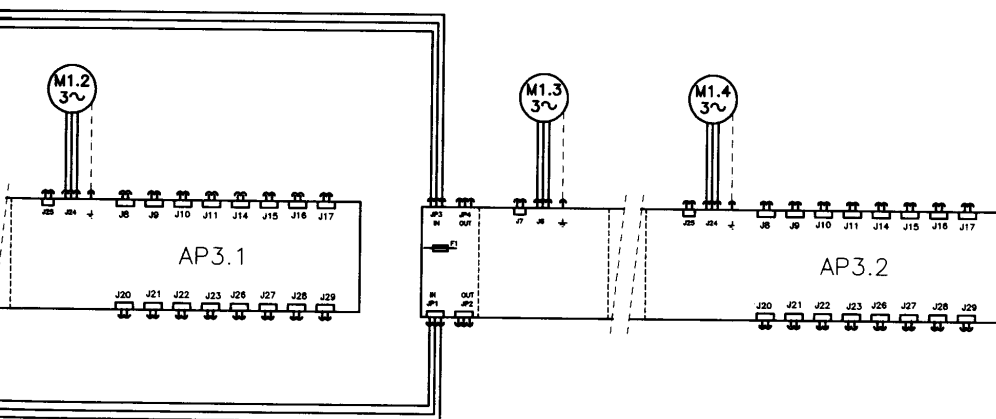


Circuito trifase
Threephase circuit



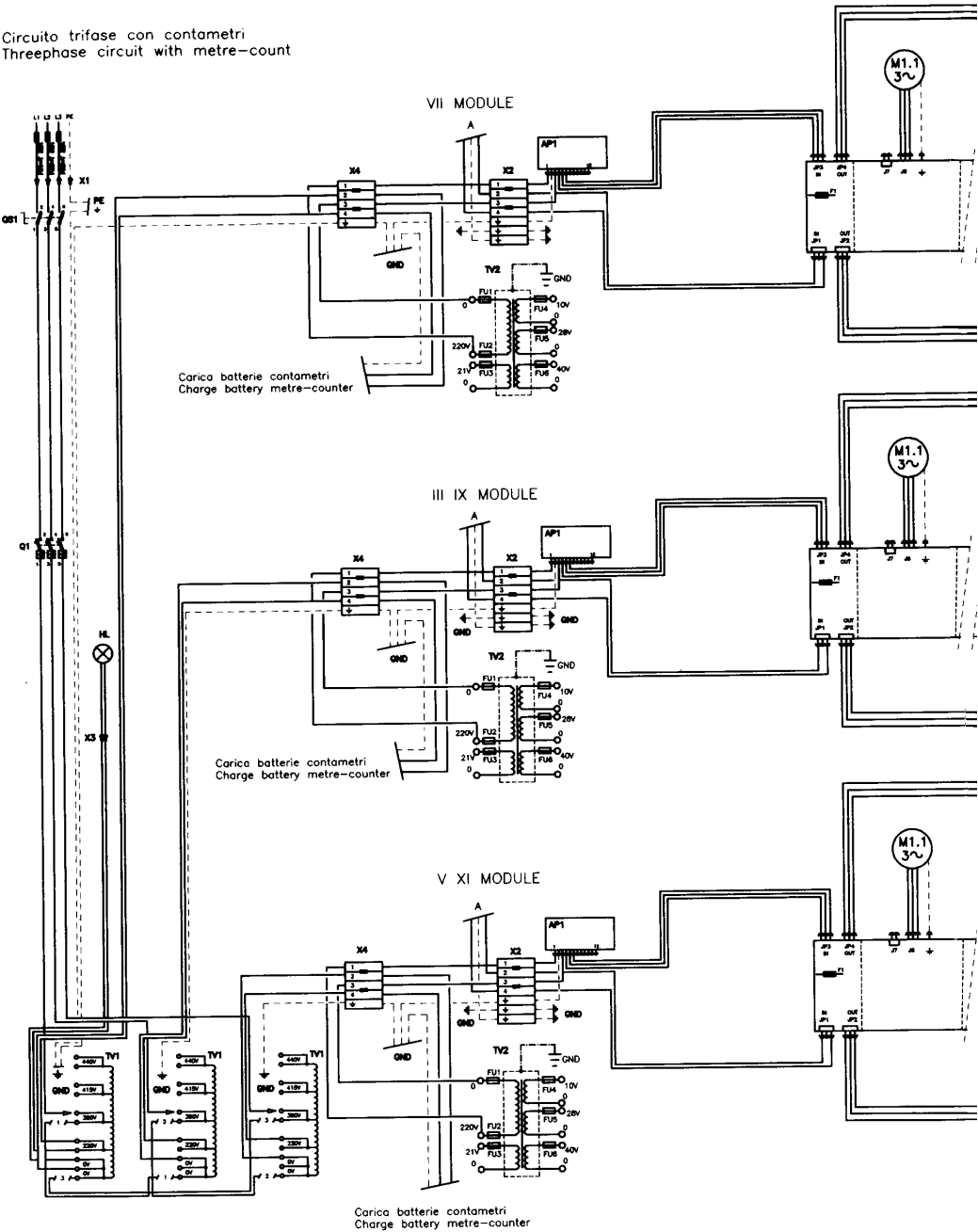


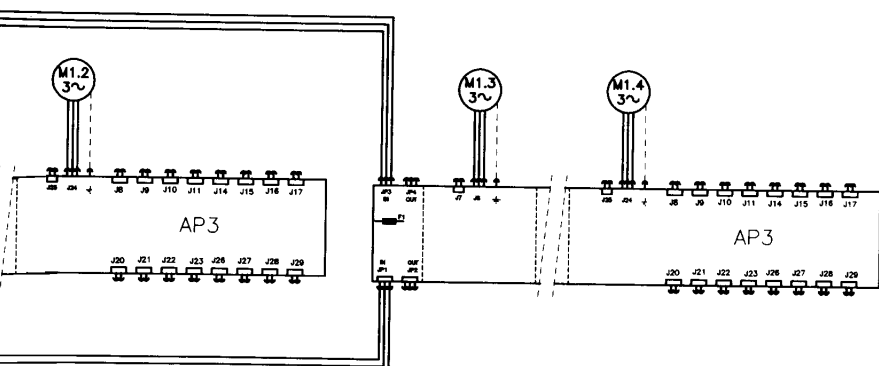
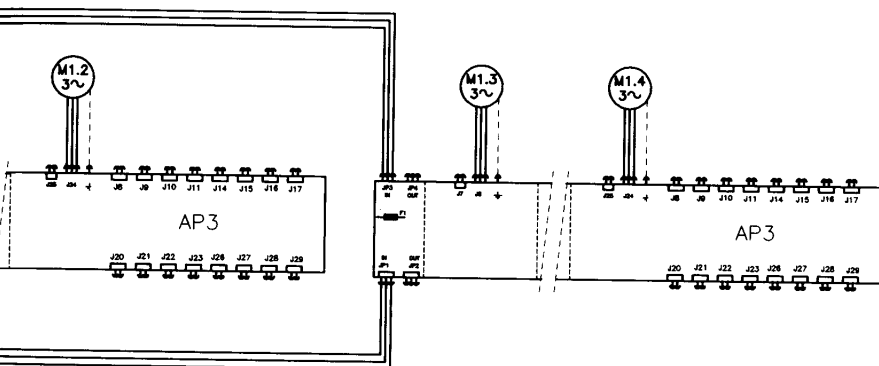
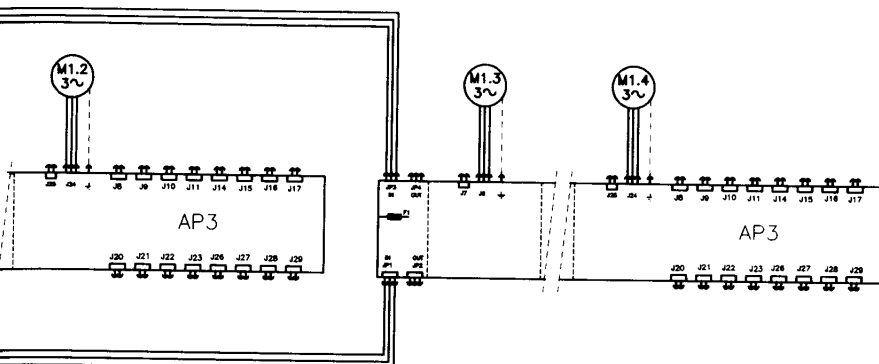
Cod. 446952_1 3ph
Cod. 446952_1 3ph



Cod. 446952_1 1ph

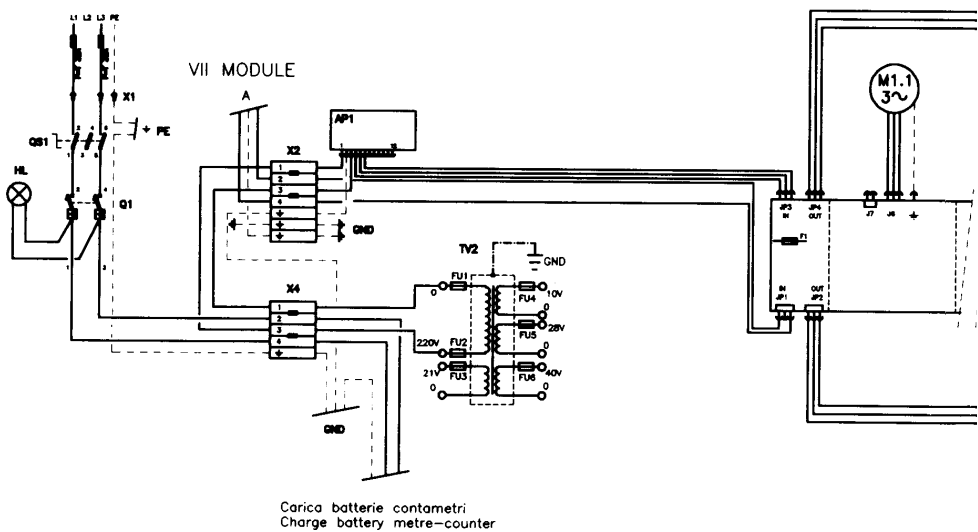
Circuito trifase con contometri
Threephase circuit with metre-count

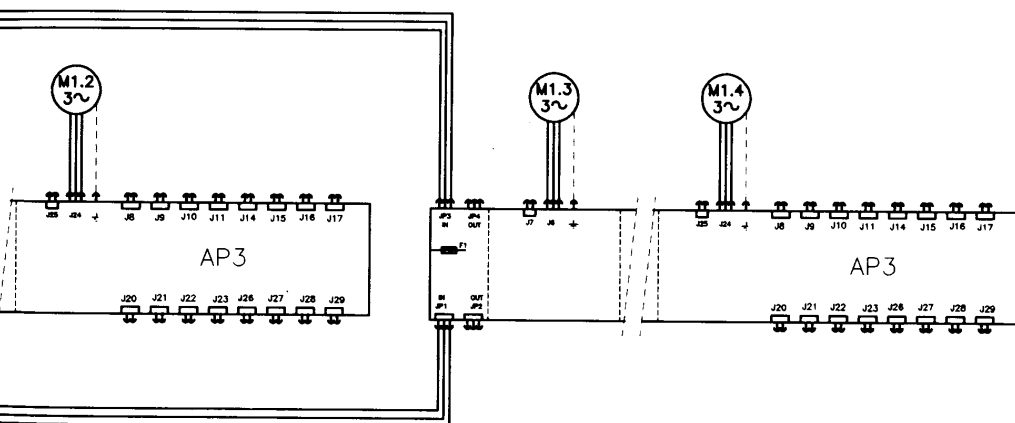




Cod. 447384_1 3ph

Circuito monofase con contametri
Monophase circuit with metre-count





Cod. 447384_1 1ph

EC statement of conformity

We, CORGHI SPA, Strada Statale n°9, Correggio (RE), ITALY, do hereby declare, that the product

RI/3 - RI/4 cone-to-cone winders

to which this statement refers, conforms to the following standards or to other regulatory documents:

EN 292 of 09/91

with reference to directives:

- 89/392/EEC amended with directives 91/368/EEC, 93/44/EEC and 93/68/EEC;
- 89/336/EEC amended with directive 92/31/EEC.

Correggio, 01 / 11 / 98


.....

CORGHI S.p.A.
M. Frattesi

IMPORTANT: The EC Conformity Declaration is cancelled if the machine is not used exclusively with CORGHI original accessories and/or in observance of the instructions contained in the user's manual.

The form of this statement conforms to EN 45014 specifications.

Déclaration CE de conformité

Nous, CORGHI SPA, Strada Statale 468, n° 9, Correggio (RE) Italy, déclarons que le matériel

bobineuses RI/3 - RI/4

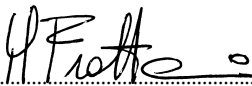
sur lequel porte la présente déclaration est conforme aux normes et/aux documents légaux suivants:

EN 292 du 09/91

Sur la base de ce qui est prévu par les directives:

- 89/392/CEE modifiées par les directives 91/368/CEE, 93/44/CEE et 93/68/CEE;
- 89/336/CEE modifiées par la directive 92/31/CEE.

Correggio, 01 / 11 / 98


.....

CORGHI S.p.A.
M. Frattesi

IMPORTANT : La déclaration CE de conformité est considérée comme nulle et non avenue dans le cas où la machine ne serait pas utilisée exclusivement avec des accessoires originaux CORGHI et/ou, dans tous les cas, conformément aux indications contenues dans le Manuel d'utilisation.

Le modèle de la présente déclaration est conforme à ce qui est prévu par la EN 45014.

CE - Konformitätserklärung

CORGHI SPA, Strada Statale 468, Nr. 9, Correggio (RE), ITALY, erklärt hiermit, daß das Produkt

Spulmaschinen RI/3 - RI/4

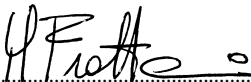
worauf sich die vorliegende Erklärung bezieht, den Anforderungen folgender Normen und/oder normativer Dokumente entspricht:

EN 292 vom 09.91

auf Grundlage der Vorgaben durch die Richtlinien:

- 89/392/EWG mit Änderung durch die Richtlinien 91/368/EWG, 93/44/EWG und 93/68/EWG;
- 89/336/EWG mit Änderung durch die Richtlinien 92/31/EWG.

Correggio, 01.11.98



CORGHI S.p.A.

M. Fratesi

WICHTIG: Die CE-Konformitätserklärung verliert ihre Gültigkeit, falls die Maschine nicht ausschließlich mit CORGHI-Originalzubehör und/oder unter Mißachtung der in der Betriebsanleitung aufgeführten Gebrauchsanweisungen verwendet wird.

Das Modell der vorliegenden Erklärung entspricht den Anforderungen der in EN 45014 aufgeführten Vorgaben.

Declaración CE de conformidad

La mercantil CORGHI SpA abajo firmante, con sede en Strada Statale 468 n° 9, Correggio (RE), Italia, declara que el producto:

bobinadoras RI/3 - RI/4

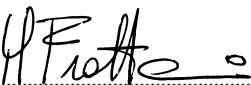
al cual se refiere la presente declaración, se conforma a las siguientes normas y/o documentos normativos:

EN 292, de septiembre de 1991

a tenor de lo dispuesto en la Directiva:

- 89/392/CEE, modificada por las Directivas 91/368 CEE, 93/44/CEE y 93/68/CEE;
- 89/336/CEE, modificada por la Directiva 92/31/CEE.

Correggio, 01 / 11 / 98



CORGHI S.p.A.

M. Fratesi

IMPORTANTE: La declaración de conformidad CE deja de tener validez en el caso en que la máquina no sea utilizada exclusivamente con accesorios originales CORGHI y/o, en cualquier caso, con arreglo a las indicaciones contenidas en el Manual de Empleo.

El modelo de la presente declaración se conforma a lo dispuesto en la EN 45014.

Dichiarazione CE di conformità

Noi CORGHI SPA, Strada Statale 468 n°9, Correggio (RE), ITALY, dichiariamo che il prodotto

roccatrice RI/4 - RI/3

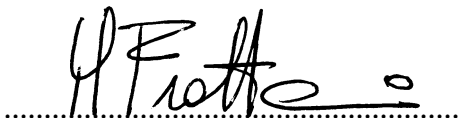
al quale questa dichiarazione si riferisce è conforme alle seguenti norme e/o documenti normativi:

EN 292 del 09/91

in base a quanto previsto dalle direttive:

- 89/392/CEE modificata con le direttive 91/368/CEE, 93/44/CEE e 93/68/CEE;
- 89/336/CEE modificata con la direttiva 92/31/CEE.

Correggio, 01 / 10 / 98



CORGHI S.p.A.

M. Frattesi

IMPORTANTE: La dichiarazione CE di conformità decade nel caso in cui la macchina non venga utilizzata unicamente con accessori originali CORGHI e/o comunque in osservanza delle indicazioni contenute nel Manuale d'uso.

Il modello della presente dichiarazione è conforme a quanto previsto nella EN 45014.

UPT - Cod.443242 - 11/98 - 200.



CORGHI S.p.A. - Strada Statale 468 n.9
42015 CORREGGIO - R.E. - ITALY
Tel. ++39 0522 639.111 - Fax ++39 0522 639.150