## TABELLA DEI FILATI DA ADOPERARSI SULLE DIVERSE FINEZZE DELLA MACCHINA SUPERCOPTAL TIPO « A. R. S. »

| FINEZZA MACCHINA | FILATO  | COTONE<br>titolo inglese | SETA<br>titolo in denari |
|------------------|---|--------------------------|--------------------------|
| 3                | 6 a 12 capi   | 16/10 a 8/10             | 3000 a 4000              |
| 5                | 6 » 10 »  | 7/10 > 4/10              | 1200 > 2000              |
| 7                | 3 » 4 »   | 8/20 > 6/30              | 806 - 1000               |
| 8                | 3 a 2/24 - 2/32   | 6/20 > 3/20              | 700 > 900                |
| 10               | 2/24 » 2/32 - 3/24  | 6/30 > 2/20              | 500 » 600                |
| 12               | 2/40 » 2/24 oppu-<br>re 2/40 e 2/48<br>doppio per maglia<br>rasata. | 4/30 » 3/40              | 300 » 500                |
| 14               | 2/40 a 2/48   | 4/40 > 5/80              | 300 > 500                |
| 16               | 2/48  | 7/80 > 4/80              | 200 » 450                |

## DIVISIONI:

Servono per regolare il punto. Verso il N. 0 per una lavorazione fitta, verso il N. 18 per una lavorazione lenta. Per la lavorazione di maglie normali, attenersi alle divisioni N. 11-12-13 per tutte e quattro. Naturalmente queste divisioni possono variare a seconda del titolo del filato e della finezza della macchina.

## MAGLIA ELASTICA:

Divisioni a 11 | 11

11 | 11

Chiavi tutte aperte e tutti i tasti abbassati.

MAGLIA TUBOLARE:

Divisioni a 13 | 11 | 11 | 13

Chiavi N. 1 e 3 chiuse.

MAGLIA RASATA:
Divisioni a 13 | 13

11 | 11

Chiavi N. 1 e 4 chiuse.

Per i lavori a PUNZONE, si adotti la maglia elastica o maglia rasata. Il motivo del lavoro a punzone si ottiene con opportuni movimenti degli aghi in lavoro. La lavorazione a TRECCIA si ottiene con due punzoni a 2 e 3 aghi, intrecciando ogni 3 oppure ogni 6 giri a seconda del motivo desiderato.

## CONSIGLI PRATICI:

- 1) Lubrificare la macchina soltanto con OLIO DI VASELINA oppure con grassi di vaselina.
- 2) Almeno una volta al mese, fare una diligente pulizia della maschina.
- 3) Nell'avvolgere le spole, lavoro di preparazione di grande importanza, tenere presente l'uso della parafina, necessaria per ammorbidire il filato.
- 4) Non fermare mai la mano sulla spola, mentre gira il mulinello. Il filo deve essere libero, intrecciato e sovrapposto in posizione scorrevole.
- 5) La spola finita, deve avere la sagoma di un cono. Non avvolgere molto filato sulla spola.

Dir. Resp. G. Scardaville - Redaz.: Via S. Martino, 7 - Milano - Telef. 8-1.849 - Autorizzazione del Tribunale di Milano N. 4089 del 13 luglio 1956 del Registro. - Sped. in Abb. Post. Gr. IV - Tip. Corbella, Milano, Via Calabiana 9 - Tel. 560.501