

Il gancio rotativo è, come noto, un cinematismo di notevole complessità che, per fornire le migliori prestazioni e mantenere piena efficienza il più a lungo possibile, richiede, oltre ad una grande accuratezza in fase di costruzione, molte attenzioni durante l'uso.

Nella macchina per cucire a punto annodato poi, il gancio rotativo è il componente più importante. Esso deve quindi essere sempre di altissima qualità e di prima scelta: l'impiego di pezzi di seconda scelta o comunque non di elevata qualità, pregiudica notevolmente l'efficienza di tutta la macchina e provoca perdite di produttività e di qualità ben più elevate del risparmio realizzabile acquistando prodotti economici.

I ganci Cerliani sono di alta qualità, garantiti da oltre sessanta anni di esperienza, dai materiali di prima qualità impiegati e dalle tecnologie d'avanguardia applicate nel processo di produzione.

I ganci nuovi sono in genere ricoperti da olio antiruggine che con il tempo secca. Perciò, prima di utilizzarli, è necessario procedere ad un lavaggio con petrolio e quindi ad una abbondante lubrificazione. La stessa procedura va applicata ogni volta che si intende riutilizzare un gancio rimasto fermo per molto tempo.

Allo scopo di mantenere il gancio rotativo sempre in buona efficienza, è opportuno eseguire, con regolare periodicità, alcune operazioni di manutenzione e di controllo. Onde evitare che subisca danni irreparabili per carenze nel sistema di lubrificazione o per errate regolazioni, la manutenzione preventiva deve essere fatta in modo scrupoloso e sistematico seguendo uno scadenziario del tipo qui di seguito riportato che ogni azienda potrà adattare alle necessità del proprio parco macchine

Tabella standard per la manutenzione preventiva del gancio

Descrizione operazione	Frequenza	Note
Rimuovere i detriti di cucitura onde evitare che diventino abrasivi. Controllare il flusso dell'olio.	Giornaliera	Usare un pennello o pistola ad aria compressa.
Controllare l'afflusso dell'olio al gancio e fare eventuali regolazioni	Settimanale	Per le regolazioni attenersi sempre alle istruzioni del costruttore.
Lavare il gancio, senza smontarlo, con nafta o petrolio facendo girare la macchina in bassa velocità onde evitare grippaggi; a fine lavaggio lubrificare abbondantemente continuando a far girare la macchina.	Quindicinale	Per questa operazione non usare mai pistole a spruzzo ma solo un pennello per evitare di spruzzare solventi nei cuscinetti contenenti grasso lubrificante
Smontare il gancio dalla macchina, togliere il cestello ed effettuare una accurata pulizia e lavaggio di tutti i componenti, controllando che i fori di passaggio dell'olio non siano otturati. Controllare che non vi siano segni di puntate d'ago, graffi o ammaccature sulla punta afferratrice ed in tutte le zone di passaggio del filo. Leggeri danni si potranno togliere usando tela a grana molto fine; per lucidare con la pulitrice è opportuno utilizzare solo la ruota in panno. Assemblare con cura il gancio, lubrificarlo abbondantemente e rimontarlo sulla macchina. Eeguire tutti i controlli di fasatura, di lubrificazione nonché la prova di cucitura.	Mensile	Per controlli di fasatura e di lubrificazione, vedere note in calce alla tabella.

La lubrificazione (nei ganci ad asse orizzontale) è ritenuta sufficiente quando, ponendo al posto della placca ago e della griffa un foglio di carta e facendo girare la macchina a massima velocità per almeno 10 secondi, si formano sulla carta due file parallele di puntini di olio. Per aumentare o diminuire l'afflusso di olio si deve agire sull'eventuale regolatore di cui la macchina dovrebbe essere dotata.

Si tenga presente che se al gancio arriva troppo olio, l'eccedenza viene lanciata, per forza centrifuga, contro la placca ago col rischio di sporcare i tessuti in cucitura mentre se ne arriva troppo poco si ha una rapida usura dei componenti e quindi una breve durata del gancio stesso.