

Examiner le mouvement de la plaque de dégagement 8kc1 et de sa bielle b8kc2 pour voir si elle ne dégage aucun des cliquets sauf lorsque la bielle b8kc2 est soulevée en avant et accrochée à son axe d'arrêt a25kc3. Lorsque la bielle b8kc2 est soulevée en avant et accrochée à son axe a25kc3, elle dégage la détente a23kc1 et le cliquet b24kc1 du rochet 22kc1; la plaque de dégagement, dans le même moment, dégage le cliquet a6kc1 et la détente 5kc1 du rochet 13kc5 et le cliquet 7kc1 du rochet 13kc6 permettant au papier de tourner librement soit en avant, soit en arrière.

TIGE D'ALIMENTATION DU PAPIER

Un réglage. Longueur de la tige 9kc1.

BUT

La course du levier b4kc2 doit être de la même importance de chaque côté d'une ligne centrale horizontale.

OPÉRATIONS PRÉLIMINAIRES

Ouvrir l'air.

Enlever l'écrou 11kc5, la rondelle 11kc6 ainsi que la plaque a4kc9.

Enlever la goupille a2kc7 et la rondelle a2kc8.

Sortir la tige 9kc1 (complète).

Avant de commencer ce réglage, ajuster la longueur de la tige 9kc1 pour qu'elle mesure environ 170 m/m entre les centres de ses chapes 9kc2, mais pour cela, modifier seulement la chape inférieure 9kc2 parce que les écrous supérieurs 9kc4 viennent justement d'être réglés relativement à la chape supérieure 9kc2.

Replacer la tige 9kc1 (complète), mais ne pas placer les autres pièces qui viennent d'être enlevées.

Mesurer la distance depuis la surface usinée de la base du bloc de piston d30kc1 jusqu'au dessus de la goupille arrière c4kc3.

Abaisser une touche et, en la maintenant dans cette position, mesurer la distance depuis la face usinée de la base du bloc de piston d30kc1 jusqu'au dessus de la goupille de devant c4kc3.