

et la rondelle a46кв34 et tourner doucement à la main le pignon 12кв1 dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre jusqu'au moment où la résistance provoquée par l'air constant soit perçue (la crémaillère a11кв1 s'étant déplacée est venue s'appuyer sur son piston a11кв2); soulever ensuite le pignon 12кв1 pour qu'il soit juste dégagé des dents du pignon a13кв1, ne pas les lever davantage car les dents du pignon inférieur se dégageraient de celles de la crémaillère a11кв1. Le pignon 13кв1 se mettra à tourner jusqu'à ce que l'action du ressort 13кв6 soit annulée. Ensuite faire exécuter quatre tours au pignon a13кв1 dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre en ayant soin de faire tourner directement le pignon et non le fourreau 13кв12; le réglage final consiste à positionner l'ergot du milieu 13кв2 face à l'arrière et tout en maintenant 13кв1 engrener le pignon 12кв1. Vérifier si le réglage est correct lorsque les pièces sont abandonnées. Replacer la rondelle a46кв24 et la vis b46кв33.

## POINTEUR DU TAMBOUR

Un réglage. Position du pointeur c14кв1.

### BUT DU RÉGLAGE

Le pointeur c14кв1 doit indiquer la colonne correcte de chiffres du tambour; un rectangle seulement contenant les deux chiffres doit pouvoir être lu.

### OPÉRATIONS PRÉLIMINAIRES

Ouvrir l'air.

Amener le pointeur de la crémaillère des ems a4кв3 à 4 ems du zéro.

S'assurer que le réglage du tambour de justification est correct.

Desserrer l'écrou de la crémaillère 14кв4 et l'écrou du collier de blocage 14кв13.

### EXÉCUTION

Placer le support de pointeur b14кв2 de telle sorte que sa partie située à l'avant de la machine dégage la bordure supérieure