



Marsh 5HT Hand Taper
Owner's Manual

Manuel d'utilisation du
distributeur de papier
gommé Marsh manuel 5HT

Marsh Hand Taper 5HT
Manual del propietario

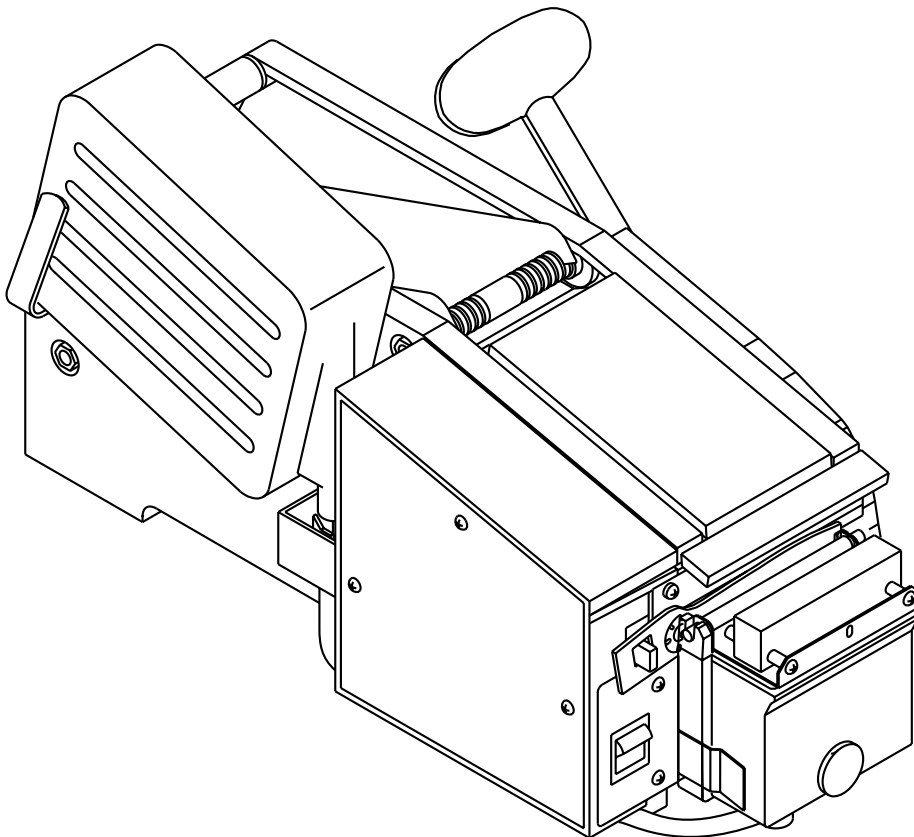


Table of Contents

Introduction	3
Installation	5
Operation.	11
Maintenance.	23
Troubleshooting	32
Repair	45
Parts List.	48
Index.	64

Table des matières

Introduction	2
Installation	4
Fonctionnement	10
Entretien	22
Dépannage.	36
Réparations	44
Liste des pièces de rechange.	48
Index.	65

Indice

Introducción.	2
Instalación	4
Operación	10
Mantenimiento	22
Localización y corrección de fallas.	40
Reparación	44
Lista de repuestos.	48
Indice.	66

Introduction

Manuel d'utilisation du distributeur de papier gommé manuel 5HT

Le présent manuel d'utilisation du distributeur de papier gommé manuel 5HT indique les particularités des modèles 5HT standard, métrique 5HT-5, à chauffe-eau 5HT-H, métrique à chauffe-eau 5HT/E-H-5, 5HT-H-5 et 5HT-5. Les instructions de fonctionnement, d'entretien et de dépannage de ces modèles sont les mêmes que pour le modèle manuel 5HT standard. Pour les modèles électriques, on consultera l'illustration de l'ensemble plaque de bac à brosse avec chauffe-eau en page 5. Pour la commande de pièces de rechange, prière de consulter la rubrique « Liste des pièces de rechange » du présent manuel.

Pour toute assistance complémentaire, ou pour tout renseignement sur les produits Marsh, contacter le revendeur ou la société Marconi Data Systems aux coordonnées suivantes :

707 East B Street	Tél. : + (618) 234-1122
Belleville, Illinois	(800) 851-3441
62222, Etats-Unis	Télécopieur : + (618) 234-1529

Introducción

Manual del propietario del Hand Taper 5HT

Este Manual del propietario del Hand Taper 5HT de Marsh proporciona detalles acerca del modelo estándar 5HT, el modelo métrico 5HT-5, el modelo 5HT-H con un calentador, el modelo métrico 5HT/E-H-5 con un calentador, el 5HT-H-5 y el 5HT-5. Los procedimientos de operación, de mantenimiento y de localización y corrección de fallas para estos modelos son idénticos a los procedimientos correspondientes al Hand Taper 5HT estándar. Si está trabajando con un modelo eléctrico, por favor consulte la ilustración del conjunto de la placa del tanque de la escobilla con el calentador que aparece en la página 5. Para pedir repuestos, por favor consulte la sección de Lista de repuestos.

Para obtener asistencia adicional o información acerca de cualquier otro producto Marsh, por favor comuníquese con su distribuidor o con Marconi Data Systems en:

707 East B Street	Teléfono:	(618) 234-1122
Belleville, Illinois		(800) 851-3441
62222 U.S.A.	Fax:	(618) 234-1529

Introduction

5HT Hand Taper Owner's Manual

This Marsh 5HT Hand Taper Owner's Manual provides details about the 5HT standard model, the 5HT-5 metric model, the 5HT-H model with a heater, the 5HT/E-H-5 metric model with a heater, the 5HT-H-5 and the 5HT-5. The operation, maintenance and troubleshooting procedures for these models are identical to the procedures for the standard 5HT Hand Taper. If you are working with an electric model, please see the illustration of the brush tank plate assembly with the heater on page 5. To order replacement parts, please see the Parts List section.

For more assistance, or if you would like to obtain information about any Marsh product, contact your local distributor or Marconi Data Systems at:

707 East B Street
Belleville, Illinois
62222 U.S.A.

Telephone: (618) 234-1122
(800) 851-3441
Fax: (618) 234-1529

Installation

Introduction

Pour éviter tout endommagement en transit du distributeur de papier gommé Marsh 5HT, les éléments suivants ont été retirés, emballés séparément, et placés vers l'arrière de la machine : **ensemble bac à brosse, régulateur d'eau et bouteille à eau**. La Figure A illustre les éléments du distributeur de papier gommé manuel Marsh. Se reporter à cette figure lors de l'installation et de la mise en route de la machine.

Chargement du papier gommé

1. Placer un rouleau de papier gommé dans le logement. L'extrémité libre du papier doit être sur le dessus, face à l'arrière de la machine. Lorsque le rouleau est en bonne position, le papier se déroule vers l'utilisateur, côté gommé sur le dessous.
2. Régler les deux plaques d'espacement pour centrer le rouleau de papier dans le logement. Veiller à placer les plaques d'espacement dans des encoches équidistantes du rouleau de papier, de part et d'autre de ce dernier.
3. Soulever la plaque de couverture et la retirer.
4. Avant d'acheminer la bande de papier dans la machine, couper son extrémité pour qu'elle présente un bord bien net.
5. Acheminer la bande vers l'arrière et la passer par-dessus le rouleau-guide arrière.

Instalación

Introducción

Para asegurar el transporte seguro de su nuevo 5HT de Marsh, **el tanque de la escobilla y el regulador de agua, al igual que el frasco de agua**, se han retirado y se han embalado por separado cerca de la parte posterior de la máquina. En la Figura A se muestran los componentes del Hand Taper de Marsh. Consulte esta figura mientras arma la máquina y la prepara para el funcionamiento.

Colocación de la cinta

1. Coloque un rollo de cinta en el receptáculo. Deje el extremo suelto de la cinta hacia arriba y en dirección a la parte posterior de la máquina. El rollo está colocado correctamente cuando la cinta se desenrolla hacia usted con el lado adhesivo hacia abajo.
2. Ajuste ambas placas espaciadoras para centrar el rollo de cinta en el receptáculo. Asegúrese de que las placas espaciadoras queden asentadas en forma pareja dentro de las muescas correspondientes a cada lado del rollo de cinta.
3. Levante y retire la tapa.
4. Corte el extremo de la cinta para que el borde esté recto antes de alimentarla en la máquina.
5. Alimente la cinta hacia atrás y por encima del rodillo de guía posterior.

Installation

6. Acheminer la bande vers l'avant jusqu'à ce qu'elle arrive au niveau de la roue de pression (voir Figure B).
7. Remettre le couvercle-poids.
8. Tirer le levier vers l'avant pour faire fonctionner le distributeur. Vérifier que l'alimentation et le sectionnement du papier s'effectuent correctement.

Préparation du système d'humidification

Pour la préparation du système d'humidification, procéder comme suit :

1. Retirer le tampon de pression du dessus du bac à brosse.
2. Retirer la brosse du bac à brosse.
3. Faire tremper la brosse dans de l'eau chaude pendant cinq minutes environ.
4. Remettre la brosse dans le bac, crins les plus longs inclinés à l'opposé de la lame de sectionnement (voir Figure C, page 9).
5. Retirer la bouteille à eau de son support et la remplir d'eau.
6. Remettre la bouteille à eau dans son support, bec inséré dans le régulateur d'eau.

Instalación

6. Continúe alimentando la cinta hacia adelante hasta que alcance la rueda de presión (véase la Figura B).
7. Vuelva a instalar la pesa de tapa.
8. Tire de la palanca hacia adelante para expender la cinta a través de la máquina. Realice las pruebas necesarias para constatar que la cinta está siendo alimentada y está cortando debidamente.

Preparación del sistema humedecedor

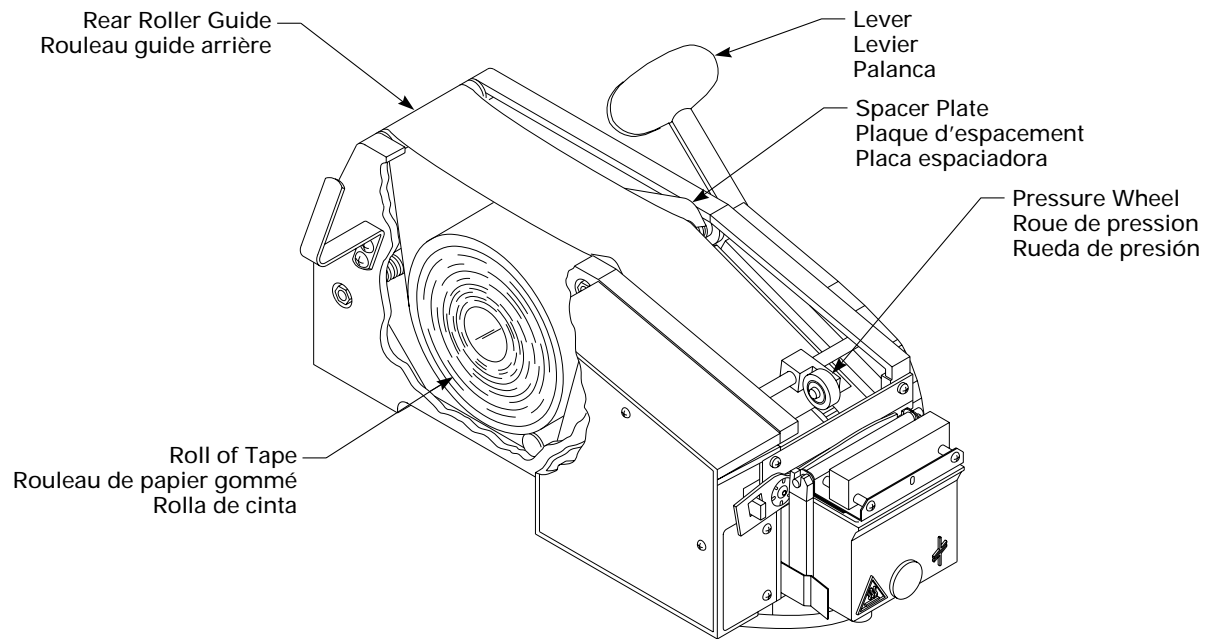
Para preparar el sistema humedecedor siga los pasos a continuación:

1. Retire la almohadilla de presión de la parte superior del tanque de la escobilla.
2. Retire la escobilla del tanque de la escobilla.
3. Remoje la escobilla en agua tibia durante aproximadamente cinco minutos.
4. Vuelva a colocar la escobilla en el tanque con las cerdas ladeadas en dirección contraria a la cuchilla de corte (véase la Figura C en la página 9).
5. Retire el frasco de agua de su soporte y llénelo con agua.
6. Vuelva a colocar el frasco de agua en su soporte con el pico introducido en el regulador de agua.

Installation

6. Bring the tape forward until it reaches the pressure wheel (see Figure B).
7. Replace the cover weight.
8. Pull the lever forward to dispense the tape through the machine. Test to make sure the tape is feeding and cutting properly.

Figure B
Figura B



Preparing the Moistening System

To prepare the moistening system follow the steps below.

1. Remove the pressure pad from the top of the brush tank.
2. Remove the brush from the brush tank.
3. Soak the brush in warm water for approximately five minutes.
4. Replace the brush in the tank with the bristles angled away from the cutting blade (see Figure C on page 9).
5. Remove the water bottle from its holder and fill it with water.
6. Replace the water bottle in the holder with the spout inserted into the water regulator.

Installation

7. L'eau s'écoule à travers le flexible et dans le bac jusqu'à ce que ce dernier soit plein.
8. Remettre le tampon de pression en place.

La machine est désormais prête à fonctionner.

Sectionnement de longueurs de bande

1. Desserrer l'écrou d'arrêt en le tournant dans le sens contraire des aiguilles d'une montre, et le positionner en fonction de la longueur de bande voulue. Serrer l'écrou (voir Figure C).
2. Pour obtenir la longueur de bande voulue, tirer le levier vers l'avant d'un mouvement continu, jusqu'à ce qu'il vienne buter contre l'écrou d'arrêt.
3. Relâcher le levier pour sectionner le papier.

Retirer toujours la longueur de bande sectionnée avant d'en couper une autre.

Instalación

7. El agua fluirá a través de la manguera y hacia dentro del tanque hasta que el tanque esté lleno.
8. Vuelva a instalar la almohadilla de presión.

La máquina está ahora lista para ser utilizada.

Corte de tramos de cinta

1. Para aflojar la tuerca de tope, gírela en sentido contrario a las manecillas del reloj. Cambie su posición hasta la medida deseada. Apriete la tuerca (véase la Figura C).
2. Para expender la cinta, tire parejamente de la palanca hacia adelante hasta que se encuentre con la tuerca de tope.
3. Suelte la palanca para hacer el corte.

Siempre retire la sección cortada de la cinta antes de efectuar otro corte.

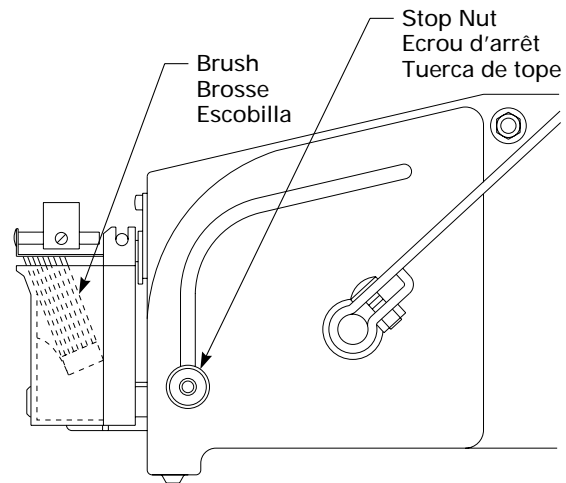
Installation

7. The water will flow through the hose and into the tank until the tank is full.

8. Replace the pressure pad.

The machine is now ready to use.

Figure C
Figura C



Cutting Lengths of Tape

1. Loosen the stop nut by turning it counter clockwise and reposition it at the desired measurement. Tighten the nut (see Figure C).
2. To dispense the tape, pull the lever steadily forward until it meets the stop nut.
3. Release the lever to make the cut.

Always remove the cut piece of tape before making another cut.

Fonctionnement

Sélection du niveau d'eau

Le choix du niveau d'eau approprié est fonction du grammage du papier gommé, de la vitesse de fonctionnement et de l'environnement. Pour un papier gommé lourd (tel que du papier de 41 kg ou du papier renforcé), sélectionner un niveau d'eau élevé. En milieu sec, Marconi Data Systems recommande également l'utilisation d'un niveau d'eau élevé.

Pour un papier gommé plus léger, tel que du papier de 16 kg, ou pour une faible cadence de fonctionnement, un niveau d'eau bas est recommandé. Un niveau d'eau moyen convient à un papier de 27 kg, soit de grammage modéré.

Réglage du niveau d'eau dans le bac à brosse

Pour fixer le flexible à eau à la machine, accrocher le régulateur d'eau à la face gauche de cette dernière à l'aide de la vis prévue à cet effet. Le niveau d'eau du bac à brosse se règle par déplacement de cette vis vers le haut ou vers le bas de sa glissière (voir Figure A, page 5).

Pour hausser le niveau d'eau dans le bac à brosse, procéder comme suit :

1. Desserrer la vis de pression et la déplacer vers le haut de sa glissière.
2. Resserrer la vis lorsque le régulateur d'eau occupe la position voulue.

Operación

Selección del nivel de agua

La selección del nivel de agua correcto depende del peso de la cinta, la velocidad de funcionamiento y el medio ambiente. Cuando se utiliza una cinta pesada, por ejemplo de 41 kg (90 lb) o una cinta reforzada, seleccione un nivel alto de agua. Si está trabajando en un ambiente seco, Marconi Data Systems también recomienda que se utilice un nivel alto de agua.

Si se utiliza una cinta más liviana, tal como una cinta de 16 kg (35 lb), o si está utilizando un funcionamiento lento, se recomienda un nivel bajo de agua. Una cinta de 27 kg (60 lb) o de peso moderado requiere que se seleccione un nivel intermedio de agua.

Regulación del nivel de agua en el tanque de la escobilla

El regulador de agua está colgado en un tornillo situado en el lado izquierdo de la máquina. El nivel de agua dentro del tanque de la escobilla se regula moviendo este tornillo hacia arriba o hacia abajo dentro de su buje (véase la Figura A en la página 5).

Para subir el nivel de agua en el tanque de la escobilla:

1. Afloje el tornillo de ajuste y deslícelo hacia arriba en su ranura.
2. Apriete el tornillo cuando el regulador esté en la posición correcta.

Operation

Selecting the Water Level

Selecting the correct water level setting depends upon the weight of the tape, the speed of the operation and the environment. When using a heavy tape such as a 90 lb or reinforced tape, select a high water level. If you are working in a dry environment, Marconi Data Systems also recommends using a high water level.

If you are using a lighter tape, such as a 35 lb tape, or if you are using slow operation, a low water level is recommended. For a 60 lb, or moderate weight tape, use a mid-level water selection.

Adjusting the Water Level in the Brush Tank

The water hose is attached to the machine by hanging the water regulator on a screw on the left side of the machine. The water level in the brush tank is adjusted by moving this screw up or down in its bushing (see Figure A on page 5).

To raise the water level in the brush tank:

1. Loosen the adjusting screw and slide it up in its slot.
2. Tighten the screw when you have repositioned the regulator in the correct spot.

Funcionnement

Pour abaisser le niveau d'eau dans le bac à brosse, procéder comme suit :

1. Desserrer la vis et déplacer le régulateur d'eau vers le bas.
2. Resserrer la vis une fois que le régulateur d'eau occupe la position voulue.

Sélection de la position du poids du tampon de pression

Plus le poids du tampon de pression est proche de l'avant de la machine, plus la pression exercée sur le papier gommé est importante. Pour un papier gommé lourd, tel que du papier de 41 kg ou du papier renforcé, déplacer le poids du tampon de pression vers l'avant pour que la bande reste en place lorsque le levier de sectionnement dégagé. Pour le fonctionnement normal avec un papier de 27 kg, laisser le poids du tampon de pression en position centrale. Pour un papier de 16 kg, déplacer le tampon vers l'arrière. Pour modifier la position du poids du tampon de pression, procéder comme suit :

1. Desserrer la vis de pression située sur la face droite du poids (voir Figure D).
2. Faire glisser le poids du tampon vers l'avant ou vers l'arrière pour lui donner la position voulue, en fonction de l'utilisation prévue.
3. Serrer la vis de pression pour maintenir le poids du tampon de pression en place.

Operación

Para bajar el nivel de agua en el tanque de la escobilla:

1. Afloje el tornillo y deslice el regulador hacia abajo.
2. Apriete el tornillo cuando el regulador esté en la posición correcta.

Selección de la posición de la pesade la almohadilla de presión

Mientras más hacia adelante de la máquina se mueva la pesa de la almohadilla de presión, mayor será la presión sobre la cinta. Cuando se utilice una cinta más pesada, como una reforzada o de 41 kg (90 lb), mueva la pesa de la almohadilla de presión hacia adelante para sujetar la cinta en su lugar después de liberar la palanca de corte. Para un funcionamiento normal con una cinta de 27 kg (60 lb), deje el conjunto de la pesa de la almohadilla de presión en el centro. Si se utiliza una cinta de 16 kg (35 lb), la pesa debe colocarse más atrás. Para cambiar la posición de la pesa de presión:

1. Afloje el tornillo de fijación en el lado derecho de la pesa (véase la Figura D).
2. Deslice la pesa de la almohadilla hacia adelante o atrás hasta la posición correcta para su procedimiento de operación.
3. Apriete el tornillo de fijación para asegurar la pesa de la almohadilla de presión.

Operation

To lower the water level in the brush tank:

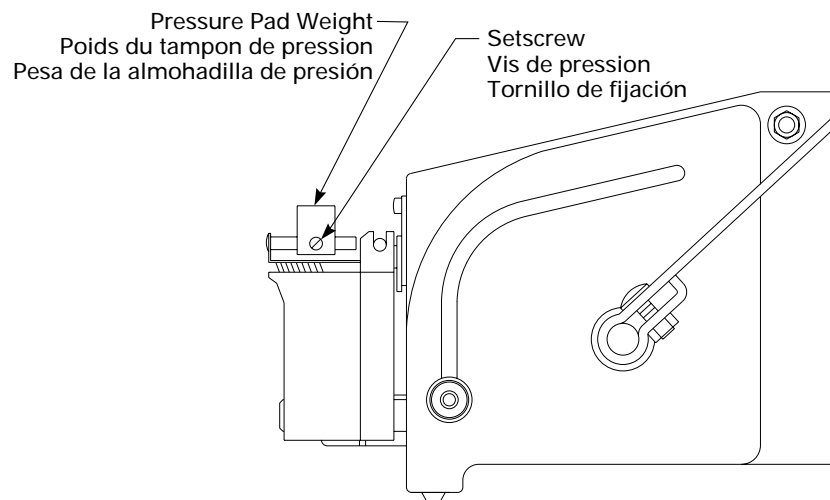
1. Loosen the screw and slide the regulator down.
2. Tighten the screw when you have repositioned the regulator in the correct spot.

Selecting the Pressure Pad Weight Position

The further toward the front of the machine the pressure pad weight is moved, the greater the pressure on the tape. When using a heavier tape, such as reinforced or 90 lb tape, move the pressure pad weight forward to hold the tape in place after the cutting lever is released. For normal operation with 60 lb tape, leave the pressure pad weight set in the center. When using 35 lb tape, the weight should be set back. To change the position of the pressure weight:

1. Loosen the setscrew on the right side of the weight (see Figure D).
2. Slide the pad weight forward or backward to the correct position for your operating procedure.
3. Tighten the setscrew to secure the pressure pad weight.

Figure D
Figura D



Fonctionnement

Réglage de la température de l'eau (modèles équipés d'un chauffe-eau)

Le thermostat des modèles à chauffe-eau 5HT-H-5 et 5HT/E-H-5 est pré-réglé à 49 °C, ce qui correspond à la température préconisée pour le fonctionnement normal. Pour un papier lourd, ou si la machine fonctionne dans un environnement très froid, augmenter légèrement la température. Pour un papier léger, abaisser la température.

Pour modifier la température de l'eau, procéder comme suit, en se reportant à la Figure E :

1. Mettre la machine hors tension à l'aide de l'interrupteur et débrancher le cordon d'alimentation.
2. Retirer la bouteille à eau.
3. Décrocher le régulateur d'eau de la plaque latérale.
4. Retirer le bac à brosse (flexible et régulateur compris) en dégageant le clip de retenue.

Attention ! L'eau présente dans le bac et le montant exposé du bac à brosse peuvent être brûlants.

5. Retirer la brosse du bac à brosse.
6. Vider avec précaution le bac, le flexible et le régulateur d'eau.

Operación

Regulación de la temperatura del agua en los modelos con calentadores

En los modelos 5HT-H-5 y 5HT/E-H-5 con calentadores, los termostatos están prefijados en 49 C (120 F), la temperatura correcta para un funcionamiento normal. Si está utilizando una cinta pesada o la máquina está funcionando en un ambiente frío, suba ligeramente la temperatura del agua. Si está utilizando una cinta más liviana, baje la temperatura.

Para cambiar la temperatura del agua consulte la Figura E y siga los pasos a continuación.

1. Apague la máquina y desenchufe el cordón eléctrico.
2. Retire el frasco de agua.
3. Desenganche el regulador de agua de la placa lateral.
4. Suelte el gancho sujetador para retirar el tanque de la escobilla (sin desconectar la manguera y el regulador).

¡Precaución! El agua en el tanque y el poste al descubierto del tanque de la escobilla pueden estar calientes.

5. Retire la escobilla del tanque de la escobilla.
6. Cuidadosamente vacíe el agua del tanque, la manguera y el regulador.

Operation

Adjusting the Water Temperature on Models with Heaters

On the 5HT-H-5 and the 5HT/E-H-5 models with heaters, the thermostats are preset at 120° F (49°C), which is the correct setting for normal operation. If you are using a heavy tape or operating the machine in a cold environment, set the water temperature slightly higher. If you are using lighter tape, set the temperature lower.

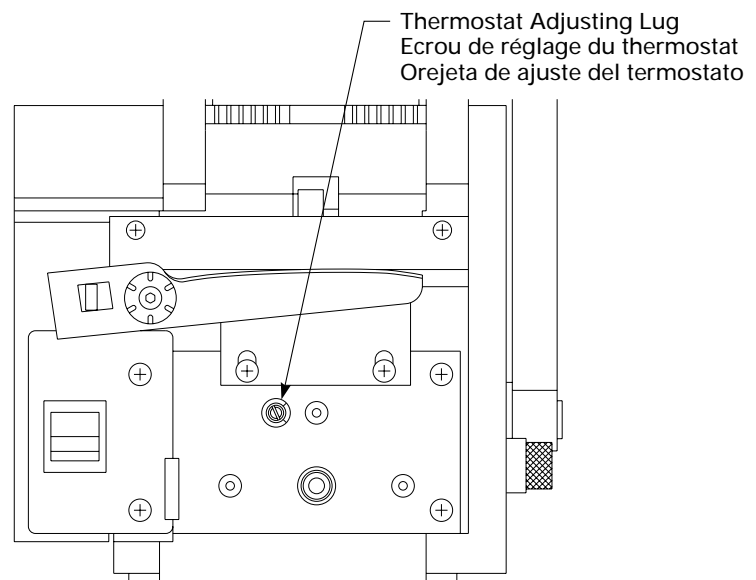
To change the water temperature see Figure E and follow the steps below.

1. Turn the power switch off and unplug the power cord.
2. Remove the water bottle.
3. Unhook the water regulator from the sideplate.
4. Remove the brush tank (with the hose and regulator attached) by releasing the clip holding the tank.

Caution! The water in the tank and the exposed brush tank post may be hot.

5. Remove the brush from the brush tank.
6. Carefully pour the water out of the tank, the hose and the regulator.

Figure E
Figura E



Fonctionnement

7. La Figure E illustre l'écrou de réglage du thermostat. La position de fonctionnement normal de l'écrou, préréglée en usine, est à 11 heures environ. Pour augmenter la température, tourner l'écrou dans le sens des aiguilles d'une montre. Pour diminuer la température, tourner l'écrou dans le sens contraire des aiguilles d'une montre. Pour mettre le thermostat hors tension, tourner l'écrou à fond vers la gauche.
8. Remplir la bouteille à eau d'eau fraîche.
9. Réinstaller la brosse, le bac à brosse, le régulateur d'eau et la bouteille à eau.
10. Brancher le cordon d'alimentation et mettre la machine sous tension.

Operación

7. En la Figura E se muestra la orejeta de ajuste del termostato. La posición de fábrica para un funcionamiento normal corresponde aproximadamente a las 11 horas de un reloj. Para subir la temperatura, gire la orejeta hacia la derecha (en dirección de las manecillas de un reloj). Para bajar la temperatura, gire la orejeta hacia la izquierda. Para apagar el termostato, gire la orejeta completamente hacia la izquierda.
8. Llene el frasco de agua con agua limpia.
9. Vuelva a ensamblar la escobilla, el tanque de la escobilla, el regulador de agua y el frasco de agua.
10. Enchufe el cordón eléctrico y coloque el interruptor principal en la posición de encendido.

Operation

7. Figure E shows the thermostat adjusting lug. The factory setting for normal operation is at approximately 11 o'clock. To raise the temperature, turn the lug clockwise. To lower the temperature, turn the lug counter-clockwise. To turn the thermostat off, turn the lug all the way to the left.
8. Fill the water bottle with fresh water.
9. Reassemble the brush, brush tank, water-regulator and water bottle.
10. Plug in the power cord and turn on the power.

Fonctionnement

Réglage de la roue de pression

La tension du ressort de la roue de pression détermine le degré de pression exercé par cette dernière sur le papier gommé. Une pression insuffisante fait déraiper le papier et une pression excessive le déchire. La pression peut se régler en changeant le ressort de rainure.

Pour régler la roue de pression, procéder comme suit, en se reportant à la Figure F :

1. Retirer la plaque de couverture gauche en desserrant ses trois vis de fixation.
2. Accrocher le ressort de la roue de pression à la rainure voulue à l'aide d'une pince ou d'un crochet de nettoyage. La rainure inférieure permet d'obtenir la pression maximale. Celle du milieu permet d'obtenir une pression moyenne. Celle du haut permet d'obtenir la pression minimale.
3. Remettre la plaque de couverture.

Operación

Ajuste de la rueda de presión

La tensión del resorte de la rueda medidora determina la cantidad de presión que ejerce la rueda de presión sobre la cinta. Si hay muy poca presión, la cinta se resbala y si hay demasiada presión, la cinta se desgarrará. La alimentación bajo presión de la cinta puede regularse moviendo el resorte de la rueda de presión a una posición distinta.

Para regular la rueda de presión, consulte la Figura F y siga los pasos a continuación.

1. Retire los tres tornillos que sujetan la tapa izquierda para sacar ésta última.
2. Mueva el resorte de la rueda de presión con alicates o un gancho de limpieza. Para aplicar el máximo de presión sobre la cinta, mueva el resorte a la muesca más baja. Para una presión intermedia, seleccione la muesca central. Para un mínimo de presión, seleccione la muesca más alta.
3. Vuelva a instalar la tapa.

Operation

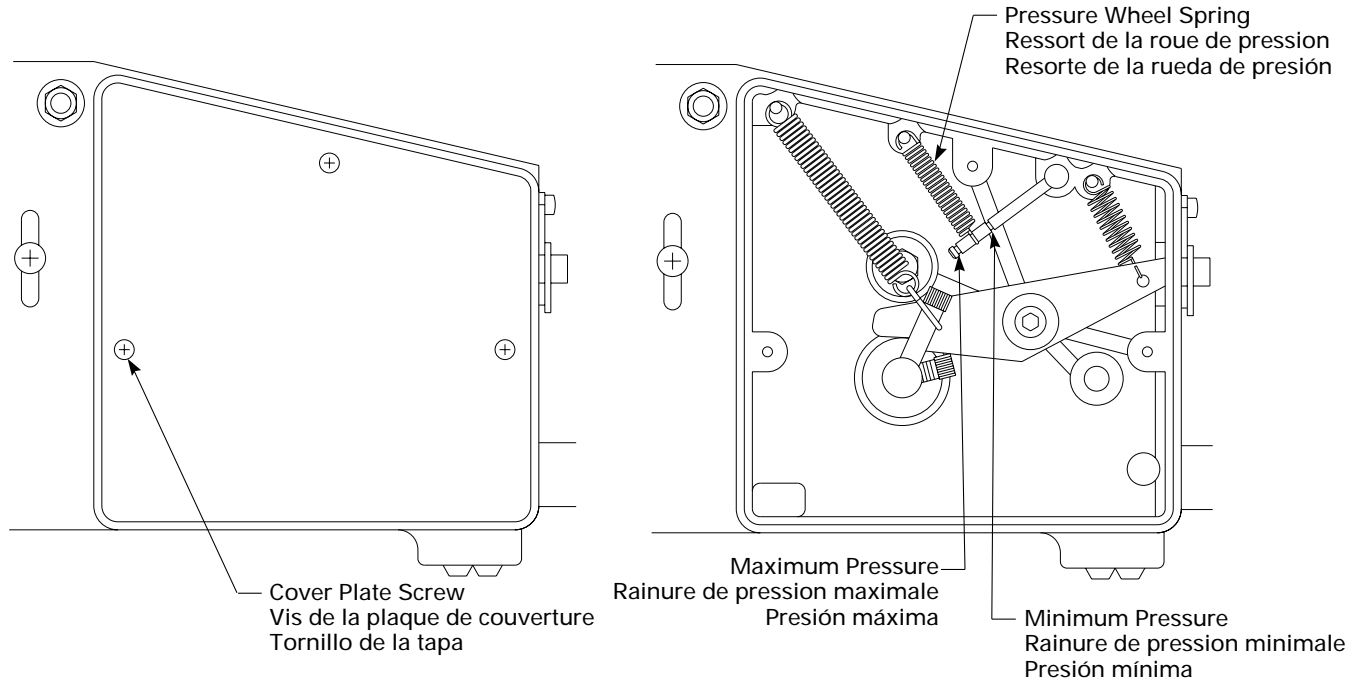
Adjusting the Pressure Wheel

The amount of pressure exerted on the tape from the pressure wheel is determined by the tension of the measuring wheel spring. Too little pressure causes the tape to slip and too much pressure causes the tape to tear. The pressure feeding of the tape may be adjusted by moving the pressure wheel spring to another setting.

To adjust the pressure wheel, see Figure F and follow the steps below.

1. Remove the left cover plate by removing the three screws that hold it in place.
2. Move the pressure wheel spring with pliers or a cleaning hook. To apply maximum pressure to the tape, move the spring to the lowest notch. For a medium amount of pressure, choose the middle notch. For the minimum amount of pressure, select the highest notch.
3. Replace the cover plate.

Figure F
Figura F



Fonctionnement

Réglage du canal d'acheminement de la bande

Il peut s'avérer nécessaire de régler l'écart entre le canal d'acheminement de la bande et la lame fixe pour ménager un espace suffisant au passage de la bande à travers le distributeur. Cet écart est normalement réglé à 0,794 mm. Il peut toutefois être nécessaire de le modifier pour les bandes d'un grammage inférieur ou supérieur à 27 kg.

Pour le réglage du canal d'acheminement de la bande, procéder comme suit, en se reportant à la Figure G :

1. Retirer le bac à brosse.

Attention ! L'eau présente dans le bac et le montant exposé du bac à brosse peuvent être brûlants.

2. Tirer le levier légèrement vers l'avant pour abaisser la lame de sectionnement mobile et exposer l'espace entre le canal d'acheminement de la bande et la lame fixe.
3. Desserrer les deux vis situées au bas de la lame de sectionnement et insérer une cale d'espacement de taille appropriée entre le canal d'acheminement de la bande et la lame fixe. Tout en le maintenant en position horizontale, déplacer le canal d'acheminement de la bande vers le haut ou vers le bas, en fonction des besoins.
4. Une fois le réglage de l'écart terminé, serrer les vis.
5. Remettre le bac à brosse.

Operación

Ajuste del canal de la cinta

Quizá necesite ajustar el espacio entre el canal de la cinta y la cuchilla de corte estacionario para asegurar que hay suficiente espacio para que la cinta pase a través del expendedor. Normalmente este espacio es de 0.794 mm (1/32"). Sin embargo, puede que necesite reajustar el espacio si se está usando cinta más o menos de 27 kg (60 lb).

Para ajustar el canal de la cinta, consulte la Figura G y siga los pasos a continuación.

1. Retire el tanque de la escobilla.

¡Precaución! El agua en el tanque y el poste al descubierto del tanque de la escobilla pueden estar calientes.

2. Tire de la palanca ligeramente hacia adelante para bajar la cuchilla de corte móvil y dejar al descubierto el espacio entre el canal de la cinta y la cuchilla estacionaria.
3. Afloje los dos tornillos debajo de la cuchilla de corte e introduzca la calza del tamaño apropiado entre el canal de la cinta y la cuchilla estacionaria. Mantenga nivelado el canal de la cinta y muévelo hacia arriba o hacia abajo según sea necesario.
4. Una vez que se haya establecido el espacio, apriete los tornillos.
5. Vuelva a instalar el tanque de la escobilla.

Operation

Adjusting the Tape Channel

You may need to adjust the space between the tape channel and the stationary cutting blade to ensure that there is enough room for the tape to pass through the dispenser. The normal setting for the space is 1/32" (.794 mm). However, the space may need to be adjusted if you are using tape which is heavier or lighter than 60 lb tape.

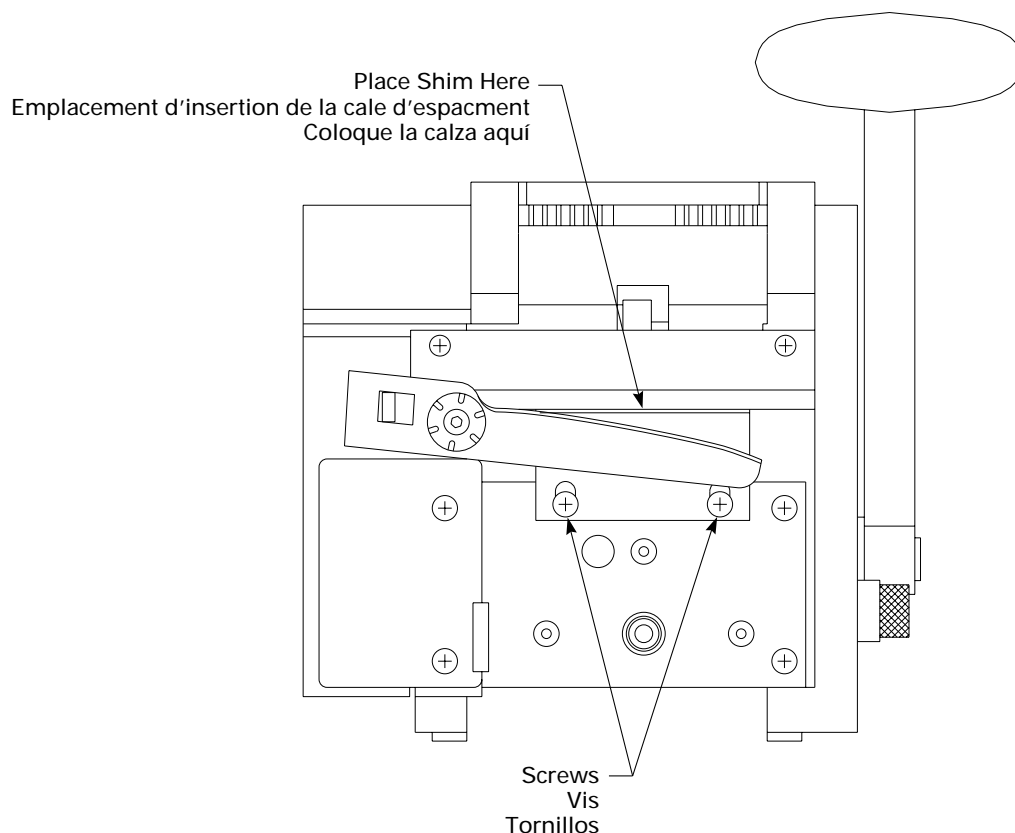
To adjust the tape channel see Figure G and follow the steps below.

1. Remove the brush tank.

Caution! The water in the tank and the exposed brush tank post may be hot.

2. Pull the lever slightly forward to lower to the moving cutting blade and expose the space between the tape channel and the stationary blade.
3. Loosen the two screws below the cutting blade and insert the appropriate size shim between the tape channel and the stationary blade. Keep the tape channel level and move it up or down as needed.
4. Once the space is set, tighten the screws.
5. Reattach the brush tank.

Figure G
Figura G



Entretien

Introduction

Le distributeur de papier gommé manuel Marconi Data Systems n'exige qu'un entretien minimal ; toutefois, il importe de veiller à la propreté de la machine. Il est recommandé de procéder tous les jours à un nettoyage de routine. Ce nettoyage concerne la brosse, le bac à brosse et le couteau.

Nettoyage de la brosse et du bac à brosse

1. Dans le cas des modèles électriques, mettre la machine hors tension et débrancher le cordon d'alimentation.
2. Retirer la bouteille à eau.
3. Décrocher le régulateur d'eau de la plaque latérale en le soulevant pour le dégager de la vis de pression.
4. Retirer le bac à brosse (flexible et régulateur compris) de la machine, en poussant le clip de retenue vers la gauche.

Attention ! Dans le cas des modèles équipés d'un chauffe-eau, l'eau présente dans le bac et le montant exposé du bac à brosse peuvent être brûlants.

5. Vider le système d'humidification.
6. Retirer la brosse du bac.

Mantenimiento

Introducción

El Hand Taper de Marconi Data Systems requiere muy poco mantenimiento, pero es importante mantener limpia la máquina. Se recomienda una limpieza diaria rutinaria. Esto incluye limpiar la escobilla y el tanque de la escobilla y limpiar el cortador.

Limpieza de la escobilla y el tanque de la escobilla

1. Apague la máquina y desenchufe el cordón eléctrico si está utilizando un modelo eléctrico.
2. Retire el frasco de agua.
3. Levante el regulador de agua del tornillo de ajuste para desengancharlo de la placa lateral.
4. Empuje el gancho sujetador hacia la izquierda para retirar el tanque de la escobilla (sin desconectar la manguera y el regulador).

¡Precaución! El agua en el tanque y el poste al descubierto del tanque de la escobilla pueden estar calientes, si su modelo tiene un calentador.

5. Vacíe el agua del sistema humedecedor.
6. Retire la escobilla del tanque.

Maintenance

Introduction

The Hand Taper requires very little maintenance, but it is important to keep the machine clean. Regular cleaning is suggested each day. This includes cleaning the brush and brush tank, and cleaning the cutter.

Cleaning the Brush and Brush Tank

1. Turn the machine off and unplug the power cord if you are using an electric model.
2. Remove the water bottle.
3. Unhook the water regulator from the sideplate by lifting it off the adjusting screw.
4. Remove the brush tank (with the hose and regulator attached) by pressing the holding clip to the left.

Caution! The water in the tank and the exposed brush tank post may be hot if your model has a heater.

5. Pour the water out of the moistening system.
6. Remove the brush from the tank.

Entretien

7. Nettoyer la brosse en la faisant tremper cinq minutes dans de l'eau chaude savonneuse. La rincer à l'eau propre. Nettoyer le bac en le rinçant à l'eau chaude propre.
8. Remplir la bouteille à eau d'eau fraîche.

Nettoyage du couteau

1. Retirer la bouteille à eau et le régulateur d'eau.
2. Retirer le bac à brosse en poussant le clip de retenue vers la gauche.

Attention ! Dans le cas des modèles équipés d'un chauffe-eau, l'eau présente dans le bac à brosse peut être brûlante.

3. Vider le système d'humidification.
4. Déposer le couteau en retirant les deux vis de montage situées au-dessus de la lame (voir Figure H).
5. Nettoyer les deux faces du couteau à l'eau chaude.
6. Lubrifier le couteau en plaçant une petite quantité de graisse au point d'articulation des lames (voir Figure H).
7. Réinstaller la lame de sectionnement au distributeur de bande en remettant les deux vis de montage.

Mantenimiento

7. Remoje la escobilla en agua tibia jabonosa durante cinco minutos para limpiarla. Enjuáguela en agua limpia. Enjuague el tanque con agua tibia jabonosa para limpiarlo.
8. Vuelva a llenar el frasco de agua con agua limpia.

Limpieza del cortador

1. Retire el frasco de agua y el regulador de agua.
2. Empuje el gancho sujetador hacia la izquierda y retire el tanque de la escobilla.

¡Precaución! El agua en el tanque de la escobilla puede estar caliente si su modelo tiene un calentador.

3. Vacíe el agua del sistema humedecedor.
4. Retire los dos tornillos de montaje encima de la cuchilla para desmontar el cortador (véase la Figura H).
5. Limpie los dos lados del cortador con agua tibia.
6. Para lubricar el cortador, aplique una cantidad pequeña de grasa en la articulación entre las cuchillas (véase la Figura H).
7. Con los dos tornillos de montaje, vuelva a instalar la cuchilla de corte en la encintadora.

Maintenance

7. Clean the brush by soaking it in warm soapy water for five minutes. Rinse it with clear water. Clean the tank by rinsing it with warm, clear water.
8. Refill the water bottle with fresh water.

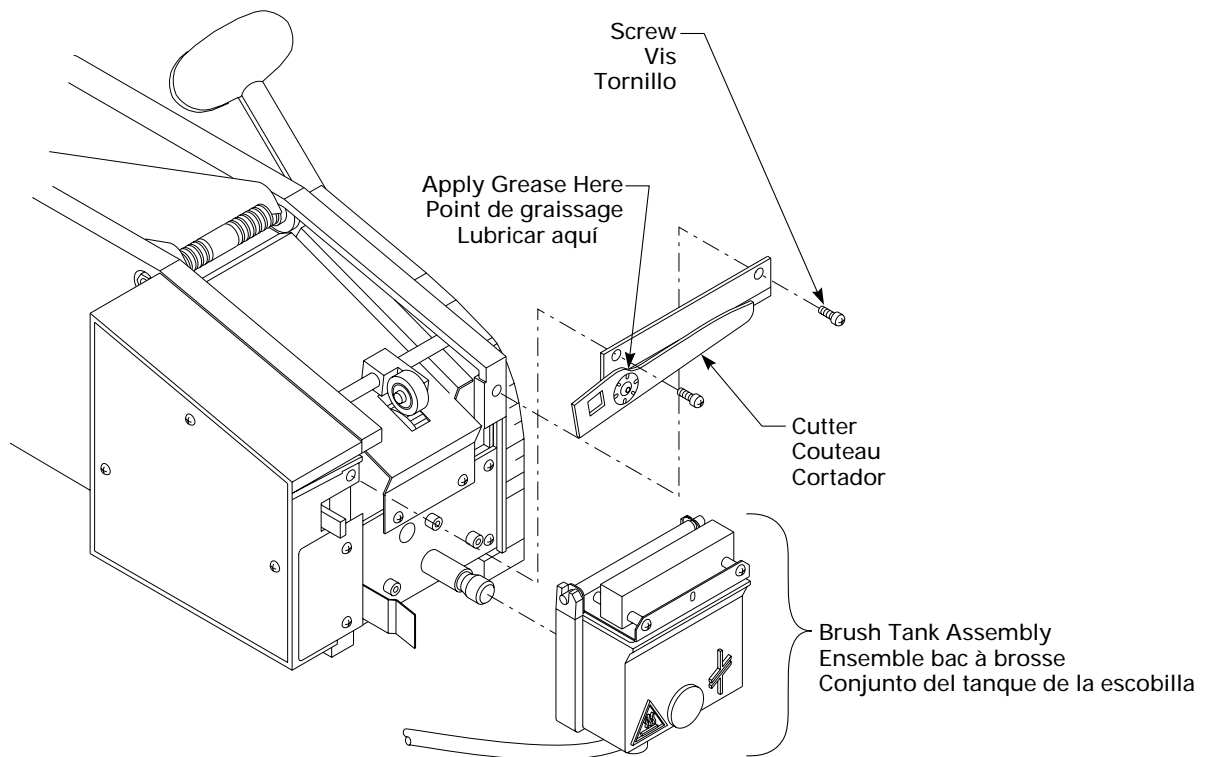
Cleaning the Cutter

1. Remove the water bottle and water regulator.
2. Remove the brush tank by pressing the holding clip to the left.

Caution! The water in the brush tank may be hot if your model has a heater.

3. Pour the water out of the moistening system.
4. Remove the cutter by removing the two mounting screws above the blade (see Figure H).
5. Clean both sides of the cutter with warm water.
6. Lubricate the cutter by putting a small amount of grease at the joint between the blades (see Figure H).
7. Reattach the cutting blade to the taper by replacing the two mounting screws.

Figure H
Figura H



Entretien

8. Remplir la bouteille à eau d'eau fraîche.
9. Réinstaller le système d'humidification.

Autres mesures d'entretien exigées

Marconi Data Systems recommande d'enduire tous les six mois le palier à billes du rouleau de pression, les paliers de l'arbre de la roue d'alimentation, le ressort de coulissement, et la goupille d'actionnement du couteau d'une graisse légère, telle que de la graisse pour paliers longue durée Dow Corning 1292. Consulter les instructions relatives au nettoyage de ces pièces, ci-dessous.

Nettoyage du palier à billes du rouleau de pression

Le rouleau de pression détermine le degré de pression exercé sur le papier lors de son passage à travers le canal d'acheminement (voir Figure I). La bande passe sous ce rouleau. Pour le nettoyage du palier à billes du rouleau de pression, procéder comme suit :

1. Soulever le couvercle-poids pour exposer le canal d'acheminement de la bande et le rouleau de pression.
2. Enduire le palier central, situé du côté gauche du rouleau, d'une petite quantité de graisse.
3. Remettre le couvercle-poids.

Mantenimiento

8. Vuelva a llenar el frasco de agua con agua limpia.
9. Vuelva a ensamblar el sistema humedecedor.

Otra limpieza necesaria

Marconi Data Systems recomienda que cada seis meses se aplique una grasa ligera, tal como Dow Corning 1292 Log Life Bearing Grease, en el rodamiento del rodillo de presión, los cojinetes del eje de la rueda de alimentación, el deslizador de resorte y el pasador de mando del cortador. A continuación se indica cómo limpiar cada pieza.

Limpieza del rodamiento del rodillo de presión

El rodillo de presión es la rueda que controla la cantidad de presión sobre la cinta a medida que ésta pasa a través del canal de la cinta (consulte la Figura I). La cinta pasa debajo de esta rueda. Siga los procedimientos a continuación para limpiar el rodamiento del rodillo de presión.

1. Levanta la pesa de tapa para dejar al descubierto el canal de la cinta y el rodillo de presión.
2. Aplique una pequeña cantidad de grasa sobre el cojinete central, situada a la izquierda de la rueda.
3. Vuelva a colocar la pesa de tapa.

Maintenance

8. Refill the water bottle with fresh water.
9. Reassemble the moistening system.

Other Necessary Cleaning

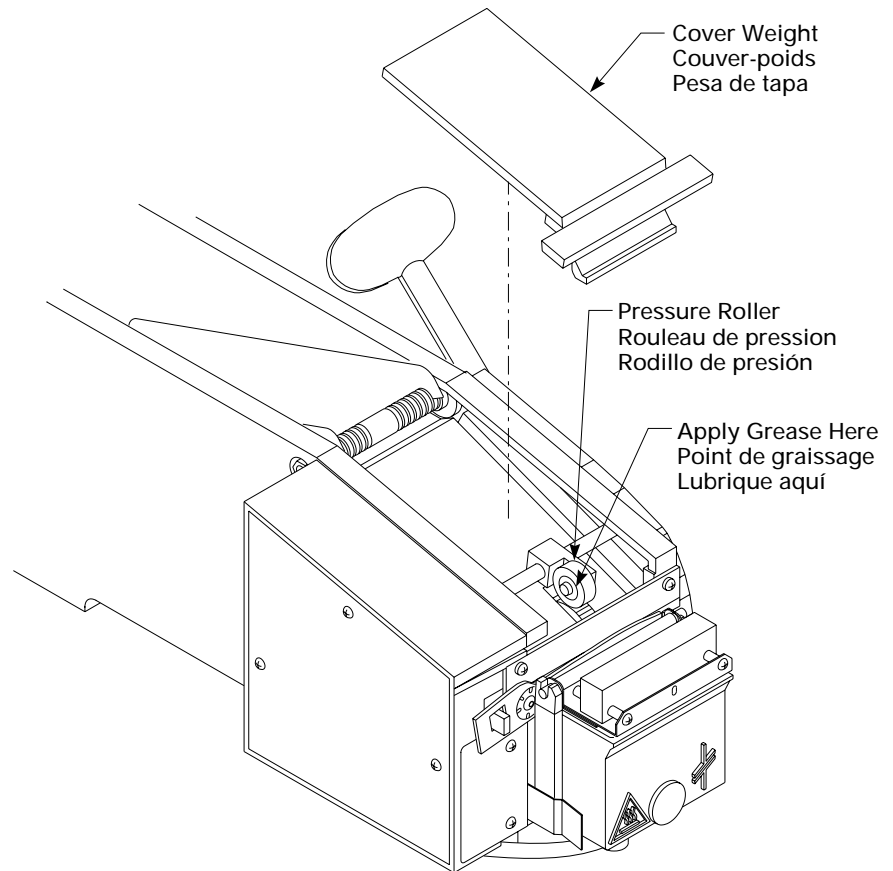
Marconi Data Systems recommends that you use a light grease, such as Dow Corning 1292 Long Life Bearing Grease, on the pressure roller ball bearing, the feed wheel shaft bearings, the spring slide, and the cutter actuating pin every six months. See the information below to clean each part.

Cleaning the Pressure Roller Ball Bearing

The pressure roller is the wheel which controls the amount of pressure on the tape as it passes through the tape channel (see Figure I). The tape passes under this wheel. Follow the procedures below to clean the pressure roller ball bearing.

1. Lift the cover weight to expose the tape channel and the pressure roller.
2. Apply a small amount of grease to the center bearing, located on the left side of the wheel.
3. Replace the cover weight.

Figure I
Figura I



Entretien

Nettoyage des paliers de l'arbre de la roue d'alimentation

La roue d'alimentation est la roue dentelée qui assure le mouvement du papier dans la machine. La bande passe par-dessus cette roue.

Pour le nettoyage des paliers situés de part et d'autre de l'arbre de la roue d'alimentation, procéder comme suit, en se reportant à la Figure J :

1. Mettre la machine hors tension et débrancher le cordon d'alimentation.
2. Retirer le couvercle-poids.
3. Retirer l'ensemble bac à brosse.
4. L'ensemble sectionnement est à présent visible. Retirer les deux vis de montage qui fixent l'ensemble sectionnement à la machine.
5. Deux espaces sont à présent visibles, de part et d'autre du canal d'acheminement de la bande. Introduire de la graisse entre ces espaces pour lubrifier l'intérieur des paliers. Marsh recommande d'utiliser de la graisse pour paliers longue durée Dow Corning 1292.
6. Réinstaller l'ensemble sectionnement en remettant les vis de montage.

Mantenimiento

Limpieza de los cojinetes del eje de la rueda de alimentación

La rueda de alimentación es la rueda dentada que alimenta la cinta a través de la máquina. La cinta pasa sobre esta rueda.

Para limpiar los cojinetes situados a cada extremo del eje de la rueda de alimentación, consulte la Figura J y siga los pasos a continuación.

1. Apague la máquina y desenchufe el cordón de alimentación.
2. Retire la pesa de tapa.
3. Retire el conjunto del tanque de la escobilla.
4. El conjunto del cortador queda a la vista. Retire los dos tornillos de montaje superiores que sujetan el conjunto del cortador a la máquina.
5. Ahora verá dos espacios a cada lado del canal de la cinta. Aplique la grasa entre estos dos espacios para lubricar el interior de los cojinetes. Marsh recomienda que se use la grasa Dow Corning 1292 Long Life Bearing Grease.
6. Vuelva a instalar el conjunto del cortador con los dos tornillos de montaje.

Maintenance

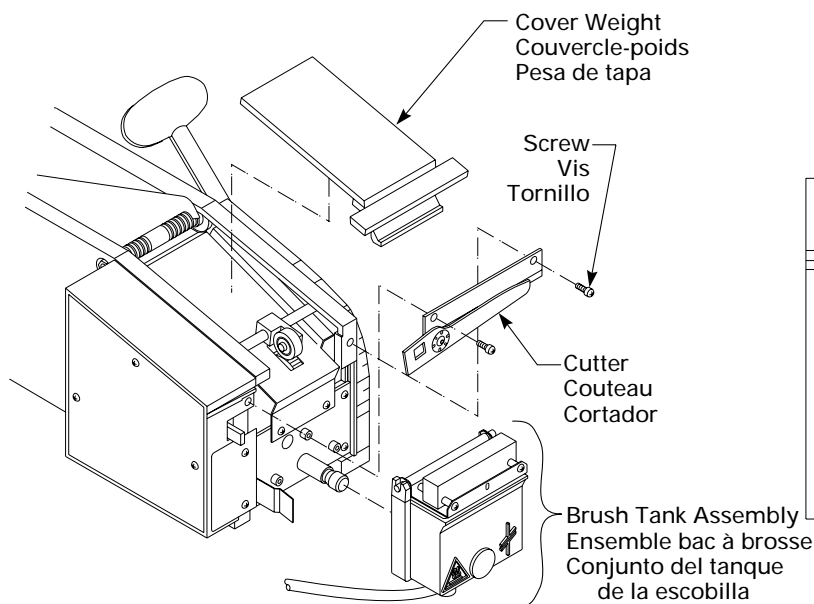
Cleaning the Feed Wheel Shaft Bearings

The feed wheel is the serrated wheel which feeds the tape through the machine. The tape passes over this wheel.

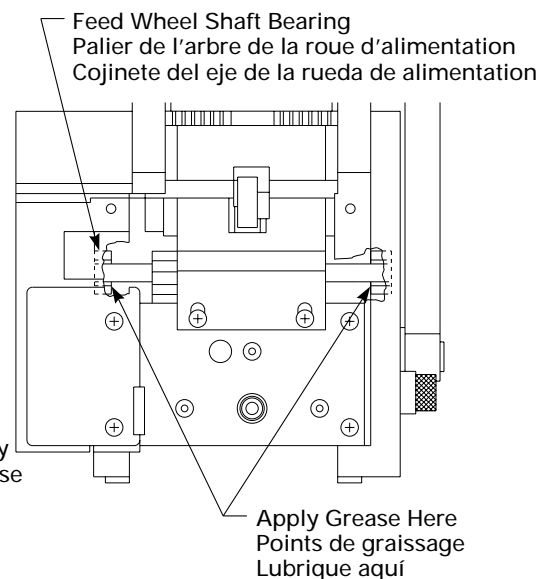
To clean the bearings located at each end of the feed wheel shaft, see Figure J and follow the steps below.

1. Turn the machine off and unplug the power cord.
2. Remove the cover weight.
3. Remove the brush tank assembly.
4. The cutter assembly is now visible. Remove the two top mounting screws which attach the cutter assembly to the machine.
5. You will now see two spaces on either side of the tape channel. Apply grease to the inside of the bearings by reaching between these spaces. Marsh suggests using Dow Corning 1292 Long Life Bearing Grease.
6. Replace the cutter assembly by replacing the mounting screws.

Figure J
Figura J



Front View
of the 5HT Hand Taper
Vue avant du distributeur
de papier gommé manuel 5HT
Vista frontal del
Hand Taper 5HT



Entretien

7. Remettre le bac à brosse et le tampon de pression.
8. Remettre le couvercle-poids.
9. Brancher la machine et la mettre sous tension. Elle est désormais prête à fonctionner.

Nettoyage du ressort de coulissement et de la goupille d'actionnement

Le ressort de coulissement et la goupille d'actionnement sont situés sur la face gauche de la machine, sous la plaque de couverture gauche. (Voir Figure K.)

1. Retirer la plaque de couverture en desserrant les trois vis.
2. Le ressort de coulissement est fixé à la goupille d'actionnement. Enduire la partie libre de la goupille, à laquelle le ressort est fixé, d'une petite quantité de graisse.
3. Remettre la plaque de couverture.

Mantenimiento

7. Vuelva a instalar el tanque de la escobilla y la almohadilla de presión.
8. Vuelva a colocar la pesa de tapa.
9. Enchufe y encienda la máquina. Ahora está lista para el funcionamiento.

Limpieza del resorte deslizante y el pasador de mando

El resorte deslizante y el pasador de mando están situados a la izquierda de la máquina, debajo de la tapa izquierda. (Véase la Figura K.)

1. Retire los tres tornillos para sacar la tapa.
2. El resorte deslizante está conectado al pasador de mando. Aplique una cantidad pequeña de grasa sobre la sección descubierta del pasador donde se conecta con el resorte.
3. Vuelva a instalar la tapa.

Maintenance

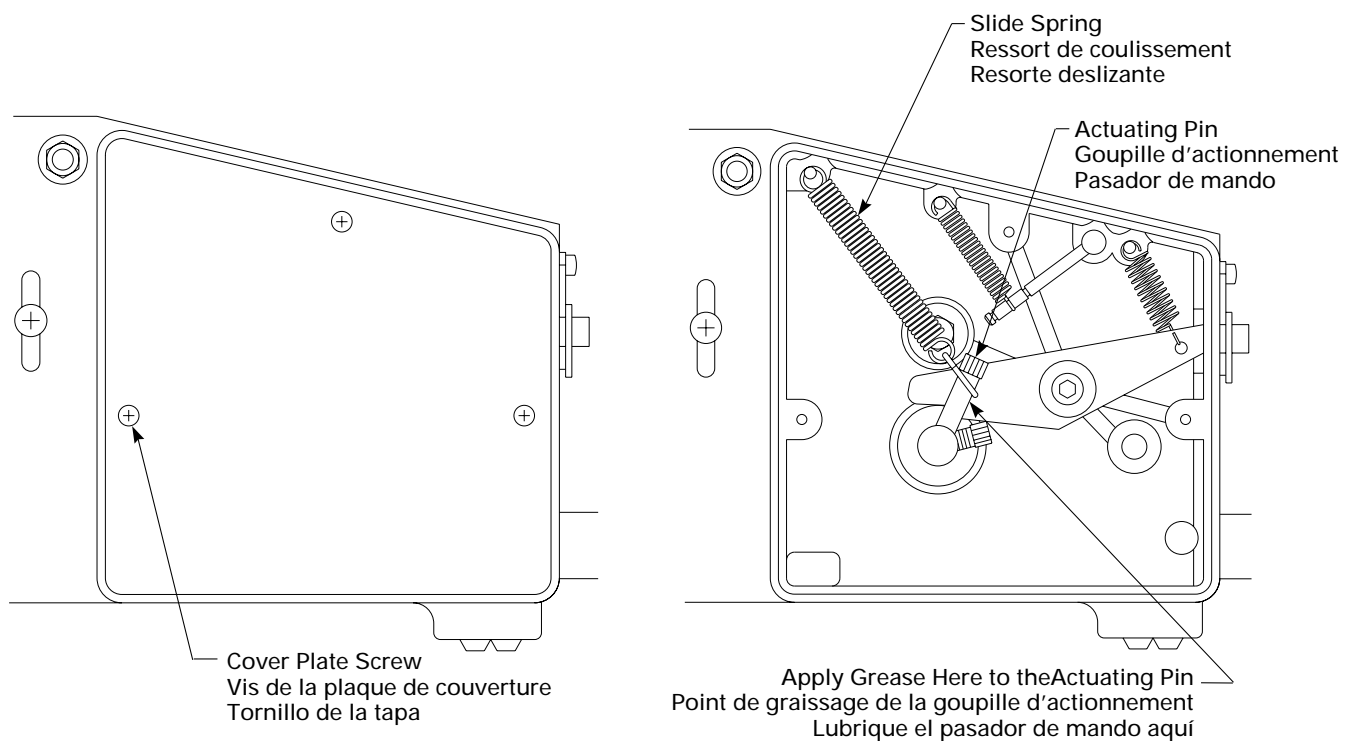
7. Replace the brush tank and the pressure pad.
8. Replace the cover weight.
9. Plug in and turn on the machine. It is now ready for use.

Cleaning the Slide Spring and the Actuating Pin

The slide spring and the actuating pin are located on the left side of the machine, beneath the left cover plate. (See Figure K)

1. Remove the cover plate by removing the three screws.
2. The slide spring is attached to the actuating pin. Apply a small amount of grease to the clear section of the pin where the spring is attached.
3. Replace the cover plate.

Figure K
Figura K



Troubleshooting

Introduction

This troubleshooting section describes potential problems that you may encounter while working with the Hand Taper, outlines the possible causes for these problems and guides you through the corrective actions.

Follow the procedures outlined in the Operation and Maintenance sections of this manual to help avoid situations where problems arise. To replace any parts on the taper, see the Parts List section. For further assistance, please contact your local distributor, or Marconi Data Systems at:

Telephone: (618) 234-1122
(800) 851-3441

Fax: (618) 234-1529

Problem: The tape does not stick

Possible Cause:

1. The tape may not have enough moisture. Is the water bottle full?
2. Is the water hose clogged?
3. Is the brush clean?
4. Are the bristles on the brush worn?
5. Is there enough pressure on the brush?
6. Is the water too cold or too warm for your environment or the tape you are using.
7. If you are taping on cartons, are the cartons dirty or made from recycled paper?

Solution:

1. Fill the water bottle.
2. Remove the water bottle and disconnect the water hose. Run warm water through the hose.
3. Clean the brush. See page 23.
4. Check the bristles of the brush. If they do not extend above the top of the tank, they are worn and the brush needs to be replaced.
5. Adjust the pressure pad weight. See page 13.
6. Adjust the thermostat if your model has a heater. See page 15. If your model does not have a heater add warmer or cooler water to the water bottle.
7. The tape may not stick properly on some recycled paper cartons, or may not stick if the carton is dirty. Increase the water level and/or the water temperature. See page 11. For information about increasing the water temperature, see page 15.

Troubleshooting

Problem: The tape is slipping on the cartons.

Possible Cause

1. Is the tape too wet?

Solution

1. Adjust the water level in the brush tank. See page 11.

Problem: The tape jams.

Possible Cause

1. Are the cutting blades cutting the tape?
 2. Is the moveable cutting blade blocking the tape?
 3. Is the tape rolling freely through the receptacle?
 4. Is there too much weight on the brush from the pressure pad?
 5. Is the brush installed correctly?
 6. Is the pressure pad clean?
 7. Is the feed wheel clogged with paper fibers?

Solution

1. Make sure that the tape channel is not blocked, and clear it if necessary. Examine the leading edge of the tape. If it is worn or wrinkled make a new leading edge by cutting the tape. Examine the cutting blades. If the blades are dirty, remove, clean and lubricate them as outlined on page 25. If the blades are dull, the cutter may need to be replaced. See page 45.
2. If the moveable blade is not dropping to clear the tape path, remove any interference between the blade and the tape channel. Make sure the cutter operating link is properly adjusted. See page 47.
3. Adjust the spacer plates in the tape channel.
4. Adjust the pressure pad weight. See page 13.
5. Install the brush correctly. See page 7.
6. Clean the pressure pad with warm water to remove any build up of glue.
7. Remove any tape from the machine. Brush the feed wheel from side to side with a stiff brush until the feed wheel is clean.

Troubleshooting

Problem: The tape slips at the feed wheel.

Possible Cause

1. Is the adjustment of the pressure wheel set correctly?
2. Is the feed wheel dirty?
3. Are the feed wheel, the tape channel or the roll of tape wet?

Solution

1. Adjust the pressure wheel. See page 19.
2. Remove any tape from the machine. Brush the feed wheel from side to side with a stiff brush until the wheel is clean.
3. Dry the feed wheel and the tape channel. Replace the roll of tape if necessary.

Problem: The cutter is not cutting.

Possible Cause

1. Is the cutter clean and lubricated?
2. Are the blades on the cutter dull or worn?

Solution:

1. Remove and clean the cutter. See page 25.
2. The cutter may need to be replaced by following the steps outlined on page 45.

Troubleshooting

Problem: The machine performs a double cut.

Note: A double action cut occurs when the screw in the cutter actuating pin is not properly adjusted. This screw controls the amount of pressure on the cutter. The lever is pulled forward to make a cut and on its return, the first piece of tape is cut. However, the lever jumps again causing another smaller piece of tape to be cut. This action occurs most often when dispensing long lengths of tape, especially lightweight tape.

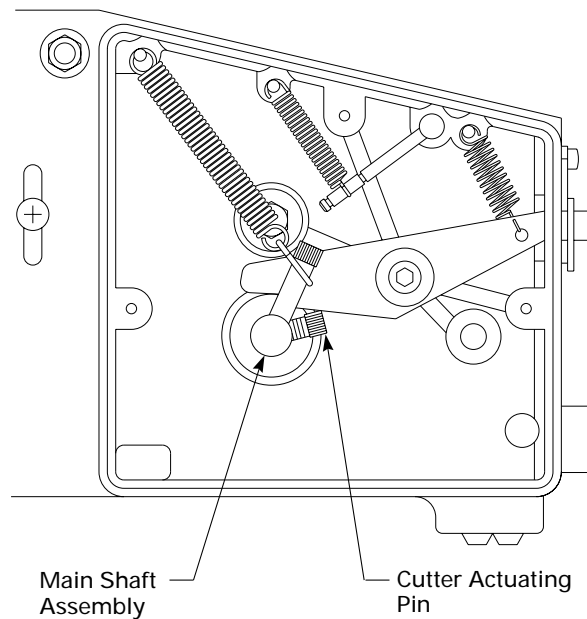
Possible Cause:

1. Check the screw in the cutter actuating pin. Is the screw set within 7/16" (11 mm) to 1/2" (12 mm) from the main shaft assembly.

Solution:

1. The screw in the cutter actuating pin must be adjusted. Using an allen wrench, turn the pin counterclockwise 1 or 2 turns. The normal setting of the pin is 7/16" (1 mm) to 1/2" (12 mm) from the end of the pin to the outside of the shaft (see Figure L).

Figure L



Dépannage

Introduction

La présente section décrit les éventuels problèmes qui peuvent se présenter lors de l'utilisation du distributeur de papier gommé manuel, en suggère les causes possibles et conseille l'utilisateur sur les mesures à prendre pour les résoudre.

La deuxième partie de la section « Dépannage » décrit la marche à suivre pour réparer et remplacer certains des éléments nécessaires.

Pour éviter au maximum les problèmes de fonctionnement, se conformer aux instructions des sections « Fonctionnement » et « Entretien » du présent manuel. Pour la commande de pièces de rechange, consulter la section « Liste des pièces de rechange ».

Pour toute assistance complémentaire, contacter le revendeur ou la société Marsh aux numéros suivants :

Tél. : + (618) 234-1122

(800) 851-3441

Télécopieur : + (618) 234-1529

Problème : Le papier ne colle pas.

Cause possible :

1. Le papier peut ne pas être assez humidifié. La bouteille à eau est-elle pleine ?
2. Le flexible est-il bouché ?
3. La brosse est-elle propre ?
4. Les crins de la brosse sont-ils usés ?
5. La pression exercée sur la brosse est-elle suffisante ?
6. L'eau est-elle trop froide ou trop chaude pour l'environnement de travail ou pour le papier utilisé ?
7. Si le papier gommé est posé sur des cartons, sont-ils sales ou fabriqués avec du papier recyclé ?

Solution :

1. Remplir la bouteille à eau.
2. Retirer la bouteille à eau et déconnecter le flexible. Rincer ce dernier à l'eau.
3. Nettoyer la brosse. Voir page 22.
4. Vérifier les crins de la brosse. S'ils ne dépassent pas le haut du bac, ils sont usés. Remplacer la brosse.
5. Régler le poids du tampon de pression. Voir page 12.
6. Dans le cas des modèles équipés d'un chauffe-eau, régler le thermostat. Voir page 14. Dans le cas des modèles sans chauffe-eau, ajouter de l'eau plus chaude ou plus froide à la bouteille à eau.
7. Le papier gommé peut ne pas bien adhérer à certains cartons fabriqués avec du papier recyclé, ou peut ne pas adhérer à des cartons sales. Augmenter le niveau et/ou la température de l'eau. Voir page 10. Pour l'augmentation de la température de l'eau, voir page 14.

Dépannage

Problème : Le papier gommé dérape sur les cartons.

Cause possible

1. Le papier gommé est-il trop humide ?

Solution

1. Régler le niveau d'eau du bac à brosse. Voir page 10.

Problème : Bourrage du papier gommé.

Cause possible

1. Les lames de sectionnement coupent-elles le papier ?

Solution

1. Vérifier que le canal d'acheminement de la bande n'est pas bloqué. Le dégager au besoin. Examiner l'extrémité de la bande de papier. La couper si elle est froissée ou usée. Examiner les lames de sectionnement. Si elles sont sales, les retirer, les nettoyer et les lubrifier conformément aux instructions de la page 24. Si elles sont émoussées, il peut être nécessaire de remplacer le couteau. Voir page 44.

2. La lame de sectionnement mobile bloque-t-elle le papier ?

2. Si la lame de sectionnement mobile ne s'abaisse pas assez pour dégager le canal d'acheminement de la bande, éliminer toute gêne de ce dernier. Vérifier le bon réglage de l'articulation de commande du couteau. Voir page 46.

3. Le logement dévide-t-il correctement le papier ?

3. Régler les plaques d'espacement du canal d'acheminement de la bande.

4. Le tampon de pression pèse-t-il trop lourdement sur la brosse ?

4. Régler le poids du tampon de pression. Voir page 12.

5. La brosse est-elle correctement installée ?

5. Installer correctement la brosse. Voir page 6.

6. Le tampon de pression est-il propre ?

6. Nettoyer le tampon de pression à l'eau chaude pour le débarrasser de toute accumulation de colle.

7. La roue d'alimentation est-elle encombrée de fibres de papier ?

7. Retirer le papier de la machine. Brosser la roue d'alimentation à l'aide d'une brosse dure, d'un mouvement latéral, jusqu'à ce qu'elle soit propre.

Dépannage

Problème : Le papier gommé patine sur la roue d'alimentation.

Cause possible

1. La roue de pression est-elle correctement réglée ?
2. La roue d'alimentation est-elle sale ?
3. La roue d'alimentation, le canal d'acheminement de la bande ou le rouleau de papier gommé sont-ils mouillés ?

Solution

1. Régler la roue de pression. Voir page 18.
2. Retirer le papier de la machine. Brosser la roue d'alimentation à l'aide d'une brosse dure, d'un mouvement latéral, jusqu'à ce qu'elle soit propre.
3. Sécher la roue d'alimentation et le canal d'acheminement de la bande. Remplacer au besoin le rouleau de papier.

Problème : Le papier n'est pas sectionné.

Cause possible

1. Le couteau est-il propre et lubrifié ?
2. Les lames du couteau sont-elles usées ou émoussées ?

Solution

1. Retirer et nettoyer le couteau. Voir page 24.
2. Il peut être nécessaire de remplacer le couteau, conformément aux instructions de la page 44.

Dépannage

Problème : La machine effectue deux sectionnements.

Remarque : Un double sectionnement se produit lorsque la vis de la goupille d'actionnement du couteau n'est pas correctement réglée. Cette vis détermine le degré de pression exercé sur le couteau. Le levier est tiré vers l'avant pour effectuer un sectionnement et, lors de son mouvement de retour, une première longueur de bande est coupée. Toutefois, un nouveau sursaut du levier provoque le sectionnement d'une deuxième longueur de papier, plus petite. Ceci se produit surtout lors du sectionnement de longueurs importantes de papier gommé, et particulièrement s'il s'agit d'un papier léger.

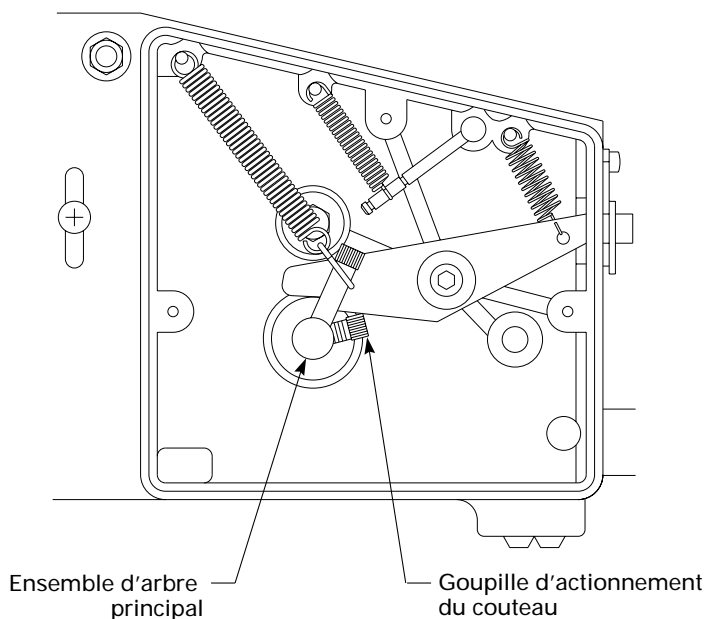
Cause possible

1. Vérifier le réglage de la vis de la goupille d'actionnement du couteau. Son extrémité est-elle éloignée de l'extérieur de l'ensemble d'arbre principal d'une distance de 11 à 12 mm ?

Solution

1. Régler la vis de la goupille d'actionnement du couteau en lui imprimant 1 ou 2 tours dans le sens contraire des aiguilles d'une montre à l'aide d'une clé pour vis à six pans creux. L'extrémité de la vis doit normalement se trouver à une distance de 11 à 12 mm de l'extérieur de l'arbre (voir Figure M).

Figure M



Localización y corrección de fallas

Introducción

Esta sección sobre la localización y corrección de fallas describe los posibles problemas que pueden presentarse durante el funcionamiento del Hand Taper, indica las posibles causas de estos problemas, así como las medidas correctivas.

En la segunda parte de la sección de Localización y corrección de fallas se describen los pasos para reparar y cambiar algunos de los componentes necesarios.

Siga los procedimientos descritos en las secciones de operación y mantenimiento de este manual para ayudar a evitar que ocurran problemas. Para pedir repuestos de la encintadora, consulte la sección de Lista de repuestos. Para recibir asistencia adicional, por favor comuníquese con su distribuidor de Marsh o con Marconi Data Systems al:

Teléfono: (618) 234-1122

(800) 851-3441

Fax: (618) 234-1529

Problema: La cinta no se pega.

Causa posible

1. Quizá la cinta no tiene suficiente humedad. ¿Está lleno el frasco de agua?
2. ¿Está atorada la manguera de agua?
3. ¿Está limpia la escobilla?
4. ¿Están desgastadas las cerdas de la escobilla?
5. ¿Hay suficiente presión sobre la escobilla?
6. ¿Está demasiado fría o caliente el agua para su entorno o para la cinta que está utilizando?
7. Si está encintando cajas de cartón, ¿están éstas sucias o hechas de papel reciclado?

Solución

1. Llene el frasco de agua.
2. Retire el frasco de agua y desconecte la manguera de agua. Haga correr agua tibia en la manguera.
3. Limpie la escobilla. Consulte la página 22.
4. Revise las cerdas de la escobilla. Si no se extienden más allá de la parte superior del tanque, están desgastadas y se debe cambiar la escobilla.
5. Reajuste la pesa de la almohadilla de presión. Véase la página 12.
6. Regule el termostato si su modelo tiene un calentador. Consulte la página 14. Si su modelo no tiene un calentador, añada agua más caliente o más fría al frasco de agua.
7. Puede que la cinta no pegue debidamente en algunos tipos de cajas de cartón reciclado o que no pegue si el cartón está sucio. Aumente el nivel de agua y/o la temperatura del agua. Consulte la página 10. Para obtener información referente al aumento de la temperatura del agua, consulte la página 14.

Localización y corrección de fallas

Problema: La cinta se está resbalando sobre las cajas de cartón.

Causa posible

1. ¿Está demasiado húmeda la cinta?

Solución

1. Regule el nivel de agua dentro del tanque de la escobilla. Consulte la página 10.

Problema: La cinta se atasca.

Causa posible

1. ¿Están cortando la cinta las cuchillas de corte?
2. ¿Está bloqueando la cinta la cuchilla de corte móvil?
3. ¿Está corriendo libremente la cinta a través del receptáculo?
4. ¿Está la almohadilla de presión colocando demasiado peso sobre la escobilla?
5. ¿Está instalada correctamente la escobilla?
6. ¿Está limpia la almohadilla de presión?
7. ¿Está atorada con fibras de papel la rueda de alimentación?

Solución

1. Verifique que el canal de la cinta no esté bloqueado y despéjelo si fuera necesario. Revise el borde delantero de la cinta. Si está desgastado o arrugado, corte la cinta para tener un borde delantero nuevo. Revise las cuchillas de corte. Si las cuchillas están sucias, desmóntelas, límpielas y lubríquelas tal como se indica en la página 24. Si las cuchillas no tienen filo, es posible que se necesite cambiar el cortador. Consulte la página 44.
2. Si la cuchilla móvil no está bajando para dejar libre el paso de la cinta, retire cualquier obstáculo entre la cuchilla y el canal de la cinta. Constate que el eslabón de operación del cortador esté ajustado debidamente. Consulte la página 46.
3. Ajuste las placas espaciadoras en el canal de la cinta.
4. Ajuste la pesa de la almohadilla de presión. Consulte la página 12.
5. Instale correctamente la escobilla. Consulte la página 6.
6. Limpie la almohadilla de presión con agua tibia para retirar la acumulación de goma.
7. Retire la cinta de la máquina. Cepille transversalmente la rueda de alimentación con un cepillo duro hasta que quede limpia la rueda de alimentación.

Localización y corrección de fallas

Problema: La cinta se resbala en la rueda de alimentación.

Causa posible

1. ¿Está correctamente ajustada la rueda de presión?
2. ¿Está sucia la rueda de alimentación?
3. ¿Están mojados la rueda de alimentación, el canal de la cinta o el rollo de cinta?

Solución

1. Ajuste la rueda de presión. Consulte la página 18.
2. Retire la cinta de la máquina. Cepille transversalmente la rueda de alimentación con un cepillo duro hasta que quede limpia la rueda.
3. Seque la rueda de alimentación y el canal de la cinta. Si fuera necesario, cambie el rollo de cinta.

Problema: El cortador no está cortando.

Causa posible

1. ¿Está limpio y lubricado el cortador?
2. ¿Están desgastadas o sin filo las cuchillas del cortador?

Solución

1. Retire y limpie el cortador. Consulte la página 24.
2. Es posible que se necesite cambiar el cortador por uno nuevo conforme a los pasos descritos en la página 44.

Localización y corrección de fallas

Problema: La máquina hace un corte doble.

Nota: Un corte doble ocurre cuando el tornillo del pasador de mando del cortador no está ajustado correctamente. Este tornillo controla la cantidad de presión sobre el cortador. La palanca se mueve hacia adelante para hacer el corte y a su regreso, se corta el primer tramo de cinta. Sin embargo, la palanca salta nuevamente, con lo cual corta otro tramo más pequeño de cinta. Esta acción sucede con mayor frecuencia cuando se está expendiendo tramos largos de cinta, especialmente cuando se trata de cinta de peso liviano.

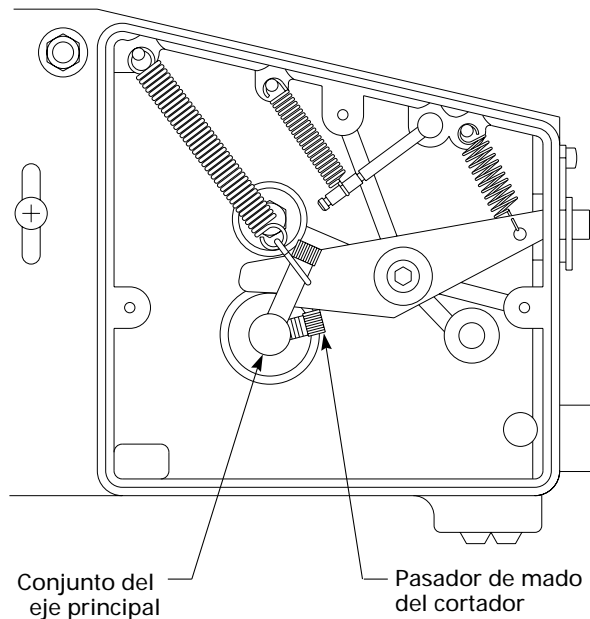
Causa posible

1. Revise el tornillo del pasador de mando del cortador. ¿Está el tornillo a una distancia de entre 11 mm (7/16") y 12 mm (1/2") del conjunto del eje principal?

Solución

1. Se debe ajustar el tornillo del pasador de mando del cortador. Con una llave hexagonal Allen, déle 1 ó 2 vueltas en sentido contrario a las manecillas del reloj al pasador. Normalmente, hay una distancia de entre 11 mm (7/16") y 12 mm (1/2") desde el extremo del pasador hasta la parte exterior del eje (consulte la Figura N).

Figura N



Réparations

Remplacement du couteau

Pour le remplacement du couteau, procéder comme suit, en se reportant à la Figure O :

1. Mettre la machine hors tension et débrancher le cordon d'alimentation.
2. Retirer la bouteille à eau.
3. Décrocher le régulateur d'eau de la plaque latérale gauche.
4. Retirer le bac à brosse de la machine, en laissant le flexible et le régulateur d'eau connectés au bac. Mettre le bac à brosse, le flexible et le régulateur d'eau à l'écart.

Attention ! L'eau présente dans le bac et le montant exposé du bac à brosse peuvent être brûlants.

5. Déposer le couteau en retirant les deux vis de montage situées au-dessus de la lame de sectionnement fixe, comme l'illustre la Figure O.

Remarque : Ne pas modifier la tension du ressort d'articulation.

6. Installer le nouvel ensemble sectionnement à l'aide des deux vis de montage.
7. Réinstaller l'ensemble bac à brosse et la bouteille à eau.
8. Brancher le cordon d'alimentation et mettre la machine sous tension.

Reparación

Cambio del cortador

Para cambiar el cortador, consulte la Figura O y siga los pasos a continuación:

1. Apague la máquina y desenchufe el cordón eléctrico.
2. Retire el frasco de agua.
3. Desenganche el regulador de agua de la placa lateral izquierda.
4. Retire el tanque de la escobilla, sin desconectar la manguera y el regulador de agua. Ponga el tanque de la escobilla, la manguera de agua y el regulador a un lado.

¡Precaución! El agua en el tanque y el poste al descubierto del tanque de la escobilla pueden estar calientes.

5. Retire los dos tornillos de montaje encima de la cuchilla de corte estacionaria, tal como se muestra en la Figura O, para desmontar el cortador.

Nota: No cambie la tensión del resorte del eje de pivote.

6. Instale el cortador nuevo en la unidad con los dos tornillos de montaje.
7. Vuelva a instalar el conjunto del tanque de la escobilla y el frasco de agua.
8. Enchufe el cordón eléctrico y encienda la máquina.

Repair

Replacing the Cutter

To replace the cutter, refer to Figure O and follow these steps:

1. Turn the power switch off and unplug the power cord.
2. Remove the water bottle.
3. Unhook the water regulator from the left sideplate.
4. Remove the brush tank, leaving the water hose and water regulator connected. Set the brush tank, the water hose and regulator to the side.

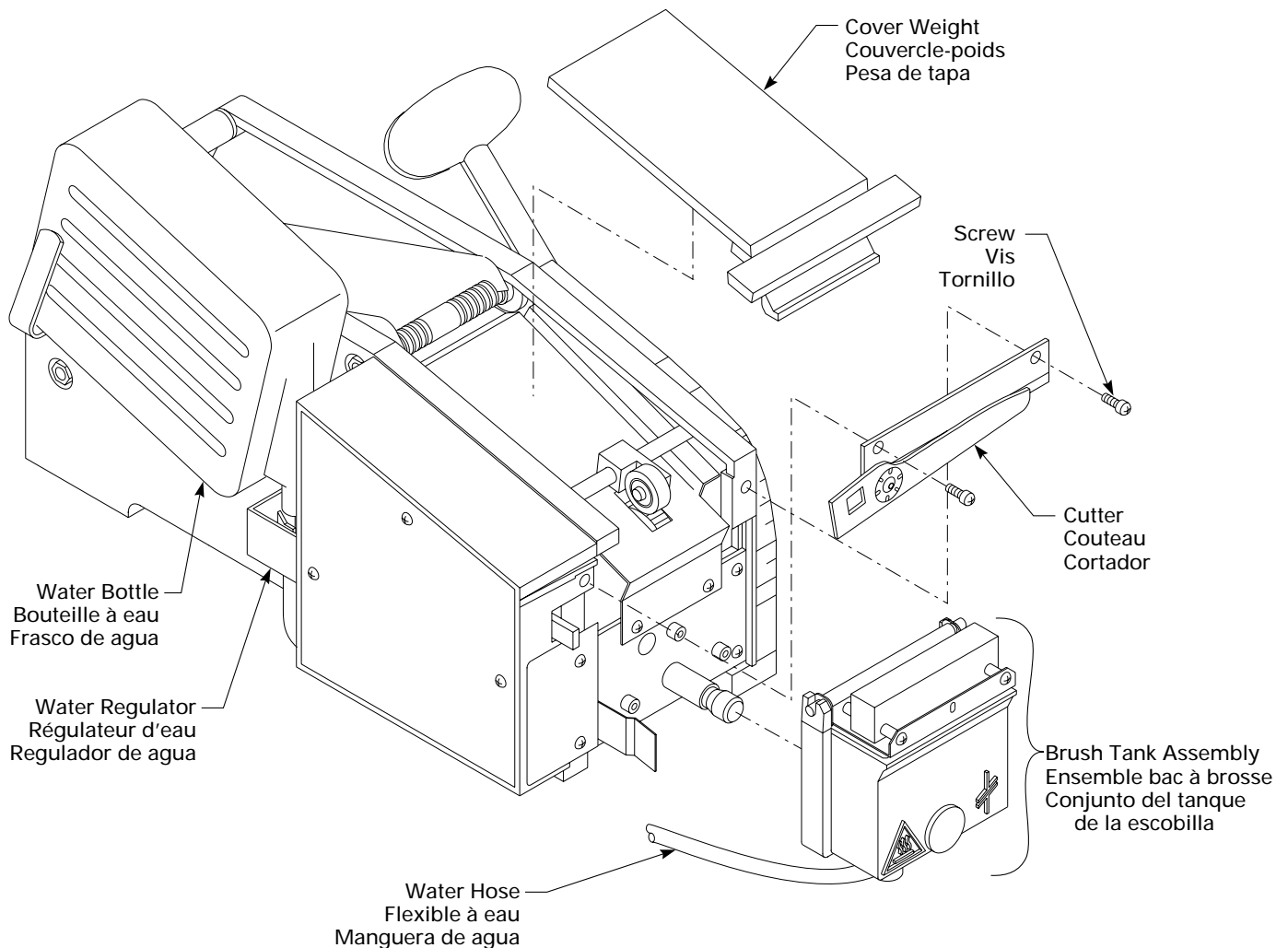
Caution! The water in the tank and the exposed brush tank post may be hot.

5. Remove the cutter by removing the two mounting screws from the top of the stationary cutter blade as shown in Figure O.

Note: Do not change the tension on the pivot spring.

6. Attach the new cutter to the unit by reattaching the two mounting screws.
7. Replace the brush tank assembly and the water bottle.
8. Plug in the power cord and turn the power on.

Figure O
Figura O



Réparations

Réglage de l'articulation de commande du couteau

1. Retirer la plaque de couverture gauche en ôtant les trois vis.
2. Desserrer la vis de fixation de la douille de l'articulation de commande du couteau.
3. Une fois la vis desserrée, il est possible de tourner la douille (l'excentrique) de l'articulation de commande du couteau dans le sens des aiguilles d'une montre ou dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour régler à volonté la hauteur de la lame mobile.
4. Serrer la vis de fixation de la douille de l'articulation de commande du couteau.
5. Remettre la plaque de couverture.

Reparación

Ajuste del eslabón de operación del cortador

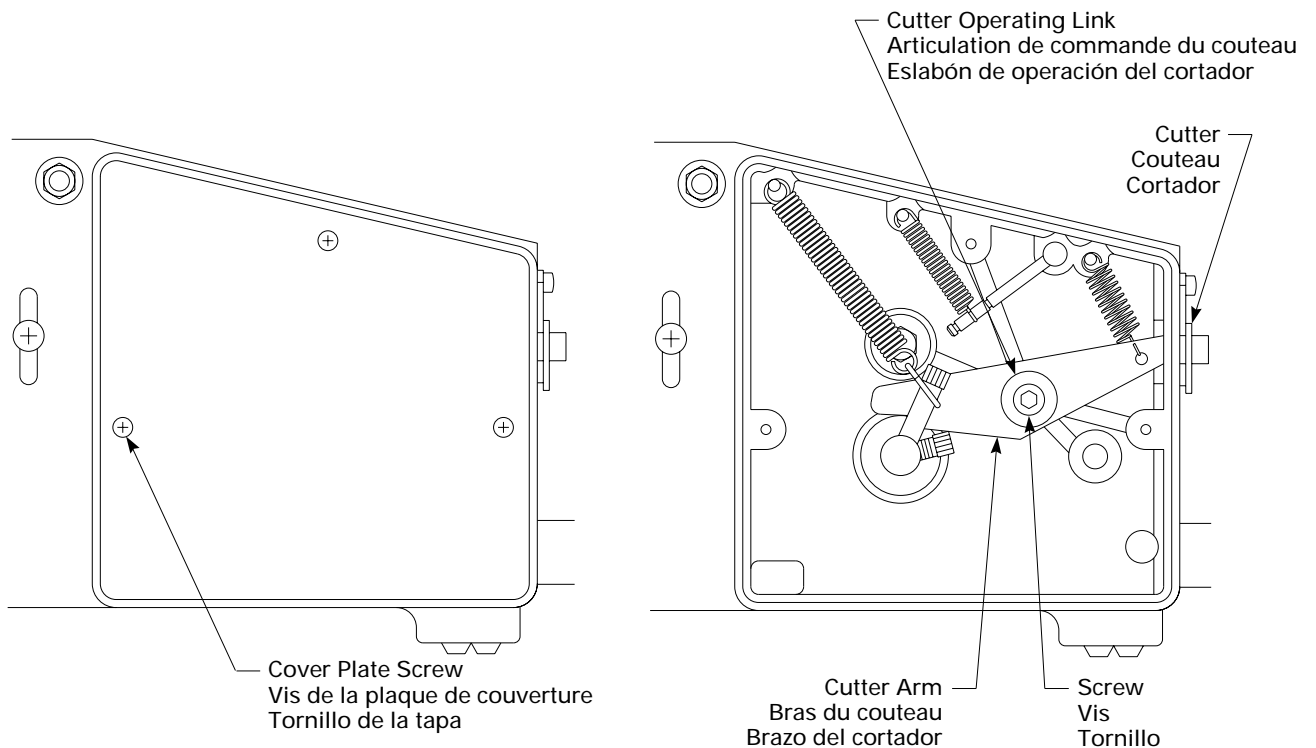
1. Retire los tres tornillos para desmontar la tapa izquierda.
2. Afloje el tornillo que sujeta el buje del eslabón de operación del cortador.
3. Cuando esté aflojado el tornillo, el buje (excéntrico) del eslabón de operación del cortador puede girarse hacia la derecha o la izquierda para ajustar la altura del cortador móvil según sea necesario.
4. Apriete el tornillo que sujeta el buje del eslabón de operación.
5. Vuelva a instalar la tapa.

Repair

Adjusting the Cutter Operating Link

1. Remove the left cover plate by removing the three screws.
2. Loosen the screw that secures the cutter operating link bushing.
3. Once the screw is loosened, the cutter operating link bushing (eccentric) can be turned clockwise or counter-clockwise to adjust the height of the moveable cutter as needed.
4. Tighten the screw securing the operating link bushing.
5. Replace the coverplate

Figure P
Figura P



Basic Assembly

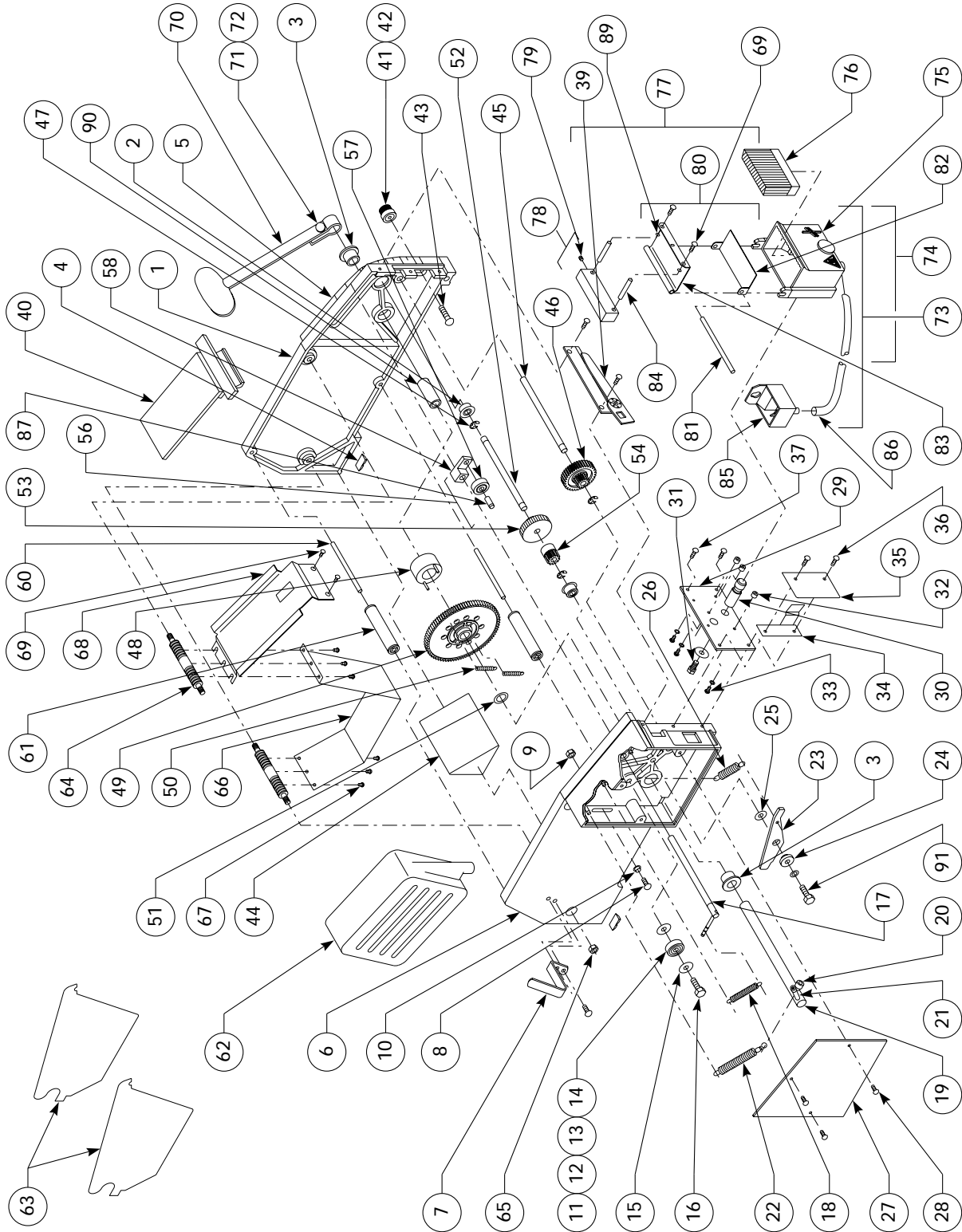
See page 52 for item descriptions and orders numbers.

Ensemble base

Voir la page 56 pour la description et le numéro de chaque pièce.

Montaje básico

Véase la página 60 para obtener las descripciones y el número pedido de las piezas.



**Brush Tank Plate
with Heater
Assembly**

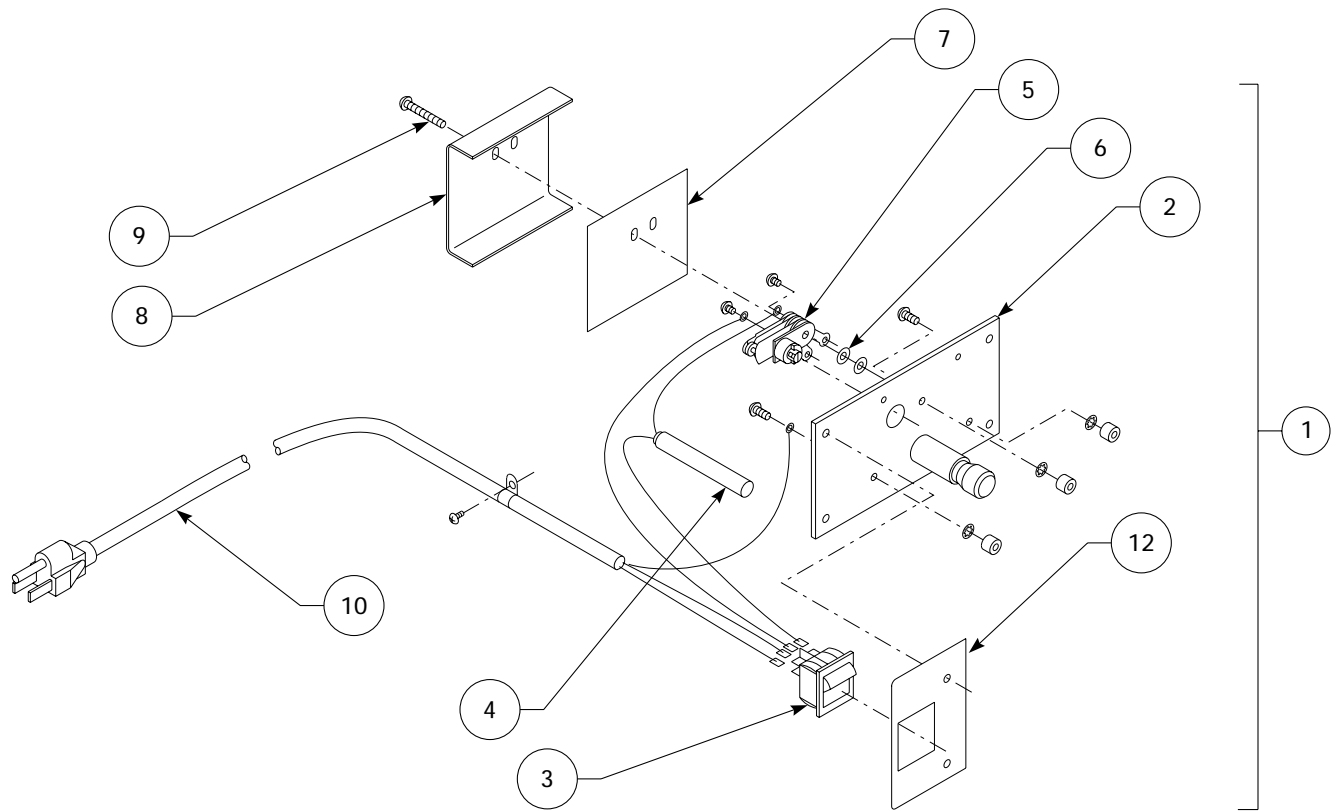
See page 55 for item descriptions and orders numbers.

**Plaque du bac à
brosse avec
l'ensemble
chauffe-eau**

Voir la page 59 pour la description et le numéro de chaque pièce.

**Placa del tanque de
la escobilla con el
conjunto de
calentador**

Véase la página 63 para obtener las descripciones y el número pedido de las piezas.



Parts List

The following pages show the Hand Taper and list the corresponding numbers for repair parts. Please order your replacement parts by requesting the part number shown. Please also note the quantity provided in each package.

Basic Assembly, see page 49

Description	Part Number	Quantity Per Kit
1. Plate, right side plastic	RP28929	1
Plate, right side red	RP18507	
2. Bearing	RPTC03B	2
3. Bearing, main shaft	RP5056	5
4. Pad foot	RP5008	5
5. Scale, length inches	RP5005IN	1
Scale, length metric	RPE/5005	
6. Plate, left side plastic	RP28928	1
Plate, left side red	RP18511	
7. Bracket, bottle	RP1909	1
8. Screw, phillips pan head	RP06C-R	5
9. Nut, hex	RP1516	5
10. Bushing, water level	RP1912	2
11. Pad assy, stop	RP5090X	1
12. Ring, return stop inner	RP5090	5
13. Ring, return stop outer	RP5091	5
14. Pad, forward stop	RP5012	2
15. Washer	RP5094	5
16. Screw, cap hex head 5/16"	RP1503B	5
17. Shaft assy, pivot	RP5043X	1
18. Spring, pivot shaft	RP5039	2
19. Shaft assy, main	RP5046X	1
20. Screw, cap	RP5074	5
21. Spring slide assy, return	RP5102X	1
22. Spring assy, lever return	RP5100	5
23. Arm, cutter actuating	RP5072	1
24. Bushing, cutter operating link	RP1606	1
25. Washer, shim	RP3125	5
26. Spring, cutter return	RP5075	2
27. Cover, left side plate	RP28939	1
Cover, left side plate red	RP18509	
28. Screw, phillips pan head	RP06C-SHO	5
29. Plate assy, brush tank	RP5020X	1
30. Support, brush tank	RP5021	1
31. Screw, cap hex head	RP04A	5
32. Nut, thermostat	RP1710A	1
33. Screw, phillips pan head	RP1802B	5
34. Latch, brush tank	RP1702L	1

Parts List

**Basic Assembly,
see page 49
(continued)**

Description	Part Number	Quantity Per Kit
35. Nameplate	RP5032	1
36. Screw, phillips pan head	RP5057	5
37. Screw, phillips pan head	RP1601A	5
38. Nut, hex jam (not shown)	RP15N	5
39. Cutter assy	RP22037	1
40. Cover, weight	RP5023	1
Cover, weight red	RP18487	
41. Nut assy, stop pad	RP5013X	1
42. Nut, forward stop pad	RP5013	1
43. Bolt, carriage	RP5011	1
44. Weight, cast	RP5024	1
45. Shaft, idler gear	RP5061	5
46. Gear, idler	RP5060	1
47. Ring, retaining	RP1415R	5
48. Clutch assy, roller	RP5063X	1
49. Gear, drive with springs	RP5065	1
50. Spring, clutch return	RP5066	5
51. Washer, main gear	RP5067	5
52. Shaft, feed wheel	RP5031	1
53. Wheel, feed with set screw	RP5030X	1
54. Gear, feed shaft with screw	RP5070X	1
55. Screw, set cam group (not shown)	RP1110A	5
56. Roller, pressure and bracket assy	RP5025	1
57. Roller, pressure	RP5040	1
58. Bracket, roller pressure	RP5041	5
59. Screw, set square head (not shown)	RP1101E	5
60. Shaft, tape roller	RP5016	1
61. Roller assy, tape	RP5015X	1
62. Bottle, water	RP1903P	1
63. Plate, spacer outside service complete	RP1525	1
64. Rod, tie metric	RPE/1401	1
65. Nut, hex	RP51N	5
66. Receptacle, tape	RP5014	1
67. Screw, phillips pan head	RPJ500-0005-007	5
68. Channel, tape	RP29242	1
69. Screw, truss head	RP1116D	5
70. Lever, operating and grip assy	RP5095X	1
71. Bolt, carriage	RP5099	5
72. Nut, hex	RP5045	5
73. Tank and water system without brush	RP12619	1
Tank and water system with light wt.	RPE/1701XC	

Parts List

**Basic Assembly,
see page 49
(continued)**

Description	Part Number	Quantity Per Kit
74. Tank assy, brush	RP1701X	1
75. Tank, brush	RP1701	1
Tank, brush red	RP18484	
76. Brush	RP1712	1
77. Pad, pressure and weight assy	RP16913	1
Pad, pressure and weight assy red	RP18506	
Pad assy, pressure lightweight	RP29225	
78. Weight assy, pressure pad	RP12605	1
Weight assy, pressure pad lightweight	RP28946	
Weight assy, pressure pad red	RP18481	
79. Screw, set	RP1706A	5
80. Pad assy, pressure	RP1705	1
81. Pivot, pressure pad	RP1704	5
82. Guide, pressure pad	RP1705A	1
Guide, pressure pad lightweight	RP15653	
83. Plate, pressure pad	RP1705B	1
Plate, pressure pad lightweight	RP15652	
84. Rod guide, pressure pad weight	RP1705E	2
85. Regulator, water	RP12606	1
Regulator, water red	RP18483	
86. Hose, water	RP1906B	2
87. Pin, roll	RP5026	5
88. Lubricant, Dow Corning (not shown)	RP16706	1
89. Washer, lock	RP1710D	5
90. Tube, spacer	RP19712	1
91. Screw, cap hex head	RP1607	10

Parts List

The following pages show the Brush Tank plate with Heater Assembly and list the corresponding numbers for repair parts. Please order your replacement parts by requesting the part number shown. Please also note the quantity provided in each package.

Brush Tank Plate with Heater Assembly, see page 51

Description	Part Number	Quantity Per Kit
1. Plate assy, brush tank	RP5037	1
Plate assy, brush tank 230V	RPE/5058	
2. Plate and support assy	RP5035	1
3. Switch, on and off with light 115 V.A.C.	RP1392	1
Switch, on and off with light 220/240V	RPE/1393	
4. Heater 115V	RP1807	1
Heater 220/240 V	RPE/5150	
5. Thermostat	RP1808	1
6. Washer	RP1710C	5
7. Board insulator	RP5114	1
8. Shield thermostat	RP5034	1
9. Screw, phillips pan head	RP1710B	5
10. Cord, supply	RP5121	1
Cord, supply 230V	RPE/5121	
11. Label, 220/240V (not shown)	RPE/4266	5
12. Nameplate, (H)	RP5033	1

Liste des pièces de rechange

Les pages qui suivent illustrent le distributeur de papier gommé manuel et listent les références des pièces de rechange correspondantes. La clientèle est priée d'indiquer ces références lors de toute commande de pièces de rechange. On voudra bien noter également la quantité de pièces par paquet.

Ensemble base, voir page 49

Description	Référence de pièce	Quantité par kit
1. Plaque, côté droit, plastique	RP28929	1
Plaque, côté droit, rouge	RP18507	
2. Palier	RPTC03B	2
3. Palier, arbre principal	RP5056	5
4. Pied, butée	RP5008	5
5. Echelle des longueurs, pouces	RP5005IN	1
Echelle des longueurs, centimètres	RPE/5005	
6. Plaque, côté gauche, plastique	RP28928	1
Plaque, côté gauche, rouge	RP18511	
7. Support, bouteille	RP1909	1
8. Vis ber cruciforme	RP06C-R	5
9. Ecrou à six pans	RP1516	5
10. Douille, niveau d'eau	RP1912	2
11. Ensemble tampon de butée	RP5090X	1
12. Bague de butée de retour interne	RP5090	5
13. Bague de butée de retour externe	RP5091	5
14. Tampon de butée avant	RP5012	2
15. Rondelle	RP5094	5
16. Boulon à tête à six pans 5/16 pouce	RP1503B	5
17. Ensemble arbre d'articulation	RP5043X	1
18. Ressort de l'arbre d'articulation	RP5039	2
19. Ensemble arbre principal	RP5046X	1
20. Boulon à tête	RP5074	5
21. Ressort de retour de l'ensemble de sectionnement	RP5102X	1
22. Ensemble ressort de retour du levier	RP5100	5
23. Bras d'actionnement du couteau	RP5072	1
24. Douille, articulation de commande du couteau	RP1606	1
25. Rondelle de calage	RP3125	5
26. Ressort de retour du couteau	RP5075	2
27. Couvercle, plaque gauche	RP28939	1
Couvercle, plaque gauche, rouge	RP18509	
28. Vis ber cruciforme	RP06C-SHQ	5
29. Ensemble plaque du bac à brosse	RP5020X	1
30. Support du bac à brosse	RP5021	1
31. Boulon à tête à six pans	RP04A	5
32. Ecrou, thermostat	RP1710A	1
33. Vis ber cruciforme	RP1802B	5
34. Verrou du bac à brosse	RP1702L	1

Liste des pièces de rechange

Ensemble base, voir page 49 (suite)

Description	Référence de pièce	Quantité par kit
35. Plaque d'identification	RP5032	1
36. Vis ber cruciforme	RP5057	5
37. Vis ber cruciforme	RP1601A	5
38. Ecrou de blocage à six pans (non illustré)	RP15N	5
39. Ensemble de sectionnement	RP22037	1
40. Couvercle-poids	RP5023	1
Couvercle-poids rouge	RP18487	
41. Ensemble écrou, tampon de butée	RP5013X	1
42. Ecrou, tampon de butée avant	RP5013	1
43. Boulon tête ronde collet carré	RP5011	1
44. Poids de fonte	RP5024	1
45. Arbre de l'engrenage intermédiaire	RP5061	5
46. Engrenage intermédiaire	RP5060	1
47. Bague de retenue	RP1415R	5
48. Ensemble embrayage, rouleau	RP5063X	1
49. Engrenage d'entraînement, avec ressorts	RP5065X	1
50. Ressort de retour de l'embrayage	RP5066	5
51. Rondelle, engrenage principal	RP5067	5
52. Arbre de la roue d'alimentation	RP5031	1
53. Roue d'alimentation, avec vis de pression	RP5030X	1
54. Engrenage, arbre d'alimentation avec vis	RP5070X	1
55. Vis de pression du groupe de cames (non illustrée)	RP1110A	5
56. Ensemble rouleau de pression et support	RP5025	1
57. Rouleau de pression	RP5040	1
58. Support du rouleau de pression	RP5041	5
59. Vis de pression à tête carrée (non illustrée)	RP1101E	5
60. Arbre, rouleau de papier	RP5016	1
61. Ensemble rouleau, papier	RP5015X	1
62. Bouteille à eau	RP1903P	1
63. Plaque complète de pièce d'écartement externe	RP1525	1
64. Bielle métrique	RPE/1401	1
65. Ecrou à six pans	RP51N	5
66. Logement du papier	RP5014	1
67. Vis ber cruciforme	RPJ500-0005-007	5
68. Canal d'acheminement du papier	RP29242	1
69. Vis à tête plate bombée	RP1116D	5
70. Ensemble levier d'actionnement et poignée	RP5095X	1
71. Boulon tête ronde collet carré	RP5099	5
72. Ecrou à six pans	RP5045	5

Liste des pièces de rechange

Ensemble base, voir page 49 (suite)

Description	Référence de pièce	Quantité par kit
73. Bac à brosse et système d'humidification sans brosse	RP1701XC	1
Bac à brosse et système d'humidification avec poids léger	RPE/1701XC	
74. Ensemble bac à brosse	RP1701X	1
75. Bac à brosse	RP1701	1
Bac à brosse rouge	RP18484	
76. Brosse	RP1712	1
77. Ensemble tampon de pression et poids	RP16913	1
Ensemble tampon de pression et poids, rouge	RP18506	
Ensemble tampon de pression et poids léger	RP29225	
78. Ensemble poids, tampon de pression	RP12605	1
Ensemble poids léger, tampon de pression	RP28946	
Ensemble poids, tampon de pression, rouge	RP18481	
79. Vis de pression	RP1706A	5
80. Ensemble tampon de pression	RP1705	1
81. Articulation du tampon de pression	RP1704	5
82. Guide, tampon de pression	RP1705A	1
Guide, tampon de pression poids léger	RP15653	
83. Plaque, tampon de pression	RP1705B	1
Plaque, tampon de pression poids léger	RP15652	
84. Tige, guide, poids du tampon de pression	RP1705E	2
85. Régulateur d'eau	RP1901	1
Régulateur d'eau, rouge	RP18483	
86. Flexible à eau	RP1906B	2
87. Goupille, rouleau	RP5026	5
88. Lubrifiant Dow Corning (non illustré)	RP16706	1
89. Rondelle-frein	RP1710D	5
90. Tube d'espacement	RP19712	1
91. Boulon à tête à six pans	RP1607	10

Liste des pièces de rechange

Les pages qui suivent illustrent la plaque du bac à brosse avec l'ensemble chauffe-eau et listent les références des pièces de rechange correspondantes. La clientèle est priée d'indiquer ces références lors de toute commande de pièces de rechange. On voudra bien noter également la quantité de pièces par paquet.

Plaque du bac à brosse avec l'ensemble chauffe-eau, voir page 51

Description	Référence de pièce	Quantité par kit
1. Ensemble plaque du bac à brosse	RP5037	1
Ensemble plaque du bac à brosse 230 V	RPE/5058	
2. Ensemble plaque et support	RP5035	1
3. Interrupteur de marche-arrêt avec témoin lumineux, 115 V.A.C.	RP1392	1
Interrupteur de marche-arrêt avec témoin lumineux, 220/240 V	RPE/1393	
4. Chauffe-eau, 115 V	RP1807	1
Chauffe-eau, 220/240 V	RPE/5150	
5. Thermostat	RP1808	1
6. Rondelle	RP1710C	5
7. Plaque d'isolation	RP5114	1
8. Plaque de protection, thermostat	RP5034	1
9. Vis ber cruciforme	RP1710B	5
10. Cordon d'alimentation	RP5121	1
Cordon d'alimentation 230 V	RPE/5121	
11. Etiquette, modèle 220/240 V (non illustrée)	RPE/4266	5
12. Plaque d'identification (H)	RP5033	1

Lista de repuestos

En las páginas siguientes se muestran diagramas del Hand Taper y se listan los números correspondientes de los repuestos. Cuando pida repuestos, por favor cite los números de repuesto indicados. También sírvase indicar la cantidad que viene en cada paquete.

Montaje básico, veáse la página 49

Descripción	Número de pieza	Cantidad por juego
1. Placa, lado derecho, de plástico	RP28929	1
Placa, lado derecho, roja	RP18507	
2. Cojinete	RPTC03B	2
3. Cojinete, eje principal	RP5056	5
4. Almohadilla de soporte	RP5008	5
5. Escala, longitud en pulgadas	RP5005IN	1
Escala, longitud en unidades métricas	RPE/5005	
6. Placa, lado izquierdo, de plástico	RP28928	1
Placa, lado izquierdo, roja	RP18511	
7. Soporte, frasco	RP1909	1
8. Tornillo, phillips, cabeza achatada	RP06C-R	5
9. Tuerca, hexagonal	RP1516	5
10. Buje, nivel de agua	RP1912	2
11. Conjunto de almohadilla, tope	RP5090X	1
12. Anillo, interior de tope de retorno	RP5090	5
13. Anillo, exterior de tope de retorno	RP5091	5
14. Almohadilla delantera de tope	RP5012	2
15. Arandela	RP5094	5
16. Tornillo, hexagonal de cabeza de 5/16"	RP1503B	5
17. Conjunto de eje, pivote	RP5043X	1
18. Resorte, eje de pivote	RP5039	2
19. Conjunto de eje, principal	RP5046X	1
20. Tornillo, prisionero	RP5074	5
21. Conjunto de deslizador de resorte, retorno	RP5102X	1
22. Conjunto de resorte, retorno de palanca	RP5100	5
23. Brazo, de mando de cortador	RP5072	1
24. Buje, eslabón de operación del cortador	RP1606	1
25. Arandela, calza	RP3125	5
26. Resorte, retorno de cortador	RP5075	2
27. Tapa, placa izquierda	RP28939	1
Tapa, placa izquierda roja	RP18509	
28. Tornillo, phillips, cabeza achatada	RP06C-SHQ	5
29. Conjunto de placa, tanque de la escobilla	RP5020X	1
30. Soporte, tanque de la escobilla	RP5021	1
31. Tornillo, cabeza hexagonal	RP04A	5
32. Tuerca, termostato	RP1710A	1
33. Tornillo, phillips, cabeza achatada	RP1802B	5
34. Seguro, tanque de la escobilla	RP1702L	1

Lista de repuestos

Montaje básico, veáse la página 49 (continuación)

Descripción	Número de pieza	Cantidad por juego
35. Placa de identificación	RP5032	1
36. Tornillo, phillips de cabeza achatada	RP5057	5
37. Tornillo, phillips de cabeza achatada	RP1601A	5
38. Tuerca, de fijación hexagonal (no se muestra)	RP15N	5
39. Conjunto de cortador	RP22037	1
40. Tapa, pesa	RP5023	1
Tapa, pesa roja	RP18487	
41. Conjunto de tuerca, almohadilla de tope	RP5013X	1
42. Tuerca, almohadilla delantera de tope	RP5013	1
43. Bulón, cabeza de hongo, cuerpo cuadrado	RP5011	1
44. Pesa, fundida	RP5024	1
45. Eje, engranaje loco	RP5061	5
46. Engranaje, loco	RP5060	1
47. Anillo, de retención	RP1415R	5
48. Conjunto de embrague, rodillo	RP5063X	1
49. Engranaje, impulsor con resortes	RP5065X	1
50. Retorno, retorno de embrague	RP5066	5
51. Arandela, engranaje principal	RP5067	5
52. Eje, rueda de alimentación	RP5031	1
53. Rueda, alimentación con tornillo de fijación	RP5030X	1
54. Engranaje, eje de alimentación con tornillo	RP5070X	1
55. Tornillo, de fijación, grupo de leva (no se muestra)	RP1110A	5
56. Rodillo, presión y conjunto de soporte	RP5025	1
57. Rodillo de presión	RP5040	1
58. Soporte, rodillo de presión	RP5041	5
59. Tornillo, de fijación de cabeza cuadrada (no se muestra)	RP1101E	5
60. Eje, rodillo de cinta	RP5016	1
61. Conjunto de rodillo, cinta	RP5015X	1
62. Frasco, agua	RP1903P	1
63. Placa, espaciadora, completa, servicio exterior	RP1525	1
64. Varilla, tensora métrica	RPE/1401	1
65. Tuerca hexagonal	RP51N	5
66. Receptáculo, cinta	RP5014	1
67. Tornillo, phillips, cabeza achatada	RPJ500-0005-007	5
68. Canal, cinta	RP29242	1
69. Tornillo, cabeza segmental	RP1116D	5
70. Palanca, de operación y mango, conjunto	RP5095X	1
71. Bulón, cabeza de hongo, cuerpo cuadrado	RP5099	5
72. Tuerca hexagonal	RP5045	5

Lista de repuestos

Montaje básico, veáse la página 49 (continuación)

Descripción	Número de pieza	Cantidad por juego
73. Tanque y sistema de agua sin escobilla	RP1701XC	1
Tanque y sistema de agua con pesa liviana	RPE/1701XC	
74. Conjunto de tanque de la escobilla	RP1701X	1
75. Tanque de la escobilla	RP1701	1
Tanque de la escobilla, rojo	RP18484	
76. Escobilla	RP1712	1
77. Almohadilla de presión y pesa, conjunto	RP16913	1
Almohadilla de presión y pesa, conjunto rojo	RP18506	
Conjunto de almohadilla, de presión peso liviano	RP29225	
78. Conjunto de pesa, almohadilla de presión	RP12605	1
Conjunto de pesa, almohadilla de presión, peso liviano	RP28946	
Conjunto de pesa, almohadilla de presión roja	RP18481	
79. Tornillo de fijación	RP1706A	5
80. Conjunto de almohadilla, presión	RP1705	1
81. Pivote, almohadilla de presión	RP1704	5
82. Guía, almohadilla de presión	RP1705A	1
Guía, almohadilla de presión, peso liviano	RP15653	
83. Placa, almohadilla de presión	RP1705B	1
Placa, almohadilla de presión, peso liviano	RP15652	
84. Varilla, pesa de la guía de la almohadilla de presión	RP1705E	2
85. Regulador de agua	RP12606	1
Regulador de agua rojo	RP18483	
86. Manguera de agua	RP1906B	2
87. Pasador, rollo	RP5026	5
88. Lubricante, Dow Corning (no se muestra)	RP16706	1
89. Contratuerca	RP1710D	5
90. Tubo, espaciador	RP19712	1
91. Tornillo, hexagonal de cabeza	RP1607	10

Lista de repuestos

En las páginas siguientes se muestran diagramas de la placa del tanque de la escobilla con el conjunto de calentador y se listan los números correspondientes de los repuestos. Cuando pida repuestos, por favor cite los números de repuesto indicados. También sírvase indicar la cantidad que viene en cada paquete.

Placa del tanque de la escobilla con el conjunto de calentador, veáse la página 51

Descripción	Número de pieza	Cantidad por juego
1. Conjunto de placa, tanque de la escobilla	RP5037	1
Conjunto de placa, tanque de la escobilla 230V	RPE/5058	
2. Conjunto de placa y soporte	RP5035	1
3. Interruptor, encendido y apagado con luz 115 V.C.A.	RP1392	1
Interruptor, encendido y apagado con luz 220/240V	RPE/1393	
4. Calentador 115V	RP1807	1
Calentador 220/240 V	RPE/5150	
5. Termostato	RP1808	1
6. Arandela	RP1710C	5
7. Plancha, aislante	RP5114	1
8. Blindaje, termostato	RP5034	1
9. Tornillo, phillips, cabeza achatada	RP1710B	5
10. Cordón de alimentación eléctrica	RP5121	1
Cordón de alimentación eléctrica, 230V	RPE/5121	
11. Etiqueta, 220/240V (no se muestra)	RPE/4266	5
12. Placa de identificación, (calentador)	RP5033	1

Index

A

Actuating pin, cleaning	31
Adjusting	
adjusting the measuring wheel pressure	19
adjusting the tape channel	21
adjusting the water level in the brush tank	11
adjusting the water temperature on models with heaters	15

B

Installing the brush tank assembly	5
Brush and brush tank, cleaning	23

C

Cleaning	
cleaning the brush and brush tank	23
cleaning the cutter	25
cleaning the feed wheel shaft bearings	29
cleaning the pressure roller ball bearing	27
cleaning the slide spring and the actuating pin	31
Cutter	
cleaning	25
replacing	45

Cutting lengths of tape	9
-------------------------	---

F

Feed wheel shaft bearings, cleaning	29
-------------------------------------	----

I

Installation	5
cutting lengths of tape	9
loading the tape	5
preparing the moistening system	7

Introduction	3
5HT Hand Taper Owner's Manual	3
Installation	5
Maintenance	23
Troubleshooting	32

L

Loading the tape	5
------------------	---

M

Maintenance	23
cleaning the brush and brush tank	23
cleaning the cutter	25
cleaning the feed wheel shaft bearings	29
cleaning the pressure roller ball bearing	27
cleaning the slide spring and the actuating pin	31

Measuring wheel pressure, adjusting	19
-------------------------------------	----

Moistening system, preparing	7
------------------------------	---

O

Operation	11
adjusting the measuring wheel pressure	19
adjusting the tape channel	21
adjusting the water level in the brush tank	11
adjusting the water temperature on models with heaters	15
selecting the pressure pad system	13
selecting the water level	11

P

Parts List	48
Preparing the moistening system	7
Pressure pad system, selecting	13
Pressure roller ball bearing	27

R

Repair	45
adjusting the cutter operating link	47
replacing the cutter	45

Replacing the cutter	45
----------------------	----

S

Selecting	
selecting the pressure pad system	13
selecting the water level	11

Slide spring, cleaning	31
------------------------	----

T

Tape channel, adjusting	21
Troubleshooting	32
introduction	32

W

Water level	
adjusting in the brush tank	11
selecting	11

Water temperature on models with heaters	15
--	----

Index

B			
Brosse et bac à brosse, nettoyage	22		
C			
Canal d'acheminement de la bande, réglage	20		
Chargement du papier	4		
Couteau			
nettoyage	24		
remplacement	44		
D			
Dépannage	36		
introduction	36		
E			
Entretien	22		
nettoyage de la brosse et du bac à brosse	22		
nettoyage des paliers de l'arbre de la roue d'alimentation	28		
nettoyage du couteau	24		
nettoyage du palier à billes du rouleau de pression	26		
nettoyage du ressort de coulissement et de la goupille d'actionnement	30		
F			
Fonctionnement	10		
réglage de la pression de la roue de mesure	18		
réglage de la température de l'eau (modèles équipés d'un chauffe-eau)	14		
réglage du canal d'acheminement de la bande	20		
réglage du niveau d'eau dans le bac à brosse	10		
sélection du système de tampon de pression	12		
sélection du niveau d'eau	10		
G			
Goupille d'actionnement, nettoyage	30		
I			
Installation	4		
chargement du papier	4		
préparation du système d'humidification	6		
sectionnement de longueurs de papier	8		
Installation de l'ensemble bac à brosse	4		
Introduction	2		
Installation	4		
Dépannage	36		
Entretien	22		
Manuel d'utilisation du distributeur de papier gommé manuel 5HT	2		
L			
Liste des pièces de rechange	48		
N			
Nettoyage			
nettoyage de la brosse et du bac à brosse	22		
nettoyage des paliers de l'arbre de la roue d'alimentation	28		
nettoyage du couteau	24		
nettoyage du palier à billes du rouleau de pression	26		
nettoyage du ressort de coulissement et de la goupille d'actionnement	30		
Niveau d'eau			
réglage dans le bac à brosse	10		
sélection	10		
P			
Palier à billes du rouleau de pression	26		
Paliers de l'arbre de la roue d'alimentation, nettoyage	28		
Préparation du système d'humidification	6		
Pression de la roue de mesure, réglage	18		
R			
Réglage			
réglage de la pression de la roue de mesure	18		
réglage de la température de l'eau (modèles équipés d'un chauffe-eau)	14		
réglage du canal d'acheminement de la bande	20		
réglage du niveau d'eau dans le bac à brosse	10		
Remplacement du couteau	44		
Réparations	44		
remplacement du couteau	44		
réglage de l'articulation de commande du couteau	46		
Ressort de coulissement, nettoyage	20		
S			
Sectionnement de longueurs de papier	8		
Sélection			
sélection du niveau d'eau	10		
sélection du système du tampon de pression	12		
Système d'humidification, préparation	6		
Système du tampon de pression, sélection	12		
T			
Température de l'eau (modèles équipés d'un chauffe-eau)	14		

Indice

A

Ajuste	
ajuste de la presión de la rueda medidora	18
ajuste del canal de la cinta	20
ajuste del nivel de agua en el tanque de la escobilla	10
regulación de la temperatura de agua en modelos con calentadores	14
Almohadilla de presión, selección del sistema	12

C

Cambio del cortador	44
Canal de la cinta, ajuste	20
Carga de la cinta	4
Cojinetes del eje de la rueda de alimentación, limpieza	28
Colocación de la cinta	4
Cortador	
cambio	44
limpieza	24
Corte de tramos de cinta	8

E

Escobilla y tanque de la escobilla, limpieza	24
--	----

I

Instalación	4
colocación de la cinta	4
corte de tramos de cinta	8
preparación del sistema humedecedor	6
Instalación del conjunto del tanque de la escobilla	4
Introducción	2
Instalación	4
Localización y corrección de fallas	40
Mantenimiento	22
Manual del propietario del Hand Taper 5HT	2

L

Limpieza	
limpieza de la escobilla y el tanque de la escobilla	22
limpieza de los cojinetes del eje de la rueda de alimentación	28
limpieza del cortador	24
limpieza del resorte deslizante y el pasador de mando	30
limpieza del rodamiento del rodillo de presión	26
Lista de repuestos	48
Localización y corrección de fallas	40
introducción	40

M

Mantenimiento	22
limpieza de la escobilla y el tanque de la escobilla	22
limpieza de los cojinetes del eje de la rueda de alimentación	28
limpieza del cortador	22
limpieza del resorte deslizante y el pasador de mando	30
limpieza del rodamiento del rodillo de presión	26

N

Nivel de agua	
regulación en el tanque de la escobilla	10
selección	10

O

Operación	10
ajuste de la presión de la rueda medidora	18
ajuste del canal de la cinta	20
regulación de la temperatura de agua en modelos con calentadores	14
regulación del nivel de agua en el tanque de la escobilla	10
selección del nivel de agua	10
selección del sistema de la almohadilla de presión	12

P

Pasador de mando, limpieza	30
Preparación del sistema humedecedor	6
Presión de la rueda medidora, ajuste	18

R

Reparación	44
cambio del cortador	44
ajuste del eslabón de operación del cortador	46
Resorte deslizante, limpieza	30
Rodamiento del rodillo de presión	26

S

Selección	
selección del nivel de agua	10
selección del sistema de la almohadilla de presión	12
Sistema humedecedor, preparación	6

T

Temperatura del agua en modelos con calentadores	14
--	----