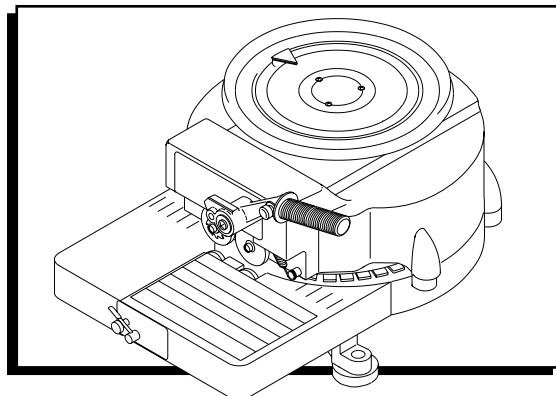


ULINE H-259, H-347
H-408
STENCIL MACHINE

1-800-295-5510
uline.com




OPERATION

 **NOTE:** No assembly is necessary after unpacking machine.

INSERTING THE OIL BOARD

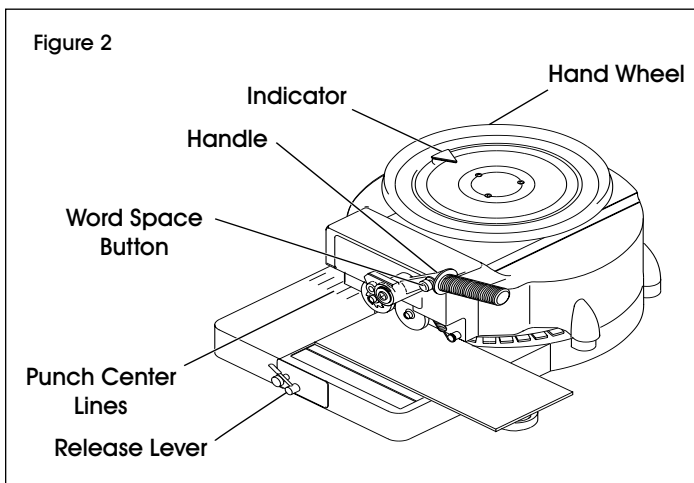
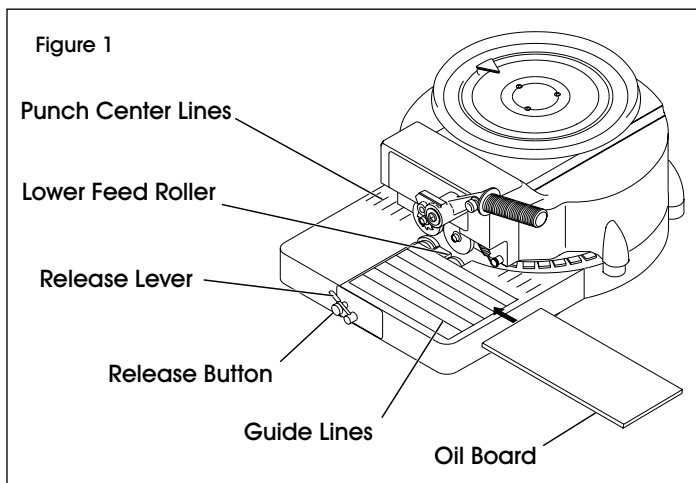
1. Move the release lever to the right. This drops the lower feed roller and allows space to insert the oil board.
2. Position the oil board so the top edge covers the punch center lines and then align the bottom edge of the oil board with the appropriate guideline. (See Figure 1)

 **NOTE:** The left edge of the oil board may align with the left side of the guideline markings. For a wider left margin, align the left edge of the oil board with one of the punch center lines. (See Figure 1)

3. When the oil board is in position, push the release button. The release lever snaps back to its original position and raises the lower feed rollers to secure the oil board.

CUTTING THE OIL BOARD


1. Move the hand wheel and align the indicator with the desired character.
2. When the indicator is aligned, push the handle down.
3. To create a space between words, press the word space button on the handle while pushing down. (See Figure 2)
4. When a line of stenciling is complete, swing the release lever to the right to release the lower feed rollers.
5. Align the oil board in the starting position. Advance the top of the oil board into the machine and align the bottom of the oil board with an appropriate guideline.




MAINTENANCE


CLEANING THE PUNCHES

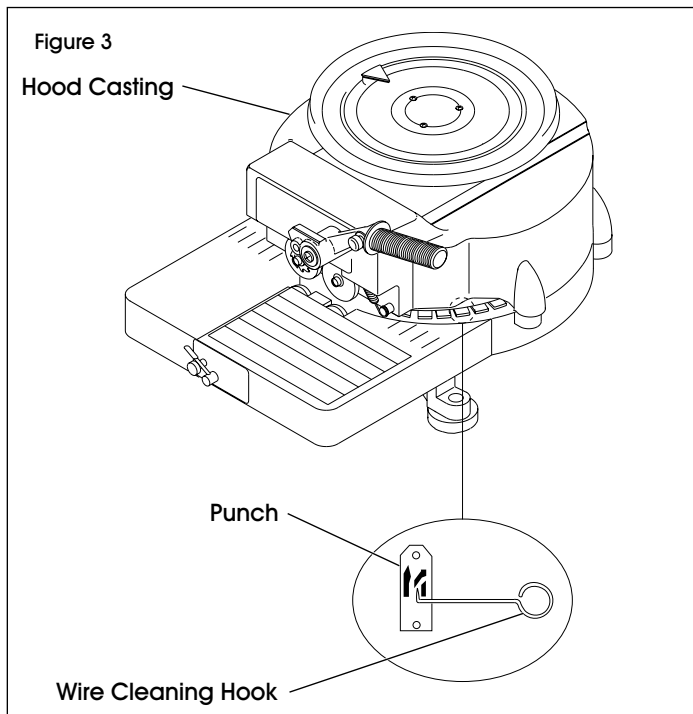
Punches may become clogged with oil board particles. If these particles prevent the machine from cutting complete characters, the punches need to be cleaned. Follow the steps below to clean the punches. (See Figure 3)

 **NOTE:** Only clean a punch when the machine is not cutting properly. The lubricants in the oil board also lubricate the punch and die.

1. Use the wire cleaning hook included with the stencil machine to dislodge paper particles stuck in the raised characters of the punches.

 **NOTE:** The punch is the upper part of the character set and can be reached easily by guiding the wire cleaning hook under the hood casting and scraping the punch.

 **NOTE:** The lower part is the die and does not require cleaning because the punchings fall through the opening in the die.

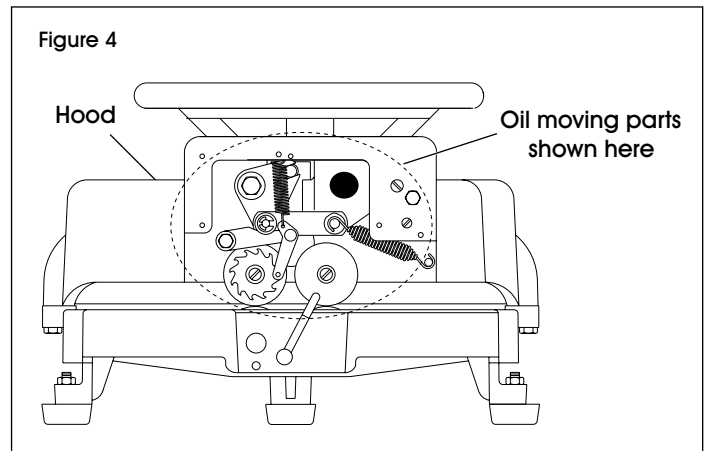


OILING THE MACHINE

The moving parts under the cover plate, hood casting and base plate should be cleaned and greased with a light oil every one to two years. (See Figure 4)

1. Loosen the five screws on the cover plate.


2. Remove the handle screw and washer. Pull the cover plate and handle assembly away from the machine and place it to the side.

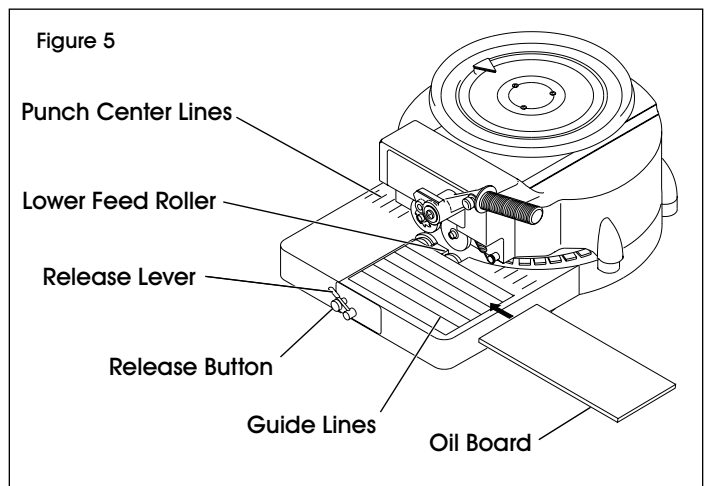


3. Oil the moving parts under the cover plate.
4. Replace the cover plate and handle assembly by replacing the five screws on the cover plate, the washer and handle screw.

CLEANING THE TREADS ON THE LEFT FEED WHEEL

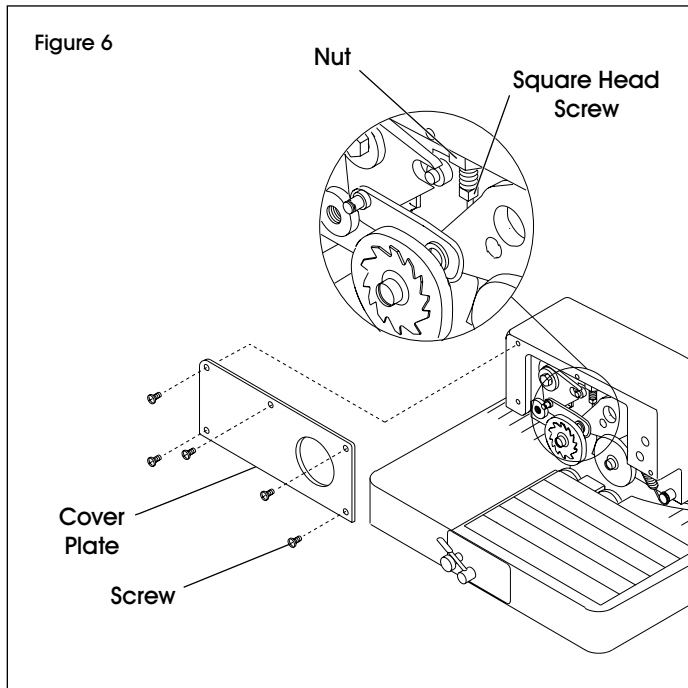
1. Loosen the bolt on the lower feed wheel.
2. Carefully push the spacing cam to the right and remove the lower feed wheel. (See Figure 5)


 **NOTE:** Observe the placement of the washers on the back of the feed wheel because they must be put back in the correct order.



MAINTENANCE CONTINUED

3. Brush the treads of the feed wheel with a wire brush to remove dirt and particles.
4. Put the washers into place on the back of the feed wheel. The smaller washer is placed directly on the back of the feed wheel and the larger spring washer sits over it with the flat side resting on the feed wheel. The third washer follows the spring washer. (See Figure 6)

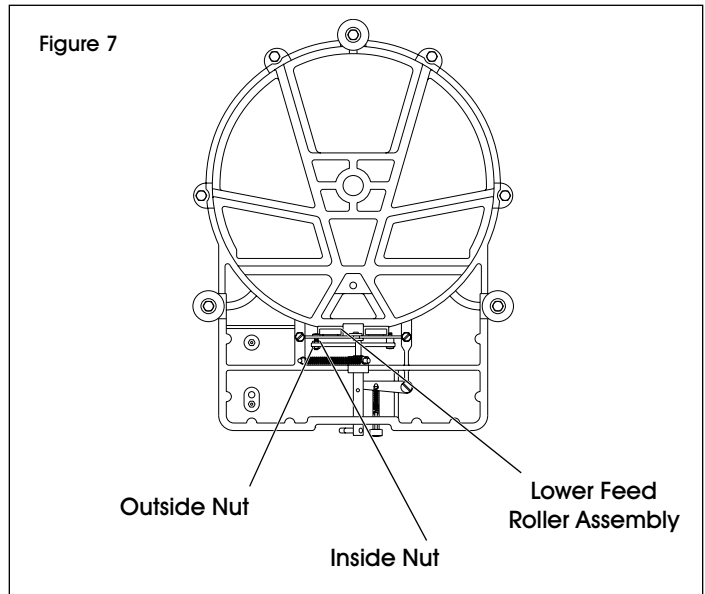


 **NOTE: H-259 has a fourth washer.**

5. Push the spacing cam to the right and put the feed wheel in place.
6. Tighten the bolt to secure the wheel.

ADJUSTING THE TRACKING ON THE LOWER FEED ROLLER ASSEMBLY

1. Turn the machine upside down.
2. To raise the feeding of the oil board above a guide line, turn the inside nut clockwise. (See Figure 7)
3. To lower the feeding of the oil board below a guide line, turn the outside nut counterclockwise. (See Figure 7)
4. Tighten the opposite nut after making the adjustment, but be careful not to overtighten it.



5. Feed the oil board through the machine after each adjustment to test the setting of the nuts.

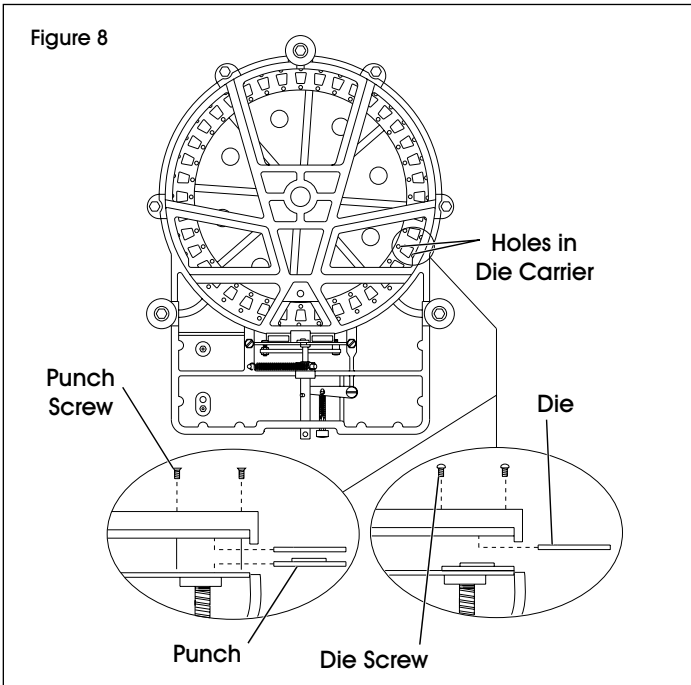
ADJUSTING THE PUNCH DEPTH

1. Loosen the five screws on the front cover plate.
2. Remove the handle screw and washer. Pull the cover plate and handle assembly away from the machine and place it to the side.
3. Loosen the nut by turning it counterclockwise. (See Figure 6)
4. Adjust the square head screw to the desired position. Only turn the square head screw 1/4 turn at a time. To apply more punch depth, turn the square head screw clockwise. To apply less punch depth, turn the square head screw counterclockwise.
5. After the adjustment is made, tighten the nut to secure the position of the square head screw.
6. Replace the cover plate and handle assembly by tightening the five cover plate screws, the washer and handle screw.
7. Test the setting of the punch depth after each adjustment by cutting a piece of oil board.

REPLACING A PUNCH AND DIE

1. Turn the machine upside down.
2. Locate the punch and die that need to be replaced.
3. Loosen the two screws in the die and remove it. (See Figure 8)

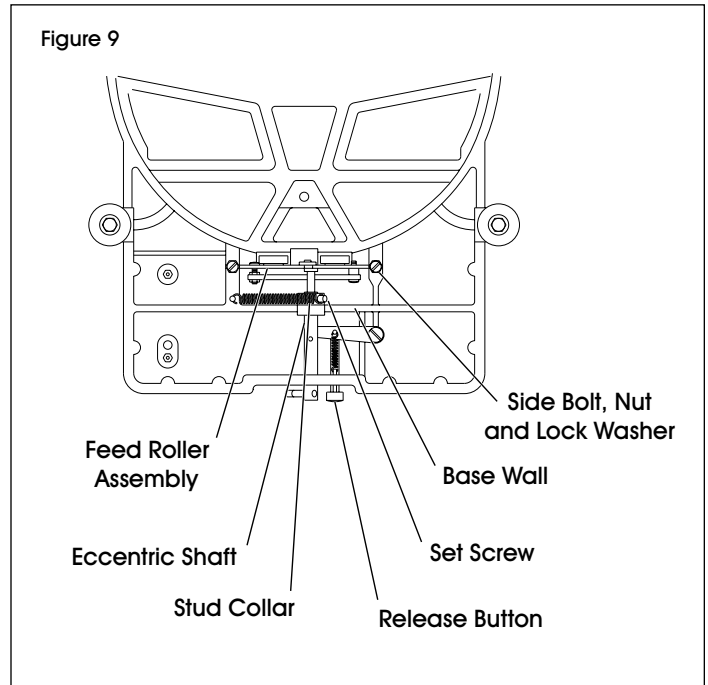
MAINTENANCE CONTINUED



4. Insert screwdriver through the holes in the die carrier and loosen the two screws in the punch and remove it.
5. Position the new punch with its rounded edge facing the outside of the machine.
6. Replace the two screws on the punch.
7. Carefully position the die on the cut-out portion of the punch. The die rests on the punch with its wide edge facing the outside of the machine.
8. Lift the punch and die up against the carrier and hold the punch and die while replacing and tightening the two screws in the die. Tighten each screw a bit at a time to equalize the strain on the die.
9. Separate the punch from the die by tapping the punch lightly.
10. Cut a few characters to test the new punch and die.

REPLACING THE LOWER FEED ROLLER ASSEMBLY

1. Turn the machine upside down.
2. Press the release button to unlock the lever. (See Figure 9)
3. Note the position of the set screw for proper reassembly and then loosen the set screw on the stud collar using an Allen wrench.

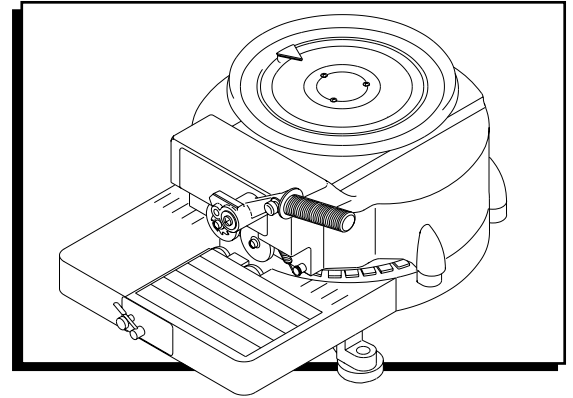


4. Pull the eccentric shaft toward you, removing it from the hole in the feed roller assembly.
5. Remove the two side bolts, nuts and lock washers on the feed roller assembly. (See Figure 9)
6. Remove the feed roller assembly and place the new one in position.
7. Replace the two side bolts, nuts and lock washers to secure the assembly.
8. Push the eccentric shaft back into position so that it is seated in the hole of the feed roller assembly.
9. Place the stud collar about 1/16" (1.6 mm) from the base wall, but not so close that it rubs against the wall.
10. Insert the Allen wrench in the set screw of the stud collar and pull the stud collar and spring to the right. Ensure the eccentric shaft remains inserted in the hole of the feed roller assembly and the collar is flush with the base wall closest to you.
11. When these parts are in position and the tension on the spring is as it is shown in Figure 9, tighten the set screw to its original position.
12. Test the play of the eccentric shaft and stud collar by gently pulling on the stud collar. Some movement should be allowed.

TROUBLESHOOTING

OPERATING ISSUE	CAUSES	RECOMMENDATIONS
The oil board is moving erratically through the machine.	<p>There is a buildup of heavy oil on the moving parts under the cover plate.</p> <p>The treads on the lower feed wheel are dirty.</p>	<p>Ensure the machine is properly oiled and cleaned every one to two years.</p> <p>Clean the treads on the lower feed wheel with a wire brush.</p>
The oil board is moving unevenly through the machine, causing the characters to be slanted or crooked.	The tracking needs to be adjusted.	Adjust the tracking on the lower feed roller assembly.
The spacing between the characters is uneven.	<p>A buildup of dirt and/or heavy oil on the lower feed wheel may be causing the oil board to slip while moving through the machine, causing erratic spacing of the characters.</p> <p>The tension of the stud collar on the eccentric shaft can affect the spacing if the tension is too tight or too loose.</p>	<p>Clean the treads on the left feed wheel with a wire brush.</p> <p>Ensure the tension of the stud collar is set correctly.</p>
The punches are not cutting completely through the oil board.	<p>The punches are clogged with oil board particles.</p> <p>The punch depth adjustment may need to be increased.</p> <p>If cleaning the punches with the wire cleaning hook and adjusting the punch depth does not improve the cutting of the characters, the punch and die need to be replaced.</p>	<p>Clean the punches with the wire cleaning hook.</p> <p>The punch depth adjustment is preset at the factory. Only adjust the punch depth if the punches are not cutting properly after being cleaned with the cleaning hook.</p> <p>Replace the punch and die that is not cutting properly.</p>
The lower feed rollers are not gripping the oil board.	The lower feed roller is catching or not moving smoothly because of wear.	Replace the lower feed roller assembly.





FUNCIONAMIENTO



NOTA: No es necesario ensamblar la máquina después de desempacarla.

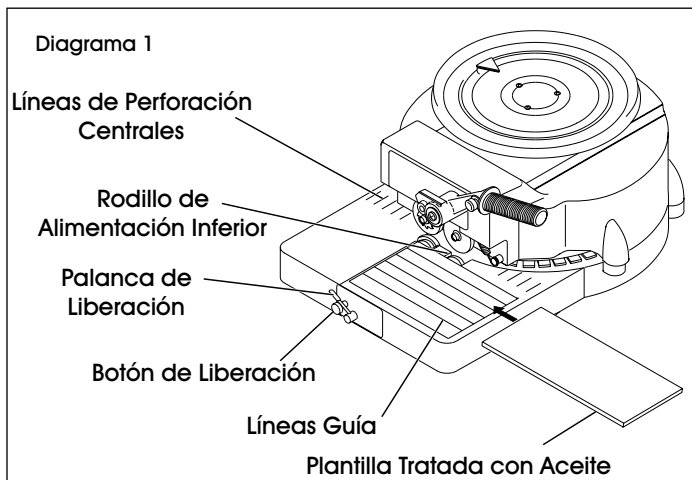
INSERTAR LA PLANTILLA TRATADA CON ACEITE

1. Mueva la palanca de liberación a la derecha. Esto deja caer el rodillo de alimentación inferior y permite que haya espacio para insertar la plantilla tratada con aceite.
2. Coloque la plantilla de manera que el borde superior cubra las líneas de perforación centrales y luego alinee el borde inferior de la plantilla con la guía apropiada. (Vea Diagrama 1)



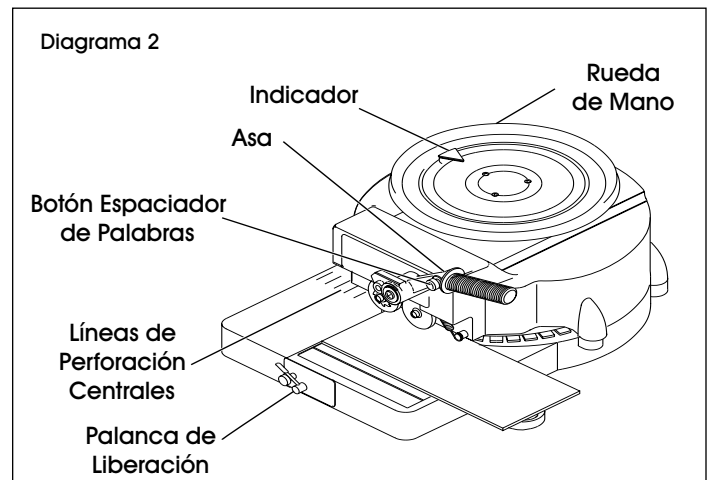
NOTA: El borde izquierdo de la plantilla debe alinearse con el extremo izquierdo de las marcas guía. Para obtener un margen izquierdo más amplio, alinee el borde izquierdo de la plantilla tratada con aceite con una de las líneas centrales del perforador. (Vea Diagrama 1)

3. Cuando la plantilla esté colocada, presione el botón de liberación. La palanca de liberación volverá a su posición original y elevará los rodillos de alimentación inferiores para fijar la plantilla.



CORTAR LA PLANTILLA TRATADA CON ACEITE


1. Mueva la rueda de mano y alinee el indicador con el carácter deseado.
2. Cuando el indicador esté alineado, presione el asa hacia abajo.
3. Para crear un espacio entre palabras, presione el botón espaciador de palabras en el asa mientras empuja. (Vea Diagrama 2)
4. Cuando una línea de la plantilla se haya completado, gire la palanca de liberación hacia la derecha para liberar los rodillos de alimentación inferiores.
5. Alinee la plantilla en la posición de inicio. Avance la parte superior de la plantilla de aceite dentro de la máquina y alinee la parte inferior de la plantilla con la guía adecuada.




MANTENIMIENTO


LIMPIAR LOS PERFORADORES

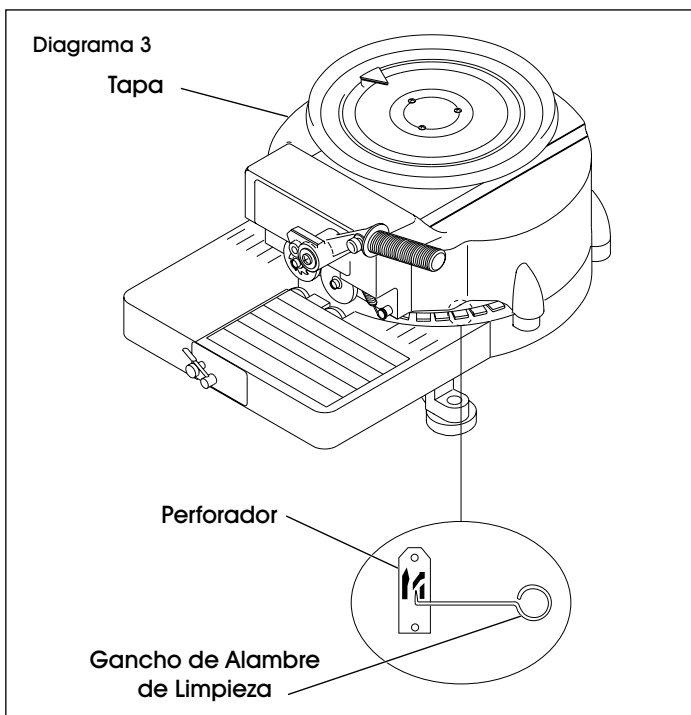
Los perforadores pueden obstruirse con las partículas de la plantilla tratada con aceite. Si estas partículas impiden que la máquina corte caracteres completos, deberá limpiar los perforadores. Siga los pasos que se indican abajo para limpiar los perforadores. (Vea Diagrama 3)

 **NOTA:** Limpie un perforador únicamente si la máquina no corta bien. Los lubricantes de la plantilla tratada con aceite también lubrican el perforador y el troquel.

1. Utilice el gancho de alambre para limpieza incluido con la máquina para plantillas para desalojar las partículas de papel atrapadas en los caracteres elevados de los perforadores.

 **NOTA:** El perforador es la parte superior del conjunto de cada carácter y se puede acceder a él fácilmente guiando el gancho de alambre de limpieza por debajo de la tapa y limpiando el perforador.

 **NOTA:** La parte inferior es el troquel y no requiere limpieza ya que los restos de las perforaciones caen a través de la abertura del troquel.

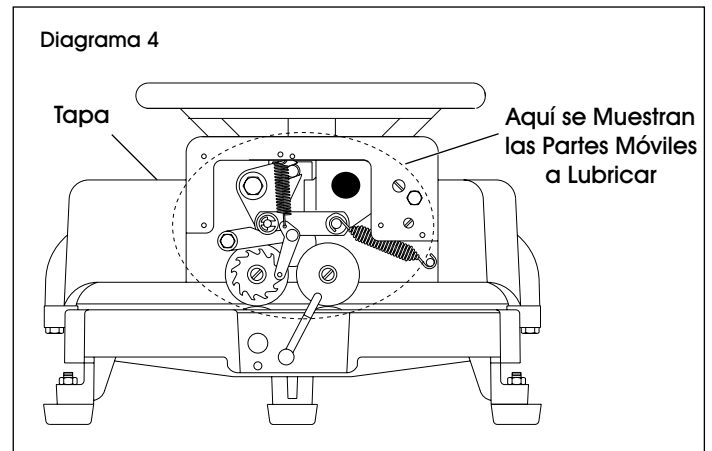


LUBRICAR LA MÁQUINA

Las piezas móviles debajo de la placa de la cubierta, la tapa y la placa base se deben limpiar y engrasar con un aceite ligero cada uno o dos años. (Vea Diagrama 4)

1. Afloje los cinco tornillos de la placa de la cubierta.

2. Quite el tornillo y la rondana del asa. A continuación, jale la placa de la cubierta y el ensamblaje del asa de la máquina y colóquelos a un lado.




3. Lubrique las partes móviles que hay debajo de la placa de la cubierta.

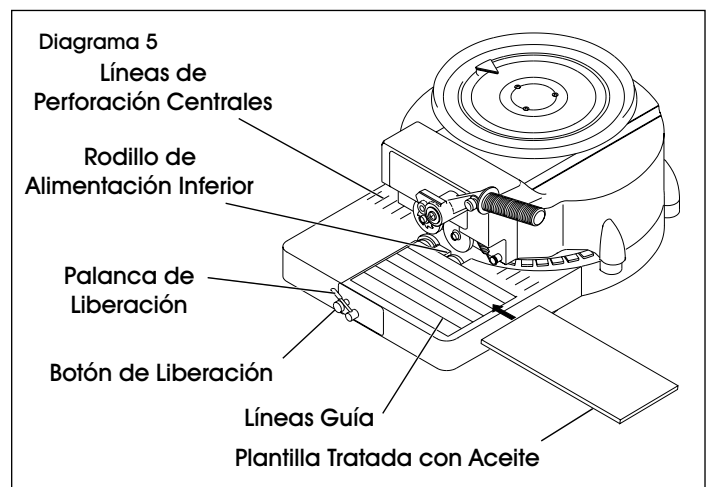
4. Vuelva a colocar la placa de la cubierta y el ensamblaje del asa volviendo a poner los cinco tornillos de la placa, la rondana y el tornillo del asa.

LIMPIAR LA TRAYECTORIA DE LA RUEDA IZQUIERDA DE ALIMENTACIÓN

1. Afloje el perno de la rueda de alimentación inferior.

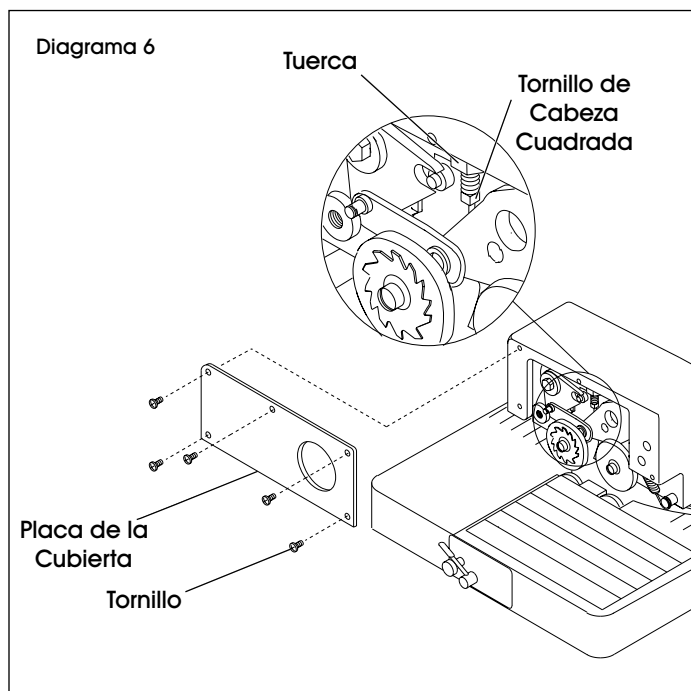
2. Con cuidado, empuje la leva espaciadora hacia la derecha y quite la rueda de alimentación inferior. (Vea Diagrama 5)

 **NOTA:** Tome nota de la posición de las rondanas en la parte posterior de la rueda de alimentación porque deben volver a colocarse en el orden correcto.



CONTINUACIÓN DE MANTENIMIENTO

- Cepille la trayectoria de la rueda de alimentación con un cepillo de alambre para eliminar la suciedad y las partículas.
- Coloque las rondanas en su lugar en la parte posterior de la rueda de alimentación. La rondana más pequeña se coloca directamente en la parte posterior de la rueda de alimentación y la rondana con resorte más grande se coloca sobre ella con el lado plano apoyado en la rueda de alimentación. La tercera rondana sigue a la rondana con resorte. (Vea Diagrama 6)

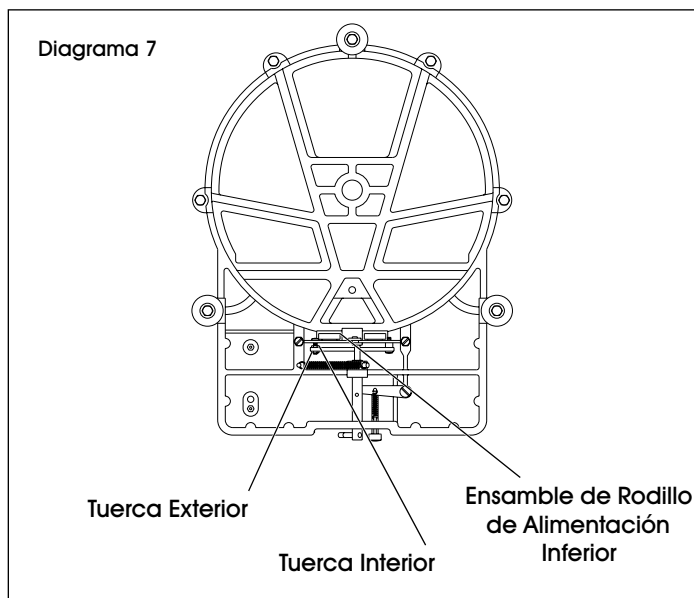


 **NOTA:** H-259 tiene una cuarta rondana.

- Empuje la leva espaciadora hacia la derecha y coloque la rueda de alimentación en su lugar.
- Apriete el perno para fijar la rueda.

AJUSTAR LAS GUÍAS DEL ENSAMBLE DEL RODILLO DE ALIMENTACIÓN INFERIOR

- Ponga la máquina boca abajo.
- Para elevar la alimentación de la plantilla sobre una línea guía, gire la tuerca interior en el sentido de las agujas del reloj. (Vea Diagrama 7)
- Para bajar la alimentación de la plantilla por encima de la línea de guía, gire la tuerca interior en el sentido contrario de las agujas del reloj. (Vea Diagrama 7)
- Apriete la tuerca contraria después de hacer el ajuste, pero tenga cuidado de no apretar demasiado.



- Inserte la plantilla a través de la máquina después de cada ajuste para probar la configuración de las tuercas.

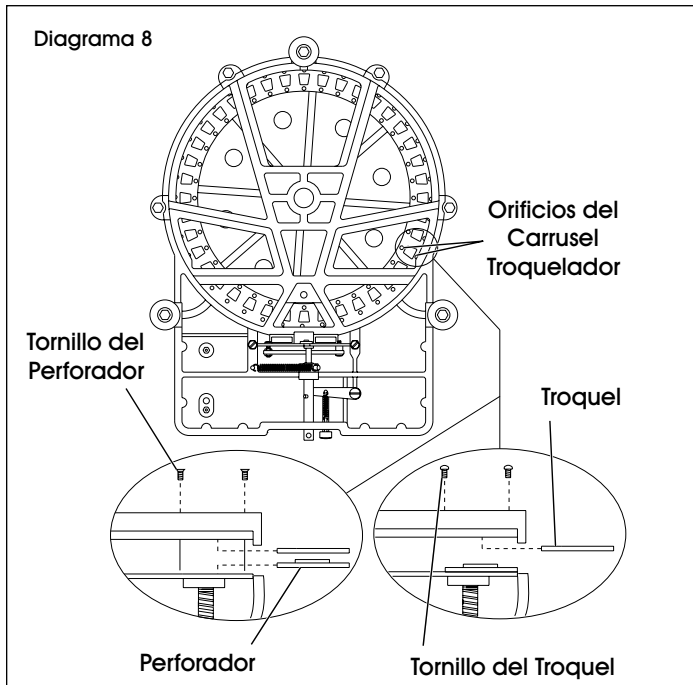
AJUSTAR LA PROFUNDIDAD DE LOS PERFORADORES

- Afloje los cinco tornillos de la placa de la cubierta delantera.
- Retire el tornillo y la rondana del asa. Quite la placa de la cubierta y el ensamblaje del asa de la máquina y déjelo a un lado.
- Afloje la tuerca girándola en el sentido contrario de las agujas del reloj. (Vea Diagrama 6)
- Ajuste el tornillo de cabeza cuadrada a la posición deseada. Gire el tornillo de cabeza cuadrada solo 1/4 de vuelta a la vez. Para perforar a más profundidad, gire el tornillo de cabeza cuadrada en el sentido de las agujas del reloj. Para perforar a menos profundidad, gire el tornillo de cabeza cuadrada en sentido contrario.
- Una vez hecho el ajuste, apriete la tuerca para fijar la posición del tornillo de cabeza cuadrada.
- Vuelva a colocar la placa de la cubierta y el ensamblaje del asa apretando los cinco tornillos de la placa, la rondana y el tornillo del asa.
- Pruebe la configuración de profundidad de perforado después de cada ajuste cortando un trozo de plantilla.

REEMPLAZAR EL PERFORADOR Y EL TROQUEL

- Ponga la máquina boca abajo.
- Localice el perforador y el troquel que necesitan ser reemplazados.
- Afloje los dos tornillos del troquel y retírelo. (Vea Diagrama 8)

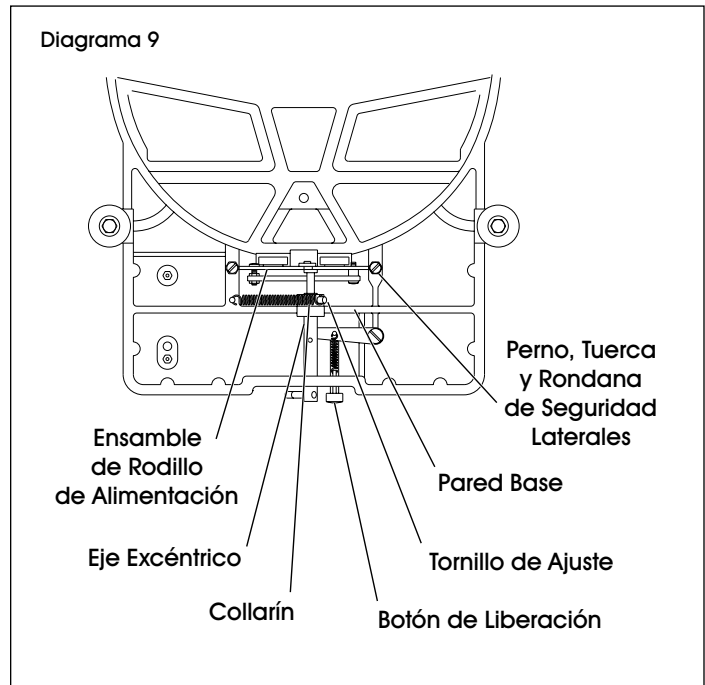
CONTINUACIÓN DE MANTENIMIENTO



4. Inserte el desarmador a través de los orificios del carrusel troquelador y afloje los dos tornillos del perforador para quitarlo.
5. Coloque el nuevo perforador con el borde redondeado apuntando hacia afuera de la máquina.
6. Vuelva a colocar los dos tornillos en el perforador.
7. Con cuidado, coloque el troquel sobre la parte del perforador que tiene la abertura. El troquel se apoya sobre el perforador con el borde ancho apuntando hacia afuera de la máquina.
8. Levante el perforador y el troquel contra el carrusel y sosténgalos mientras vuelve a colocar y a apretar los dos tornillos del troquel. Apriete cada uno de los tornillos poco a poco para igualar la tensión ejercida sobre el troquel.
9. Separe el perforador del troquel golpeando el perforador ligeramente.
10. Corte unos cuantos caracteres para probar el nuevo perforador y el troquel.

REEMPLAZAR EL ENSAMBLE DEL RODILLO DE ALIMENTACIÓN INFERIOR

1. Ponga la máquina boca abajo.
2. Presione el botón de liberación para desbloquear la palanca. (Vea Diagrama 9)
3. Preste atención a la posición del tornillo de ajuste para volver a ensamblarlo correctamente y luego afloje el tornillo del collarín usando una llave Allen.

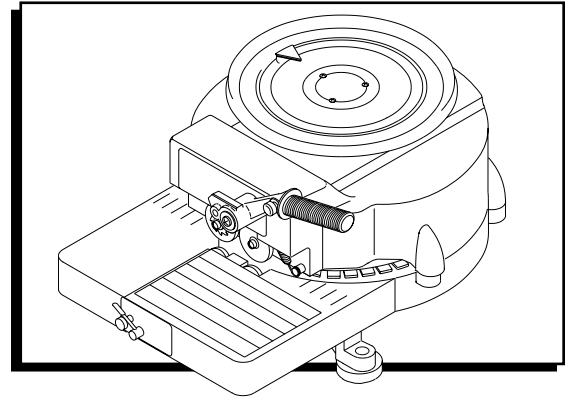


4. Jale el eje excéntrico hacia usted, sacándolo del orificio del ensamble del rodillo de alimentación.
5. Quite los dos pernos laterales, las tuercas y las rondanas de seguridad del ensamble del rodillo de alimentación. (Vea Diagrama 9)
6. Quite el ensamble del rodillo de alimentación y coloque uno nuevo en posición.
7. Vuelva a colocar los dos pernos laterales, las tuercas y las rondanas de seguridad para asegurar el ensamble.
8. Empuje el eje excéntrico para volverlo a colocar en su posición original de manera que quede asentado en el orificio del ensamble del rodillo de alimentación.
9. Coloque el collarín a aproximadamente 1.6 mm (1/16") de la pared base, pero no tan cerca como para que roce la pared.
10. Inserte la llave Allen en el tornillo de ajuste del collarín y jale del collarín y del resorte hacia la derecha. Asegúrese de que el eje excéntrico permanezca insertado en el orificio del ensamble del rodillo de alimentación y que el collarín quede a ras con la pared base más cercana a usted.
11. Cuando estas partes estén colocadas y la tensión del resorte sea como se muestra en el Diagrama 9, apriete el tornillo de ajuste hasta su posición original.
12. Compruebe la holgura del eje excéntrico y el collarín jalando ligeramente del collarín. Debe haber cierto grado de movimiento.


SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

PROBLEMA DE FUNCIONAMIENTO	CAUSAS	RECOMENDACIONES
La plantilla tratada con aceite se mueve de manera irregular por la máquina.	<p>Hay una acumulación de aceite denso en las partes móviles que hay debajo de la placa de cubierta.</p> <p>La trayectoria de la rueda de alimentación inferior está sucia.</p>	<p>Asegúrese de que la máquina esté bien lubricada y de que se limpie cada uno o dos años.</p> <p>Limpie la trayectoria de la rueda de alimentación inferior con un cepillo de alambre.</p>
La plantilla tratada con aceite se mueve de manera irregular por la máquina, haciendo que los caracteres estén inclinados o torcidos.	Es necesario ajustar las guías.	Ajuste las guías del ensamble del rodillo de alimentación inferior.
El espaciado entre los caracteres es irregular.	<p>Una acumulación de suciedad y/o aceite denso en la rueda de alimentación inferior puede estar ocasionando que la plantilla tratada con aceite se resbale mientras se mueve por la máquina, ocasionando un espaciado erróneo de los caracteres.</p> <p>La tensión del collarín sobre el eje excéntrico puede afectar al espaciado si la tensión es demasiado alta o demasiado floja.</p>	<p>Limpie la trayectoria de la rueda de alimentación izquierda con un cepillo de alambre.</p> <p>Asegúrese de que la tensión del collarín esté configurada correctamente.</p>
Los perforadores no cortan completamente a través de la plantilla tratada con aceite.	<p>Los perforadores están obstruidos con partículas de la plantilla tratada con aceite.</p> <p>Es posible que sea necesario aumentar el ajuste de profundidad de los perforadores.</p> <p>Si limpiar los perforadores con el gancho de alambre para limpieza y ajustar la profundidad de los perforadores no mejora el corte de los caracteres, deberá reemplazar el perforador y el troquel.</p>	<p>Limpie los perforadores con el gancho de alambre de limpieza.</p> <p>El ajuste de profundidad de los perforadores viene preestablecido de fábrica. Ajuste la profundidad de los perforadores únicamente si no cortan bien después de haberlos limpiado con el gancho de alambre.</p> <p>Cambie el perforador y el troquel que no corte bien.</p>
Los rodillos de alimentación inferior no sujetan la plantilla tratada con aceite.	El rodillo de alimentación inferior se engancha o no se mueve bien debido al desgaste.	Reemplace el ensamble del rodillo de alimentación inferior.






FONCTIONNEMENT

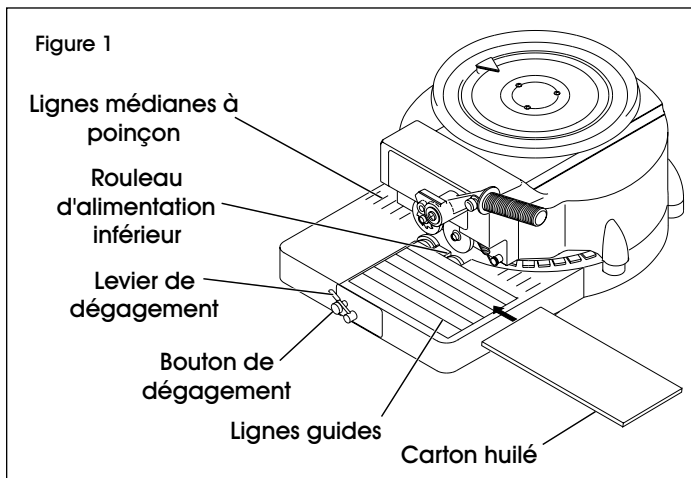
 **REMARQUE :** Aucun assemblage n'est nécessaire après le déballage de la machine.

INSÉRER LE CARTON HUILÉ

1. Déplacez le levier de dégagement vers la droite. Le rouleau d'alimentation inférieur s'abaissera et le carton huilé pourra ainsi être inséré.
2. Placez le carton huilé de manière à ce que le bord supérieur couvre les lignes médianes à poinçon, puis alignez le bord inférieur du carton huilé avec la ligne guide appropriée. (Voir Figure 1)

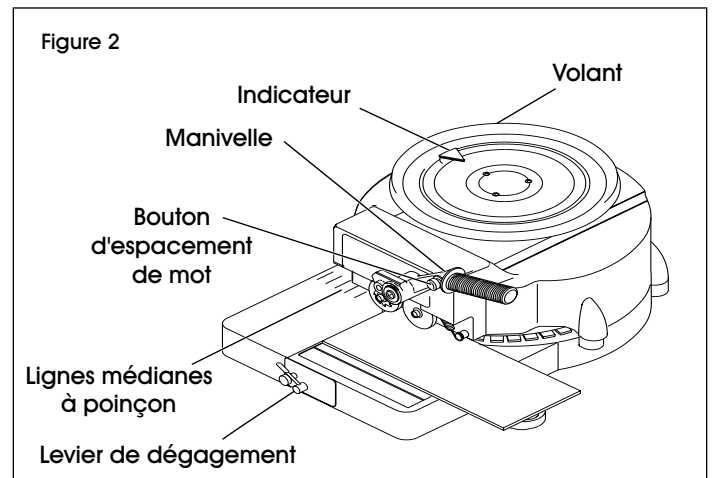
 **REMARQUE :** Le bord gauche du carton huilé peut s'aligner avec le côté gauche des repères de la ligne guide. Pour obtenir une marge gauche plus large, alignez le bord gauche du carton huilé sur l'une des lignes médianes à poinçon. (Voir Figure 1)

3. Lorsque le carton huilé est en position, poussez le bouton de dégagement. Le levier de dégagement s'enclenche dans sa position initiale et soulève les rouleaux d'alimentation inférieurs pour fixer le carton huilé.




COUPER LE CARTON HUILÉ

1. Déplacez le volant pour aligner l'indicateur avec le caractère souhaité.
2. Une fois l'indicateur aligné, poussez la manivelle vers le bas.
3. Pour créer un espace entre les mots, appuyez sur le bouton d'espacement de mot sur la manivelle tout en poussant vers le bas. (Voir Figure 2)
4. Lorsqu'une ligne de pochoir est terminée, basculez le levier de dégagement vers la droite pour abaisser les rouleaux d'alimentation inférieurs.
5. Alignez le carton huilé dans la position initiale. Avancez la partie supérieure du carton huilé dans la machine et alignez la partie inférieure du carton huilé avec une ligne guide appropriée.





NETTOYAGE DES POINÇONS

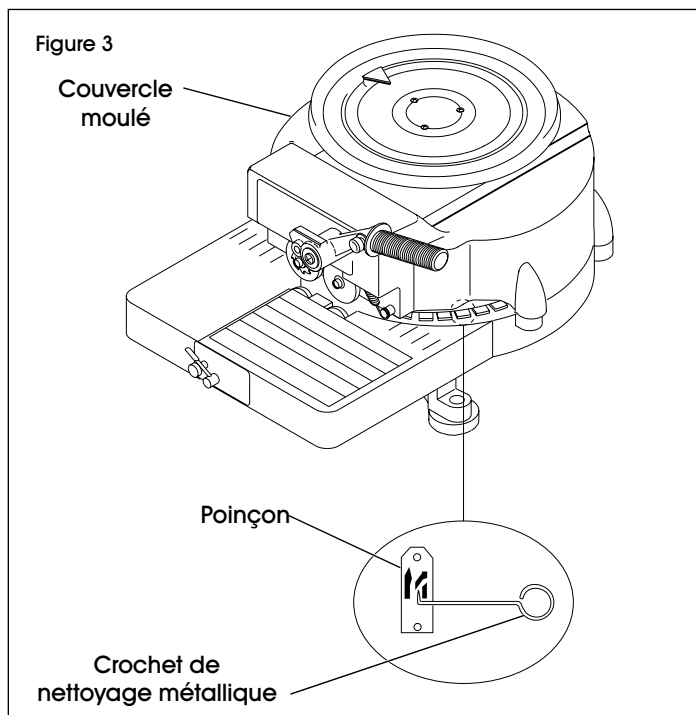
Les poinçons peuvent être obstrués par des particules de carton huilé. Si ces particules empêchent la machine de découper entièrement les caractères, les poinçons doivent être nettoyés. Suivez les étapes ci-dessous pour nettoyer les poinçons. (Voir Figure 3)

 **REMARQUE :** Nettoyez les poinçons uniquement lorsque la machine ne découpe pas adéquatement. Les lubrifiants dans le carton huilé lubrifient également le poinçon et la matrice.

1. Utilisez le crochet de nettoyage métallique fourni avec la machine à pochoir pour enlever les particules de carton huilé coincées dans les caractères en relief des poinçons.

 **REMARQUE :** Le poinçon constitue la partie supérieure du jeu de caractères et peut être atteint facilement en guidant le crochet de nettoyage métallique sous le couvercle qui moule et cisaille le poinçon.

 **REMARQUE :** La partie inférieure constitue la matrice et n'a pas besoin de nettoyage, car les poinçons tombent à travers l'ouverture dans la matrice.

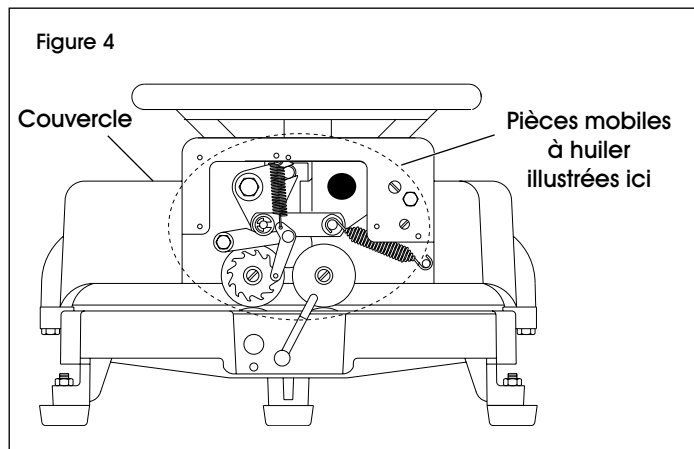


HUILAGE DE LA MACHINE

Les pièces mobiles situées sous la plaque de finition, le couvercle moulé et la plaque de base doivent être nettoyées et graissées avec une huile légère tous les ans ou tous les deux ans. (Voir Figure 4)

1. Desserrez les cinq vis sur la plaque de finition.

2. Retirez la vis et la rondelle de la manivelle. Enlevez ensuite la plaque de finition et l'ensemble de la manivelle de la machine et mettez-les de côté.




3. Huilez les pièces mobiles sous la plaque de finition.

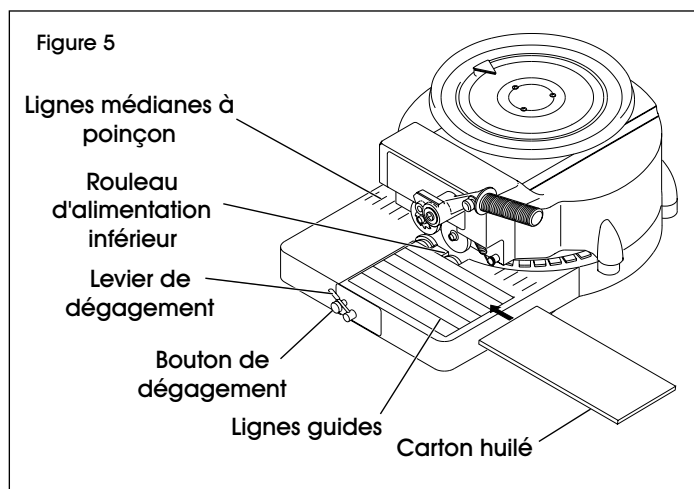
4. Remplacez la plaque de finition et l'ensemble de la manivelle en réinsérant les cinq vis dans la plaque de finition, et la vis et la rondelle dans la manivelle.

NETTOYAGE DES BANDES DE ROULEMENT SUR LA ROUE D'ALIMENTATION GAUCHE

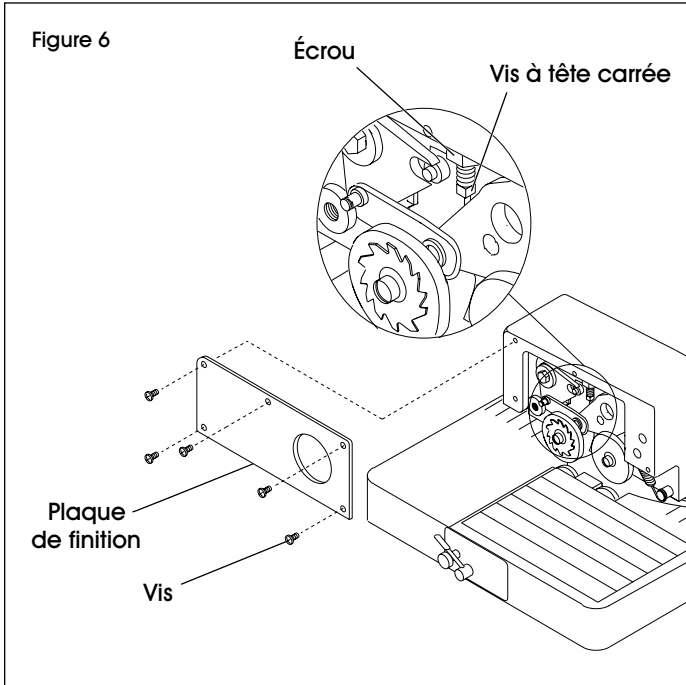
1. Desserrez le boulon sur la roue d'alimentation inférieure.

2. Poussez délicatement la came d'espacement vers la droite et retirez la roue d'alimentation inférieure. (Voir Figure 5)

 **REMARQUE :** Prenez note de l'emplacement des rondelles à l'arrière de la roue d'alimentation car elles doivent être remises dans le bon ordre.



3. Brossez les bandes de roulement de la roue d'alimentation à l'aide d'une brosse métallique pour enlever la saleté et les particules.
4. Installez les rondelles à l'arrière de la roue d'alimentation. La plus petite rondelle se place directement sur l'arrière de la roue d'alimentation, suivie par la grande rondelle à ressort, qui se pose par-dessus cette première et dont le côté plat doit reposer sur la roue d'alimentation. La troisième rondelle suit la rondelle à ressort. (Voir Figure 6)



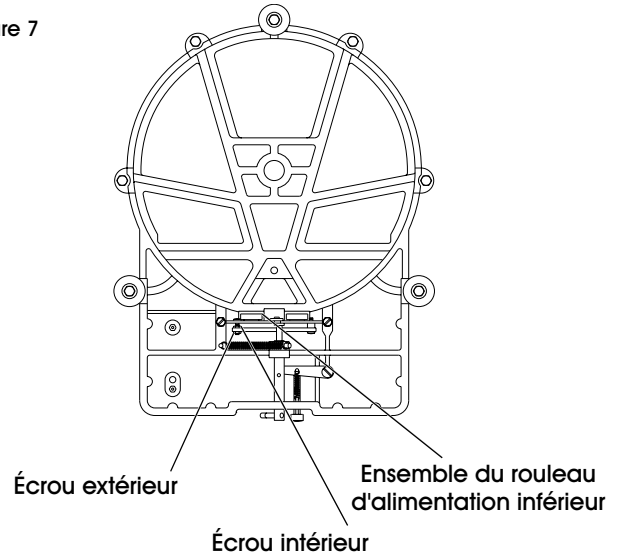
REMARQUE : H-259 comprend une quatrième rondelle.

5. Poussez la came d'espacement vers la droite et insérez la roue d'alimentation.
6. Serrez la vis pour fixer la roue.

RÉGLAGE DE L'ALIGNEMENT SUR L'ENSEMBLE DU ROULEAU D'ALIMENTATION INFÉRIEUR

1. Retournez la machine.
2. Pour monter l'alimentation du carton huilé au-dessus d'une ligne guide, tournez l'écrou intérieur dans le sens horaire. (Voir Figure 7)
3. Pour descendre l'alimentation du carton huilé en dessous d'une ligne guide, tournez l'écrou extérieur dans le sens antihoraire. (Voir Figure 7)
4. Une fois le réglage effectué, serrez l'écrou opposé en prenant soin de ne pas trop le serrer.

Figure 7



5. Alimentez le carton huilé dans la machine après chaque réglage pour vérifier si les écrous sont bien réglés.

RÉGLAGE DE LA PROFONDEUR DE POINÇONNEMENT

1. Desserrez les cinq vis sur la plaque de finition avant.
2. Retirez la vis et la rondelle de la manivelle. Retirez l'ensemble de la plaque de finition et de la manivelle de la machine et mettez-le sur le côté.
3. Desserrez l'écrou en le tournant dans le sens antihoraire. (Voir Figure 6)
4. Réglez la vis à tête carrée à la position souhaitée. Ne tournez la vis à tête carrée que de 1/4 de tour à la fois. Pour augmenter la profondeur du poinçon, tournez la vis à tête carrée dans le sens horaire. Pour réduire la profondeur du poinçon, tournez la vis à tête carrée dans le sens antihoraire.
5. Une fois le réglage effectué, serrez l'écrou pour fixer la vis à tête carrée en place.
6. Réinstallez la plaque de finition et l'ensemble de la manivelle en serrant les cinq vis de la plaque de finition, et la vis et la rondelle de la manivelle.
7. Après chaque réglage, vérifiez si la profondeur de poinçonnement est appropriée en coupant un morceau de carton huilé.

REMPACEMENT D'UN POINÇON ET D'UNE MATRICE

1. Retournez la machine.
2. Repérez le poinçon et la matrice à remplacer.
3. Dévissez les deux vis dans la matrice et retirez-la. (Voir Figure 8)

Figure 8

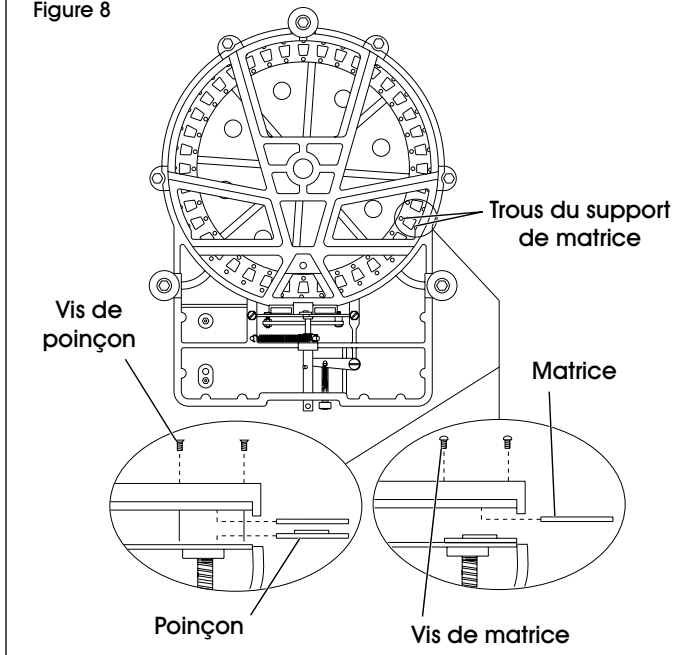
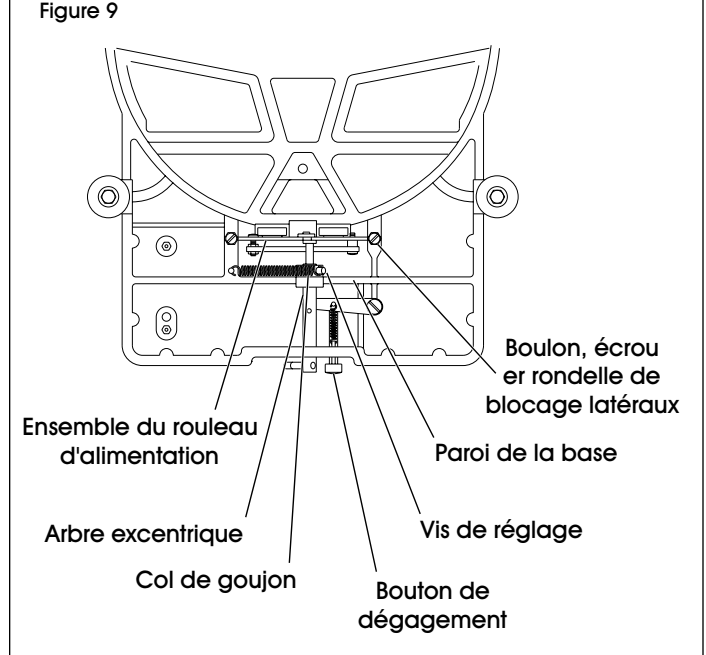


Figure 9



4. Insérez un tournevis dans les trous du support de matrice et desserrez les deux vis dans le poinçon et retirez-le.
5. Insérez le nouveau poinçon avec son bord arrondi orienté vers l'extérieur de la machine.
6. Réinsérez les deux vis dans le poinçon.
7. Positionnez soigneusement la matrice sur la partie découpée du poinçon. La matrice repose sur le poinçon avec son bord large orienté vers l'extérieur de la machine.
8. Soulevez le poinçon et la matrice contre le support et maintenez-les pendant que vous remplacez et serrez les deux vis de la matrice. Serrez chaque vis un peu à la fois pour égaliser la pression sur la matrice.
9. Séparez le poinçon de la matrice en tapotant le poinçon délicatement.
10. Découpez quelques caractères pour tester le nouveau poinçon et la matrice.

REPLACEMENT DE L'ENSEMBLE DU ROULEAU D'ALIMENTATION INFÉRIEUR

1. Retournez la machine.
2. Appuyez sur le bouton de dégagement pour déverrouiller le levier. (Voir Figure 9)
3. Notez la position de la vis de réglage pour pouvoir la réinsérer de façon appropriée, puis desserrez la vis de réglage sur le col de goujon à l'aide d'une clé Allen.

4. Tirez l'arbre excentrique vers vous en le retirant du trou du rouleau d'alimentation.
5. Retirez les deux boulons, écrous et rondelles du blocage latéraux sur l'ensemble du rouleau d'alimentation. (Voir Figure 9)
6. Retirez l'ensemble du rouleau d'alimentation et placez le nouvel ensemble en position.
7. Réinsérez les deux boulons, écrous et rondelles de blocage latéraux pour fixer l'ensemble.
8. Repoussez l'arbre d'excentrique dans sa position initiale de manière à ce qu'il soit inséré dans le trou de l'ensemble du rouleau d'alimentation.
9. Placez le col de goujon à environ 1,6 mm (1/16 po) de la paroi de la base, mais assez loin pour ne pas qu'il se frotte contre la paroi.
10. Insérez la clé Allen dans la vis du col de goujon et tirez le col de goujon ainsi que le ressort vers la droite. Assurez-vous que l'arbre excentrique reste inséré dans le trou de l'ensemble du rouleau d'alimentation et que le col est de niveau avec la paroi de la base la plus près de vous.
11. Lorsque ces pièces sont en place et que la tension sur le ressort est comme illustrée à la Figure 9, serrez la vis de réglage dans sa position initiale.
12. Vérifiez le jeu de l'arbre excentrique et du col de goujon en tirant doucement sur le col de goujon. Il devrait y avoir un peu de mouvement.

DÉPANNAGE

PROBLÈME DE FONCTIONNEMENT	CAUSES	RECOMMANDATIONS
Le carton huilé se déplace de façon erratique dans la machine.	De l'huile visqueuse s'est accumulée sur les pièces mobiles sous la plaque de finition. Les bandes de roulement sur la roue d'alimentation inférieure sont sales.	Assurez-vous que la machine est bien huilée et nettoyée chaque année ou tous les deux ans. Nettoyez les bandes de roulement sur la roue d'alimentation inférieure à l'aide d'une brosse métallique.
Le carton huilé se déplace de façon inégale dans la machine, ce qui produit des caractères inclinés ou courbés.	L'alignement doit être ajusté.	Réglez l'alignement sur l'ensemble du rouleau d'alimentation inférieur.
L'espacement entre les caractères est inégal.	De la saleté ou de l'huile visqueuse s'est accumulée sur la roue d'alimentation inférieure pouvant entraîner un glissement du carton huilé lorsqu'il se déplace dans la machine, ce qui provoque l'espacement erratique des caractères. La tension du col de goujon sur l'arbre excentrique peut affecter l'espacement si la tension est trop serrée ou lâche.	Nettoyez les bandes de roulement sur la roue d'alimentation gauche à l'aide d'une brosse métallique. Assurez-vous que la tension du col de goujon est réglée correctement.
Les poinçons ne coupent pas complètement dans le carton huilé.	Les poinçons sont bouchés de particules provenant du carton huilé. Le réglage de la profondeur de poinçonnement pourrait devoir être augmenté. Si le nettoyage des poinçons avec le crochet de nettoyage métallique et le réglage de la profondeur de poinçonnement n'améliorent pas la découpe des caractères, le poinçon et la matrice doivent être remplacés.	Nettoyez les poinçons à l'aide du crochet de nettoyage métallique. Le réglage de la profondeur de poinçonnement est prédéfini en usine. Réglez la profondeur de poinçonnement uniquement si les poinçons ne découpent pas correctement après avoir été nettoyés avec le crochet de nettoyage. Remplacez le poinçon et la matrice qui ne découpent pas correctement.
Les rouleaux d'alimentation inférieurs n'agrippent pas le carton huilé.	Le rouleau d'alimentation inférieur s'accroche ou ne se déplace pas en douceur en raison de l'usure.	Remplacez l'ensemble du rouleau d'alimentation inférieur.

ULINE

1 800 295-5510
uline.ca