



**Marsh HT Hand Taper
Owner's Manual**

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

**Marsh Hand Taper HT
Manual del propietario**

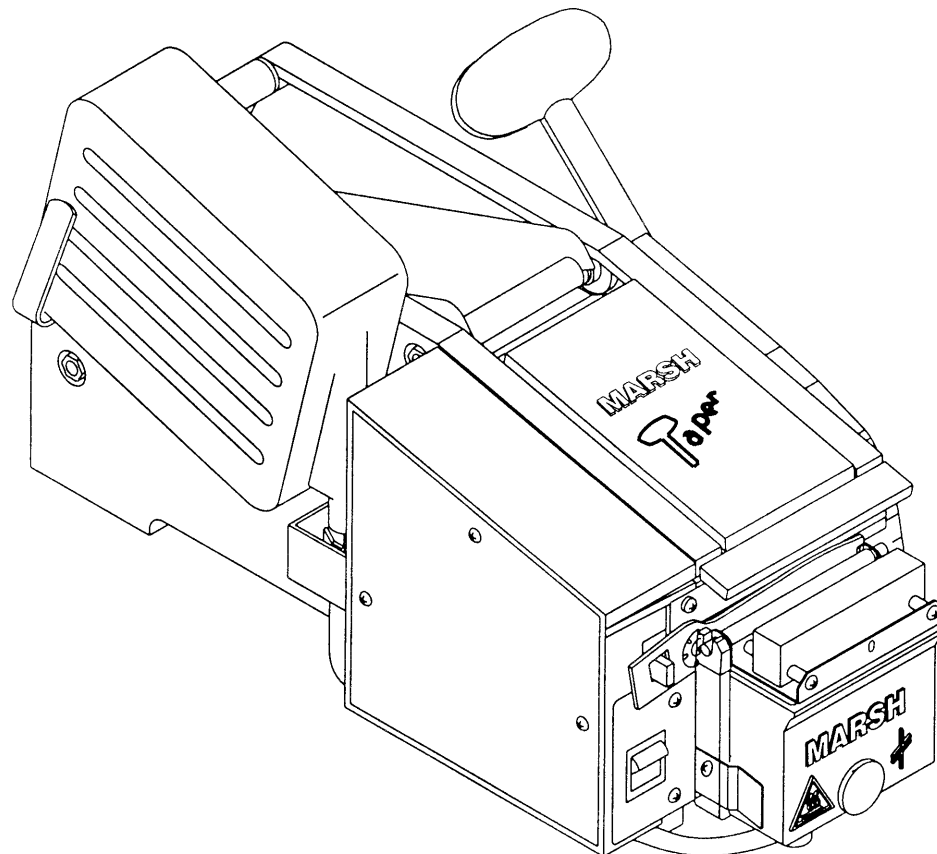


Table of Contents

Introduction	3
Installation	5
Operation	11
Maintenance	15
Troubleshooting	32
Repair	45
Parts List	48
Index	56

Table des matières

Introduction	2
Installation	4
Fonctionnement	10
Entretien	14
Dépannage	36
Réparations	44
Liste des pièces de rechange	48
Index	57

Indice

Introducción	2
Instalación	4
Operación	10
Mantenimiento	14
Localización y corrección de fallas	40
Reparación	44
Lista de repuestos	48
Indice	58

Introduction

Manuel d'utilisation du distributeur de papier gommé manuel HT

Le présent manuel d'utilisation du distributeur de papier gommé Marsh Manuel HT indique les particularités des modèles: Manuel Taper, Manuel Taper avec 110 v chauffe-eau, Métrique Manuel Taper, Métrique Manuel Taper avec 110 v chauffe-eau, Manuel Taper avec 220 v chauffe-eau. Les instructions de fonctionnement, d'entretien et de dépannage de ces modèles sont les mêmes que pour le modèle manuel HT 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 Marsh Shipping Supply Company, LLC aux coordonnées suivantes :

Marsh Shipping Supply Company, LLC

Adresse : 926 McDonough Lake Road
Collinsville, IL 62234
Etats-Unis

Tél. : + 618.343.1006

Télécopieur : + 618.343.1016

E-mail: quality.ovl@marshship.com

Website: www.marshship.com

Service Technique

Tél. : 573.437.7030

Télécopieur : 573.437.4030

Introducción

Manual del propietario del Hand Taper HT

Este manual del propietario del Hand Taper HT de Marsh proporciona detalles acerca del modelo: Hand Taper, Hand Taper con un 110 voltios calentador, Métrico Hand Taper, Métrico Hand Taper con un 110 voltios calentador, Hand Taper con un 220 voltios calentador. 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 HT 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 Marsh Shipping Supply Company, LLC en:

Marsh Shipping Supply Company, LLC

Dirección: 926 McDonough Lake Road
Collinsville, IL 62234
USA

Teléfono: 618.343.1006

Fax: 618.343.1016

E-mail: quality.ovl@marshship.com

Website: www.marshship.com

Marsh Servicio Técnico

Teléfono: 573.437.7030

Fax: 573.437.4030

Introduction

HT Hand Taper Owner's Manual

This Marsh HT Hand Taper Owner's Manual provides details about the following HT models: Hand Taper, Hand Taper w / 110 V Heater, Hand Taper-Metric, Hand Taper w / 110 Heater-Metric, Hand Taper w / 220 V Heater. The operation, maintenance and troubleshooting procedures for these models are identical to the procedures for the standard HT 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 Marsh Shipping Supply Company, LLC at:

Marsh Shipping Supply Company, LLC

Technical Support

Address: 926 McDonough Lake Road
Collinsville, IL 62234
USA

Telephone: 573.437.7030
Fax: 573.437.4030

Telephone: 618.343.1006

Fax: 618.343.1016

E-mail: quality.ovl@marshship.com

Website: www.marshship.com

Installation

Introduction

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. Ajustez les entretoises pour centrer le rouleau de papier. Suggestion : Déplacez les deux entretoises en les soulevant par l'avant en premier, tout en maintenant le rouleau de papier centré.
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

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

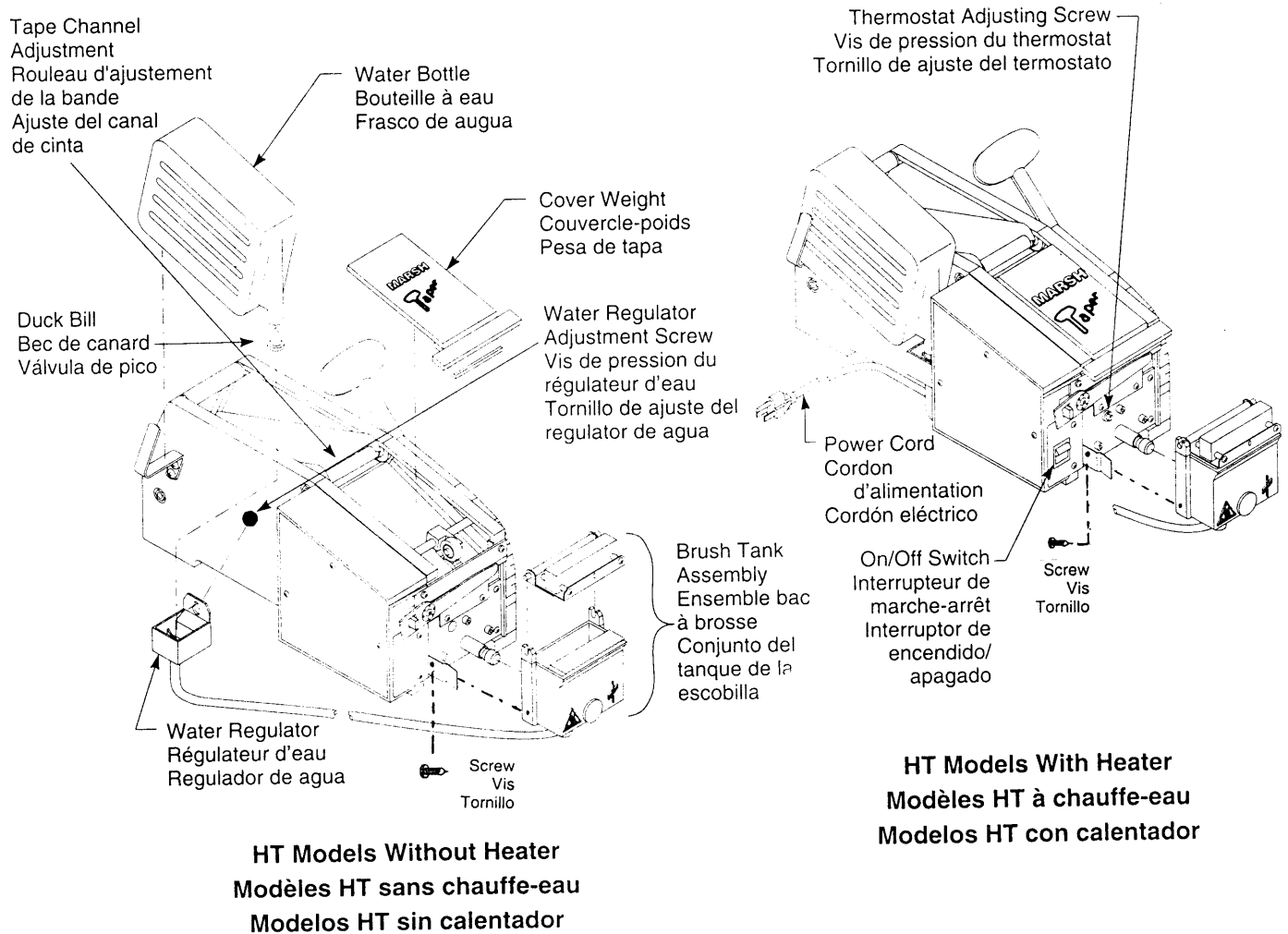
1. Coloque un rollo de cinta en el receptáculo. Deje el extremo suelto de la cinta hacia arriba y en dirección a la parte posterior de la máquina. El rollo está colocado correctamente cuando la cinta se desenrolla hacia usted con el lado adhesivo hacia abajo.
2. Ajuste el receptáculo de la cinta usando el tornillo para centrar el rollo de cinta. Nota: Los laterales del receptáculo deben ajustarse al rollo de cinta, permitiendo el libre movimiento de éste.
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

Introduction

Figure A shows the components of the Marsh Hand Taper. Refer to this figure as you set up the machine and prepare for operation.

Figure A
Figura A



Loading the Tape

1. Place a roll of tape in the receptacle. Leave the free end of the tape up and facing the rear of the machine. The roll is properly placed when the tape will unroll toward you with the adhesive side down.
2. Adjust the tape receptacle using the thumb screw to center the roll of tape. Note: Sides of receptacle should be close to roll of tape, while still allowing tape to roll freely.
3. Lift and remove the cover plate.
4. Cut the end of the tape to give it a clean edge before feeding it through the machine.
5. Feed the tape back and over the rear guide roller.

Installation

Préparation du système d'humidification

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.

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

1. Retirez la brosse du bac à brosse.
2. Immergez la brosse dans de l'eau chaude pendant une minute.
3. Placez la brosse dans le bac à brosse en vous assurant que les poils sont orientés dans le sens opposé à celui des lames du couteau (cf. Figure C).
4. Retirez la bouteille d'eau et remplissez-la d'eau. Le bouchon "bec de canard" de la bouteille s'enlève facilement pour le remplissage.
5. N'oubliez pas de remettre le bouchon en place avant de repositionner la bouteille, à l'envers, sur son support.

Instalación

Preparación del sistema humedecedor

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.

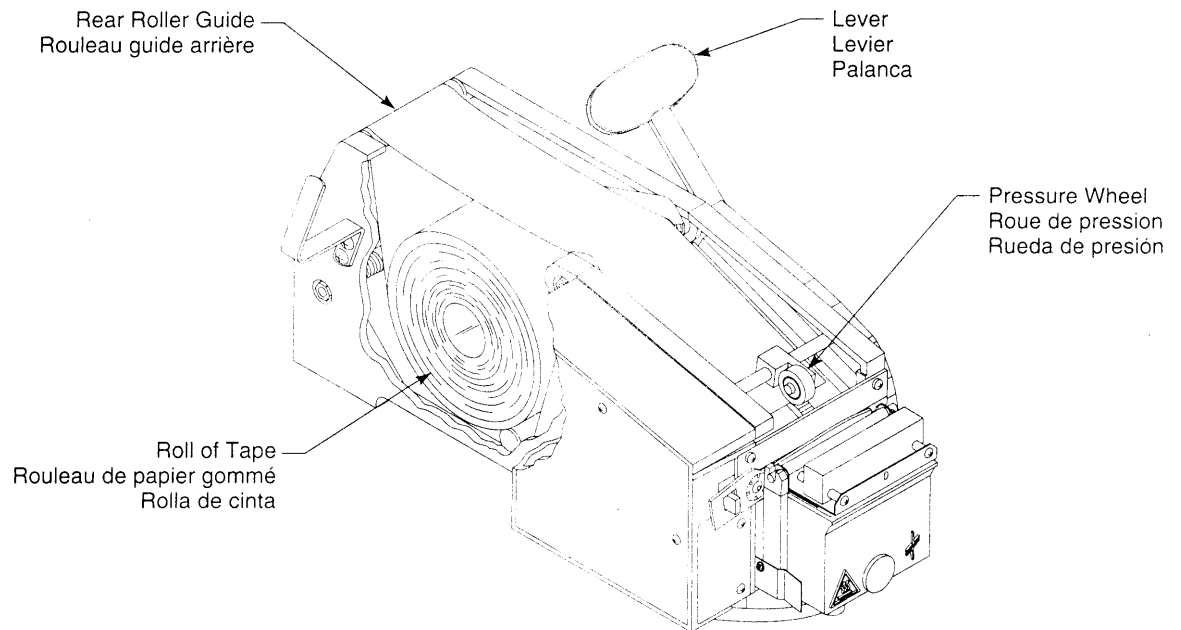
Para preparar el sistema humedecedor siga los pasos a continuación:

1. Saque la escobilla del tanque.
2. Remoje la escobilla en agua tibia durante un minuto.
3. Coloque la escobilla en el tanque y compruebe que las cerdas se alejen de las navajas de la cortadora (véase Figura C).
4. Quite la botella de agua y llénela con agua. La válvula de pico se puede retirar fácilmente de la botella para facilitar esta operación.
5. No olvide volver a introducir la válvula antes de colocar la botella boca abajo en su soporte.

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 brush from the brush tank.
2. Soak the brush in warm water for one minute.
3. Replace the brush in the brush tank making sure that the bristles lean away from the cutting blades (see Figure C on page 9).
4. Remove the water bottle, extract the duck bill from bottle spout and fill bottle with water.
5. Insert duck bill in bottle spout and place bottle upside down in the bottle support.

Installation

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

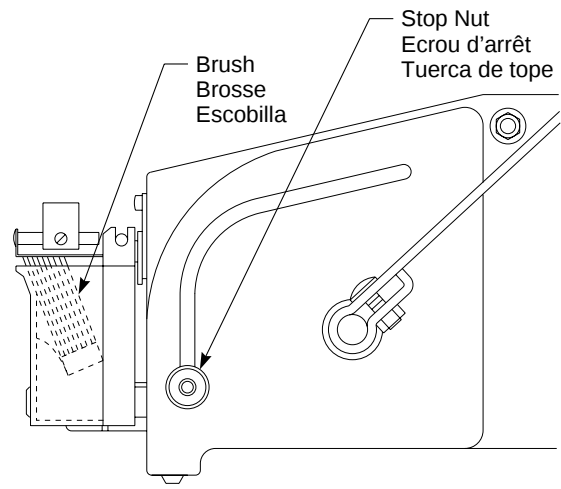
Corte de tramos de cinta

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

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, Marsh Shipping Supply Company, LLC 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, Marsh Shipping Supply Company, LLC 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, Marsh Shipping Supply Company, LLC 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.

Fonctionnement

Sélection de la position du poids du tampon de pression

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.

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

Selección de la posición de la pesa de la almohadilla de presión

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.

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:

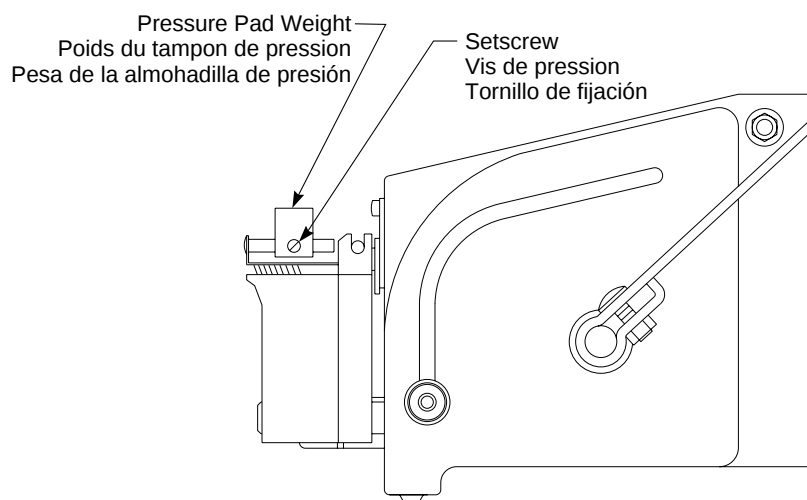
1. Loosen the screw and slide the regulator down.
2. Tighten the screw when you have repositioned the regulator in the correct spot.

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



Entretien

Réglage de la température de l'eau

Vous aurez rarement besoin de régler la température de l'eau parce que le thermostat a été réglé à l'usine approprié pour des conditions normales.

Si le papier n'adhère pas au carton, ou si vous utilisez une bande autre qu'une bande adhésive standard, ou si ces deux situations coexistent, vous devrez peut-être changer ce réglage. (Cf. section Dépannage pour plus de renseignements lorsque le papier n'adhère pas au carton.)

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.

Mantenimiento

Regulación de la temperatura del agua

Será muy raro el caso en el que tenga que ajustar la temperatura del agua que el termostato se ajusta para la operación normal.

Si la cinta no se adhiere a la caja, si está usando una cinta distinta de la cinta adhesiva normal, o si se presentan ambas situaciones, es probable que necesite cambiar este valor. (Consulte la sección Resolución de problemas para obtener más información sobre los casos en que la cinta no se adhiere a la caja).

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.

Maintenance

Adjusting the Water Temperature

You will rarely need to adjust the water temperature because the factory sets the thermostat for normal operation.

If the tape is not sticking to the carton, or if you are using tape other than standard adhesive tape, or if both of these situations exist, you may need to change this adjustment. (See the Troubleshooting section for information about tape not sticking to the carton.)

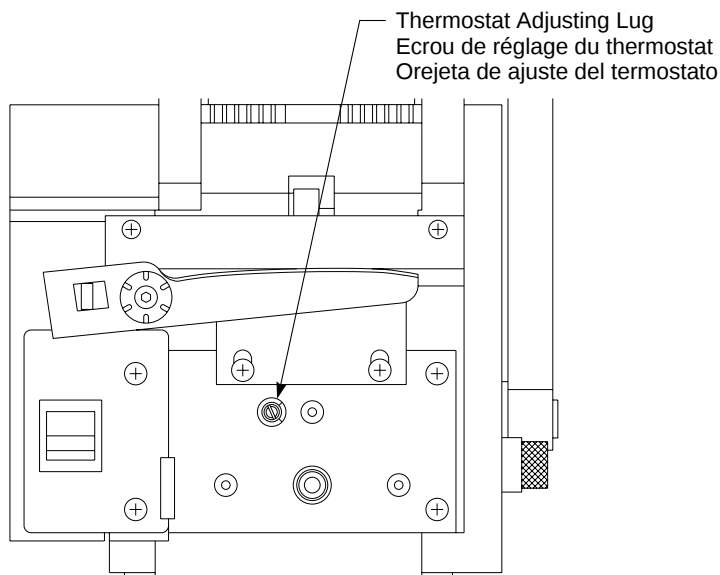
To change the water temperature see Figure E and follow the steps below.

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



Entretien

7. La Figure E illustre l'écrou de réglage du thermostat. 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.

Mantenimiento

7. En la Figura E se muestra la orejeta de ajuste del termostato. 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.

Maintenance

7. Figure E shows the thermostat adjusting lug. 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.

Entretien

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 déraper 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. Mettre la machine hors tension et débrancher le cordon d'alimentation.

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

2. Retirer le bac à brosse.
3. Retirer la plaque de couverture gauche en desserrant ses trois vis de fixation.
4. 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.
5. Remettre la plaque de couverture.
6. Remettre le bac à brosse.

Mantenimiento

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. Apague la máquina y desenchufe el cordón de alimentación.

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

2. Retire el tanque de la escobilla.
3. Retire los tres tornillos que sujetan la tapa izquierda para sacar ésta última.
4. 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.
5. Vuelva a instalar la tapa.
6. Vuelva a instalar el tanque de la escobilla.

Maintenance

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.

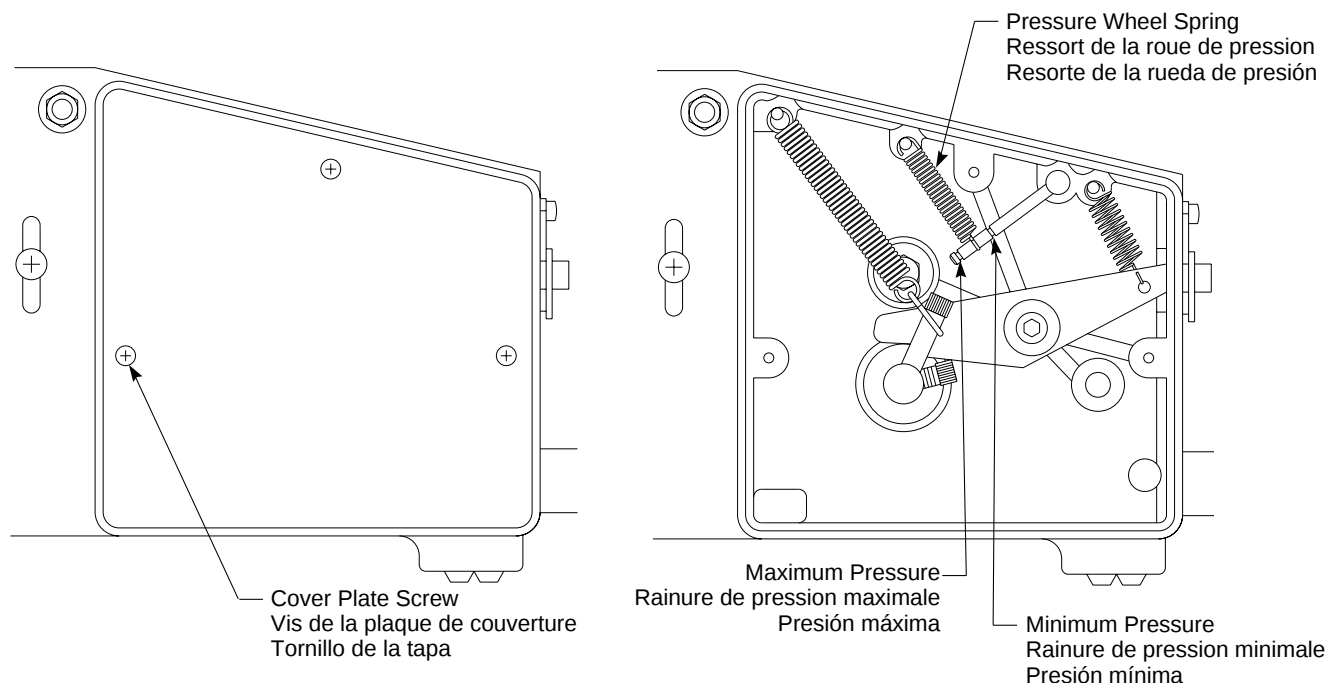
To adjust the pressure wheel, see Figure F and follow the steps below.

1. Turn the machine off and unplug the power cord.

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

2. Remove the brush tank.
3. Remove the left cover plate by removing the three screws that hold it in place.
4. 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.
5. Replace the cover plate.
6. Replace the brush tank.

Figure F
Figura F



Entretien

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.

Mantenimiento

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.

Maintenance

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.

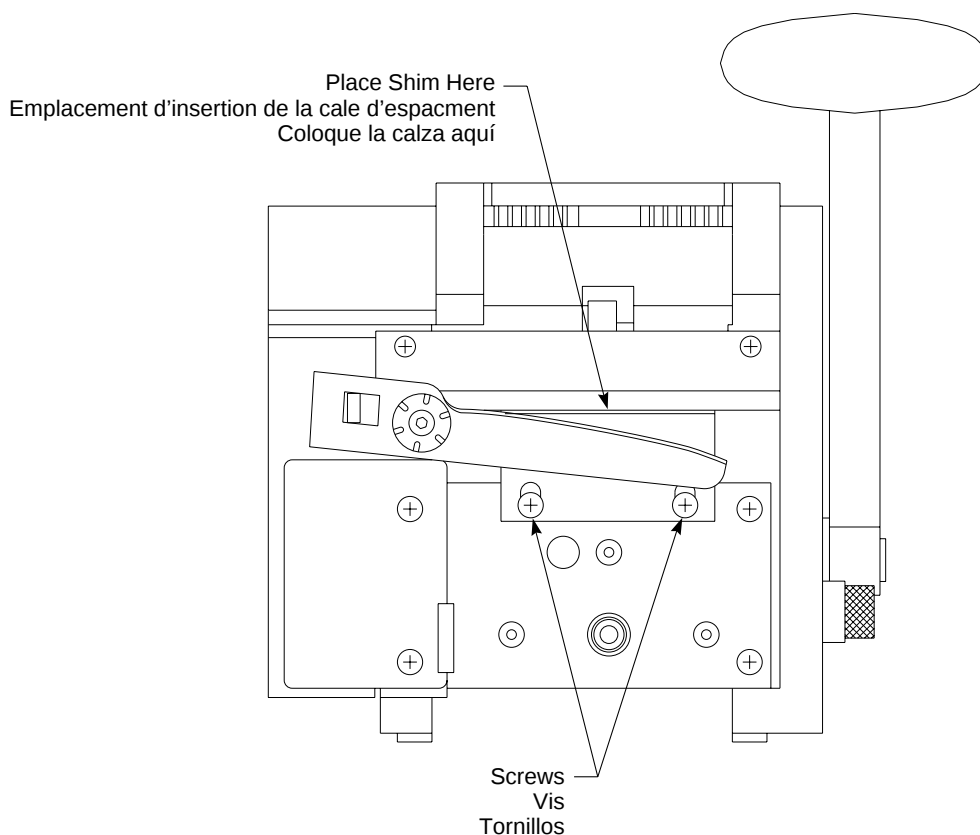
To adjust the tape channel see Figure G and follow the steps below.

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 n'exige qu'un entretien minime ; 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.

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.

2. Nettoyez la brosse en la trempant dans l'eau chaude savonneuse pendant cinq minutes, puis rincez-la.

Mantenimiento

Introducción

El Hand Taper de 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.

¡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.

2. Limpie la escobilla remojándola en agua jabonosa tibia durante cinco minutos; después enjuáguela. Limpie el tanque enjuagándolo con agua tibia limpia.

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.

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

2. Clean the brush by soaking it in warm soapy water for five minutes, then rinse. Clean the tank by rinsing it with warm clear water.

Entretien

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

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.

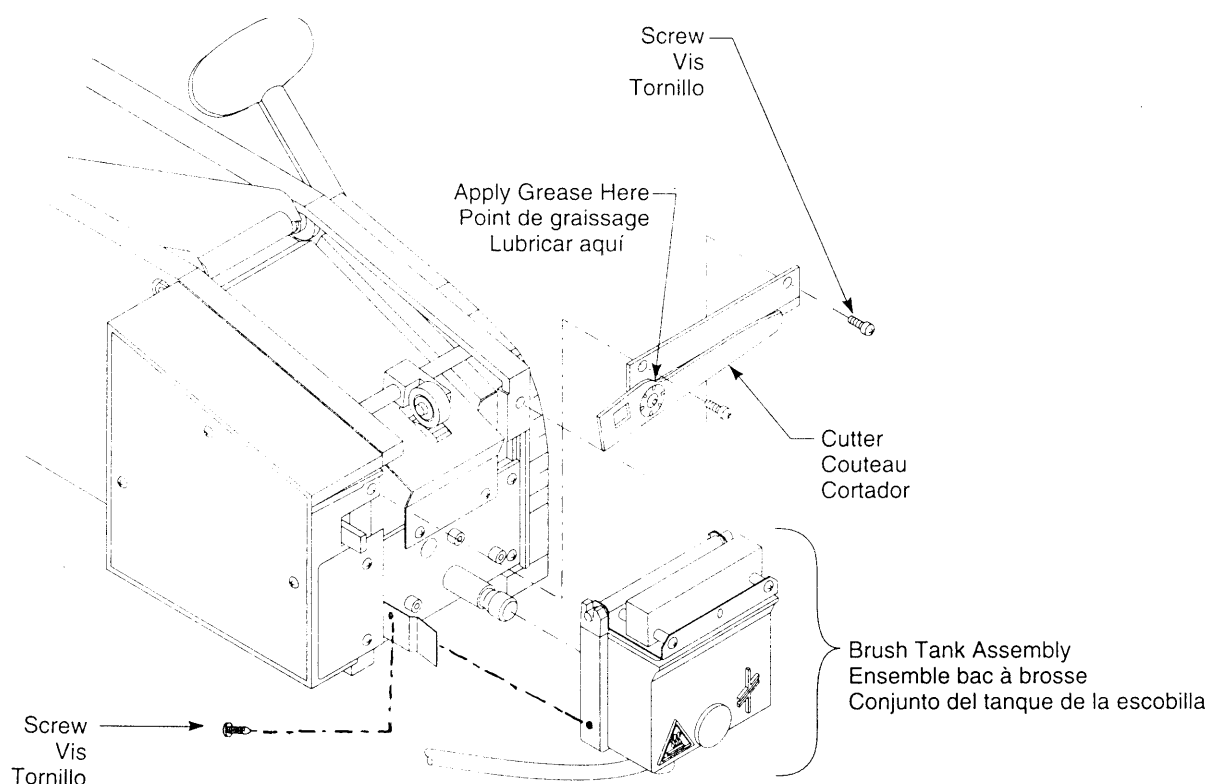
3. Vacíe el agua del sistema humedecedor.
4. Retire los dos tornillos de montaje encima de la cuchilla para desmontar el cortador (véase la Figura H).
5. Limpie los dos lados del cortador con agua tibia.
6. Para lubricar el cortador, aplique una cantidad pequeña de grasa en la articulación entre las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

Maintenance

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

Marsh Shipping Supply Company, LLC 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 Marsh PN RP16706. 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

Marsh Shipping Supply Company, LLC recomienda que cada seis meses se aplique una grasa ligera, tal como Dow Corning 1292 Long Life Bearing Grease Marsh PN RP16706, 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

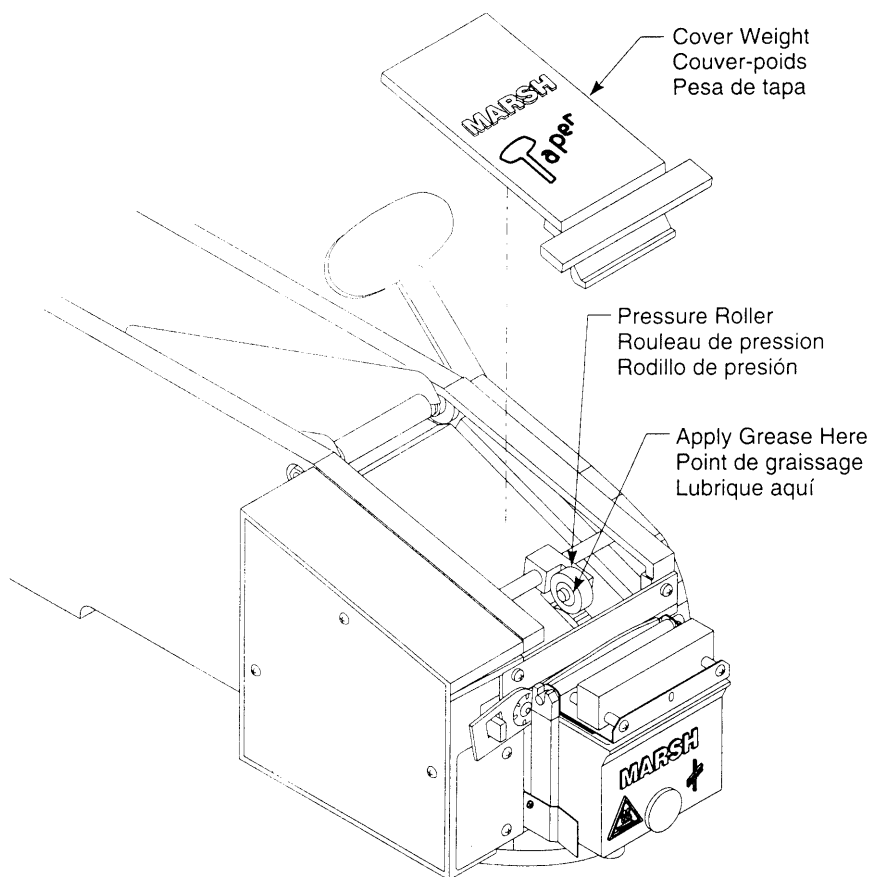
Marsh Shipping Supply Company, LLC recommends that you use a light grease, such as Dow Corning 1292 Long Life Bearing Grease Marsh PN RP16706, on the pressure roller ball bearing, the feed wheel shaft bearings, the spring slide, and the cutter actuating pin every six months. See the information below 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 Marsh PN RP16706.
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 Marsh PN RP16706.
6. Vuelva a instalar el conjunto del cortador con los dos tornillos de montaje.

Maintenance

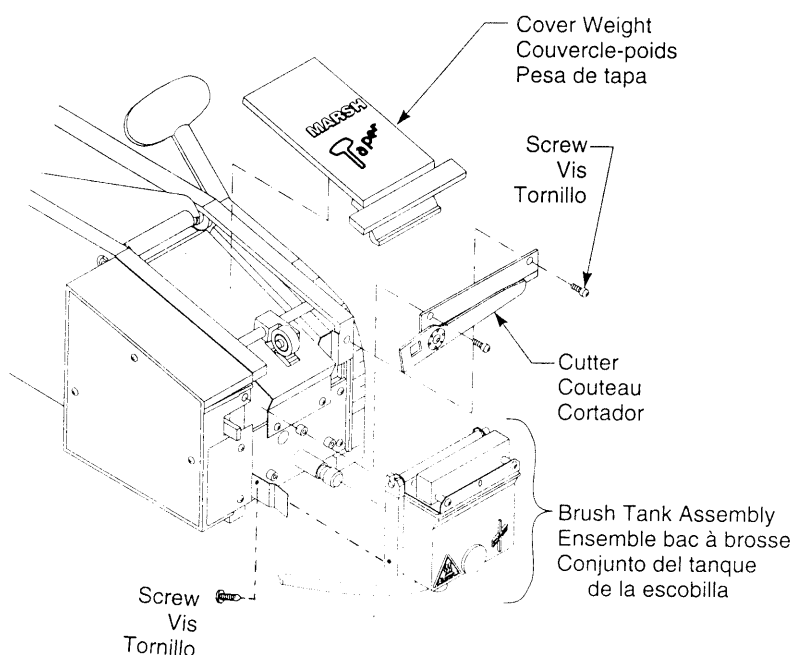
Cleaning the Feed Wheel Shaft Bearings

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

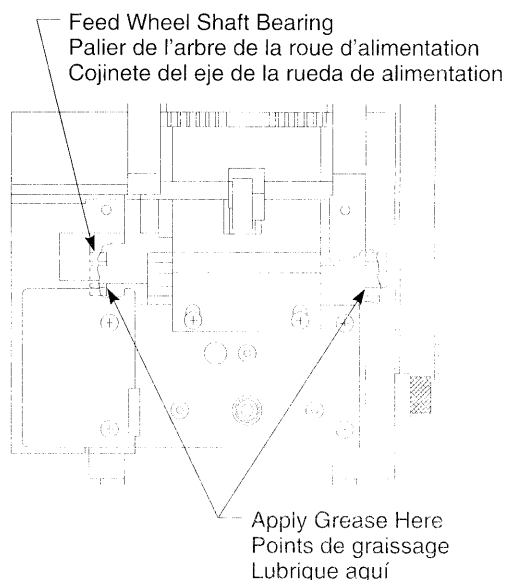
To clean the bearings located at each end of the feed wheel shaft, see Figure J and follow the steps below.

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 Marsh PN RP16706.
6. Replace the cutter assembly by replacing the mounting screws.

Figure J
Figura J



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



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

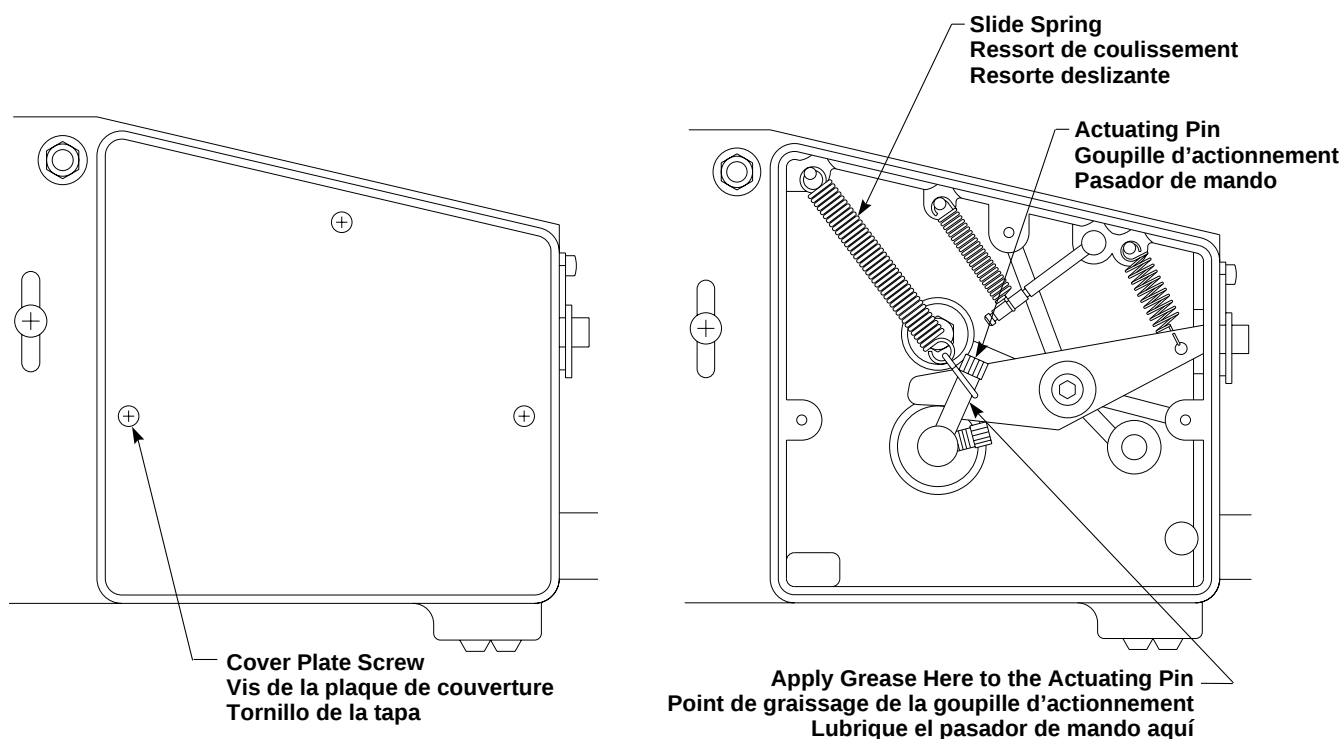
7. Replace the brush tank and the pressure pad.
8. Replace the cover weight.
- 9 Plug in and turn on the machine. It is now ready for use.

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 Marsh Shipping Supply Company, LLC at:

Marsh Shipping Supply Company, LLC

Address: 926 McDonough Lake Road
Collinsville, IL 62234
USA

Telephone: 618.343.1006

Fax: 618.343.1016

E-mail: quality.ovl@marshship.com

Website: www.marshship.com

Technical Support

Telephone: 573.437.7030

Fax: 573.437.4030

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 tape guide 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.

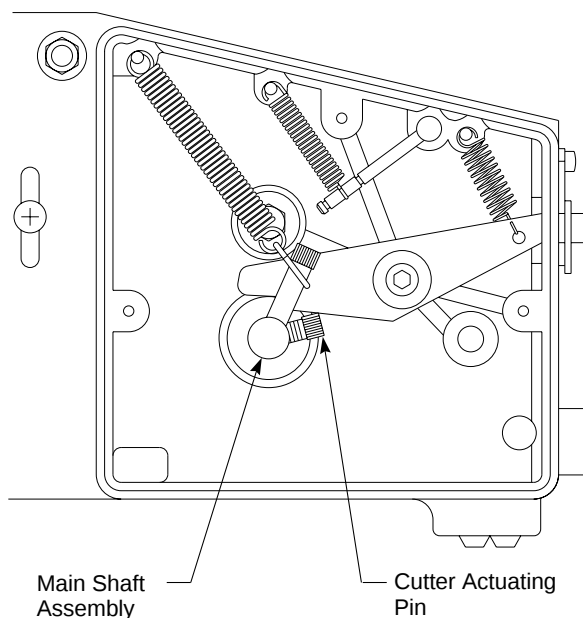
Possible Cause:

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 :

Marsh Shipping Supply Company, LLC

Adresse : 926 McDonough Lake Road
Collinsville, IL 62234
Etats-Unis

Tél. : + 618.343.1006

Télécopieur : + 618.343.1016

E-mail: quality.ovl@marshship.com

Website: www.marshship.com

Service Technique

Tél. : 573.437.7030

Télécopieur : 573.437.4030

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 ?
2. La lame de sectionnement mobile bloque-t-elle le papier ?
3. Le logement dévide-t-il correctement le papier ?
4. Le tampon de pression pèse-t-il trop lourdement sur la brosse ?
5. La brosse est-elle correctement installée ?
6. Le tampon de pression est-il propre ?
7. La roue d'alimentation est-elle encombrée de fibres de 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. 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. Régler l'ensemble du canal d'acheminement de la bande.
4. Régler le poids du tampon de pression. Voir page 12.
5. Installer correctement la brosse. Voir page 6.
6. Nettoyer le tampon de pression à l'eau chaude pour le débarrasser de toute accumulation de colle.
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.

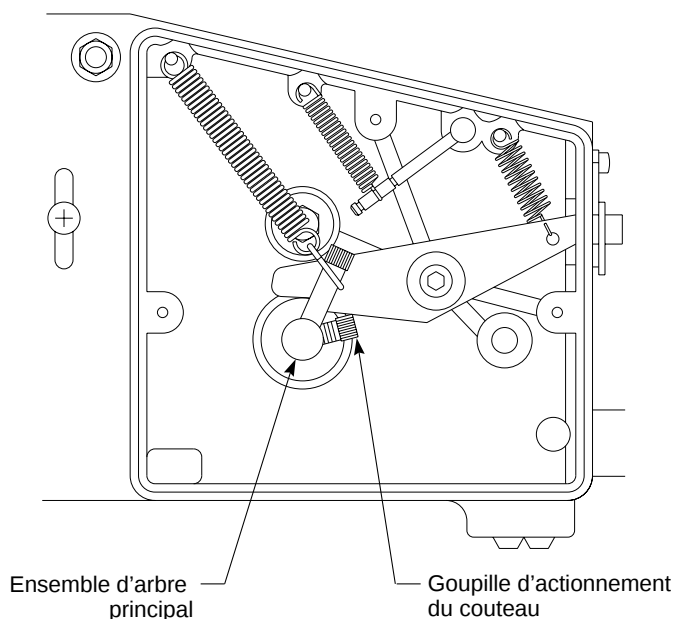
Cause possible

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 Marsh Shipping Supply Company, LLC al:

Marsh Shipping Supply Company, LLC

Dirección: 926 McDonough Lake Road
Collinsville, IL 62234
USA

Teléfono: 618.343.1006

Fax: 618.343.1016

E-mail: quality.ovl@marshship.com

Website: www.marshship.com

Marsh Servicio Técnico

Teléfono: 573.437.7030

Fax: 573.437.4030

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?

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. ¿Está bloqueando la cinta la cuchilla de corte móvil?

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. ¿Está corriendo libremente la cinta a través del receptáculo?

3. Ajuste la conjunto de guías para la cinta.

4. ¿Está la almohadilla de presión colocando demasiado peso sobre la escobilla?

4. Ajuste la pesa de la almohadilla de presión. Consulte la página 12.

5. ¿Está instalada correctamente la escobilla?

5. Instale correctamente la escobilla. Consulte la página 6.

6. ¿Está limpia la almohadilla de presión?

6. Limpie la almohadilla de presión con agua tibia para retirar la acumulación de goma.

7. ¿Está atorada con fibras de papel la rueda de alimentación?

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.

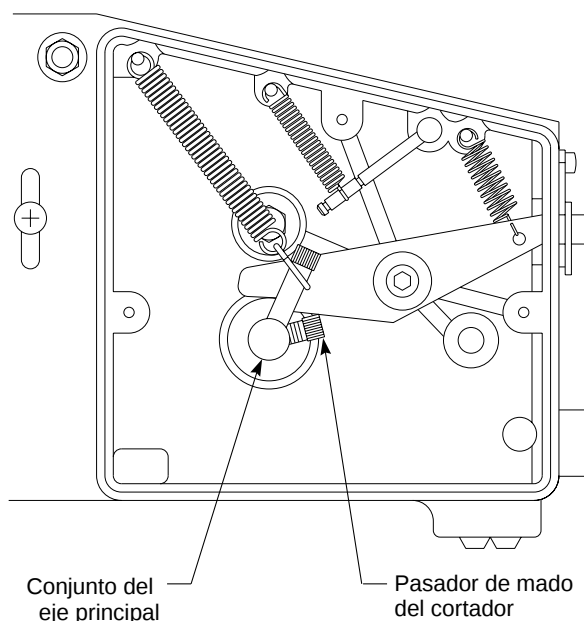
Causa posible

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.

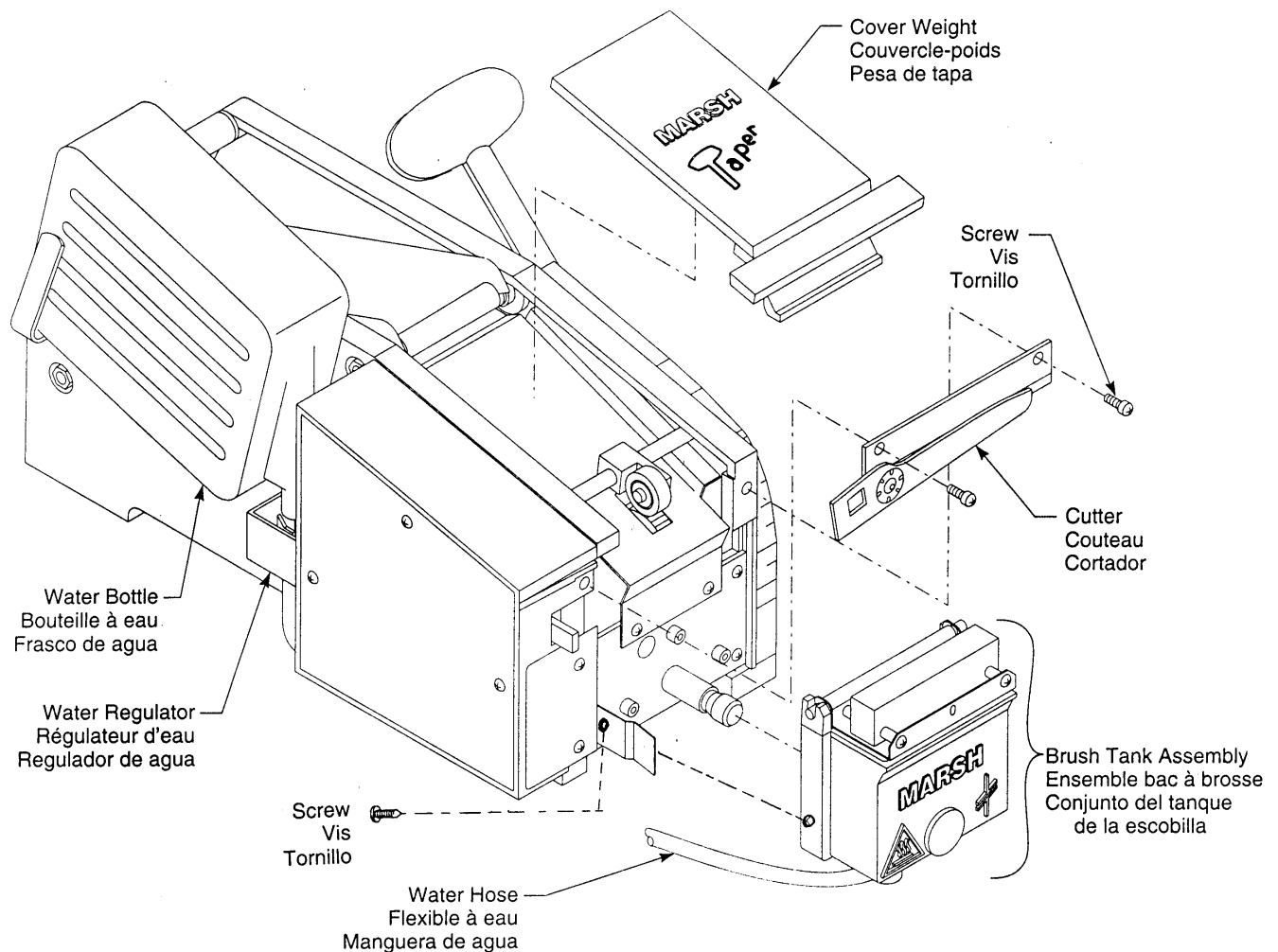
Caution! The water in the tank and the exposed brush tank post may be hot.

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

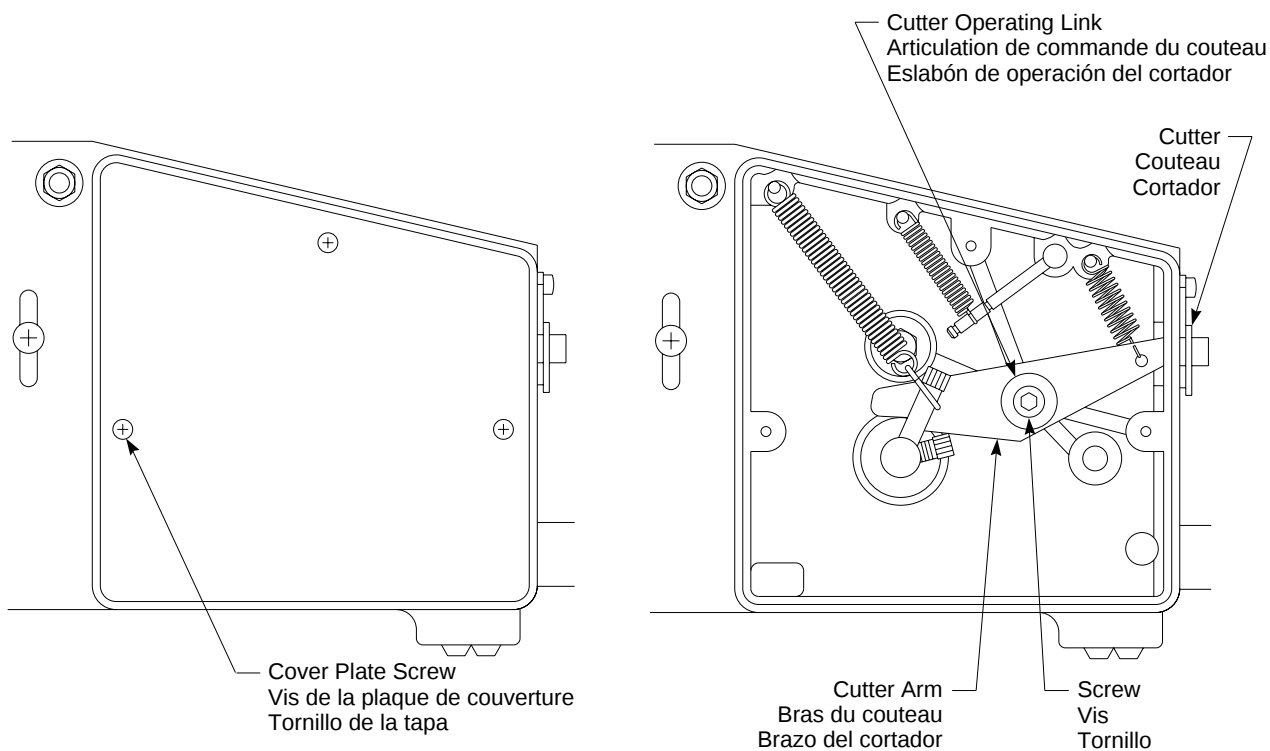
1. Retire los tres tornillos para desmontar la tapa izquierda.
2. Afloje el tornillo que sujeta el buje del eslabón de operación del cortador.
3. Cuando esté aflojado el tornillo, el buje (excéntrico) del eslabón de operación del cortador puede girarse hacia la derecha o la izquierda para ajustar la 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

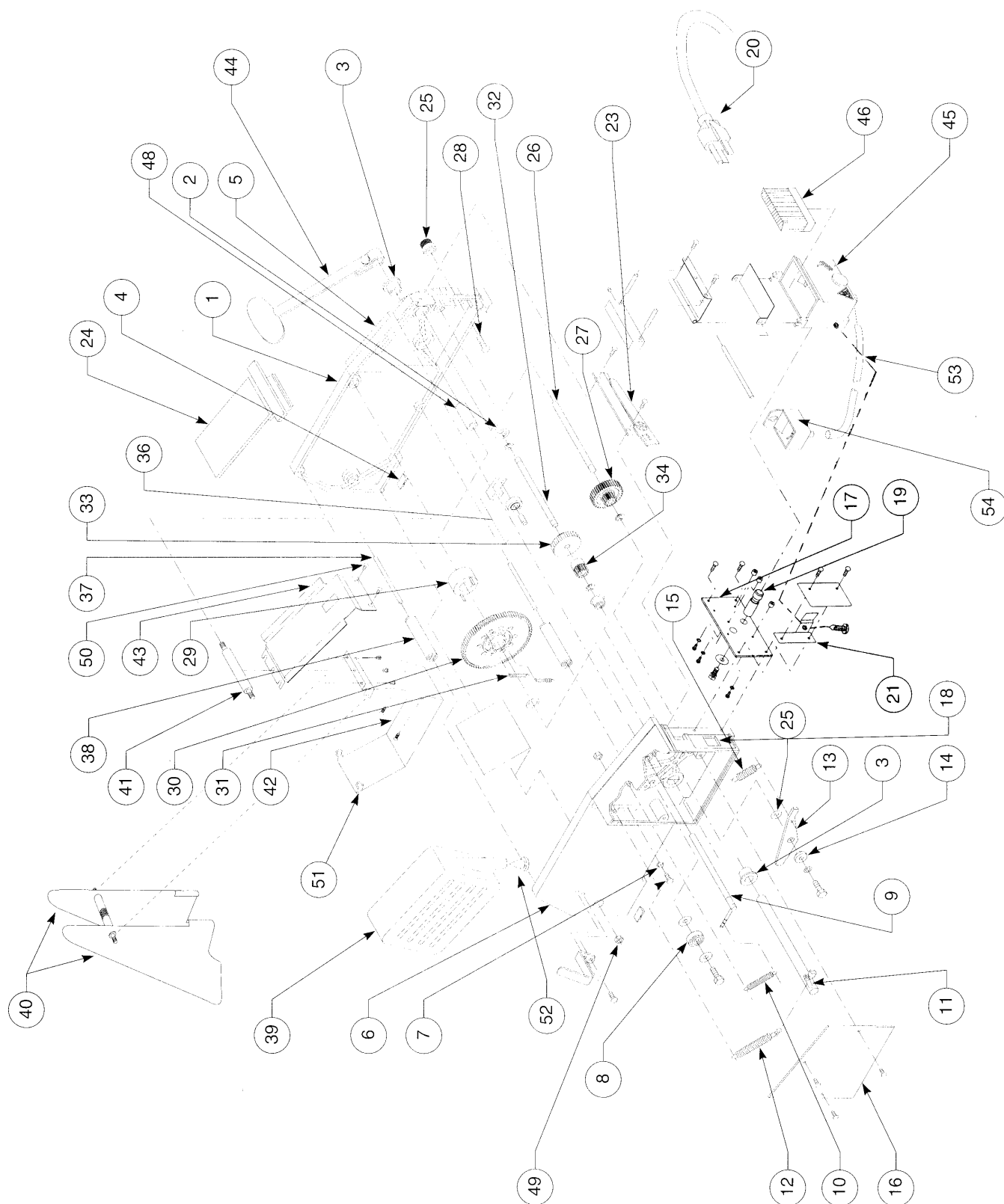
See page 49 for item descriptions and orders numbers.

Ensemble base

Voir la page 49 pour la description et le numéro de chaque pièce.

Montaje básico

Véase la página 49 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		
blue	RP33480	1
black	RP33457	1
2. Bearing	RPTC03B	2
3. Bearing, main shaft	RP5056	5
4. Pad foot	RP5008	5
5. Scale, length		
inches	RP5005IN	1
metric	RPE / 5005	1
6. Plate, left side		
blue	RP33479	1
black	RP33456	1
7. Bushing, water level	RP1912	2
8. Pad assembly, stop	RP5090X	1
9. Shaft assembly, pivot	RP5043X	1
10. Spring, pivot shaft	RP5039	2
11. Spring slide assembly, return	RP5102X	1
12. Spring lever return	RP5100	5
13. Arm, cutter actuating	RP5072	1
14. Bushing, cutter operating	RP1606	1
15. Spring, cutter return	RP5075	2
16. Cover, left side plate		
blue	RP33483	1
black	RP33482	1
17. Plate Assembly		
standard ht-w / o heater	RP5020X	1
115 volt heater	RP33141	1
230 volt heater	RP33454	1
18. Switch ON / OFF		
115 volt	RP1392	1
230 volt heater	RPE / 1393	1
19. Heater		
115 volt	RP1807	1
230 volt heater	RPE / 5150	1
20. Power Cord		
115 volt	RP5121	1
230 volt heater	RPE / 5121	1
21. Latch Brush Tank	RP33540	1
22. Nut, hex jam (not shown)	RP15N	5

Parts List

Basic Assembly,
see page 49
(continued)

Description	Part Number	Quantity Per Kit
23. Cutter assembly	RP33145	1
24. Cover, weight		
blue	RP33471	1
black	RP33129	1
25. Nut assy, stop pad	RP5013X	1
26. Shaft, idler gear	RP5061	1
27. Gear, idler	RP5060	1
28. Bolt carriage	RP5011	5
29. Clutch assembly, roller	RP5063X	1
30. Gear, drive with springs	RP5065	1
31. Spring, clutch return	RP5066	5
32. Shaft, feed wheel	RP5031	1
33. Wheel, with set screw	RP5030X	1
34. Gear, feed shaft w / screw	RP5070X	1
35. Screw, set cam group (not shown)	RP1110A	5
36. Roller, pressure / bracket assembly	RP5025	1
37. Shaft, tape roller	RP5016	1
38. Tape roller assembly	RP5015X	1
39. Bottle, water	RP1903P	1
40. Tape guide assembly	RP33139	1
41. Rod, tie	RP33138	1
42. Tape receptacle	RP33135	1
43. Tape channel	RP29242	1
44. Lever, operating and grip	RP5095X	1
45. Tank brush assembly		
black	RP33120	1
blue	RP33149	1
black 230 volt lt-wt	RP33500`	1
46. Brush	RP1712	1
47. Lubricant, Dow Corning (not shown)	RP16706	1
48. Tube, spacer	RP19712	1
49. Nut, hex jam	RP51N	5
50. Screw, truss head	RP1116D	5
51. Bolt, shoulder - tape receptacle	RP33140	2
52. Duck Bill (pkg. of 5)	RP33460	1
53. Water hose	RP1906B	2
54. Water regulator		
blue	RP33459	2
black	RP33122	2

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		
bleu	RP33480	1
noir	RP33457	1
2. Palier	RPTC03B	2
3. Palier, arbre principal	RP5056	5
4. Pied, butée	RP5008	5
5. Echelle des longueurs		
pouces	RP5005IN	1
centimètres	RPE / 5005	1
6. Plaque, côté gauche		
bleu	RP33479	1
noir	RP33456	1
7. Douille, niveau d'eau	RP1912	2
8. Ensemble tampon de butée	RP5090X	1
9. Ensemble arbre d'articulation	RP5043X	1
10. Ressort de l'arbre d'articulation	RP5039	2
11. Ressort de retour de l'ensemble de sectionnement	RP5102X	1
12. Ensemble ressort de retour du levier	RP5100	5
13. Bras d'actionnement du couteau	RP5072	1
14. Douille, articulation de commande du couteau	RP1606	1
15. Ressort de retour du couteau	RP5075	2
16. Couvercle, plaque gauche		
bleu	RP33483	1
noir	RP33482	1
17. Ensemble plaque		
HT standard - ne chauffe-eau pas	RP5020X	1
115 volts chauffe-eau	RP33141	1
230 volts chauffe-eau	RP33454	1
18. Interrupteur de marche-arrêt		
115 volts	RP1392	1
230 volts	RPE / 1393	1
19. Chauffe-eau		
115 volts	RP1807	1
230 volts	RPE / 5150	1
20. Cordon d'alimentation		
115 volts	RP5121	1
230 volts	RPE / 5121	1
21. Verrou du bac à brosse	RP1702L	1
22. Ecrou de blocage à six pans (non illustré)	RP15N	5

Liste des pièces de rechange

Ensemble base,
voir page 49 (suite)

Description	Référence de pièce	Quantité par kit
23. Ensemble de sectionnement	RP33145	1
24. Couvercle-poids		
bleu	RP33471	1
noir	RP33129	1
25. Ensemble écrou, tampon de butée	RP5013X	1
26. Arbre de l'engrenage intermédiaire	RP5061	1
27. Engrenage intermédiaire	RP5060	1
28. Boulon tête ronde collet carré	RP5011	5
29. Ensemble embrayage, rouleau	RP5063X	1
30. Engrenage d'entraînement, avec ressorts	RP5065	1
31. Ressort de retour de l'embrayage	RP5066	5
32. Arbre de la roue d'alimentation	RP5031	1
33. Roue d'alimentation, avec vis de pression	RP5030X	1
34. Engrenage, arbre d'alimentation avec vis	RP5070X	1
35. Vis de pression du groupe de cames (non illustré)	RP1110A	5
36. Ensemble rouleau de pression et support	RP5025	1
37. Arbre, rouleau de papier	RP5016	1
38. Ensemble rouleau, papier	RP5015X	1
39. Bouteille à eau	RP1903P	1
40. Ensemble du canal d'acheminement de la bande	RP33139	1
41. Bielle	RP33138	1
42. Logement du papier	RP33135	1
43. Canal d'acheminement du papier	RP29242	1
44. Ensemble levier d'actionnement et poignée	RP5095X	1
45. Ensemble, bac à brosse		
noir	RP33120	1
bleu	RP33149	1
noir 230 volts lt-wt	RP33500`	1
46. Brosse	RP1712	1
47. Lubrifiant, Dow Corning (non illustré)	RP16706	1
48. Tube d'espacement	RP19712	1
49. Ecrou de blocage à six pans	RP51N	5
50. Vis à tête plate bombée	RP1116D	5
51. Boulon, à épaulement - canal d'acheminement de la bande	RP33140	2
52. Bec de canard (vendu par 5)	RP33460	1
53. Flexible à eau	RP1906B	2
54. Régulateur d'eau		
bleu	RP33459	2
noir	RP33122	2

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		
azul	RP33480	1
negro	RP33457	1
2. Cojinete	RPTC03B	2
3. Cojinete, eje principal	RP5056	5
4. Almohadilla de soporte	RP5008	5
5. Escala, longitud		
pulgadas	RP5005IN	1
métricas	RPE / 5005	1
6. Placa, lado izquierdo		
azul	RP33479	1
negro	RP33456	1
7. Buje, nivel de agua	RP1912	2
8. Conjunto de almohadilla, tope	RP5090X	1
9. Conjunto de eje, pivote	RP5043X	1
10. Resorte, eje de pivote	RP5039	2
11. Conjunto de deslizador de resorte, retorno	RP5102X	1
12. Conjunto de resorte, retorno de palanca	RP5100	5
13. Brazo, de mando de cortador	RP5072	1
14. Buje, eslabón de operación del cortador	RP1606	1
15. Resorte, retorno de cortador	RP5075	2
16. Tapa, placa izquierda		
azul	RP33483	1
negro	RP33482	1
17. Conjunto de placa		
Estándar HT - no se calentador	RP5020X	1
115 voltios calentador	RP33141	1
230 voltios calentador	RP33454	1
18. Interruptor, encendido y apagado		
115 voltios	RP1392	1
230 voltios	RPE / 1393	1
19. Calentador		
115 voltios	RP1807	1
230 voltios	RPE / 5150	1
20. Cordón de alimentación eléctrica		
115 voltios	RP5121	1
230 voltios	RPE / 5121	1
21. Seguro, tanque de la escobilla	RP1702L	1
22. Tuerca, de fijación hexagonal (no ilustrado)	RP15N	5

Lista de repuestos

Montaje básico, véase
la página 49
(continuación)

Descripción	Número de pieza	Cantidad por juego
23. Conjunto de cortador	RP33145	1
24. Peso, cubierta		
azul	RP33471	1
negro	RP33129	1
25. Conjunto de tuerca, almohadilla de tope	RP5013X	1
26. Eje, engranaje loco	RP5061	1
27. Engranaje, loco	RP5060	1
28. Bulón, cabeza de hongo, cuerpo cuadrado	RP5011	5
29. Conjunto de embrague, rodillo	RP5063X	1
30. Engranaje, impulsor con resortes	RP5065	1
31. Retorno, retorno de embrague	RP5066	5
32. Eje, rueda de alimentación	RP5031	1
33. Rueda, alimentación con tornillo de fijación	RP5030X	1
34. Engranaje, eje de alimentación con tornillo	RP5070X	1
35. Tornillo, de fijación, grupo de leva (no ilustrado)	RP1110A	5
36. Rodillo, presión y conjunto de soporte	RP5025	1
37. Eje, rodillo de cinta	RP5016	1
38. Conjunto de rodillo, cinta	RP5015X	1
39. Botella de agua	RP1903P	1
40. Conjunto de guías para la cinta	RP33139	1
41. Varilla, tensora	RP33138	1
42. Receptáculo, cinta	RP33135	1
43. Canal, cinta	RP29242	1
44. Palanca, de operación y mango, conjunto	RP5095X	1
45. Conjunto, tanque de la escobilla		
negro	RP33120	1
azul	RP33149	1
negro 230 voltios lt-wt	RP33500`	1
46. Escobilla	RP1712	1
47. Lubricante, Dow Corning (no ilustrado)	RP16706	1
48. Tubo, espaciador	RP19712	1
49. Tuerca, de fijación hexagonal	RP51N	5
50. Tornillo, cabeza segmental	RP1116D	5
51. Perno de tope - receptáculo de cinta	RP33140	2
52. Válvula de pico (paquete de 5)	RP33460	1
53. Manguera de agua	RP1906B	2
54. Regulador de agua		
azul	RP33459	2
negro	RP33122	2

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

Indice

A		M	
Ajuste		Mantenimiento	22
ajuste de la presión de la rueda medidora	18	limpieza de la escobilla y el tanque de la	
ajuste del canal de la cinta	20	escobilla	22
ajuste del nivel de agua en el tanque de la		limpieza de los cojinetes del eje de la rueda	
escobilla	10	de alimentación	28
regulación de la temperatura de agua en		limpieza del cortador	22
modelos con calentadores	14	limpieza del resorte deslizante y el pasador	
Almohadilla de presión, selección del sistema	12	de mando	30
C		limpieza del rodamiento del rodillo de presión	26
Cambio del cortador	44	N	
Canal de la cinta, ajuste	20	Nivel de agua	
Cojinetes del eje de la rueda de alimentación,		regulación en el tanque de la escobilla	10
limpieza	28	selección	10
Colocación de la cinta	4	O	
Cortador		Operación	10
cambio	44	ajuste de la presión de la rueda medidora	18
limpieza	24	ajuste del canal de la cinta	20
Corte de tramos de cinta	8	regulación de la temperatura dle agua en	
E		modelos con calentadores	14
Escobilla y tanque de la escobilla, limpieza	24	regulación del nivel de agua en el tanque	
I		de la escobilla	10
Instalación	4	selección del nivel de agua	10
colocación de la cinta	4	selección del sistema de la almohadilla de	
corte de tramos de cinta	8	presión	12
preparación del sistema humedecedor	6	P	
Instalación del conjunto del tanque de la escobilla	4	Pasador de mando, limpieza	30
Introducción	2	Preparación del sistema humedecedor	6
Instalación	4	Presión de la rueda medidora, ajuste	18
Localización y corrección de fallas	40	R	
Mantenimiento	22	Reparación	44
Manual del propietario del Hand Taper HT	2	cambio del cortador	44
L		aduste del eslabón de operación del cortador	46
Limpieza		Resorte deslizante, limpieza	30
limpieza de la escobilla y el tanque de la		Rodamiento del rodillo de presión	26
escobilla	22	S	
limpieza de los cojinetes del eje de la rueda de		Selección	
alimentación	28	selección del nivel de agua	10
limpieza del cortador	24	selección del sistema de la almohadilla de	
limpieza del resorte deslizante y el pasador de		presión	12
mando	30	Sistema humedecedor, preparación	6
limpieza del rodamiento del rodillo de presión	26	T	
Lista de repuestos	48	Temperatura del agua en modelos con calentadores	14
Localización y corrección de fallas	40		
introducción	40		