

Conseils sur le mode d'emploi et d'ajustements de la machine à oblitérer modèle "D" et "DD" d'Universal

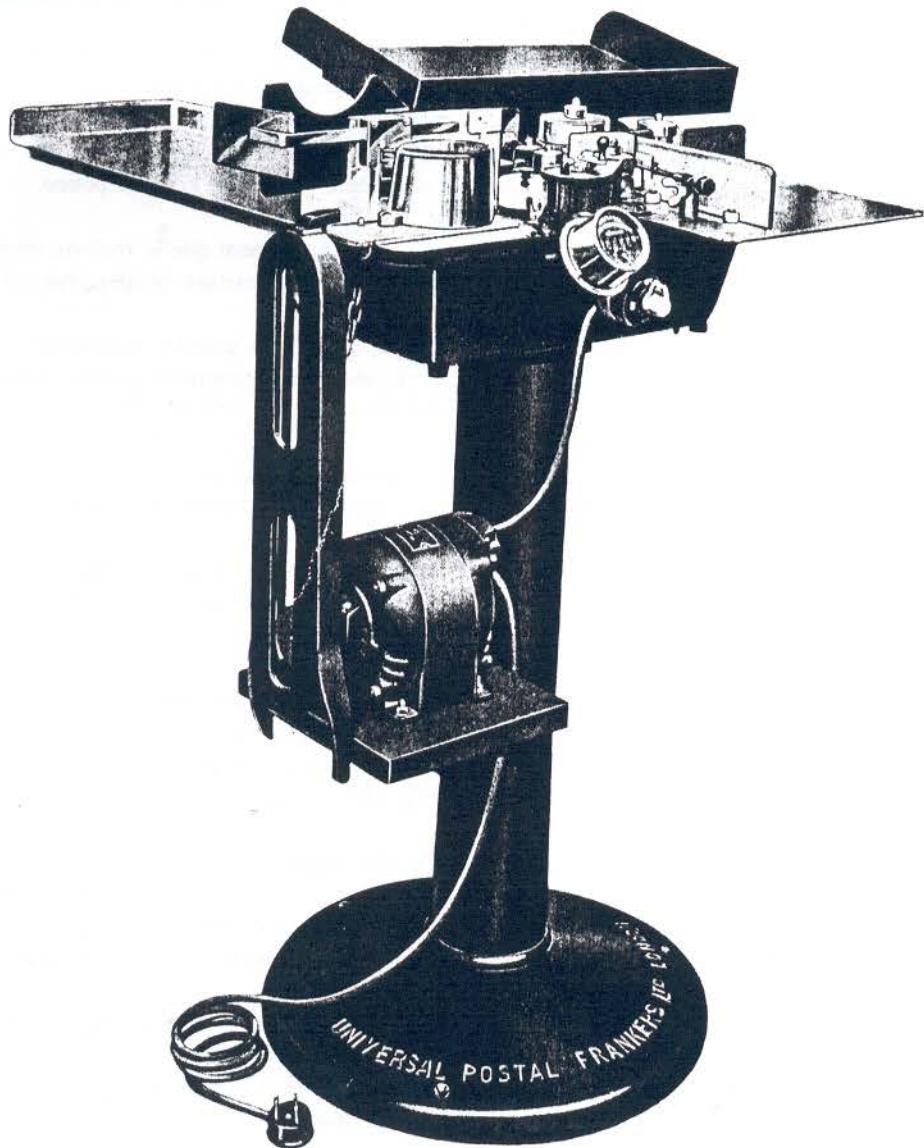
(Extraits du manuel de la compagnie *Universal*)

par Claude Gignac

NDLR: La machine à oblitérer de marque "UNIVERSAL" de la compagnie "Universal Postal Frankers Limited", d'origine britannique, fut importée par Pitney Bowes of Canada Ltd de Toronto.

Les livrets d'instructions mentionnent que Pitney Bowes ne fournissait pas les matrices et oblitérations telles que décrites puisque celles-ci sont du type "anglais", c'est-à-dire avec l'oblitérateur à gauche et la matrice indiquant la ville, à droite.

Nous avons retrouvé le manuel d'instructions pour les modèles "DD" et nous reproduisons le mode d'emploi de base ainsi que quelques défauts de la machine et les moyens mis à la disposition du technicien pour y remédier.



La machine à oblitérer les timbres type "DD" Universal défie toute concurrence. On y trouve tous les derniers perfectionnements qui soient connus par la science en machine à oblitérer.

Beaucoup de nouveaux traits brevetés y figurent sans que la normalisation soit affectée. Tout nouvel assemblage ou pièce peut être facilement adapté sur les machines qui sont en service depuis des années.

Emploi

Séparer les lettres courtes des longues. Ne pas passer de lettres particulièrement épaisses ou contenant des agrafes ou pièces métalliques. Pour les longues lettres étirer la butée d'arrêt (*stacker end stop*) No 100. S'assurer que les caoutchoucs Nos 98 et 99 soient presque en contact. Tenir un petit paquet de lettres dans la main gauche, les timbres en bas et le dos des lettres vers le caoutchouc No 097 du rouleau d'alimentation (*main feed roller*) No 19J sans les forcer à pénétrer. L'entraînement doit se faire d'une manière continue pour éviter tout glissement ou manque d'oblitération et pas trop vite d'abord. Pour obtenir les résultats les plus efficaces il faut se rappeler que la précision est plus importante que la vitesse...

Dans le cas où une lettre trop épaisse serait passée dans la machine par erreur, tâcher de la mener à fin; si elle ne passe pas, couper le courant tout de suite.

Mécanisme de déclenchement

La machine oblitère chaque lettre une seule fois. Si l'arbre du marteau oblitératateur (*die shaft*) fait plus qu'un tour pour chaque enveloppe causant deux impressions sur chacune, on devra alors ajuster la tension du ressort No 190 qui ramène le levier d'arrêt de l'embrayage (*clutch*).

...En marche normale, la friction apporte un certain retard dans le départ du marteau oblitératateur (*die hub*). Le réglage de la friction est convenable si les barres d'oblitération commencent à environ 1/4 de pouce du bord de la lettre....

LES DÉFAUTS ET LEURS REMÈDES

Empreinte tardive sur l'enveloppe:

Vérifier que le rouleau encreur ne soit pas trop serré contre le marteau oblitératateur (*die hub*). Resserrer la vis d'embrayage (*clutch adjusting screw*) No 258.

Tous les ans changer le ressort d'embrayage (*clutch spring*) No 58 ainsi que les lièges de l'engrenage de commande (*clutch gear corks*).

Empreinte prématuée sur l'enveloppe:

Remédier à ce défaut en desserrant un peu la vis d'embrayage (*clutch adjusting screw*) No 258. S'assurer que l'engrenage de commande (*clutch*) ne soit pas entravé d'huile collante ou de poussière, ou gêné de quelque façon.

Double impression:

Tendre le ressort du levier d'arrêt du déclencheur (*trip stop lever spring*) No. 190. Vérifier la tension du ressort du levier déclencheur (*trip finger spring*) No 191. Nettoyer le mécanisme de déclenchement (*trip mechanism*).

Déchirure des enveloppes par le déclencheur:

Desserrer le ressort du levier d'arrêt (*trip stop lever spring*) No 190.

Manque d'oblitération:

Trop de courrier à la fois sur la machine.

Réduire l'espace entre le rouleau de caoutchouc inverse No 99 et le rouleau d'alimentation principale No 98J.

S'assurer que le rouleau inverse No 99 dépasse le guide séparateur No 11 de 1/32 de pouce.

S'assurer également que le rouleau encreur ne soit pas trop serré contre le marteau oblitératateur (*die hub*).

Il est de la plus grande importance que les lettres soient entassées uniformément avant d'être passées dans la machine.

Impressions ovales:

Changer le caoutchouc du rouleau d'impression No 94.

S'assurer que le rouleau d'impression ne soit pas trop rapproché du marteau oblitératateur (*die hub*), ce qui ferait sauter le rouleau.

Impressions défectueuses:

Avancer le rouleau encreur plus près du marteau oblitératateur (*die hub*) ou augmenter la tension du ressort d'impression No 181 en vissant le crochet No 73.

Avancement trop lent:

Vérifier l'état de la surface du caoutchouc d'alimentation principale No 98J et s'assurer que le caoutchouc du rouleau inverse n'est pas trop près du rouleau d'alimentation.

Resserrer la courroie du moteur si nécessaire.

Un grand merci à M. Renaud Paquet pour sa précieuse collaboration.

PLAN OF UNIVERSAL MODEL DD

