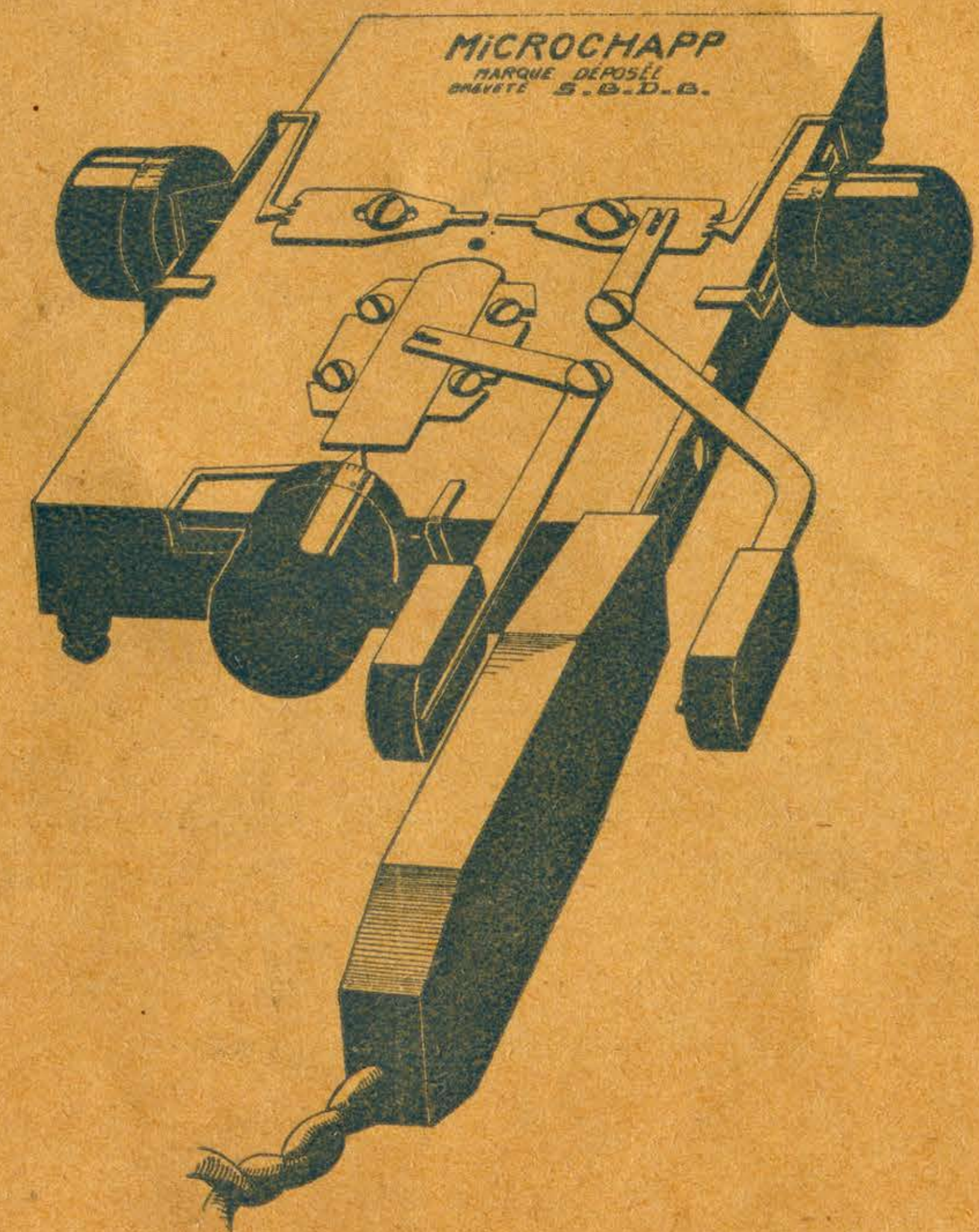


**MICROCHAPP**

Marque déposée

**Appareil à déplacer les levées**  
s'adaptant à tous calibres  
Breveté S.G.D.G.



Constructeur :

**A. LEISER, Morteau** (Doubs - France)

Imprimerie Moderne  
André GENRE  
Morteau (Doubs)

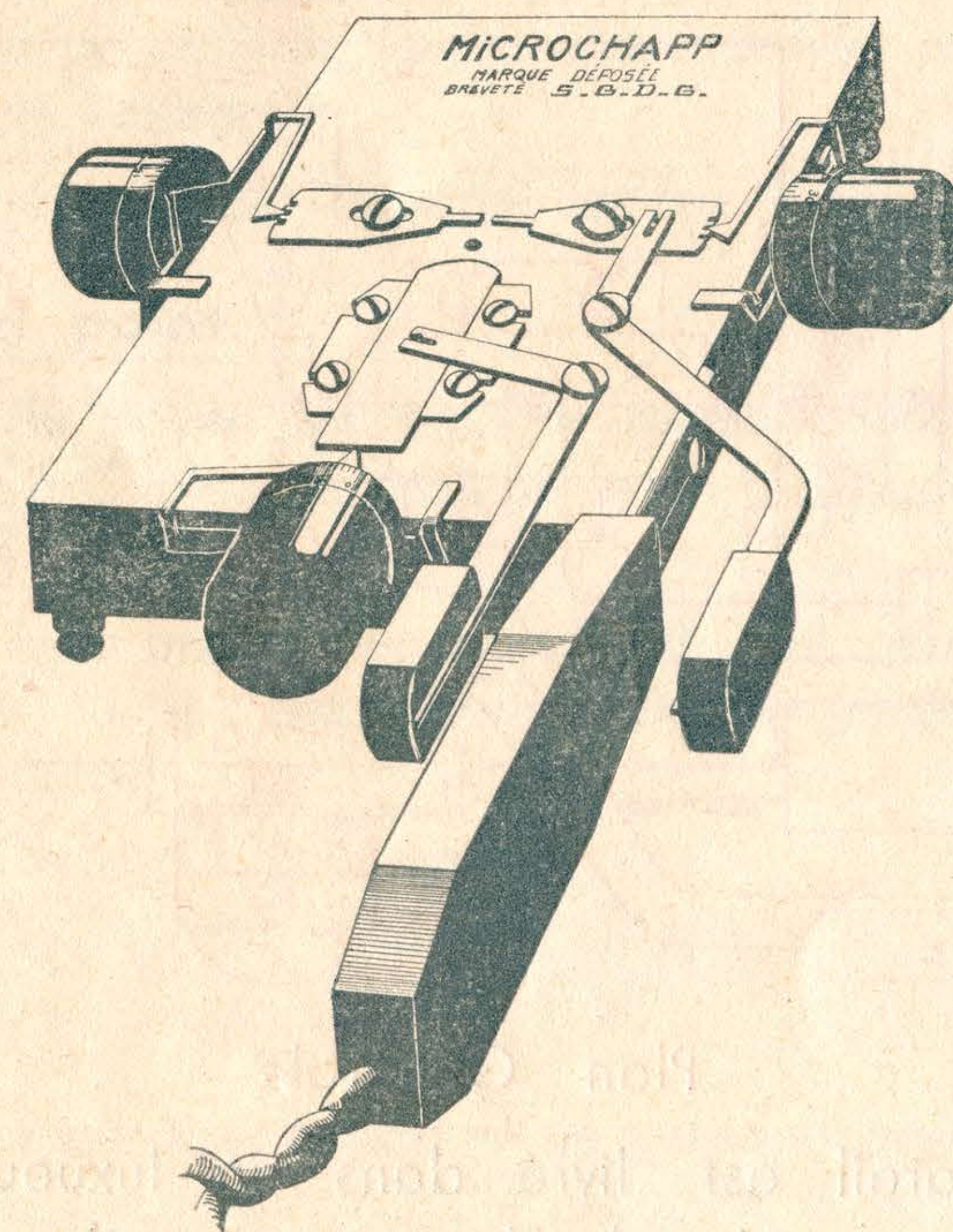
**"MICROCHAPP"**

Marque déposée

## Appareil à déplacer les levées

s'adaptant à tous calibres

Breveté S.G.D.G.

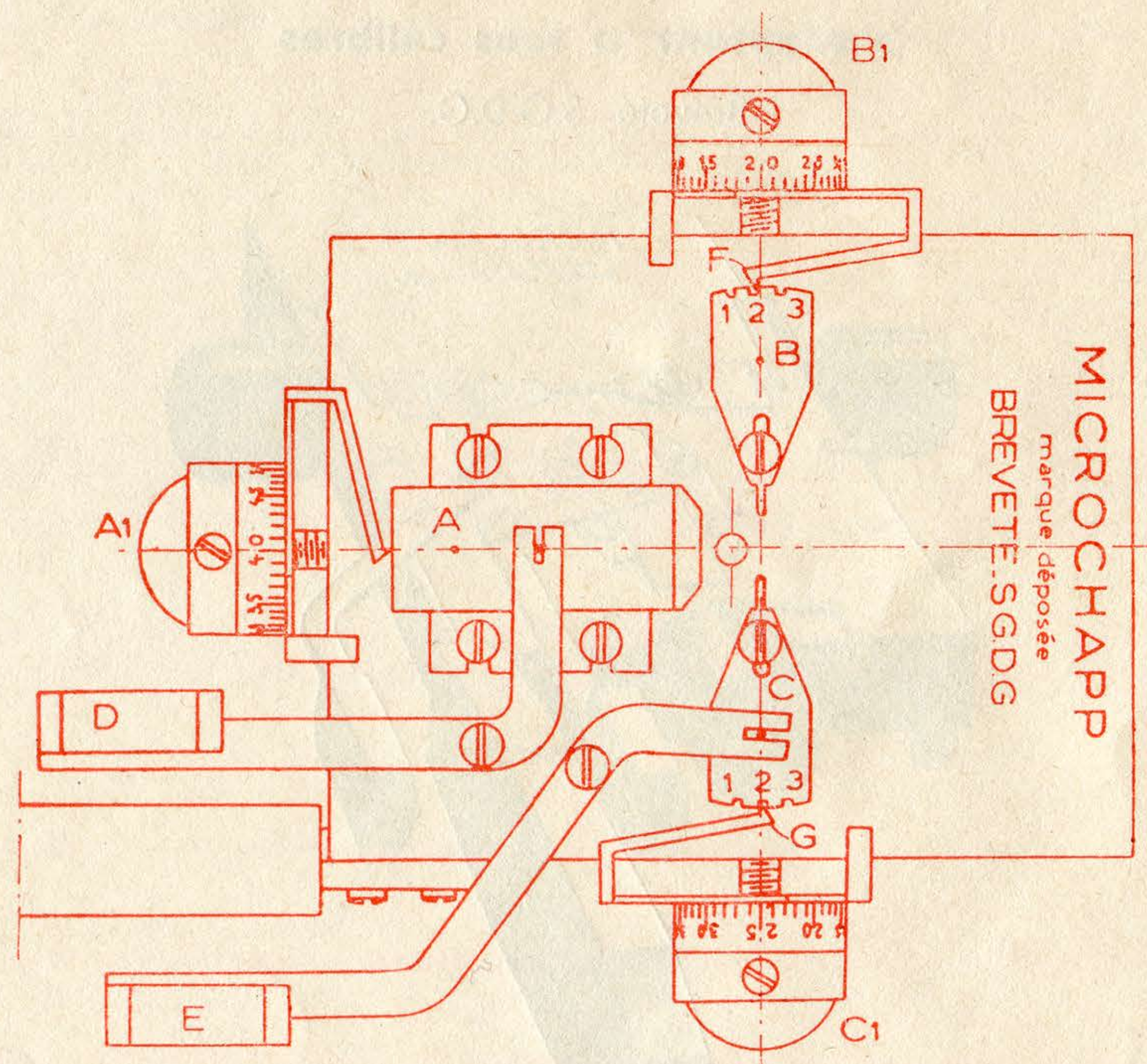


Constructeur :

**A. LEISER, Morteau** (Doubs - France)

# "MICROCHAPP"

Rapidité      Précision      Propreté



Plan Général

L'appareil est livré dans un luxueux coffret vernis, avec un jeu de 7 tasseaux et des rondelles pour le réglage de hauteur des tasseaux.

Chauffage électrique réglable courant lumière 110 V

## Emploi et fonctionnement de l'appareil

### Question très importante

Achever correctement un mouvement d'une série déterminée, puis utiliser l'ancre ainsi achevée pour la mise au point de l'appareil.

Le réglage de l'appareil se fait à froid.

### Mise au point

1° Au moyen des boutons reculer suffisamment les palettes A-B-C (plan général) de façon à dégager l'emplacement de l'ancre.

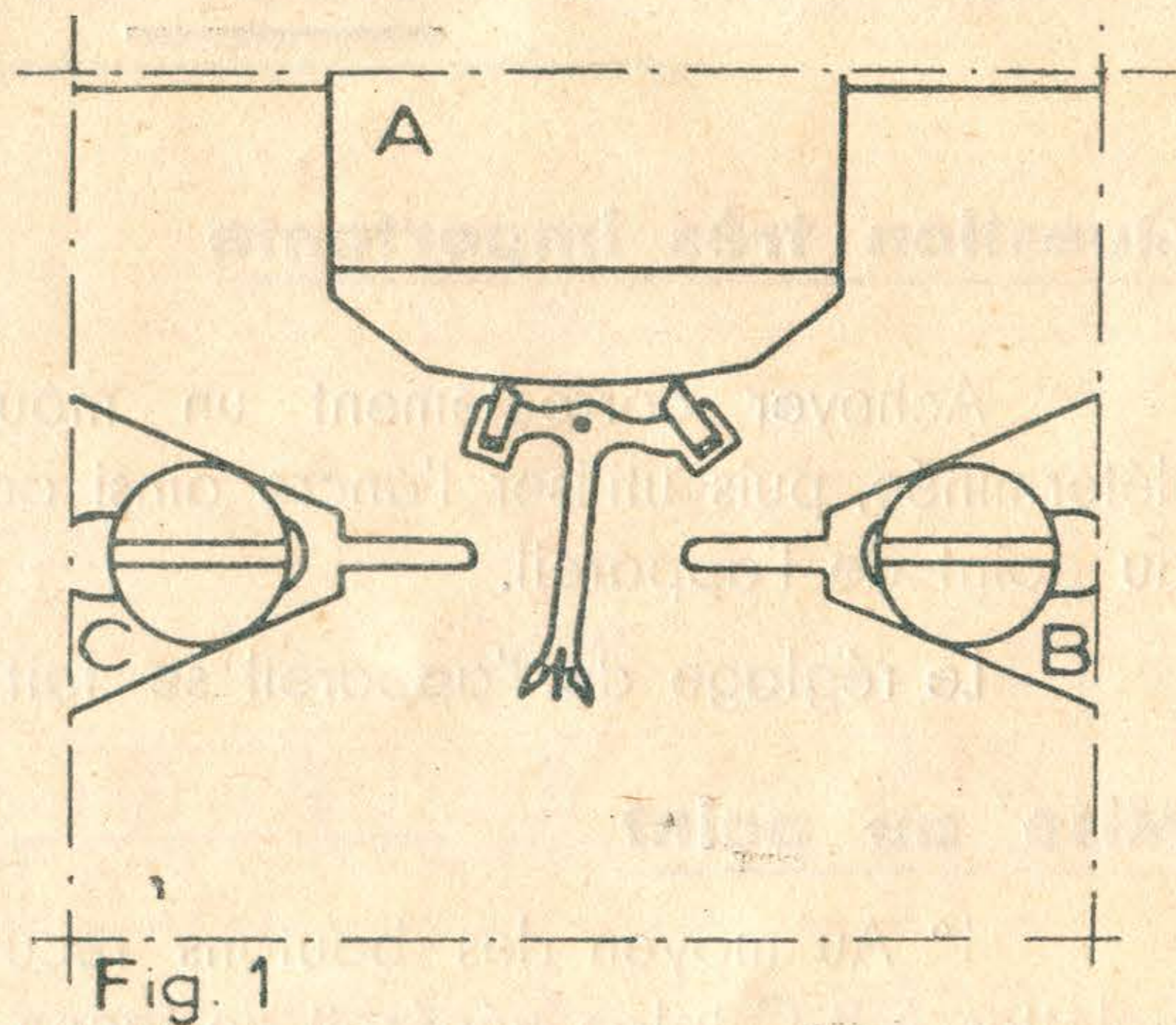
2° Faire pivoter les palettes B-C (pl. génl.) de façon à engager le bec des ressorts F-G (plan général) dans le cran désiré, soit :

Cran n° 1	pour calibre	5 $\frac{1}{4}$
» n° 2	»	10 $\frac{1}{2}$
» n° 3	»	18"

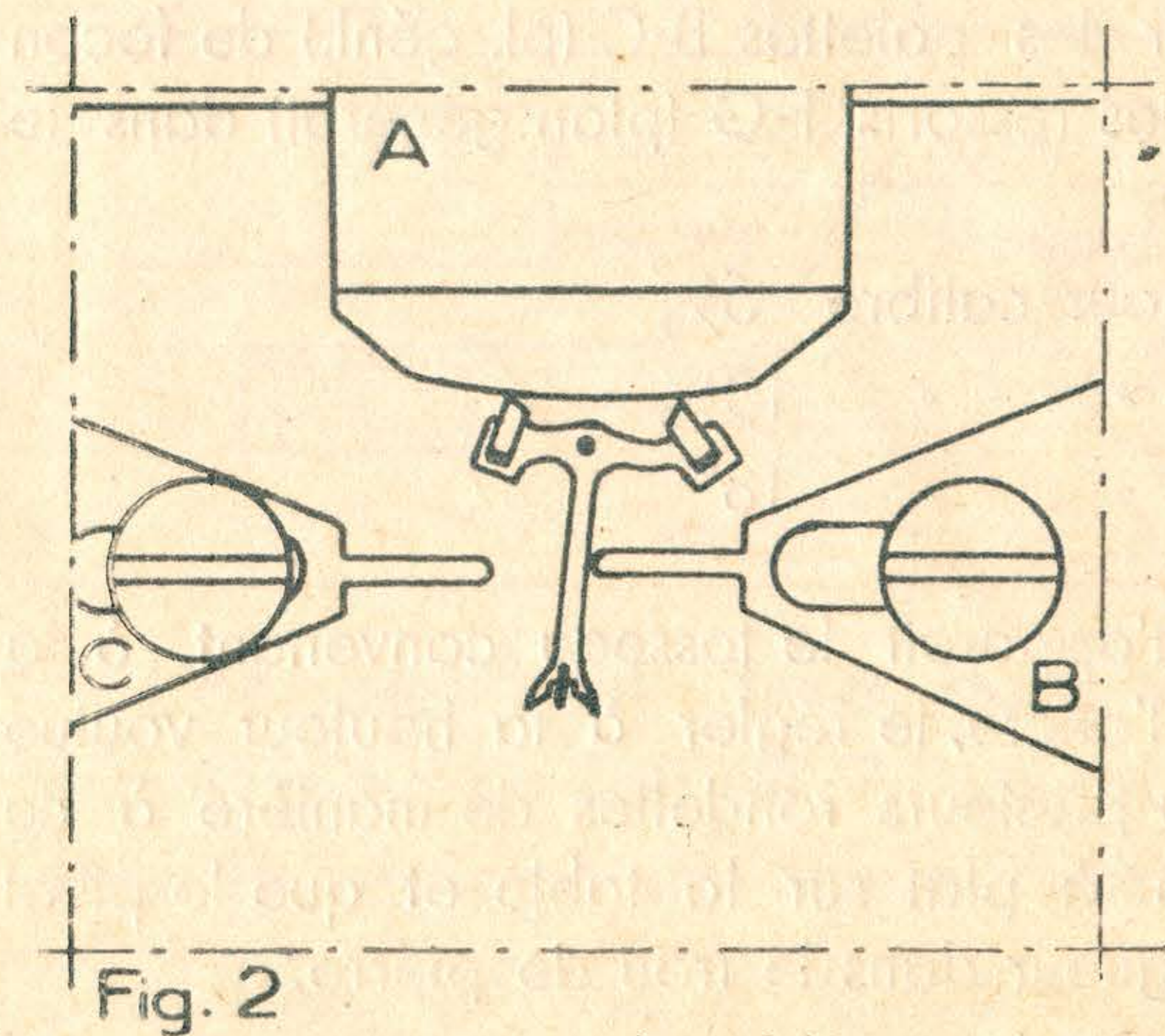
3° Visser sous l'appareil le tasseau convenant à la grosseur du pivot de l'ancre, le régler à la hauteur voulue en intercalant une ou plusieurs rondelles de manière à ce que l'ancre pose bien à plat sur la table et que le pivot entre de toute sa longueur dans le trou de pierre.

## Réglage

1° Mettre en place l'ancre au moyen du bouton A, avancer la palette A jusqu'à ce qu'elle touche les deux levées sans y faire pression.



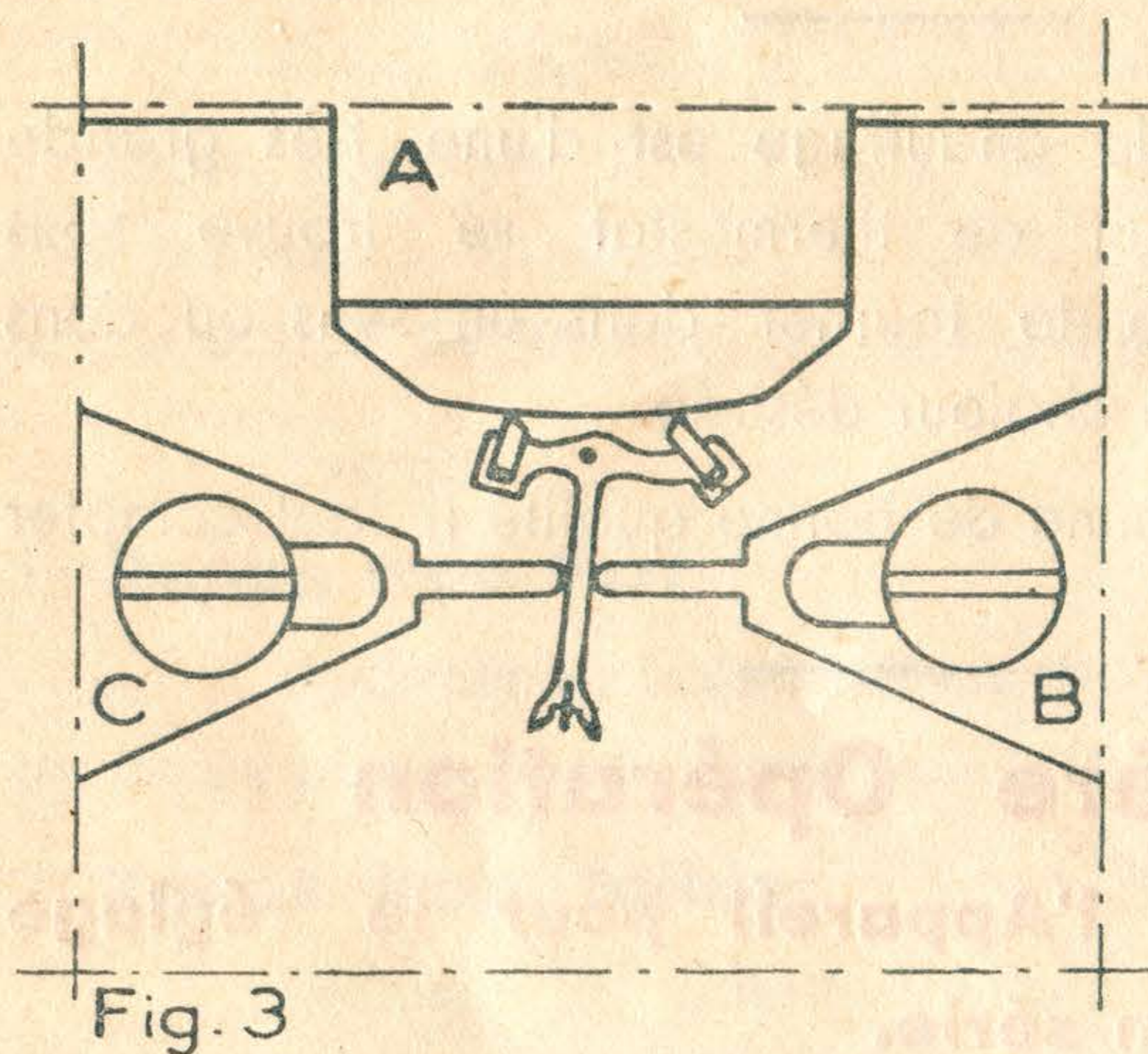
(Fig. 1)



2° Avancer la palette B au moyen de son bouton jusqu'à ce que le bec vienne toucher la baguette de l'ancre sans y faire pression.

(Fig. 2)

3° Avancer la palette C au moyen du bouton C et



lorsque le bec touche la baguette de l'ancre amplifier la pression du bec en tournant encore de 5 divisions soit 5 centièmes. C'est cette pression supplémentaire qui maintiendra l'ancre bien en place.

4° L'appareil est réglé ; il suffit de presser simultanément sur les leviers D et E (plan général) pour dégager l'ancre.

(Fig. 4)

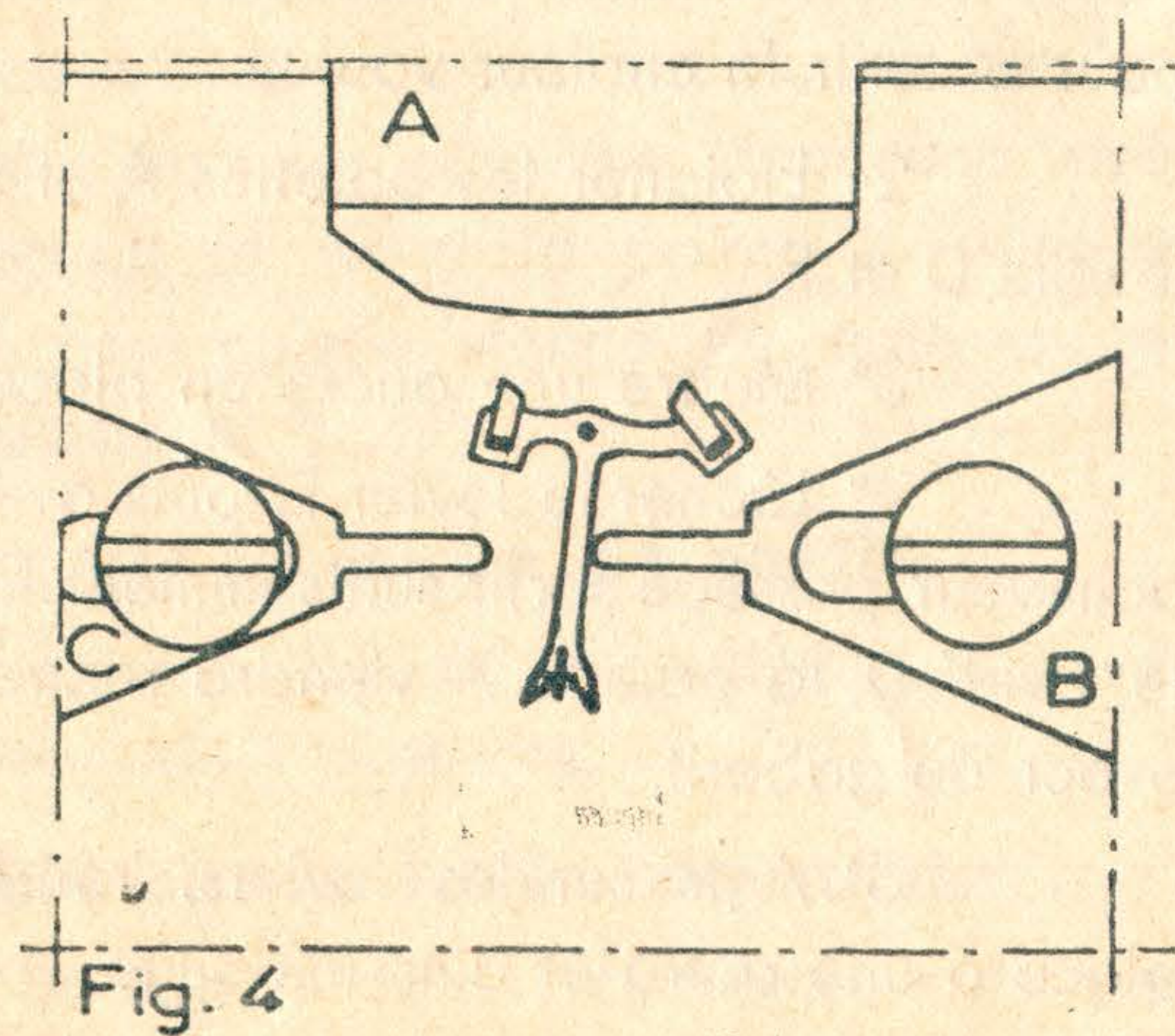


Fig. 4

## Chauffage de l'appareil

---

Le réglage du chauffage est d'une très grande simplicité. Un cadran de thermostat se trouve sous l'appareil. Il suffit de le tourner dans un sens ou dans l'autre pour obtenir la chaleur désirée.

Pour une gomme de bonne qualité il faut compter 85°.

---

## Dernière Opération et Utilisation de l'Appareil pour le réglage des levées en série.

1° Brancher le courant. Quelques minutes suffisent pour obtenir la chaleur voulue.

2° Eloigner les palettes A et C en agissant sur les leviers D et E.

3° Mettre une ancre en place.

4° Lâcher le levier E, puis avec la pointe que tout acheveur possède sortir suffisamment les deux levées, lâcher le levier D, la palette A viendra rentrer les levées au point exact de gabarit.

5° Agir sur les leviers, retirer l'ancre pour faire place à une autre et ainsi de suite.

## Cas Particuliers

---

Dans l'achevage de la série entreprise il se produira peut-être des écarts sur quelques mouvements, tout acheveur en connaît l'origine. **Microchapp** permet la correction de tous les défauts qui peuvent exister.

Exemple :

### 1° Repos trop fort

Avancer la palette A au moyen de son bouton A I de un ou plusieurs centièmes selon le juger.

### 2° Repos trop faible

Reculer la palette A par son bouton A I, puis pousser les levées contre la palette avec une pointe.

### 3° Mauvais centrage

Remédier à ce défaut en avançant ou en reculant la palette B, l'ancre pivotera sur son axe, donc une levée rentrera automatiquement et avec la pointe il suffit de pousser l'autre levée afin qu'elle vienne de nouveau en contact avec la palette A.

### 4° Repos trop fort sur la levée de sortie

Dévisser le bouton B I de 1 centième, la levée rentrera automatiquement de 1 centième.

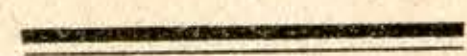
### 5° Repos trop faible sur la levée de sortie

Dévisser le bouton A I de 1 centième, puis avec

la pointe pousser la levée afin qu'elle vienne en contact avec la palette A.

Pour la levée d'entrée la correction se réalise aussi facilement et de la même façon.

Toutes les **retouches** de réglage se font avec l'appareil à chaud. Après chaque correction il faut ramener les boutons au point de réglage.



Au cas où les levées ne coulissent pas en toute liberté dans leurs glissières cela peut provenir d'une gomme plus dure. Pour y remédier il suffit d'augmenter la chaleur.

Il est possible de poser sur l'appareil **Microchapp** une plaque supplémentaire utilisée pour la mise au point du premier achevage ou pour la retouche de son ellipse et de son gommage.

