

INTRODUCTION

Ce manuel a pour but de fournir des renseignements concis concernant nos fondeuses-composeuses de façon que le personnel ayant à les conduire soit à même de remédier aux dérangements pouvant se produire et d'effectuer les réglages d'une partie quelconque de chaque machine.

Il est essentiel, pour toutes les parties de la machine, de se conformer strictement aux indications contenues dans ce livre. Si les réglages n'en sont pas modifiés et que la machine soit convenablement lubrifiée, elle fonctionnera correctement et, avec du métal approprié et une alimentation d'air satisfaisante, elle donnera toujours des produits parfaits.

Une fondeuse comprend des groupes de mécanismes complets et distincts, chacun produisant une fonction séparée pendant chaque révolution de la machine. Ces mécanismes déterminent la position exacte de la matrice requise sur le moule et donnent des types d'épaisseur correcte.

La dimension de l'ouverture de la lame de moule est déterminée suivant la position des six coins suivants :

Le coin normal. — Il sert à déterminer l'ouverture de la lame de moule d'un nombre d'unités déterminé par la face du type devant être fondu, ordinairement de 5 à 18 unités.

Les deux coins de justification. — Ils sont amenés en action chaque fois qu'une espace justificative est requise. Ces coins, lorsqu'ils sont en action, obligent la lame de moule à s'ouvrir suffisamment de façon que chaque espace soit fondue à l'épaisseur nécessaire pour que la ligne terminée soit de longueur correcte.

Les deux coins de transfert. — Ils fonctionnent l'un au-dessus de l'autre. Lorsque le coin de transfert inférieur est en action, le coin normal, en venant s'appuyer contre, détermine l'ouverture d'un nombre d'unités défini de la lame de moule. Lorsque le coin de transfert supérieur est en action, l'ouverture de la lame de moule est déterminée par la position du coin normal et augmentée