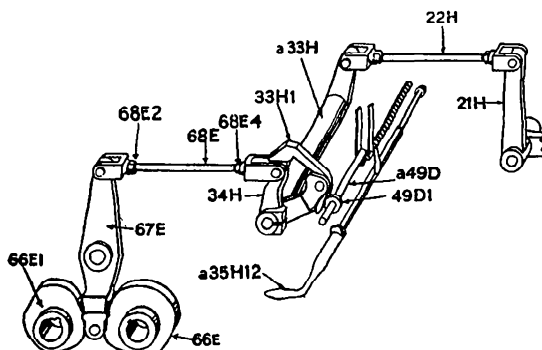


Le petit trou de cette valve permet par contre à une certaine quantité de métal de revenir dans le canal d'injection de la pompe pour qu'il ne reste pas dans le nez où il figerait.

TIGES D'ACCOUPEMENT DE LA POMPE

Régler la tige d'accouplement du levier d'action du corps de pompe (68E) pour que le levier intermédiaire de commande du corps de pompe (34H) vienne s'appuyer fermement contre le bras d'accrochage (a33H) sans pour cela comprimer le ressort de butée (a33H6) de plus de 0 m/m 4 quand le levier de cames est à la fin de sa course avant.

Ajuster la tige d'accouplement (22H) reliant le bras d'accrochage au levier coudé (21H) se trouvant dans la console de telle sorte que la distance entre les centres des axes d'accouplement soit de 273 m/m.



POSITION DU NEZ DE POMPE

La position du creuset doit être telle que le nez se présente librement dans le cône du moule. Pour vérifier ce point, enlever le piston, fixer la plaque de centrage du nez (8CT3) et placer la machine et le creuset dans la position de fonte. Appuyer fortement sur la palette du levier de commande (29H) et s'assurer que le nez se place tout à fait librement dans le cône de la plaque de centrage lorsque la palette du levier de commande est relâchée.