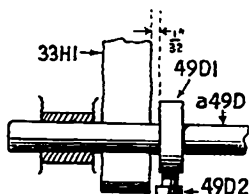


GALET MOBILE D'ARRÊT DE LA POMPE

Déclencher la poignée de la pompe et mettre en position la machine à 100° pour que le crochet d'enclenchement soit en prise avec le levier intermédiaire de commande de la pompe. Placer le galet (a49D1) sur le tube (a49DD) de façon que la face avant du galet soit écartée de 0 m/m 8 de la face arrière de l'extrémité inférieure du crochet. Bloquer fermement le galet à cette position. L'extrémité de la vis réglable (49D5), prévue pour éviter que le galet ne bute contre le tuyau d'eau, doit dépasser ce tuyau d'environ 1 m/m 6. Cette vis peut être réglée sans enlever le mouvement de galée et bloquée en position au moyen de l'écrou (49D6), de l'intérieur de la machine.



COINS DE TRANSFERT

Il y a deux coins de transfert placés l'un au-dessus de l'autre. Ces coins déterminent si les types doivent être fondus sur une largeur définie d'unités, suivant la position occupée par le coin normal, ou s'ils seront fondus à une épaisseur augmentée, suivant la position prise par les coins de justification, lorsque des espaces sont fondus.

Dès que le type a été fondu, la tension du ressort de positionnement de la lame de moule est relâchée et le coin de transfert est déplacé du côté du creuset pour permettre au coin normal ou aux coins de justification d'être déplacés librement à une nouvelle position.

BOITE A RESSORT

Ajuster l'écrou (60D8) pour que la tige ne soit pas lâche et ne danse pas dans le tube; bloquer avec le contre-écrou (60D9).

Visser la tige (60D6D) dans la chape (59D11) jusqu'à ce que la quantité de compression dans la boîte à ressort, à fin de course arrière du levier de cames, soit approximativement le double qu'elle sera constatée à la fin de course avant du levier. Régler le plongeur mobile (59D1) pour que la tige sorte d'environ