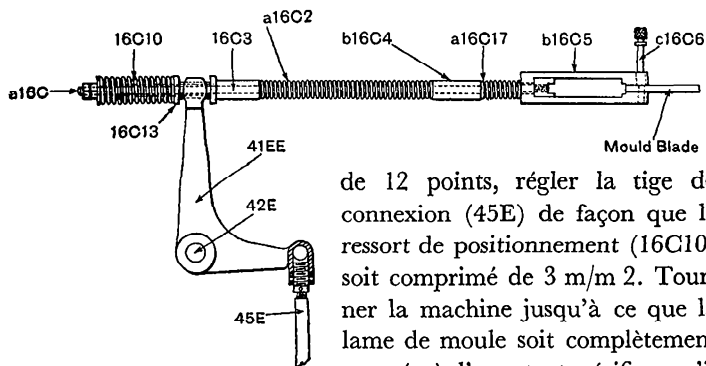


Avec un coin normal de set 12 mis à la position des 18 unités et la lame de moule complètement ouverte, approximativement



de 12 points, régler la tige de connexion (45E) de façon que le ressort de positionnement (16C10) soit comprimé de 3 m/m². Tourner la machine jusqu'à ce que la lame de moule soit complètement poussée à l'avant et vérifier qu'il y ait un écart de 3 m/m² entre la butée (16C3) du ressort d'éjection et la fourrure d'écartement (a16C1).

ÉJECTEUR DE TYPES

L'éjecteur de types pousse le type à travers le transporteur, poussant type après type dans un canal jusqu'à ce que la ligne soit complète pour être amenée en galée.

Son seul réglage est de le faire pousser les types pour qu'ils dépassent de 0 m/m 8 les becs des ressorts de réception (a50F2 et a51F3) des blocs du canal. Régler la longueur de la tige (77E) pour obtenir cette condition.

VERROUS DE BLOCAGE

Lorsque les crémaillères d'arrêt ont été mises en position par les mâchoires primaires, elles sont fortement maintenues par les dents des verrous qui pénètrent dans celles des crémaillères. Immédiatement après que le châssis à matrices a été amené à la position déterminée par les crémaillères d'arrêt, les verrous sont tirés en arrière et les crémaillères d'arrêt sont alors libres pour être amenées à une autre position quelconque.

Pour déterminer la longueur du verrou (xc13C) du côté du