

l'écrou (134F9) en prenant soin de ne pas tourner la chape de la tige. Amener l'écrou de réglage (132F11) contre le poussoir de ligne et bloquer avec son contre-écrou (132F12). Ce réglage varie suivant le corps des types devant être fondus.

Enclencher le levier de mise en marche (a32F) et ajuster l'axe de la barre de débrayage (148F2) pour supprimer tout jeu dans la barre de débrayage (148F1).

## CHANGEMENT DE FONTE D'UN CORPS A UN AUTRE DÉMONTAGE

Fermer l'eau du moule.

Abaisser le creuset et tourner le creuset pour qu'il soit dégagé du moule.

Dégager le crochet (4G1) du cadre de la barre à air de la tour à papier.

Tourner la machine à 10°. A cette position, les mâchoires primaires ont juste commencé à se fermer et le levier du plongeur centreur est à sa plus haute position.

*Enlever les graisseurs du moule.* — S'ils sont du modèle se vissant dans le moule, ils ne peuvent s'enlever que lorsque le moule est sorti de la machine.

*Enlever le châssis à matrices.* — Élever et tourner la poignée du levier (42A1) pour engager son autre extrémité sous la traverse (a4A6A) du pont; abaisser le levier jusqu'à ce que le châssis soit dégagé de la coulisse d'accrochage (b5CC), ensuite sortir le châssis à matrices.

*Enlever le pont.* — Sortir la broche d'accouplement (a3AA), ensuite les deux vis (1A1) et soulever complètement le pont en prenant soin de ne pas raccrocher et courber la tige (a9A1).

*Enlever le moule.* — Tourner la machine à 195°. Enlever la broche d'accouplement de la lame de moule (c16C6) et le crochet reliant la crosse du moule au transporteur. Enlever les trois vis fixant le moule à la table de la machine, ensuite les deux brides (a48E et a49E). Enlever le moule avec soin.

*Enlever les deux graisseurs (s'ils sont du modèle se vissant dans le moule) également le levier de commande de la lame de moule si le moule porte un numéro inférieur à 20.000.*