

| CARACTÈRES        | TOURS   | RÉDUCTEUR  |
|-------------------|---------|------------|
| 24 points, set 24 | 50 à 65 | 1BE ou 2BE |
| 18 points, set 18 | 65 à 80 | 2BE ou 3BE |
| 14 points, set 14 | 100     | 2CE        |

La vitesse est surtout déterminée par le « set » et la quantité de capitales dans la copie.

Lorsque la composition gros corps est limitée à deux ou trois fontes d'un seul corps, la vitesse de la machine peut être réduite au moyen d'une poulie spéciale placée sur un arbre intermédiaire, mais lorsqu'une variété de composition gros corps est envisagée, il est préférable d'équiper la machine avec le réducteur de vitesse ce qui permet de fondre les types gros corps de toutes les dimensions. Dans le cas où la machine est actionnée par un moteur électrique, il peut être possible d'obtenir la vitesse la plus faible avec le rhéostat.

Il n'est pas recommandable de fondre pendant une période trop longue avec une matrice, car cette matrice chaufferait de trop et s'abîmerait. Faire passer le maximum d'eau dans le moule.

En employant des coins normaux de « set » large pour la première fois, s'assurer que l'angle du tasseau de butée du coin normal (a14C3) ne vient pas (pendant que le coin se place pour déterminer l'ouverture du moule) porter sur un gradin voisin du coin normal, car ceci provoquerait une justification défectueuse de la ligne.

Les accessoires suivants peuvent être nécessaires à la fondeuse en commandant l'équipement pour la fonte avec matrices de composition gros corps.

Moule (complet ou simplement inset).

Châssis à matrices et matrices.

Coin normal.

Nez (avec trou 1/8" soit 3 m/m 175).

Ressort auxiliaire du plongeur centreur (x36A, etc.).

Levier compound de la lame de moule (xa44E6, x96E, etc.).

Détente de la pompe (57H1, etc.).

Plongeur du levier de cames du transporteur (a27E4).