Par des méthodes et recherches similaires, tous les dérangements peuvent être localisés.

CRACHEMENT DE MÉTAL ENTRE LE MOULE ET LE CHASSIS A MATRICES

Dans le cas de types très larges, particulièrement si un grand nombre de cadratins ou de capitales sont fondus à la suite, la machine roulant peut-être trop vite, produit une surchauffe du moule.

L'œil du type se cassant dans la matrice peut être causé : (1) le corps du type qui est imparfaitement fondu; (2) les matrices sont matées à l'entrée du poinçonnage et l'œil s'arrache.

Le pont mal ajusté avec le moule, ou de la saleté sous les pieds du pont.

Le plongeur-centreur ne descend pas au fond des cônes des matrices.

De la saleté sous la lame de moule; le siège des matrices sur le moule fortement creusé causant des bavures aux types fondus; des particules de métal adhérant aux matrices empêchent celles-ci d'appliquer parfaitement sur le moule.

La vis de fixation du crochet du bloc de crosse peut être desserrée et empêcher le châssis à matrices de descendre sur le moule.

Le plongeur-centreur n'entrant pas correctement dans le cône des matrices, l'œil sera déporté du corps du type.

La crémaillère ou le verrou peuvent être cassés.

Avant de commencer à fondre avec un nouveau châssis à matrices, particulièrement avec une nouvelle machine, s'assurer que la tête d'accrochage du châssis descend librement sur la traverse de la coulisse (b5CC) aux positions de 5 à 18 unités.

Le métal trop chaud, ou débit d'eau dans le moule insuffisant.

Le pont ou le plongeur-centreur peut être mal réglé ou le plongeur-centreur trop serré dans la masselotte.

Les tiges de commande du châssis à matrices desserrées ou mal ajustées.

Les tiges de guidage (4A1) de la coulisse du porte-châssis ne fonctionnent pas librement dans les guides (1A6) du pont.

La tige (20H1) de ressort du piston qui coince dans son guide