

blocs peut provoquer le défaut constaté. Si les types fondus sont encore marqués lorsque les blocs de réception sont enlevés, le défaut provient du transporteur. Il devra être enlevé de la machine et examiné avec attention.

LETTRES NE SE FONDANT PAS QUOIQUE LE MÉCANISME DE LA POMPE FONCTIONNE (appelé généralement « ARRÊTS DE FONTE »)

Métal trop froid refroidissant dans le nez, ou (à la mise en route) moule insuffisamment chaud.

Piston bloquant dans le corps de pompe, mais remontant après qu'une trop petite course a été faite; dans ce cas, enlever tout dépôt d'huile cuite dans le parcours du piston.

Trop ou pas assez de métal entrant sous le piston.

Le nez restant trop longtemps en contact avec le moule, le métal figera dans le nez; abaisser les écrous (28H4 et 28H5) pour faire décoller le nez plus tôt.

La lame de moule ne coulisse pas librement; moule refroidi par un trop grand débit d'eau; métal de mauvaise qualité; orifice de sortie du nez ou trou de la valve bouché par la crasse ou la saleté.

TYPES TOURNANT DANS LE CANAL DE LIGNE

Le bloc de réception (50F) ajustable n'est pas correctement réglé pour la dimension des types en cours de fonte.

Le ressort (a50F2) du bloc de réception ajustable peut être tordu. (L'extrémité du bec de retenue du ressort doit déborder la face du bloc.)

L'éjecteur de types peut être mal ajusté. Il doit pousser les types 1 m/m en avant de l'épaulement des becs des ressorts; s'il pousse trop loin ou pas assez, le résultat sera également mauvais.

TYPES TOMBANT, CASSÉS ET BUTANT CONTRE LES BORDS DU CANAL DE LIGNE

Lire les indications données au troisième paragraphe « TYPES TOURNANT DANS LE CANAL DE LIGNE. »

Mâchoire de type (d26B) ne coulissant pas librement.