

Lame support de type (b31B) peut être tordue, trop longue ou frottant sur le côté.

La course du transporteur est mal réglée (improbable si le réglage de la tige de connexion (21B) n'a pas été modifié).

Les types peuvent être fondus avec des bavures ou des pieds creux.

LIGNES N'ÉTANT PAS AMENÉES DANS LA GALÉE

Lorsque le crochet de lignes ne fonctionne pas et n'amène pas la ligne complète en galée pendant que les types continuent à se fondre, examiner les points suivants:

Le levier de déclenchement (b9D1) à l'intérieur de la table de la machine peut être dérangé ou basculé.

Le levier de déclenchement (9D1 si c'est l'ancien modèle) peut avoir été placé à l'envers (le côté bombé du levier doit être du côté des poulies de la machine).

La vis de réglage (45F1) du levier de déclenchement peut être dévissée.

Le ressort (14F5) du cliquet d'entraînement de la came de galée peut être décroché.

Les écrous d'une ou l'autre tige d'élévation (15D3) des coins de justification peuvent être desserrés.

Le crochet de lignes fonctionne, mais ne prend pas la ligne avec lui. — Des morceaux de caractères logés sous le cadre pousseur (a1FF) peuvent empêcher le mouvement de prise du crochet de lignes.

Amas de saleté devant la projection d'entraînement du crochet de lignes. Pour nettoyer, dévisser l'axe (28F) et enlever le crochet de lignes.

En tournant la came de galée (b14FF) à la main, le crochet de lignes ne pourra avancer sur le côté pour prendre la ligne si la machine se trouve arrêtée lorsque l'éjecteur de types est entré dans le canal de réception. Tourner la machine pour faire reculer l'éjecteur.

Lorsque l'on fond des types d'un corps supérieur à celui venant d'être fondu, la ligne se trouvera arrêtée en arrivant au cadre pousseur (a1FF) si le bouton gradué (a2F1) n'a pas été reculé à la