

nouvelle dimension du corps à fondre. Le même résultat se produira si les types tombés viennent s'accumuler entre la boîte à ressort (x8F) en empêchant le cadre pousseur de revenir à sa position normale de repos.

Le cadre pousseur ne pourra pas faire entrer la ligne en galée si la vis réglant la course du crochet de lignes (a22F1) est trop vissée, car l'extrémité de la ligne viendra buter contre le bloc fixe du canal de ligne (a51FF). Les lignes ne pourront entrer dans la galée (lorsque la plaque de réception (a49F) est garnie de lignes fondues) s'il y a des saletés sous la galée ou si celle-ci est tordue, elle se soulève plus haut que la plaque de réception. La barre de galée (13FF) ne devra pas être justifiée trop juste à son extrémité, les lignes pourraient être coincées.

BAVURES AUX TYPES

La saleté sous la lame de moule provoque le soulèvement de la lame qui dépasse légèrement les blocs de côté. Ce défaut peut être causé par du métal trop chaud ou un mauvais réglage de l'application de la lame sur la plaque de base.

Ces réglages n'existent que pour les moules antérieurs à 20.000; nettoyer le moule.

Mauvaise position des matrices sur le moule.

Siège des matrices sur le moule abîmé, creusé (les moules spécialement lorsqu'ils commencent à se mater, devront rester sur la même machine).

Lorsque les bavures apparaissent au pied et sur les côtés des types, le moule devra nous être retourné pour examen et réparation.

CRACHEMENT DE MÉTAL ENTRE LE NEZ ET LE MOULE

En supposant que le nez a bien été mis d'équerre avec la table, qu'aucun écrou de la tige (a28H) actionnant le corps de pompe n'est desserré et que le ressort de rappel (a27H) n'est pas décroché, les crachements sous le moule sont presque toujours causés par le nez qui ne s'applique pas correctement dans le cône de la base du moule, il se sera produit un méplat sur un des côtés du cône du nez qui augmentera graduellement. Desserrer les écrous des axes