

(a12H9) sous chaque côté du creuset, enlever le pont, le bloc de crosse du moule, *enlever le piston de la pompe*, monter le creuset en position de fonte et régler la position du creuset pour que le nez se présente *exactement* au centre du trou de la base du moule lorsqu'on tourne la machine à la main.

Il est toutefois plus rationnel, lorsque des crachements se produisent entre le nez et le moule, d'enlever ce dernier et de le remplacer par la jauge (8CT3), tout en prenant la même précaution d'enlever le piston de la pompe pour la vérification.

MACHINE FONDANT CONTINUELLEMENT DES CADRATINS

(Suivant le dispositif employé, cela peut être un autre caractère, mais toujours celui du coin inférieur de droite du châssis à matrices 0-15).

La machine fondra le caractère à la position 0-15 lorsque l'air ne sera pas ouvert, lorsque le crochet (4G1) n'est pas accouplé ou lorsque le papier passant sur le cylindre de la tour n'est pas perforé.

POMPE NE FONCTIONNANT PAS

Lorsque le mécanisme de la pompe reste arrêté lorsqu'il devrait être en action, c'est-à-dire lorsque la poignée de commande (a35II12) est dégagée de son arrêt (a31F7) cela provient probablement des causes suivantes :

Le ressort de rappel du galet (50D), qui est situé à l'intérieur de la table est décroché.

Le galet (a49D1) a glissé sur son tube du côté de la galée.

Le tube du galet (a49DD) peut être tordu et ne peut coulisser librement; ou il a besoin d'être huilé.

L'annuleur de fonte de mauvaises lignes (b9D1) peut être resté accroché.

Les coins de justification lancés trop loin peuvent empêcher le galet de se mettre dans sa position normale.

POMPE FONCTIONNANT CONTINUELLEMENT *ou* MACHINE FONDANT UNE OU DEUX LETTRES A LA FIN DE LA LIGNE

Le galet d'arrêt du mécanisme de la pompe (a49D1) peut être déplacé sur son tube, vers le côté des poulies de la machine.