

Lorsque le galet d'arrêt est placé correctement, le mécanisme de la pompe est arrêté lorsque l'une ou l'autre des tiges élévatrices des coins de justification est soulevé par le levier de centrage ou lorsque la poignée (xa35H) est accrochée.

Les écrous de l'une des tiges (15D3) peut s'être desserré.

POMPE COGNANT

Piston de la pompe sale et remontant par saccades.

Écrous d'arrêt de la tige du ressort du corps de pompe (31H13) vissés trop haut sur leur tige (seulement quand les autres réglages de la pompe ont été modifiés).

MAUVAIS ALIGNEMENT

Provient toujours de négligence dans la conduite de la machine, ne se produit pas si le fondeur a soin de s'assurer que les parties suivantes de la machine sont ajustées correctement.

Le plongeur centreur n'entre pas exactement au centre du cône de la matrice où sa pointe est tordue ou trop pointue.

Le châssis à matrices est mal réglé avec le moule.

Le plongeur-centreur mal réglé avec les matrices.

Les cônes des matrices contiennent de la saleté.

Les tiges de commande du châssis à matrices sont desserrées.

Les verrous mal réglés.

Les mâchoires et la boîte à ressort mal réglées ou les freins de bois (a26E12) coinçant dans les tubes.

Lorsqu'un moule a commencé à se creuser sur une machine et qu'il est employé sur une autre.

La came du transporteur abîmée et ne maintenant pas le transporteur arrêté pendant le temps de fonte (arrive rarement).

FAUTE PRODUITE PAR LE PAPIER

Vérifier les points suivants en relation avec la tour à papier :

Le papier doit s'engrener correctement sur les deux roues d'entraînement. Si le papier est trop large ou trop étroit, un côté seulement s'appliquera correctement.

S'assurer que les perforations du papier sont en alignement avec les perforations marginales.