

enlever le bloc de crosse et le nettoyer soigneusement avant de le replacer dans sa propre boîte.

De temps à autre, il sera nécessaire de vérifier la pointe du plongeur-centreur à l'aide de la jauge spéciale (8CT4) et d'enlever, à l'aide d'une pierre, les bavures et la pointe pouvant dépasser la jauge.

La pompe devra toujours être mise hors d'action avant d'arrêter la machine (sauf en cas d'accident où la machine sera arrêtée instantanément) en débrayant et en freinant sur le volant de mise en route; l'arrêt de la pompe se fera ensuite, après avoir descendu le creuset et l'avoir écarté de la machine.

Le métal ne devra être écumé qu'une heure après qu'il est arrivé à la température de fonte, il devra être soigneusement brassé avant l'écumage; une bonne habitude consiste à écumer après la journée terminée.

Le creuset sera toujours descendu du moule lorsque la machine ne roule pas.

Le piston devra être enlevé de la pompe à chaque arrêt un peu prolongé, de même qu'à la fin de la journée et la crasse enlevée du creuset.

La fondeuse devra être nettoyée périodiquement avec des chiffons non pelucheux, les écrous et vis examinés pour s'assurer qu'il n'y en a pas de desserrés.

Une fois par semaine, passer les forets dans les deux extrémités du nez, même s'il ne paraît pas obstrué. S'il arrive à être bouché par des crasses dures, il devient difficile de passer les forets (les fondeurs soigneux enlèvent le nez chaque soir à la fin du travail et passent les forets le lendemain matin quand le nez est froid, avant de mettre en route). Le nez pour composition est percé au diamètre de 3 m/m 2, sur une longueur de 47 m/m 5 en partant de la base et la partie supérieure est percée au diamètre de 1 m/m 6.

Une fois par semaine, nettoyer soigneusement la pompe et passer le foret spécial dans le canal oblique; s'assurer que le piston est propre et que les canelures autour du piston sont exemptes de crasse.