

plus importants à considérer que pour les autres parties de la machine, sans excepter le moule.

Avant de placer le châssis à matrices sur la machine, s'assurer que toutes les broches sont en place et que la plaque ressort les empêchant de sortir est bien encastrée; également, que le châssis à matrices entre bien librement dans le porte-châssis du pont.

Prendre pour règle, autant que possible, d'employer les mêmes moules, matrices et coin normal ensemble sur la même machine.

Lorsque le pont est enlevé de la machine, nettoyer l'extrémité du plongeur-centreur et observer s'il n'a pas de jeu dans son guide avant de le replacer sur la machine.

En huilant le plongeur-centreur, éviter un excès d'huile qui, en roulant, pourrait entrer dans les cônes des matrices.

Des matrices neuves ne devront pas être utilisées avec un moule ayant le siège maté, cela produirait des bavures aux angles supérieurs du type et les angles de la matrice seraient vite arrondis.

Si les broches deviennent visibles au fond du cône des matrices, c'est que le plongeur centreur a percé les matrices et il devra être rectifié.

Les matrices cellulaires ne devront pas être mélangées avec les matrices pleines.

La durée des matrices cellulaires est considérablement abrégée en les utilisant sans les lames séparatrices (b8A8).

MOULES DE COMPOSITION

Moules de composition petits corps. — Ils servent à fondre et à composer des types depuis le corps 5 au corps 14. Chacun ne peut fondre qu'un corps. Deux modèles de moules sont employés généralement : a) les moules d'un numéro de fabrication inférieur à 20.000; b) les nouveaux moules du numéro 20 000 et au-dessus. Les moules peuvent être fabriqués à une dimension quelconque du corps (points anglais, Didot, etc...) et sur hauteur quelconque.

Moules Didot, généralement utilisés en France, hauteur du