

machine de la façon habituelle. Tourner la machine jusqu'à ce que la lame soit à la fin de sa course d'éjection et s'assurer que le levier de lame supérieure du moule est écarté de quatre épaisseurs de papier de la fourchette de connexion (b16C5). Ce jeu faisant défaut, le type ne pourra être complètement éjecté du moule.

2. La tige actionnant la lame de moule (45E) devra être réglée avec le moule.

3. Monter le pont en position (en presumant que le pont a été convenablement réglé).

4. Tourner la machine à la position de fonte, le châssis à matrices placé à sa position centrale et desserrer l'écrou (4A9). Placer une épaisseur de papier entre l'écrou (4A9) et le levier du pont (b2AA). Descendre l'écrou jusqu'à ce qu'il touche le papier et bloquer en place avec le contre-écrou (4A10). Il est de la plus grande importance que ce réglage soit exécuté soigneusement; s'il était omis, il en résulterait une usure excessive des matrices et du siège du moule. Les moules de ce modèle sont interchangeables comme hauteur totale et par conséquent, lorsque le pont est bien réglé, il n'y a pas à en modifier les réglages en employant un moule quelconque de ce modèle. Les moules portant les numéros inférieurs à 20.000 varient comme hauteur totale et il est nécessaire de refaire le réglage pour chaque moule placé sur la machine, mais en aucune circonstance, on ne devra tenter de fondre avec les moules du nouveau modèle, tant que ce réglage n'a pas été soigneusement fait.

5. Pour fondre des types avec les faces lisses et brillantes ainsi que solides, il est essentiel que la pompe soit propre et que la partie conique du nez s'applique parfaitement dans le cône du moule, sans dépasser la plaque de base.

6. Avant de monter le graisseur siphon sur le moule, emplir les deux tubes d'huile chaude. Le matin avant de commencer à rouler, remplir le graisseur et ajouter de l'huile dès qu'il est aux trois quarts vide. On ne devra jamais laisser le graisseur se vider complètement. N'employer que de l'huile minérale épaisse et pure et pas une autre qui provoquerait rapidement l'étamage et le blocage du moule.