

requis retourne alors à la position d'action avant que se produise l'injection du métal pour la fonte du type suivant.

D. *Came du levier du plongeur-centreur.* — Elle actionne le levier du plongeur-centreur qui soulève ou abaisse le châssis à matrices sur le moule, verrouille le coin normal dans une position correcte, positionne avec précision la matrice sur le moule et la tient appliquée prête à recevoir le métal en fusion dans sa partie poinçonnée.

Elle actionne également l'appareil à espaces basses.

E. *Came de la boîte à ressort.* — Déplace deux secteurs sur chacun desquels sont fixés une paire de parallélogrammes pour amener le châssis à matrices à la position requise.

F. *Came de la tour à papier.* — Actionne le pignon faisant avancer la bande de papier dont les perforations indiquent la position que le châssis à matrices devra prendre.

G. *Came de la lame de moule.* — Provoque l'ouverture de la lame de moule à la dimension déterminée par les coins de positionnement et ensuite repousse la lame pour éjecter le type dans le transporteur.

H. *Came de l'éjecteur de types.* — Pousse le type à travers le transporteur dans un canal, avant qu'il soit amené dans la galée lorsque la ligne de types est complète.

I. *Came des verrous.* — Actionne deux verrous dentés qui bloquent deux crémaillères d'arrêt à la position où elles ont été amenées pour déterminer quelle sera la matrice du châssis qui sera mise en position pour la fonte.

Came de la galée. — Tire la ligne complète dans une position correspondant avec l'entrée de la galée, élève un rideau servant à maintenir la dernière ligne à l'entrée en galée, et pousse la ligne venant d'être fondue dans la galée.

TRANSMISSION

La machine est entraînée par une poulie clavetée sur l'arbre à cames de droite et sa vitesse peut être variée soit au moyen de cônes ou de tout autre réducteur depuis 140 tours à la minute pour le corps 12, jusqu'à 160 tours à la minute pour le corps 6. La vitesse dépend seulement du volume moyen de métal du corps