

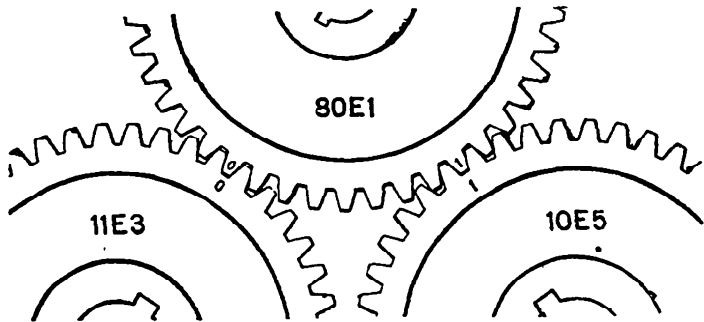
fondu; plus le volume de métal formant le type est grand, plus il faudra de temps pour le refroidir. Dans le cas de gros types, depuis le corps 14 et au-dessus, la *qualité* du métal affecte également la vitesse de fonte, de même que la dureté du métal nécessite une plus haute température pour le fondre. Ceci élève la température du moule et augmente le temps nécessaire pour la solidification des types.

La courroie actionnant la machine passe dans une fourchette qui permet de faire passer la dite courroie de la poulie folle à la poulie fixe placée à côté de celle-ci. Les poulies tournent dans le sens des aiguilles d'une montre et la fourchette d'embrayage doit être aussi près que possible de la poulie et sur le brin de courroie conducteur. *Avoir soin que la jonction ou l'agrafe de la courroie ne bute pas dans la fourchette*, car dans ce cas, la fourchette risquerait d'être brisée. La courroie doit avoir 32 m/m de large et doit être tendue suffisamment afin d'éviter que la machine tourne irrégulièrement.

TRAINS DE CAMES

(RELATION ENTRE LES TRAINS DE CAMES)

Les deux groupes de cames sont engrenés ensemble au moyen d'un pignon intermédiaire ayant deux dents marquées respectivement 0 et 1. Une dent du pignon de l'arbre à cames conduit est marquée 0 et une dent du pignon de l'arbre à cames conducteur



est marquée 1; ce repère est positionné à 340°. Le pignon intermédiaire est fixé sur l'arbre du volant à main et sur cet arbre existe une vis sans fin qui actionne le mécanisme de la galée. En engageant