

tion pour la fonte des espaces justifiantes ; enfin, par quels moyens les types, formés l'un après l'autre dans le moule, sont assemblés dans un canal spécial pour constituer la ligne. Il convient à présent de nous rendre compte de l'action de la pompe, chargée d'injecter le métal dans le moule, et du fonctionnement du mécanisme de galée.

La seconde paire de cames provoque, à chaque révolution des arbres de commande, l'oscillation d'un court levier de cames, dont l'extrémité supérieure est connectée avec une bielle (E^1) (fig. 33), pénétrant dans l'intérieur du bâti, où elle s'articule

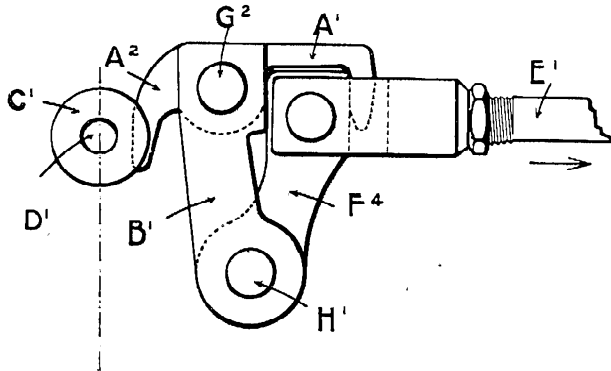


FIG. 33. — LEVIERS DE COMMANDE DE POMPE ENCLENCHÉS
(POMPE EN FONCTIONNEMENT)

avec un levier d'accrochage (F^4), calé sur un arbre (H^1). Sur ce même arbre est monté fou un second levier, dit d'enclenchement (B^1), pourvu à son extrémité d'un loquet (A^1), articulé librement sur un pivot (G^2) ; ce loquet présente une projection descendante (A^2), dans le voisinage de laquelle un manchon (C^1), porté par une tige coulissante (D^1), peut se déplacer, d'avant en arrière sur cette figure.

Normalement, pendant le fonctionnement de la machine, le loquet (A^1) engage la tête du levier d'accrochage (F^4), de sorte que le levier d'enclenchement (B^1) participe à chacune des oscillations transmises par la bielle (E^1) ; la pompe proprement dite est reliée d'une façon directe avec un second bras du levier (B^1), non représenté, et se trouve ainsi actionnée continûment, injectant à chaque tour du métal dans la cavité du moule tant que le