

suivant la position des deux coins de justification, parce que le coin normal appuie contre le coin de transfert supérieur et que ce dernier s'appuie contre les coins de justification.

*Le coin du micromètre.* — Il sert à augmenter ou à diminuer la largeur du type dans de très faibles proportions de façon que la longueur de la ligne puisse être exacte.

Le coin normal ainsi que les coins de justification, peuvent prendre 15 positions différentes, déterminées par les 15 goujons d'arrêt du bloc de devant. Chaque déplacement vers la gauche d'un des coins de justification ajoute .0075" à la dimension de l'ouverture de la lame de moule déjà déterminée par le coin normal et chaque déplacement vers la gauche de l'autre coin de justification ajoute .0005".

Le mécanisme de la pompe injecte le métal en fusion dans un moule sur le dessus duquel une matrice est appliquée et un autre mécanisme transporte le type du moule dans une position d'attente où il s'emmagasine et d'où il est amené en galée lorsque la ligne est complète. Ensuite, un autre mécanisme prend la ligne complète et l'amène en galée.

Les différents mécanismes sont actionnés par des cames, désignées par des lettres et montées par paires sur deux arbres opposés dans l'ordre suivant :

A. *Came du transporteur de types.* — Celle-ci amène le bloc de crosse du moule en position pour qu'une matrice puisse être appliquée sur le moule, et après la fonte du type il le transporte en face du canal de ligne dans lequel il sera poussé jusqu'à ce que tous les types de la ligne aient été assemblés.

B. *Came de la pompe.* — Actionne la pompe qui injecte le métal en fusion dans le moule.

C. *Came des coins de transfert.* — Contrôle deux coins, lesquels décideront si le corps d'un caractère ou le corps d'une espace sera alors fondu. Que l'un ou l'autre coin de transfert soit en service, immédiatement après que le produit a été fondu, le coin de transfert est déplacé à droite pour donner l'écartement nécessaire au coin déterminant l'ouverture de la lame de moule pour qu'un type de faible épaisseur puisse être fondu ensuite. Le coin de transfert