

Des tubes partent de ces trous et 14 vont au bloc à goujons de devant, qui déterminent quelle sera la rangée d'unités que le châssis à matrices présentera au-dessus du moule; 14 autres tubes vont au bloc à goujon côté creuset, pour déterminer quelle matrice de la rangée d'unités sera sélectionnée pour être présentée au-dessus du moule; 3 autres tubes vont au petit bloc des trois goujons placés au centre de la machine; deux de ceux-ci mettent en action le mécanisme qui commande les deux coins de justification et l'autre amène le bloc de transfert en action lorsqu'une espace doit être fondue.

La bande de papier avance graduellement d'une perforation marginale à la suivante et après chaque avancement, elle est serrée au-dessus de la rangée de trous, l'air comprimé est alors envoyé et

passé à travers les perforations de la bande qui aboutissent eux-mêmes aux goujons requis.

Régler la bague de la tige à ressort (17G7) située à la partie supérieure de la boîte à ressort pour que la tige ne sautille pas dans cette boîte.

Fixer les écrous (2G6 et 2G7) qui sont au-dessus des deux ressorts de la barre à air pour que la distance de l'extrémité des tiges filetées au-dessus des écrous soit approximativement de 1 m/m 2 lorsque les écrous sont en contact avec la barre à air.

