colonnes, suivant leur valeur comprise entre 5 et 18 unités. Le châssis mobile, qui supporte et fait mouvoir transversalement le châssis-matrices, est pourvu d'une tige de commande dont la tête se déplace dans la direction *e-e*, au-dessus du bloc de contrôle d'unités (u), représenté schématiquement sur les figures 23 à 25, et l'action des organes de mise en position du châssis est telle que, par exemple, si le premier goujon pneumatique est soulevé, la tête de la tige de commande précitée sera amenée en concordance avec lui, donnant comme résultat la présentation de la première colonne de matrices au-dessus de l'orifice du moule.

Lorsqu'aucun goujon pneumatique n'est actionné, la tige en question est sollicitée vers sa position de repos, ou de fin de course à gauche, déterminée d'ailleurs par un goujon fixe ; un blanc sur la bande perforée représente et contrôle en fait cette position de repos, correspondant au repérage sur le moule de la quinzième colonne de matrices (colonne de 18 unités), exactement comme si une perforation particulière la gou-

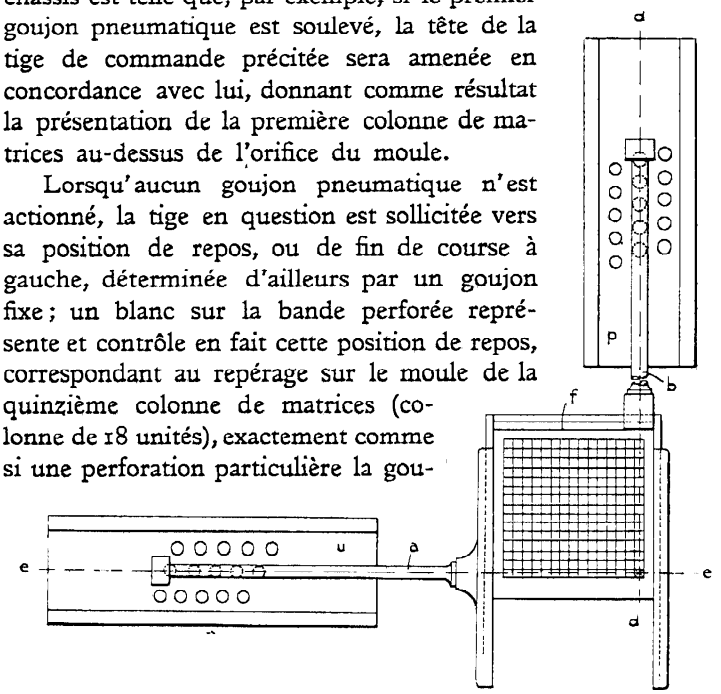

FIG. 23. — DIAGRAMME MONTRANT LE PRINCIPE DE LA MISE EN POSITION DU CHASSIS-MATRICES, POSITION DE REPOS (15e LIGNE ET 15e COLONNE)

vernait. Les mêmes dispositions sont prévues pour le mouvement propre du châssis-matrices dans son sens longitudinal (direction *d-d*, mêmes figures), dépendant du bloc de contrôle des lignes, ou sélecteur, mais avec cette différence qu'au lieu de provoquer en même temps une variation de dimension du caractère, il n'en résulte uniquement que le choix ou sélection de la matrice requise, parmi les quinze que renferme la colonne repérée d'autre part comme nous venons de l'exposer.