

La figure 26 représente un des dispositifs de châssis-matrices dans lequel on remarque l'ordonnement des différentes lettres et signes des caractères romains, italiques, petites capitales et gras, suivant leurs valeurs en unités indiquées le long du côté gauche, ainsi que l'ordre des colonnes, dans le sens vertical sur cette figure, et l'ordre des lignes, dans le sens horizontal, au bas de l'encadrement. Sur la fondeuse, ce châssis serait, en réalité, renversé puis tourné de 90° vers la droite.

Les figures 23 à 25 sont des diagrammes montrant de quelle manière le châssis-matrices se déplace d'un point à un autre pour présenter l'une quelconque de ses 225 matrices au-dessus de l'orifice du moule. Dans la première, par exemple, le châssis occupe sa position zéro ou de repos, c'est-à-dire que, transversalement, la tête de la tige de commande (a) se trouve en concordance avec le quinzième goujon (fixe) du bloc de con-

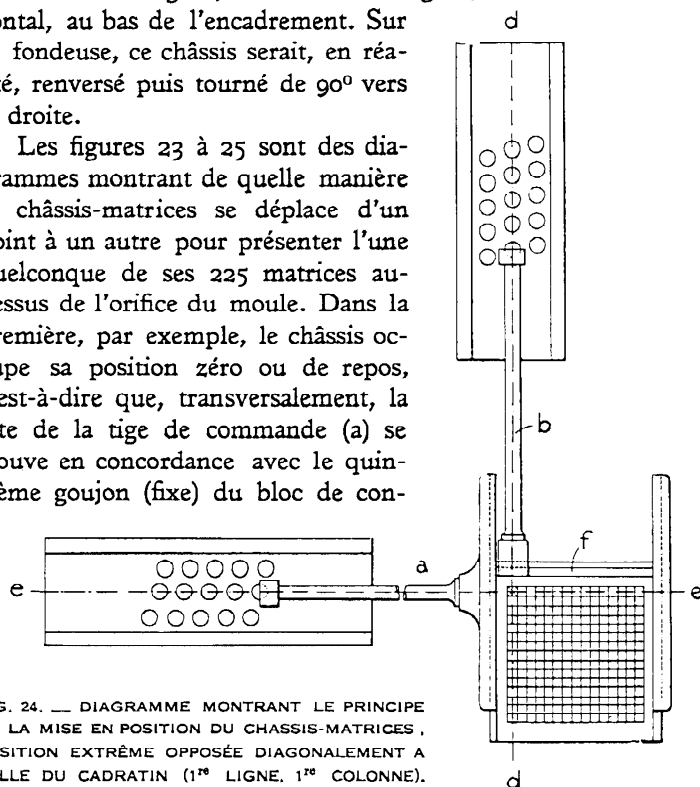


FIG. 24. — DIAGRAMME MONTRANT LE PRINCIPE DE LA MISE EN POSITION DU CHASSIS-MATRICES, POSITION EXTRÊME OPPOSÉE DIAGONALEMENT A CELLE DU CADRATIN (1^{re} LIGNE, 1^{re} COLONNE).

trôle d'unités (u) et repère ainsi la colonne de 18 unités (voir leur numérotage sur la fig. 25) sur le siège du moule, tandis que la tête de la tige (b), agissant dans la direction perpendiculaire, correspond de son côté au quinzième goujon (fixe également) du bloc sélecteur, de sorte que la ligne de matrices inférieure (quinzième ligne), est amenée semblablement vis-à-vis de l'orifice du moule. Par conséquent, la matrice repérée sera celle