

partie supérieure de chaque matrice (fig. 6) et applique celle-ci exactement et avec une pression suffisante pour assurer l'étanchéité entre sa face inférieure et son siège sur le moule.

Il y a lieu d'observer que, d'une part, les mâchoires secondaires assurent simplement la mise en position approximative du châssis-matrices, de sorte que, d'autre part, le plongeur-centreur doit seulement rectifier la position de la matrice repérée pour réaliser l'alignement parfait de l'œil du caractère qu'elle porte, à la condition évidemment qu'il n'existe aucune malpropreté dans sa cavité conique et que celle-ci ne soit pas détériorée ; cette correction est d'ailleurs assurée avant que le contact ait lieu entre la face poinçonnée de la matrice et son siège sur le moule.

Le métal fondu est alors injecté dans la cavité de ce dernier, formant ainsi le caractère avec le relief correspondant à l'empreinte de la matrice centrée ; le mouvement de la pompe, sur lequel nous reviendrons, est déterminé au moment voulu par la seconde paire de cames.

Pendant ce temps, la crémaillère d'arrêt (f) (fig. 21) se trouve déverrouillée, la bande de papier perforé est avancée d'un cran pour mettre en jeu d'autres goujons pneumatiques et la suite de ces fonctions se répète ainsi sans interruption.

Le caractère étant presque instantanément solidifié, le châssis-matrices se relève sous l'action du levier de centrage (B), qui dégage en même temps le plongeur-centreur pour laisser le châssis libre de prendre toute autre position. Le type nouvellement fondu est éjecté, par un mouvement en avant de la lame de moule (u) (fig. 28), dans le transporteur de types (x) et amené par ce dernier en face du canal d'assemblage de ligne, dans lequel il est introduit par un organe appelé expulseur, actionné par la huitième paire de cames. La fonte d'un caractère et l'introduction dans le canal de ligne du type précédent ont lieu dans le même instant.

Maintenant que nous savons comment la bande de papier perforé assure la présentation successive des matrices dans l'ordre voulu par la composition, il convient d'examiner par quels moyens les différentes épaisseurs du corps des types sont déterminées dans le moule.

Les mâchoires secondaires (o^1-o^2), dont nous avons expliqué le rôle page 46, sont pourvues de palettes horizontales (x^1-x^2)