

voulu entre le coin normal (a) et cet épaulement (g) ; nous l'appellerons le bloc de transfert normal (fig. 30 et 31). L'épaisseur de ce bloc de transfert (c), qui correspond à celle de l'épaulement (g), est égale à environ la moitié de la hauteur du coin normal (a).

Aussitôt que les mâchoires secondaires se rejoignent sur le bras vertical de la crémaillère d'arrêt (e), elles font prendre au coin précité la position qui déterminera l'épaisseur du caractère dont la matrice est repérée dans le même instant, puis la lame de moule (u), par l'entremise d'un coulisseau de butée appro-

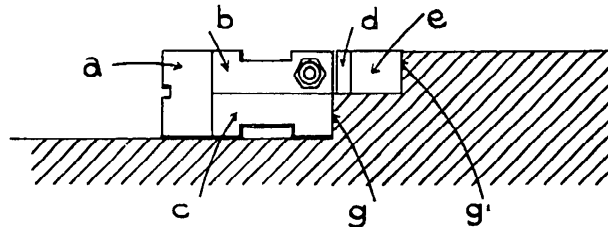


FIG. 31. — ENSEMBLE DES DIVERS COINS, VUS EN BOUT.

prié, est tirée en arrière contre ce coin normal, au moyen d'une tige à ressorts soumise à la septième paire de cames. La tension de l'un de ces ressorts oblige le coin (a) à s'appuyer fortement contre le bloc de transfert (c), lequel à son tour est pressé énergiquement contre l'épaulement (g) précité, du bloc sélecteur. Si, au moment précédent, le goujon pneumatique de la colonne de 5 unités a été actionné, la partie la plus épaisse de notre coin normal s'interposera entre la lame de moule et le bloc de transfert, de sorte que l'ouverture du moule sera étroite ; si, au contraire, le châssis se trouve en position de 18 unités, le coin interviendra par son extrémité pointue et, conséquemment, un caractère large, mesurant cette épaisseur, sera obtenu.

Nous pouvons donc à présent nous rendre compte de quelle manière les dimensions variées, mais fixes, des divers caractères sont ainsi directement déterminées et, comme d'autre part les relations d'épaisseur entre leurs valeurs en unités varient suivant la dimension de " set " de la fonte, nous en concluons de suite qu'il doit exister un coin normal particulier pour chaque valeur de " set " et que ces différents coins pourront être