

les deux coins de justification se trouveront mis en place exactement suivant la combinaison lue sur le tambour, à la fin de la ligne dont les caractères vont maintenant être fondus.

Nous venons d'expliquer, page 50, comment le coin normal (a), pour déterminer la dimension de la cavité du moule, correspondant aux épaisseurs en unités de chacun des caractères, se trouve tiré en arrière contre le bloc de transfert normal (c), lequel est soutenu par un rebord fixe (g) (fig. 31) ; nous avons remarqué en même temps que l'épaisseur dudit bloc de transfert n'est que la moitié environ de la hauteur de ce coin normal et en voici la raison :

Sur la figure 31, ainsi d'ailleurs que sur la figure 32, on aperçoit un second bloc (b), de forme analogue au bloc (c) et qui

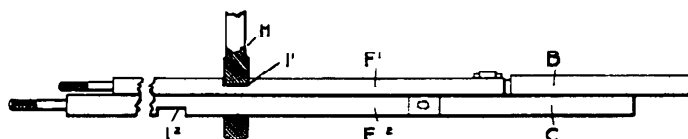


FIG. 32. — ORGANES DE COMMANDE ET D'ÉCHANGE DES BLOCS DE TRANSFERT.

repose directement sur lui ; nous l'appellerons le bloc de transfert d'espace, ou de justification. Son rôle est absolument identique au précédent, mais avec cette différence, que nous constatons de suite sur ces figures, qu'au lieu de prendre appui contre l'épaulement fixe (g¹), ménagé à sa hauteur dans le bloc sélecteur, nous trouvons là interposés les deux coins de justification (d et e), dont nous examinons le fonctionnement il y a un instant. Chacun de ces coins peut occuper, ne l'oublions pas, quinze positions équidistantes (celles des colonnes du châssis) et le premier (d) présente une pente très apparente, qui correspond à une variation d'épaisseur de .0075 dix-millièmes de pouce pour un déplacement égal à une division, pendant que le second coin (e) ne possède qu'une obliquité de .0005 dix-millièmes, autrement dit quinze fois plus faible que le précédent. La démonstration donnée page 28, relativement à l'obtention possible de 225 dimensions croissantes d'espaces, par la manœuvre successive de ces deux coins, va devenir à présent aisément compréhensible.