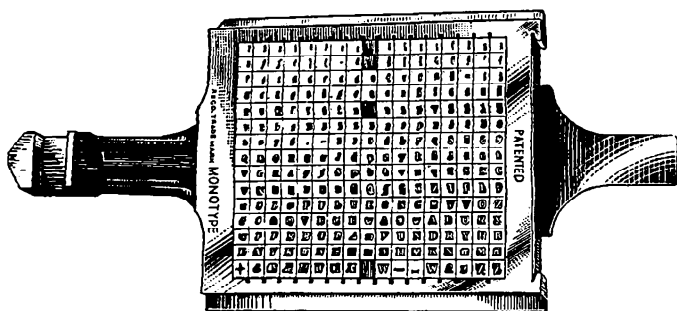


qu'elle contient s'étend d'une poche à l'autre et établit le contact. Lorsque la fiole est basculée par le mouvement de la spirale, le mercure vient s'accumuler au-dessus d'une poche et coupe le contact avec l'autre.

La température à laquelle le métal doit être maintenu peut se régler par la position de l'index se déplaçant sur l'échelle graduée où il sera maintenu à la position désirée par son bouton de blocage.

CHASSIS A MATRICES AGRANDI (15×17)

Cette modification des machines standard permet d'ajouter 30 matrices supplémentaires dans le châssis, ce qui donne ainsi un total de 255 matrices.



Le bloc des goujons du côté creuset possède deux goujons pneumatiques supplémentaires et aussi une boîte de transfert de l'air pour le conduire sous ces deux goujons.

Sous chaque goujon « I » et « L » existe une cannelure creusée dans la table qui, au moyen de la boîte de transfert conduit l'air comprimé sous les goujons additionnels. Ces goujons sont désignés « I1 » et « L1 ». Lorsque le goujon « N » est soulevé, l'air envoyé dessous passe à travers une canalisation jusqu'à la face de la valve de contrôle (30C4); l'air élève la valve de contrôle et fait coïncider les deux cannelures circulaires de la valve avec les canalisations d'air, une venant du goujon I pour aller au goujon I1 et l'autre du goujon L pour aller au goujon L1, de façon que l'air venant de I