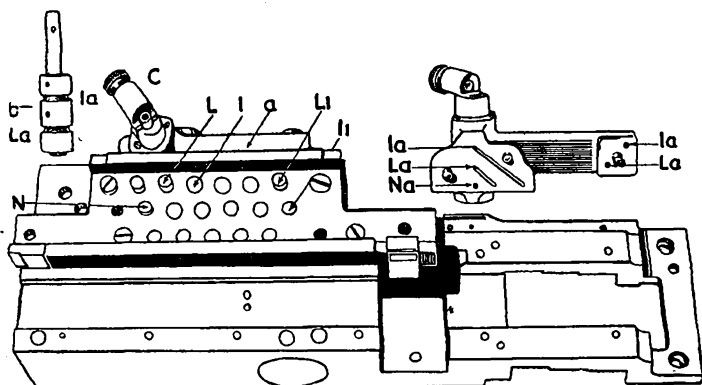


oblige le goujon II à s'élever et que l'air venant de L oblige le goujon LI à s'élever. Il devient facile à comprendre que les deux goujons additionnels ne peuvent seulement être actionnés par l'air envoyé des goujons I ou L que lorsque le goujon N est également soulevé. Lorsque l'air est seulement sous l'un ou l'autre des goujons I ou L, il ne peut s'échapper sous les goujons II ou LI parce que les cannelures de la valve de contrôle ne sont pas dans l'alignement convenable pour compléter le circuit d'air.



C'est pour cette raison qu'il y a, à certaines occasions, trois goujons élevés en même temps, les goujons NL et LI ou NI et II, mais c'est toujours le goujon le plus près du moule qui contrôle la position du châssis à matrices.

Le châssis à matrices normal ou le châssis à matrices agrandi peuvent être employés sur une machine équipée avec ce perfectionnement si la tige (b5C1) de la coulisse est réglée pour cela. La longueur effective de cette tige est plus courte de 7 m/m 6 que celle de la tige normale lorsque le châssis à matrices agrandi est employé. Lorsque le châssis à matrices normal est employé, la dent du bouton de blocage de la valve de contrôle (30C9) doit être engagée dans son logement pour la mise hors d'action de la valve et empêcher la levée possible des deux goujons supplémentaires.

Un téton logé dans la plaque de recouvrement (b6CC) limite la course avant de la coulisse d'accrochage. Ceci élimine la possibi-