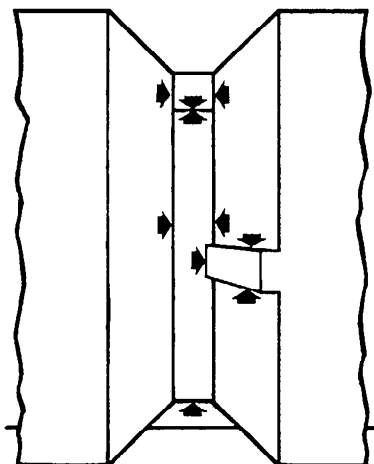


Avertissement

Que les commentaires et explications qui vont suivre ne vous découragent surtout pas mais, bien au contraire, vous évitent de commettre des erreurs parfois irréparables.

On doit admettre une fois pour toutes que l'assemblage d'un moule de composition à hauteur constante, qu'il s'agisse de sa fabrication ou de sa remise en état, ne relève que de la seule compétence de quelques techniciens dûment avertis. Il faut en outre disposer de machines et d'un outillage hautement spécialisés pour obtenir l'ajustage extrêmement précis qui permettra aux six parois de la cavité du moule de demeurer parfaitement étanches à la pression de l'alliage injecté, d'autant plus que celui-ci peut s'infiltrer encore plus aisément que l'eau dans le moindre interstice. Ce problème serait aisément résolu si les divers éléments en présence étaient fixes. Or il n'en est rien car les lames principale et auxiliaire comme la crosse sont mobiles et doivent être à même de coulisser sans aucune restriction ou le moindre jeu dans des conditions de travail particulièrement difficiles.

Cet usinage assez exceptionnel exige des instruments de mesure peut courants tels des comparateurs capables de fournir des lectures de cotes aux deux millièmes de millimètre. Et à mesure que l'on approche de la finition, les vérifications deviennent encore plus rigoureuses. Elles sont alors basées sur la décomposition de la lumière naturelle qui peut filtrer entre les surfaces contrôlées et l'arête d'une règle dont on s'assure constamment qu'elle est précise à quelques cents millièmes de millimètre.



Les flèches indiquent les différents joints mobiles que forment les lames et les parois latérales et inférieure de la cavité du moule dont l'étanchéité à la pression de l'alliage doit être absolue.