



Tous les réglages du moule, ici celui de la contre-plaque, ne demandent aucune force mais seulement du doigté.

amenée de niveau avec le côté de la base du moule et la vis de réglage correspondante ajustée de la même manière que la précédente. On fera ensuite effectuer à la crosse plusieurs mouvements de va-et-vient pour s'assurer que la pression est égale aux deux extrémités. Les deux écrous seront enfin bloqués mais sans forcer tout en maintenant les vis pour éviter toute altération du réglage.

Lorsqu'un moule a été nettoyé comme nous venons de le voir, l'essence ou le pétrole ont éliminé une quantité appréciable d'huile et dans ses feutres qu'il faut réimbiber et dans ses différents conduits qu'il faut lubrifier à nouveau, sans oublier la vis creuse.

S'il doit être remis dans sa boîte de rangement, on l'enduirait complètement d'un léger film d'huile mais s'il doit être utilisé immédiatement, on graisserait seulement sa base afin de la protéger des risques de rouille que pourraient provoquer des fuites d'eau, ainsi que le crochet d'accouplement au transporteur et l'on remplira sa vis creuse à la burette jusqu'à ce que l'huile ressorte par les lames.

Après avoir nettoyé son emplacement sur la table de la machine, on le glissera en place et l'on commencera par le localiser au moyen de ses deux brides qui seront simplement assujetties sans forcer puis ramenées au contact. On le fixera ensuite avec ses trois vis dont il faut bien se souvenir que la plus courte d'entre elles doit être insérée dans le trou situé sous la crosse. Après les avoir bloquées, on finira de serrer les vis des brides mais sans exagération.