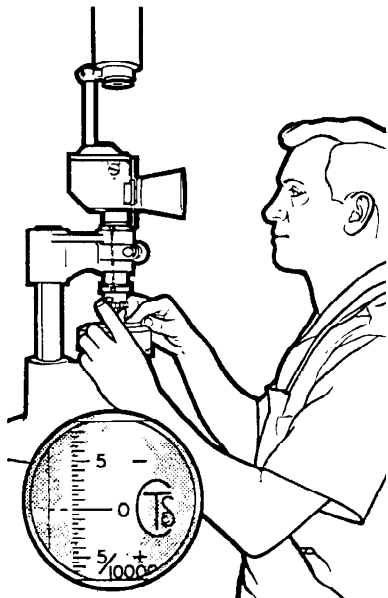


Il faut enfin se rappeler, dernier conseil avant d'entreprendre cette tâche, que l'on ne dispose d'aucun des instruments de mesure dont sont pourvus nos ateliers de fabrication et que, par conséquent, l'on doit observer la plus grande prudence au moment du démontage.



Un comparateur de ce type fournit des lectures aux deux millièmes de millimètre

On se gardera donc bien de toucher à tout ce qui peut ressembler à une tête de vis car, dans de nombreux cas, il s'agit de goujons excentrés qui ont été ajustés une fois pour toutes au moment de la fabrication du moule. Ils sont d'ailleurs bloqués par des vis d'arrêt.

Premier temps – de la méthode !

On commencera par retirer la contre-plaque, l'arrêt de lame et le protège-lame. La vis creuse sera ensuite desserrée après retrait de son contre-écrou. Puis on enlèvera la plaque de recouvrement en n'oubliant pas de remplacer sa vis de fixation par la vis 304 qui se trouve dans la boîte de rangement et dont le rôle est d'immobiliser le bloc d'appui de la vis creuse pendant la période de démontage partiel.

On passera ensuite à la plaquette de fixation des lames avec ses deux vis et après cela aux deux plaques-ressorts recouvrant les blocs latéraux et maintenue chacune par une vis. Les lames seront alors extraites avec précaution en les tirant à l'horizontale afin de ne pas endommager le cran ou son logement. Quelques épaisseurs de papier ou un morceau de filet seront insérés dans l'espace ainsi laissé entre les blocs latéraux que l'on enlèvera l'un après l'autre en les faisant basculer dans cet intervalle. Comme ils sont souvent gommés, ils peuvent céder brusquement, d'où ce matelassage qui protégera leurs faces internes.