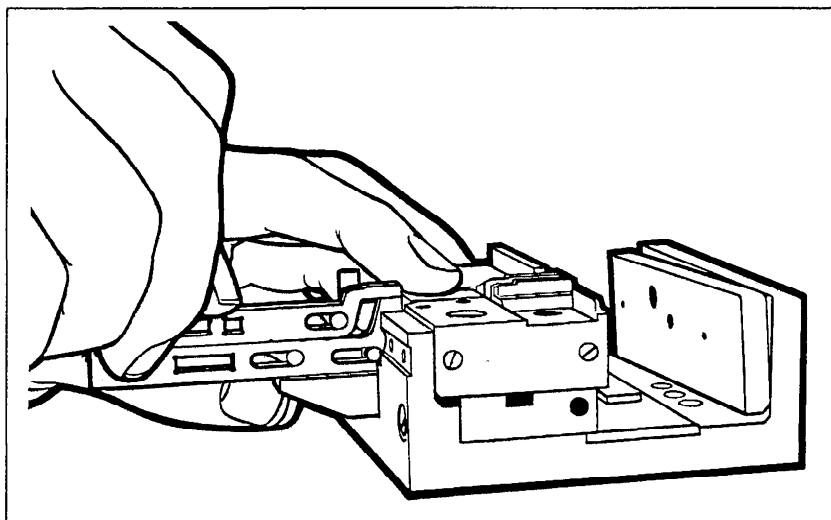


de déceler toute trace de calamine ou d'étamage que l'on grattera avec un simple morceau d'interligne en veillant surtout à ne pas toucher aux angles vifs car le moindre arrondi peut avoir des conséquences désastreuses sur la qualité des produits futurs. La règle, ici, est formelle: AUCUN abrasif, aucun produit décapant, aucun instrument contondant.

Troisième temps – le savoir-faire !

Si le remontage du moule demande du savoir-faire, celui-ci consiste principalement en une certaine dose de patience et de bon sens avec un peu de doigté qui s'acquiert d'ailleurs par la pratique. La meilleure méthode consiste à s'interroger sur le rôle que joue la pièce que l'on remet en place et à l'ajuster de manière à ce qu'elle puisse le remplir pleinement.



Les lames seront insérées entre les blocs latéraux en les maintenant bien à plat sur la plaque intermédiaire sans quoi elles brideraient sur le cran.

On sait que les blocs latéraux déterminent la force de corps mais qu'ils servent également de guides aux lames. Une fois qu'ils auront été fermement assis sur la plaque intermédiaire, on insérera partiellement ces dernières qui auront été enduites d'une légère couche d'huile, en les faisant glisser bien à plat, toujours pour ne pas endommager le cran ou son logement. On marquera alors un temps d'arrêt pour replacer le levier de commande sur son axe et l'engager dans la lame supérieure que l'on poussera ensuite un peu plus avant avec la lame principale.

Avant d'aller plus loin, il faut que l'on comprenne bien la fonction qui est dévolue aux cales d'épaisseur. Celles-ci ont pour but de préserver très rigoureusement l'écartement minimum mais nécessaire qui doit exister, pour éviter tout grippage ou infiltration d'alliage, entre le bloc opposé au cran et le bloc latéral du cran sur lequel s'exerce la