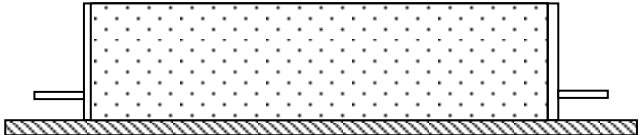
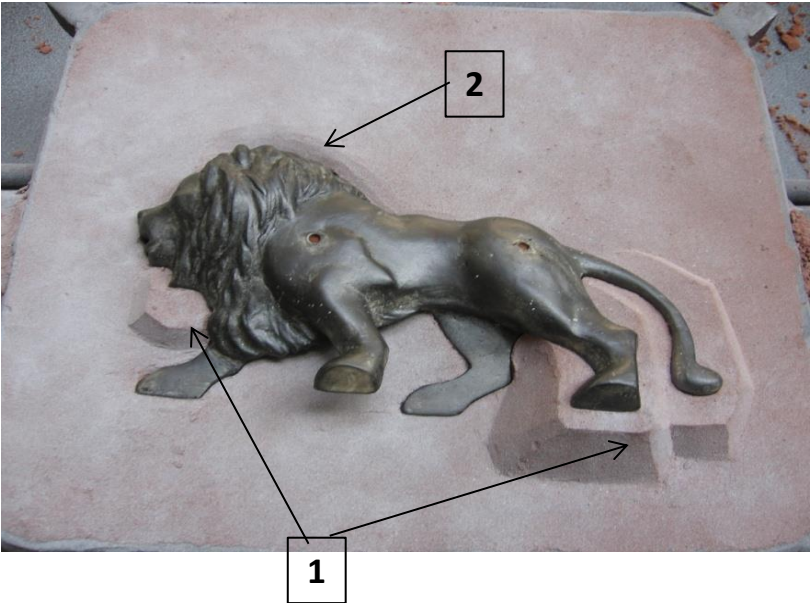









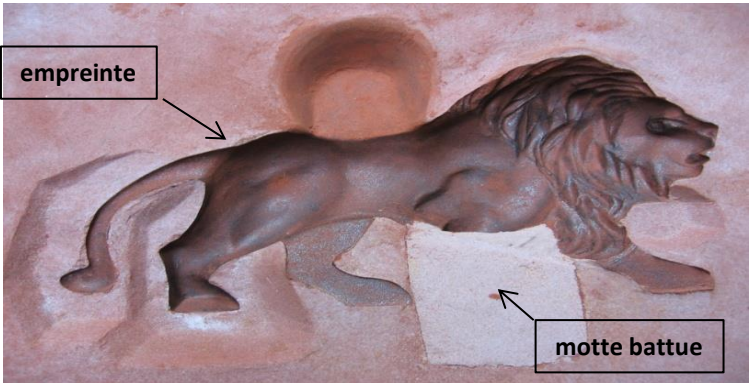

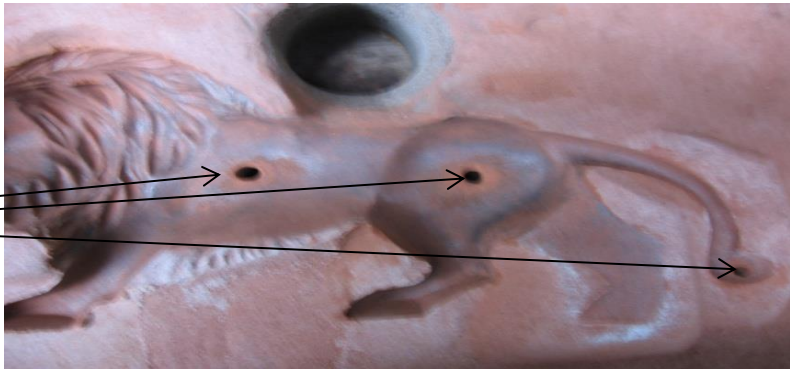

FICHE DE FABRICATION 1/3

N° phase	DESIGNATIONS	CROQUIS
1	Serrage de la fausse partie	
2	<p>Positionner le modèle sur la fausse partie</p> <p>Respecter impérativement la position du lion dans le moule</p> <p>Prévoir l'emplacement du système de remplissage et d'alimentation, voir phases 6 et 7.</p> <p>Réaliser le plan de joint en réalisant des mottes(rep 1) et un décrochement de joint (rep 2)</p>	
3	<ul style="list-style-type: none"> - Serrer le dessous - Démouler le dessous <p>Lisser et corriger le plan de joint si nécessaire</p>	
4	Réaliser le décrochement de la motte battue	

FICHE DE FABRICATION 2/3

N° phase	DESIGNATIONS	CROQUIS
5	Serrer la motte battue	
6	Positionner la masselotte	
7	Placer le tube de coulée	
8	Serrer le dessus	
9	Tailler le cul d'œuf de la masselotte	
10	Démouler la motte avec le modèle Raccorder éventuellement	

FICHE DE FABRICATION 3/3

11	Remmouler la motte	
12	Raccorder la masselotte à l'empreinte Tailler le système de remplissage (voir fiche technique)	
13	Percer 3 événements de 6 mm	
14	Réaliser des tirées d'air	
15	Remmouler	
16	Fermer et crammer le moule	
17	Placer le moule sur l'aire de coulée	
18	Charger le moule (20kg)	