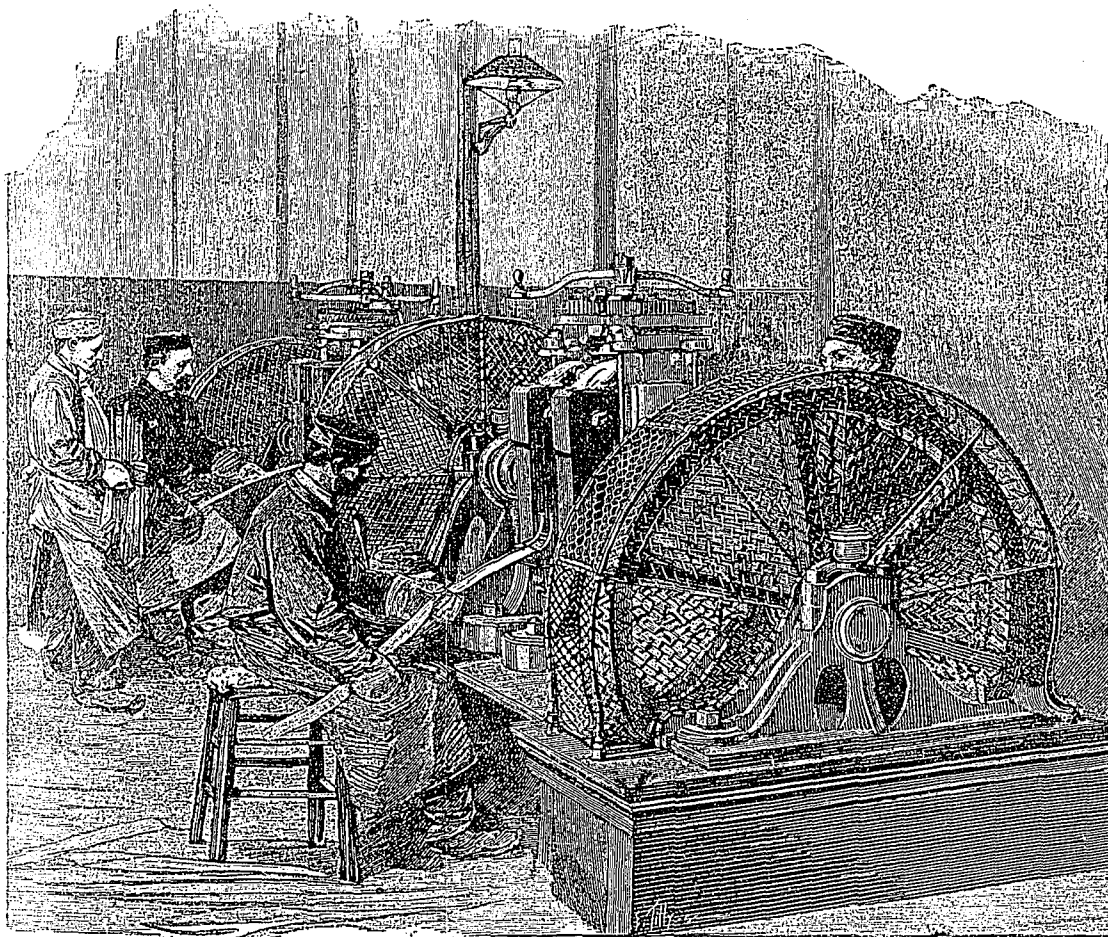
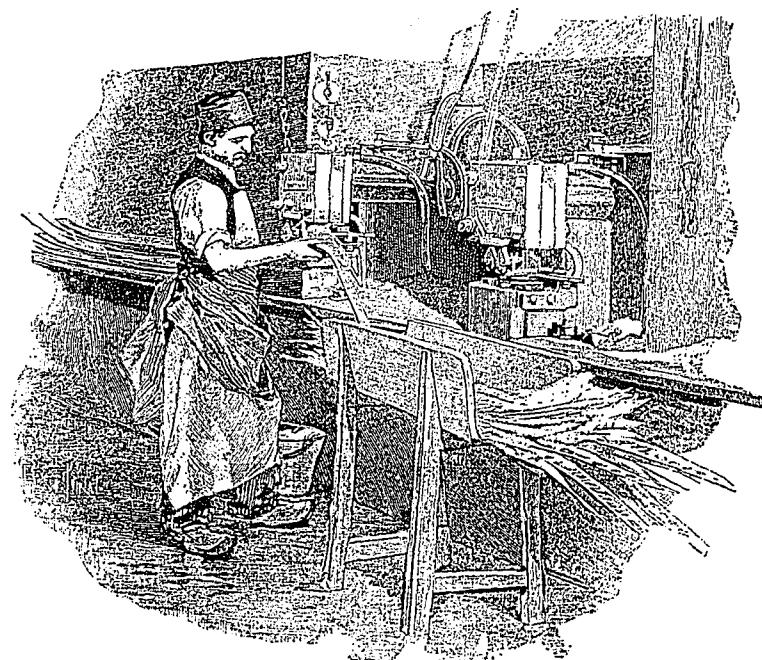




LE LAMINAGE.

HISTOIRE D'UNE PIÈCE DE MONNAIE.—III.

Les lames sorties du four de recuit, courtes et épaisses, sont envoyées au laminage pour les amincir et les allonger. L'opération se renouvelle douze fois au moins, et à chaque passage sous chaque nouveau laminoir, plus serré que le précédent, la bande de métal s'allonge et s'amincit d'avantage. Lorsqu'elle paraît arrivée au degré d'épaisseur



L'ESTAMPAGE.

cherché, on la livre à l'essayeur, qui, la prenant par les deux bouts, place le centre sous un estampeur afin de prélever un échantillon.

Une rondelle se détache sous le coup d'estampage ; l'essayeur la pèse sur une petite balance qui a trois poids : le poids juste, le fort poids et le poids faible, un certain écart est accordé suivant le métal.

Si le poids est bon, on livre la lame à l'estampage ; s'il est trop fort, on la fait repasser au laminage ; enfin, s'il était trop faible, on la retournerait à la fonte, mais cette éventualité se produit très rarement.

Les estampeurs opèrent avec beaucoup de rapidité : en même temps que la lame s'engage sous l'emporte-pièce, les rondelles de métal tombent dans des paniers situés sous les machines. Lorsqu'une lame a été complètement estampée, elle est retirée tout ajourée, et on la plie pour être retournée à la fonte.

(A Continuer.)