

[Accueil](#)[Revenir à l'accueil](#)[Collection](#)[Correspondance active de Jean-Baptiste André Godin](#)[Collection Godin](#)[Registre de copies de lettres envoyées](#)[CNAM FG 15 \(12\)](#)[Item](#)[Jean-Baptiste André Godin à Alphonse Grebel, 1er décembre 1872](#)

Jean-Baptiste André Godin à Alphonse Grebel, 1er décembre 1872

Auteur·e : Godin, Jean-Baptiste André (1817-1888)

Les folios

En passant la souris sur une vignette, le titre de l'image apparaît.

6 Fichier(s)

Informations sur le document source

Cote FG 15 (12)

Collation 6 p. (363r, 364r, 365v, 366r, 367r, 368v)

Nature du document Copie à la presse d'un manuscrit

Lieu de conservation Bibliothèque centrale du Conservatoire national des arts et métiers, Paris

Citer cette page

Godin, Jean-Baptiste André (1817-1888), Jean-Baptiste André Godin à Alphonse Grebel, 1er décembre 1872, Équipe du projet FamiliLettres (Familiestère de Guise - CNAM) & Projet EMAN (UMR Thalim, CNRS-ENS-Sorbonne Nouvelle) consulté le 30/11/2025 sur la plate-forme EMAN :

<https://eman-archives.org/Famililettres/items/show/46071>

Informations sur l'édition numérique

Éditeur Équipe du projet FamiliLettres (Familiestère de Guise - CNAM) & Projet EMAN (UMR Thalim, CNRS-ENS-Sorbonne Nouvelle)

Présentation

Auteur·e [Godin, Jean-Baptiste André \(1817-1888\)](#)

Date de rédaction [1er décembre 1872](#)

Lieu de rédaction 28, rue des Réservoirs, Versailles (Yvelines)

Destinataire [Grebel, Alphonse \(vers 1819-\)](#)

Lieu de destination Guise (Aisne)

Scripteur / Scriptrice [Moret, Marie \(1840-1908\)](#)

Description

Résumé Sur le moulage mécanique. Godin décrit à Grebel des expériences de chronométrage d'opérations du moulage mécanique. Sur le pressage des châssis : Godin explique à Grebel pourquoi il est favorable au pressage par-dessus et non par-dessous.

Mots-clés

[Appareils et matériels](#), [Fonderies et manufactures "Godin"](#)

Notice créée par [Équipe du projet FamiliLettres](#) Notice créée le 28/02/2023

Dernière modification le 18/09/2023

Versailles 1 Décembre 79

Cher Monsieur Grebel,

Je ne vois pas qu'il soit
besoin de poursuivre davantage
les expériences de moulage, au
point de vue du temps
employé. Si cela peut me
servir à quelque chose, ce
serait en tant que l'on
pourrait, en les faisant faire
par un seul mouleur,
diviser les opérations de
la façon suivante.

En supposant les termi-
nées prises après le démoulage,
combien de temps employé aux:

- 1^o brassage des modèles;
- 2^o Pose du chassis sur le
formatrice;
- 3^o Pose des coulées;

- 4^o Vanivage du sable fin ;
- 5^o Passage des règles sur les barres et autour du chassis, pour déterminer la quantité de sable qu'il faut, et empêcher qu'il ne soit trop près des bords du chassis pendant la serr.
- 6^o Mise du sable aréincire ;
- 7^o Serrage ~~du chassis~~ à la main sur le madale et autour du chassis ;
- 8^o Enlèvement des règles ;
- 9^o Passage sous la presse ;
- 10^o Démoulage, c'est-à-dire simple enlèvement du chassis de dessus la formatrice ;

Les autres opérations ne me sont pas bien nécessaires.

Maintenant vous me parlez de faire des expériences.

sur les moyens propres à éviter
 la pression des chassis, et l'inter-
 position de l'air entre la formatrice
 et le sable du moule; et vous
 ne m'expliquez pas quel est le
 motif qui vous fait penser à cela.
 Il serait pourtant bien nécessaire
 de vous expliquer sur les circon-
 stances que vous remarquez, car
 c'est précisément parceque je ne le
 vois pas, et qu'il ne me sont pas
 signalés, que cette affaire traîne
 lentement. Je pensais que le plat
 sous les formatrices avait fait
 disparaître les difficultés résul-
 tant de la pression. Si vous
 en éprouvez d'autres qui pro-
 viennent des chassis, il me semble
 qu'elles ne se produiraient pas
 si on s'arrangeait de façon à ne
 pas laisser descendre la presse
 au-dessus du chasis. Je vous en
 dirai à ce sujet à propos de la

consistant à démonter le chassis
tel qu'il sort de la presse,
n'étant pressé qu'à un centimètre
de distance du bord du chassis, et à
le porter sur son fond sans qu'il
soit raclé ni touché.

Le fond serait préparé en y
faisant clouer en travers de petites
tringles de bois de deux centimètres
environ de large, à 10 centimètres les
unes des autres. Le sable du moule
lorsqu'il serait sur le fond ne
poserait donc pas sur le fond
même, mais il serait supporté
sur toutes les traverses que vous
y aurez fait clouer.

Il me convient toujours que
vous passiez n'importe quelle
recherche vous croyez utile, pour
avancer la solution de ce moule,
et il me semble que si vous en
parlez moi-même des inconve-
nients que j'entrevois dans
l'opération du démoulage qui
semble vous préoccuper.

J'ai maintenant à vous parler
des presses. Malgré l'opinion
dont vous me faites part en
faveur de la pression par-dessous,
je persiste à penser que c'est
par-dessus qu'elle doit avoir lieu
soit que l'on applique le pré
par voie d'engrenages, ou la
force hydraulique ou la vapeur.

Vici mes motifs :

Dans les études, que je vais
vous envoyer prochainement, je
compte vous proposer de faire
entrer la table portant les for-
matrices sous la machine sur
le wagon qui l'entraînera. Je
ne puis donc, de cette façon, accep-
ter aucune machine posant sur
le sol, puisqu'il faut que le
dessus de la presse soit libre
pour le passage des wagons
et des chariots en même temps.

Dans une des études que je veux
communiquerai, toutes les têtes
de manieur seront même sur
un plateau tournant qui les pré-
sentera les uns après les autres
sous la presse. Lorsque je dis
plateau tournant, je veux plu-
tôt une couronne tournante. J'ai
dans ce moyen l'avantage de voir
que le manieur, se trouvant placé sur
le plateau lui-même auprès de sa
chassis, ne perdra pas de temps
pendant le déplacement de ses
chassis, puisqu'il sera entraîné de
même sur le plateau avec son
propre travail, et qu'il arrivera
auprès de la presse avec son
travail tout fini, pour recommen-
cer la même formation avec
sa sortie de la presse.

Bien à vous

Edouard G.

P.S. Tâchez en mieux pour les
brevets, et ne perdez pas de
temps pour prendre cette additio.