

**MACHINES-OUTILS
ET OUTILLAGES**
pour le travail des métaux

HENRI BENEDEICTUS

Bureaux et Magasins :

39, 39^{bis} et 43, Rue Lamorinière
(Ancienne rue de la Province Sud)

ANVERS

Téléphone 1321. Adresse télégr. : BENDIC-ANVERS
MAISONS A NEW-YORK & LONDRES

Tours à Dresser, Fileter, Charioter
Tours pour aciers rapides
Tours à monopoulie
Tours en l'air

Catalogue N° 5

MACHINES-OUTILS ET OUTILLAGES
POUR LE TRAVAIL DES MÉTAUX

HENRI BENEDICTUS

— Téléphone : 1321 —
Adr. télégr. : BENDIC-ANVERS

Maisons à NEW-YORK
— & LONDRES —

39, 39^{bis} et 43, Rue Lamorinière
(Ancienne rue de la Province Sud)

— ANVERS —



Tours à Dresser, Fileter, Charioter
Tours pour aciers rapides
Tours à monopoulie
Tours en l'air

—
Catalogue N° 5

HENRI BENEDICTUS — Anvers, New-York & Londres



Tour à dresser, fileter et charioter, Modèle E. Hauteur de pointes : 200 m/m.

TOURS A DRESSER, FILETER ET CHARIOTER (construction moderne)

Les caractéristiques de ces tours consistent en :

Une construction exceptionnellement robuste, précise et soignée. Ils sont construits pour permettre l'emploi des aciers à grande vitesse et leur conception simple en fait des machines pratiques et faciles à manœuvrer.

Les tours sont disposés pour permettre le dressage et le chariotage, le filetage de pas droits et gauches suivant le filet Whitworth, le système métrique et le pas de gaz. Le support et la contre-pointe sont mobiles pour pouvoir tourner cône; l'écrou de la vis-mère est divisé et le chariot possède le mouvement accéléré à main par crémaillère fraisée.

Le banc est rompu, muni d'une pièce de rapport ou pont, l'entaille est très large.

La poupée est extraordinairement puissante et peut résister à de très grands efforts par suite des dimensions appropriées de la poulie-cône, elle possède un harnais d'engrenages double, excentriquement débrayable, de grand rapport, pour obtenir une marche douce et légère.

L'arbre principal, de grand diamètre, est en acier; il tourne dans des coussinets coniques de longue portée en bronze phosphoreux; le rattrapage de jeu a été prévu.

Les engrenages de renversement pour les marches droite et gauche de la vis-mère sont en acier forgé.

Le plateau est très puissant, résistant facilement à toute torsion ou poussée et est muni de 4 mors à 3 gradins, cimentés.

Le support est construit en vue de résister aux plus fortes poussées tout en étant très compact, il se meut sur de larges glissières.

La contre-pointe est robuste, munie d'une broche massive en acier.

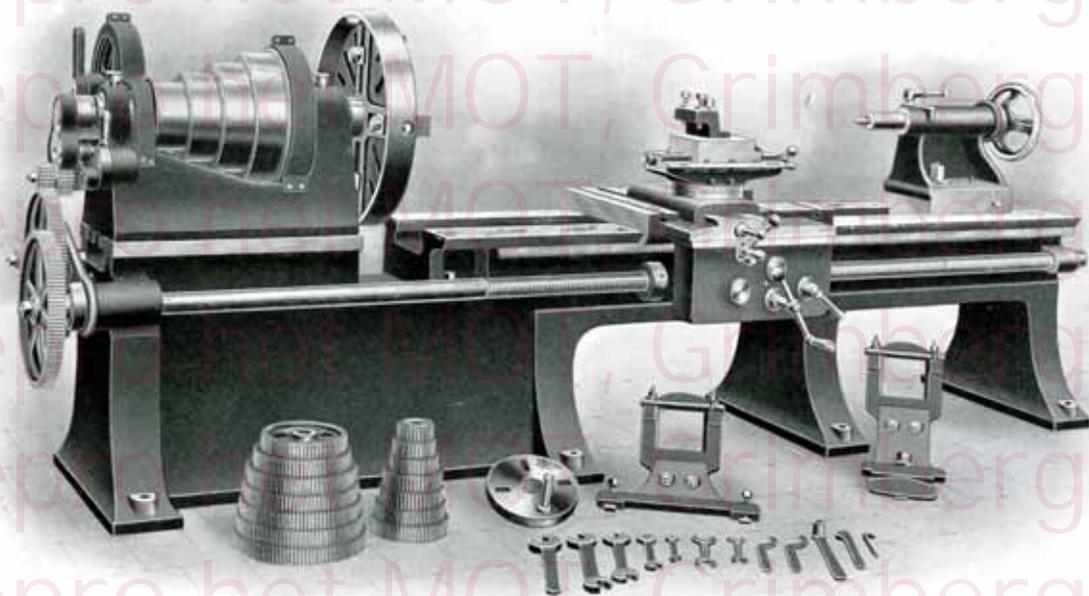
La vis-mère, de fort diamètre, est disposée très près de la glissière avant et protégée contre les copeaux. La manœuvre de la machine est très simple. Tous les leviers et embrayages des divers mouvements sont à la portée de la main. Le planage automatique est obtenu par le simple mouvement du bouton disposé au tablier du support.

Toutes les surfaces de frottement sont grattées avec précision, tous les engrenages droits sont fraisés dans la masse sur des machines automatiques. Tous les arbres, broches et boulons sont en acier.

ACCESSOIRES : Plateau universel à 4 mors, petit plateau, mandrin à 8 vis, lunette fixe et lunette à suivre, série d'engrenages pour tous les pas normaux Whitworth, métrique et gaz. Transmission intermédiaire avec graissage à bagues, manivelles et clefs de service, graisseurs, couvre-engrenages pour la poupée.

CES TOURS PEUVENT ÉGALEMENT ÊTRE FOURNIS AVEC COUSSINETS EN DEUX PIÈCES, moyennant supplément.

HENRI BENEDICTUS — Anvers, New-York & Londres

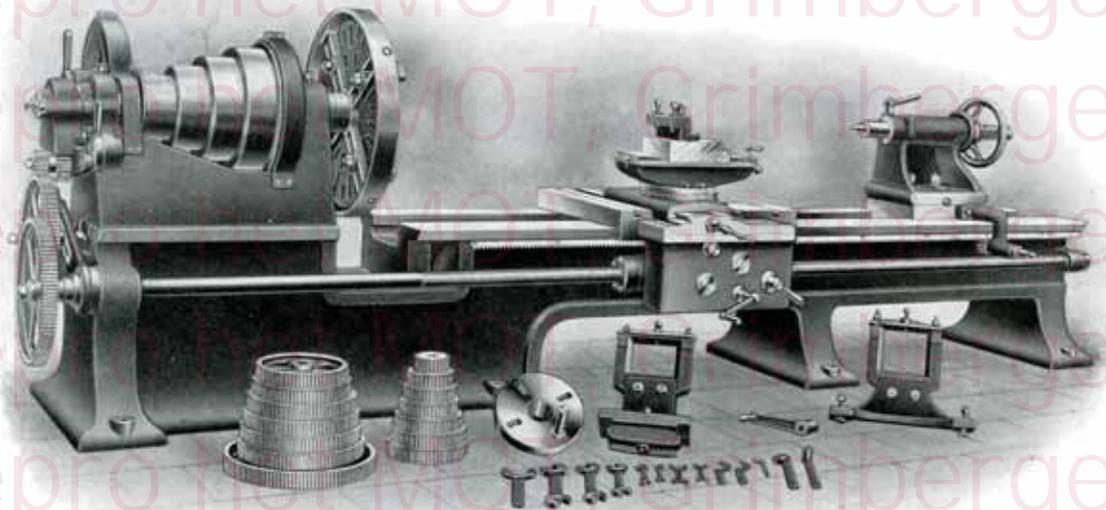


Tour à dresser, fileter et charioter, Type G. Hauteur de pointes : 260 m/m.

HENRI BENEDICTUS — Anvers, New-York & Londres

CHIFFRE	Hauteur de pointes m/m	Hauteur de pointes dans le rompu m/m	Distance entre pointes m/m	Longueur du banc m/m	Diamètre du plateau m/m	Largeur du rompu devant le plateau m/m	POIDS kg.	DÉSIGNATION TÉLÉGRAPHIQUE
O O O O	150	250	500	1310	350	150	490	Coca.
	"	"	750	1560	"	"	510	Coyet.
	"	"	1000	1810	"	"	540	Colla.
	"	"	1250	2060	"	"	570	Como.
O O O O	175	300	1000	1990	400	175	750	Dobra.
	"	"	1500	2480	"	"	825	Doto.
	"	"	2000	2980	"	"	875	Dogma.
	"	"	2500	3480	"	"	940	Doide.
O O O O	200	320	1000	2050	460	210	975	Eboli.
	"	"	1500	2550	"	"	1075	Ebro.
	"	"	2000	3050	"	"	1125	Elder.
	"	"	2500	3550	"	"	1225	Electra.
O O O O	"	"	3000	4050	"	"	1350	Eliot.
	225	365	1000	2200	550	250	1325	Falcum.
	"	"	1500	2700	"	"	1475	Falter.
	"	"	2000	3200	"	"	1540	Fanga.
O O O O	"	"	2500	3700	"	"	1625	Fassa.
	"	"	3000	4200	"	"	1750	Fauna.
	"	"	3500	4700	"	"	1825	Favor.
	"	"	4000	5200	"	"	1975	Fabris.
O O O O	260	435	1000	2350	600	300	1950	Gala.
	"	"	1500	2850	"	"	2075	Gabris.
	"	"	2000	3350	"	"	2225	Gades.
	"	"	2500	3850	"	"	2325	Galab.
O O O O	"	"	3000	4350	"	"	2500	Gallus.
	"	"	4000	5350	"	"	2750	Gamma.
	"	"	5000	6350	"	"	2975	Garbo.
	O O O O	300	500	1000	2500	700	350	2450
"		"	1500	3000	"	"	2600	Hobert.
"		"	2000	3500	"	"	2750	Hebel.
"		"	2500	4000	"	"	2950	Hebrus.
O O O O	"	"	3000	4500	"	"	3100	Hero.
	"	"	4000	5500	"	"	3450	Hegel.
	"	"	5000	6500	"	"	3750	Hegner.
	"	"	6000	7500	"	"	4200	Heidel.

HENRI BENEDICTUS — Anvers, New-York & Londres

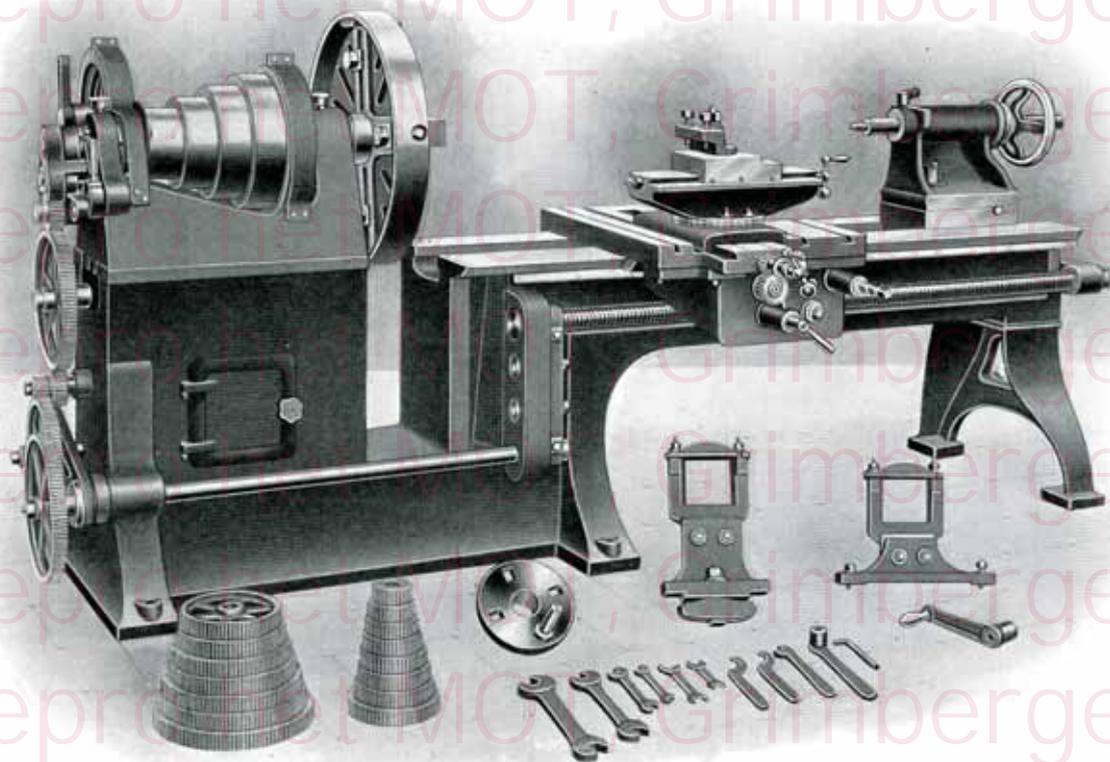


Tour à dresser, fileter et charioter, Type J. Hauteur de pointes : 350 m/m.

TOURS A FILETER, CHARIOTER ET DRESSER

CHIFFRE	Hauteur de pointes	Hauteur de pointes dans le rompu	Distance entre pointes	Longueur du banc	Diamètre du plateau	Largeur du rompu devant le plateau	POIDS	DÉSIGNATION
	m/m	m/m	m/m	m/m	m/m	m/m	kg.	TÉLÉGRAPHIQUE
J	350	580	1000	2775	800	375	3350	Ideas.
			1500	3275			3550	Idiot.
			2000	3775			3750	Iduna.
			2500	4275			3950	Igel.
			3000	4775			4200	Ilias.
			4000	5775			4700	Iller.
			5000	6775			5100	Ilitis.
			6000	7775			5500	Imola.
			7000	8775			5900	Impolis.
8000	9775	6300	India.					
K	400	650	1500	3590	900	400	4375	Kabel.
			2000	4090			4700	Kabine.
			2500	4590			5025	Kabi.
			3000	5090			5350	Kaftan.
			4000	6090			6000	Kallum.
			5000	7090			6650	Kalmar.
			6000	8090			7300	Kalmuss.
			7000	9090			7950	Kaluga.
			8000	10090			8600	Kamel.
			9000	11090			9250	Karmin.
10000	12090	9900	Kanal.					
L	500	775	2000	4500	1000	450	7150	Laban.
			2500	5000			7400	Laborde.
			3000	5500			7700	Lacca.
			3500	6000			8000	Lachas.
			4000	6500			8300	Lackmus.
			4500	7000			8650	Laços.
			5000	7500			9000	Ladino.
			5500	8000			9200	Ladung.
			6000	8500			9600	Lady.
			7000	9500			10200	Lager.
			8000	10500			10800	Lahore.
			9000	11500			11400	Lalande.
10000	12500	11900	Lambro.					

HENRI BENEDICTUS — Anvers, New-York & Londres

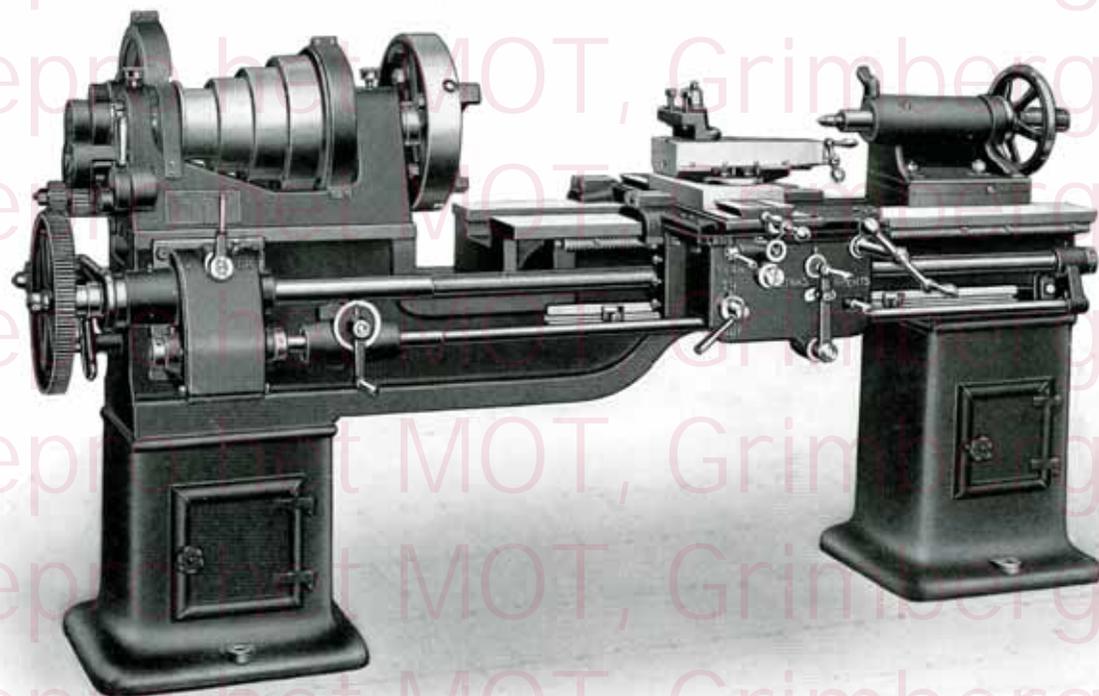


Tour à dresser, fileter et charioter, avec rompu extra profond. Modèle FA.

TOURS A FILETER, CHARIOT ET DRESSER, avec rompu extra profond

CHIFFRE	Hauteur	Hauteur	Distance	Longueur	Diamètre	Largeur	POIDS	DÉSIGNATION
	de pointes	de pointes						
	m/m	dans	pointes	banc	du	avant	kg.	TÉLÉGRAPHIQUE
	m/m	le rompu	m/m	m/m	plateau	le plateau		
		m/m			m/m	m/m		
FA	225	700	1000	2200	550	250	1625	Efa
FA	*	*	1500	2700	*	*	1775	Efalab.
FA	*	*	2000	3200	*	*	1900	Efabris.
FA	*	*	2500	3700	*	*	2025	Efades.
FA	*	*	3000	4200	*	*	2175	Efaltou.
FA	*	*	3500	4700	*	*	2300	Efallus.
FA	*	*	4000	5200	*	*	2500	Efarnet.
GA	260	710	1000	2350	600	300	2275	Gea.
GA	*	*	1500	2850	*	*	2400	Geages.
GA	*	*	2000	3350	*	*	2550	Geamus.
GA	*	*	2500	3850	*	*	2650	Geadern.
GA	*	*	3000	4350	*	*	2825	Geatine.
GA	*	*	4000	5350	*	*	3075	Geaende.
GA	*	*	5000	6350	*	*	3300	Geawerk.
GA	*	*	6000	7350	*	*	3625	Geabold.
HA	300	750	1000	2500	700	375	2850	Händel.
HA	*	*	1500	3000	*	*	3000	Halena.
HA	*	*	2000	3500	*	*	3150	Haman.
HA	*	*	2500	4000	*	*	3350	Hamel.
HA	*	*	3000	4500	*	*	3500	Hanke.
HA	*	*	4000	5500	*	*	3900	Hansa.
HA	*	*	5000	6500	*	*	4200	Harald.
HA	*	*	6000	7500	*	*	4600	Harlem.
HA	*	*	7000	8500	*	*	4900	Haspe.
HA	*	*	8000	9500	*	*	5300	Havanda.

HENRI BENEDICTUS — Anvers, New-York & Londres



Tour "Rapide" pour acier à grande vitesse. Type A P. Hauteur de pointes : 180 m/m.

TOURS " RAPIDES " POUR ACIERS A GRANDE VITESSE **avec vis-mère et tringle de chariotage**

Ces tours sont de construction précise et moderne et appropriés pour les outils en acier rapide.

Le banc est très rigide, fourni avec ou sans rompu. Les guides sont rectangulaires dans la construction normale; sur demande un banc prismatique peut être fourni.

La poupée, commandée par poulie-cône à quatre gradins, possède un harnais d'engrenages double, excentriquement débrayable, donnant huit vitesses à la broche.

L'arbre creux, en acier, tourne dans des coussinets en bronze phosphoreux, coniques, de longue portée, indépendants entre eux et à rattrapage de jeu. Les poussées se font sur des butées à billes.

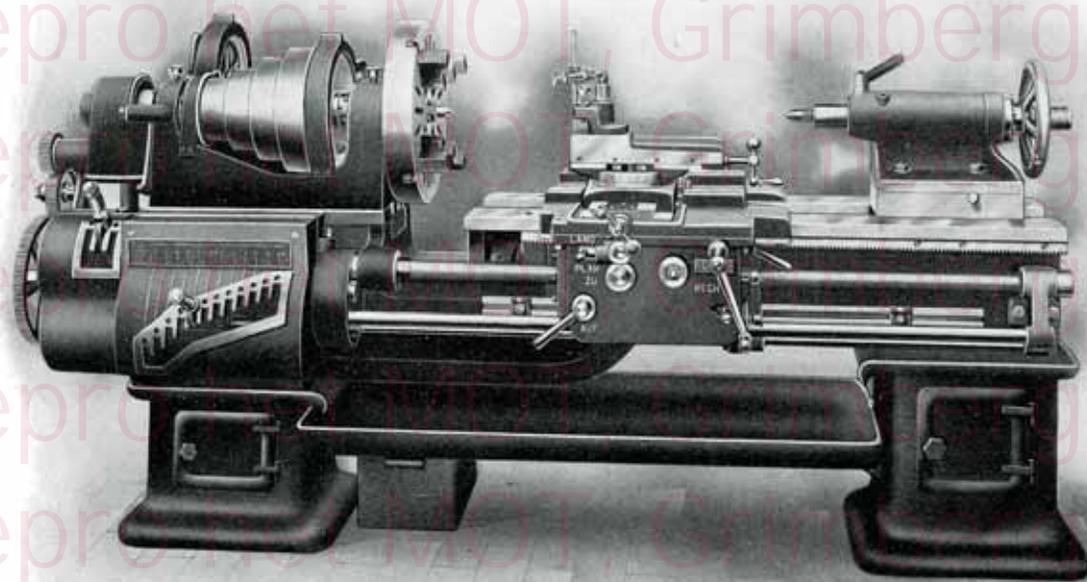
Le chariot a six avances différentes, tant pour le chariotage que pour le planage, et sa marche peut être renversée sans que l'ouvrier change de place. Le chariotage se débraye automatiquement de droite et à gauche par deux butées. A l'aide de butées supplémentaires, ces machines sont spécialement appropriées pour la fabrication en masse d'arbres étagés. Un dispositif de calage a été prévu en vue d'empêcher l'embranchement simultané des mouvements de filetage et de chariotage.

La contrepointe est réglable transversalement pour permettre de tourner cône; elle se déplace rapidement à la main le long du banc.

Dans le tour équipé avec la boîte à engrenages système « Norton », le renversement de mouvement se fait par levier, disposé à la cuirasse, ce qui évite de renverser la marche au moyen de la transmission intermédiaire. Cette disposition permet d'obtenir 36 filets différents de 1 1/2 à 80 pas par pouce anglais (25.4 m/m).

ACCESSOIRES : Plateau universel avec 4 mors indépendants en acier, petit plateau, lunette fixe et lunette à suivre, série d'engrenages fraisés (supprimée si le tour est fourni avec boîte système « Norton »), tableau de filetage, transmission intermédiaire avec graissage à bagues, clefs et manivelles de service, couvre-engrenages.

Les tours types EP. & FP. sont pourvus d'un dispositif spécial qui empêche toute casse d'engrenages et évite tout dommage à la machine si, pendant le travail, la résistance maximum du tour serait dépassée.

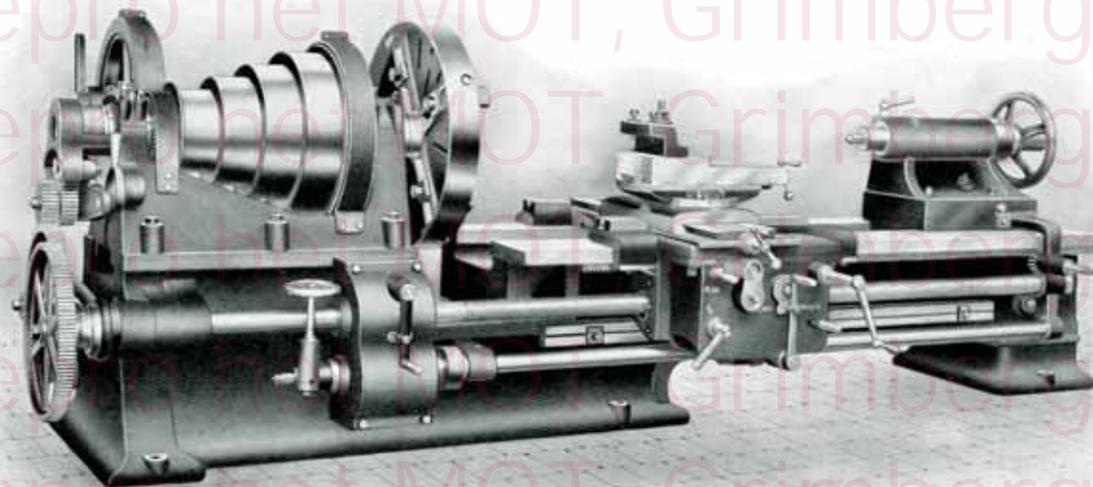


Tour "Rapide" pour acier à grande vitesse, avec dispositif à fileter "Norton". Type BP.
Hauteur de pointes : 200 m/m.

HENRI BENEDICTUS — Anvers, New-York & Londres

CHIFFRE	Hauteur	Hauteur	Distance	Longueur	Diamètre	Largeur	Aissage	POIDS	DÉSIGNATION TÉLEGRAPHIQUE
	de pointes	de pointes	entre	du	du	du rompu	de		
	m/m	dans	pointes	banc	plateau	avant	l'arbre	kg.	
		le rompu	m/m	m/m	m/m	le plateau	m/m		
		m/m				m/m	m/m		
AP	180	300	1000	2100	350	210	26	1100	Apa.
AP	•	•	1250	2350	•	•	•	1150	Apeb.
AP	•	•	1500	2600	•	•	•	1200	Apic.
AP	•	•	1750	2850	•	•	•	1250	Apere.
AP	•	•	2000	3100	•	•	•	1300	Apud.
BP	200	340	1000	2250	450	260	34	1450	Bepa.
BP	•	•	1500	2750	•	•	•	1500	Bepeb.
BP	•	•	2000	3250	•	•	•	1730	Bepic.
BP	•	•	2500	3750	•	•	•	1870	Bepod.
BP	•	•	3000	4250	•	•	•	2010	Bepuf.
CP	230	400	1000	2400	500	310	40	1900	Cepa.
CP	•	•	1500	2900	•	•	•	2080	Cepeb.
CP	•	•	2000	3400	•	•	•	2280	Cepic.
CP	•	•	2500	3900	•	•	•	2470	Cepud.
CP	•	•	3000	4400	•	•	•	2660	Cepe.
CP	•	•	4000	5400	•	•	•	3040	Cepof.
DP	250	460	1000	2550	600	360	46	2700	Depa.
DP	•	•	1500	3050	•	•	•	2930	Depeb.
DP	•	•	2000	3550	•	•	•	3160	Depic.
DP	•	•	2500	4050	•	•	•	3390	Depud.
DP	•	•	3000	4550	•	•	•	3620	Depof.
DP	•	•	4000	5550	•	•	•	4080	Depne.
DP	•	•	5000	6560	•	•	•	4540	Depis.
EP	300	530	1000	2825	700	390	52	3450	Epa.
EP	•	•	1500	3325	•	•	•	3690	Epeb.
EP	•	•	2000	3825	•	•	•	3930	Epic.
EP	•	•	3000	4825	•	•	•	4410	Epu.
EP	•	•	4000	5825	•	•	•	4890	Epere.
EP	•	•	5000	6825	•	•	•	5370	Epicif.
EP	•	•	6000	7825	•	•	•	5850	Epa.
FP	350	600	1000	3090	800	420	60	4500	Fepa.
FP	•	•	2000	4090	•	•	•	5040	Fepeb.
FP	•	•	3000	5090	•	•	•	5580	Fepoc.
FP	•	•	4000	6090	•	•	•	6120	Fepud.
FP	•	•	5000	7090	•	•	•	6660	Fepes.
FP	•	•	6000	8090	•	•	•	7200	Fepif.
FP	•	•	7000	9090	•	•	•	7740	Fepar.
FP	•	•	8000	10090	•	•	•	8280	Fepau.

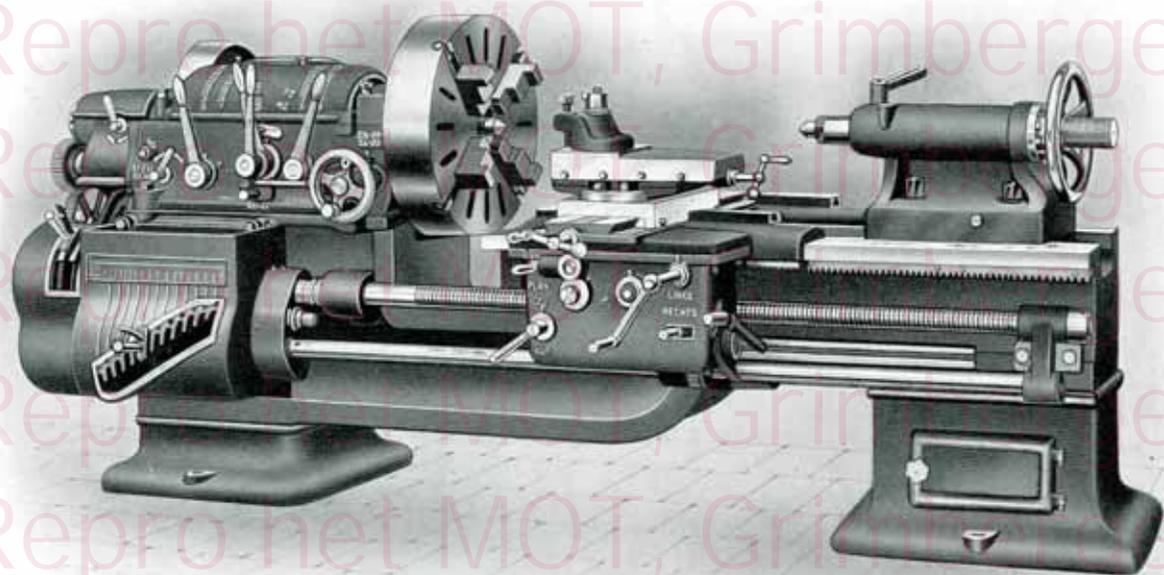
HENRI BENEDICTUS — Anvers, New-York & Londres



Tour "Rapide" pour acier à grande vitesse. Type FP. Hauteur de pointes : 350 m/m.

TYPE :	AP	BP	CP
Diamètre de la broche dans le coussinet avant	75/60 m/m	85/68 m/m	97/78 m/m
Longueur de la broche dans le coussinet avant	100 m/m	107 m/m	120 m/m
Dimensions des poulies du renvoi	250 x 320 m/m	300 x 370 m/m	350 x 410
Nombre de tours par minute	150	140	120
Force requise au rendement maximum	1.4 F. C.	1.5 F. C.	2 F. C.
Diamètres du cône	132.5 à 265 m/m	155 à 310 m/m	177 à 355 m/m
Nombre des gradins	4	4	4
Avances au chariotage	0.18 0.34 0.64 0.83 1.64 2.94 m/m	0.17 0.36 0.71 0.95 2. 4. m/m	0.18 0.37 0.77 1.03 2.01 4.35 m/m
Avances au dressage	0.12 0.23 0.42 0.51 1.1 2.3 m/m	0.1 0.2 0.4 0.55 1.1 2.3 m/m	0.08 0.17 0.35 0.47 0.90 1.9 m/m
Largeur de la courroie	60 m/m	70 m/m	80 m/m

TYPE :	DP	EP	FP
Diamètre de la broche dans le coussinet avant	108/88 m/m	121/105 m/m	120 m/m
Longueur de la broche dans le coussinet avant	130 m/m	142 m/m	176 m/m
Dimensions des poulies du renvoi	400 x 400 m/m	450 x 560 m/m	500 x 610 m/m
Nombre de tours par minute	120	110	110
Force requise au rendement maximum	2.5 F. C.	3 F. C.	4 F. C.
Diamètres du cône	200 à 400 m/m	230 à 460 m/m	265 à 530 m/m
Nombre des gradins	4	4	4
Avances au chariotage	0.19 0.38 0.78 1.04 2.08 4.23 m/m	0.15 0.35 0.7 1. 2.2 4.5 m/m	0.15 0.35 0.7 1. 2.2 4.5 m/m
Avances au dressage	0.12 0.25 0.5 0.67 1.34 2.7 m/m	0.08 0.19 0.38 0.53 1.2 2.4 m/m	0.08 0.19 0.38 0.53 1.2 2.4 m/m
Largeur de la courroie	90 m/m	110 m/m	120 m/m



Tour "Rapide" à monopoutle, pour acier à grande vitesse. Dispositif à fileter système "Norton". Type CR.
Hauteur de pointes : 230 m/m.

TOURS "RAPIDES" A MONOPOULIE

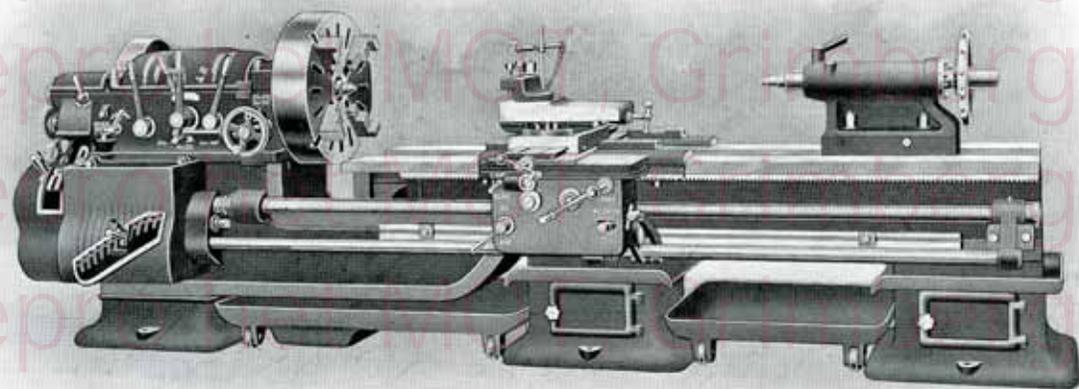
pour acier à grande vitesse et commande directe par électro-moteur

Ces tours constituent par leur conception, leur construction et le choix des matériaux qui les constituent, des machines de précision de tout premier ordre. Elles sont spécialement construites en vue de leur usage sous les conditions les plus sévères.

Le banc est très stable et très rigide, il comporte toujours un rompu. En exécution normale les guides sont toujours rectangulaires.

La poupée à engrenages et à commande par monopoulie, est disposée pour donner vingt vitesses différentes au plateau en progression géométrique. Le redoublement d'engrenages est conçu de telle façon que le plus grand engrenage est formé par la couronne dentée du plateau. La transmission de l'effort pour les grands diamètres ne s'effectue donc pas sur la broche, mais bien directement de la transmission intermédiaire à la couronne dentée du plateau, ce qui a pour conséquence de pouvoir tourner un fort diamètre avec la plus grande sécurité et avec la plus grande vitesse. A part les vitesses données par les quatre paires d'engrenages, il est possible de travailler :

- 1° Sans redoublement;
- 2° Deux fois avec redoublement;
- 3° Une fois avec redoublement et couronne dentée;
- 4° Une fois avec quadruple engrenage et couronne dentée.



Tour " Rapide " à monopoulie pour acier à grande vitesse. Dispositif à fileter système " Norton ". Type DR.
Hauteur de pointes : 200 m/m.

La vitesse requise pourra être atteinte aisément suivant tableau, au moyen des Leviers B. C. D. E., et du volant à main pour l'embrayage de la couronne dentée. Un second tableau est ajouté au tour indiquant la position des leviers pour les différentes avances. Les changements d'avance s'effectuent pendant la marche du tour. La casse des engrenages pouvant provenir d'un embrayage imprudent est totalement empêchée par une fourche à cliquet. La poussée axiale est réduite par une butée à billes.

La broche, ainsi que l'arbre de commande, tournent dans des coussinets en bronze phosphoreux avec graissage à bagues; les coussinets de la broche sont en deux pièces.

Le support a six avances différentes dans le sens longitudinal et dans le sens transversal. Le mouvement longitudinal se débraye automatiquement à gauche et à droite par des butées réglables; il est possible d'ajouter des butées supplémentaires pour la fabrication rationnelle en masse d'arbres étagés. Entre les engrenages commandant les mouvements de la vis mère, du chariotage et du dressage, un dispositif de blocage a été prévu pour empêcher toute détérioration, pouvant provenir d'une embrayage simultané de plusieurs mouvements.

La contre-pointe se déplace latéralement pour tourner cône et peut être mue, le long du banc, à la main.

Les tours jusqu'à 2500 m/m de distance entre les pointes sont pourvus d'un dispositif à fileter, système "Norton", permettant le renversement de marche de la vis, au moyen d'un levier disposé sur la cuirasse (tablier), évitant que la commande pour la marche à droite ou à gauche se fasse par la transmission intermédiaire.

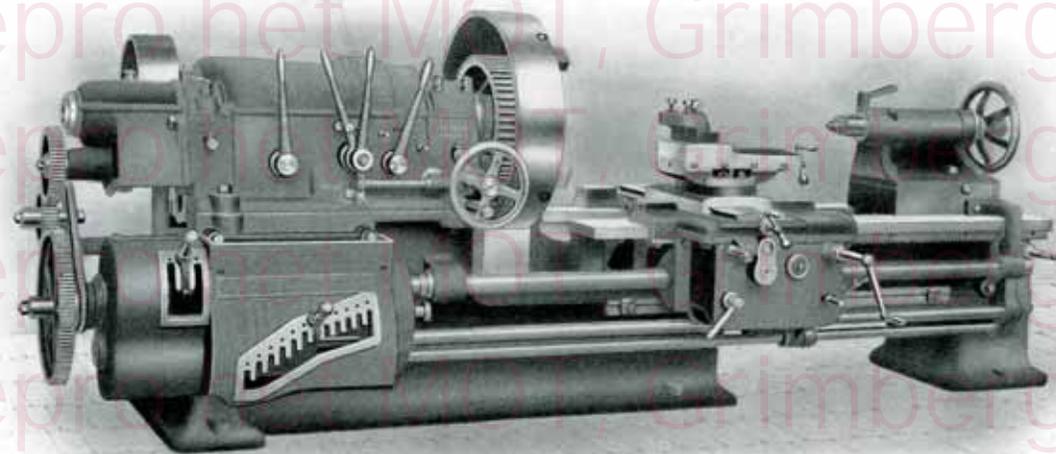
Les tours sont disposés pour le filetage de 36 pas différents.

Au moyen du dispositif pour fileter les pas rapides on obtient des pas douze fois plus grands.

Par l'ajoute d'une roue de 127 dents on pourra fileter les pas métriques.

ACCESSOIRES : Un plateau à toc, une lunette fixe et une lunette à suivre, une série d'engrenages qui ne sont cependant pas fournis lorsque le tour est muni d'un dispositif à fileter système "Norton", un tableau de filetage, transmission intermédiaire à graissage à bagues, clefs, manivelles et gaines protectrices.

HENRI BENEDICTUS — Anvers, New-York & Londres



Tour "Rapide" à monopoulie pour acier à grande vitesse. Dispositif à fileter système "Norton". Type FR.

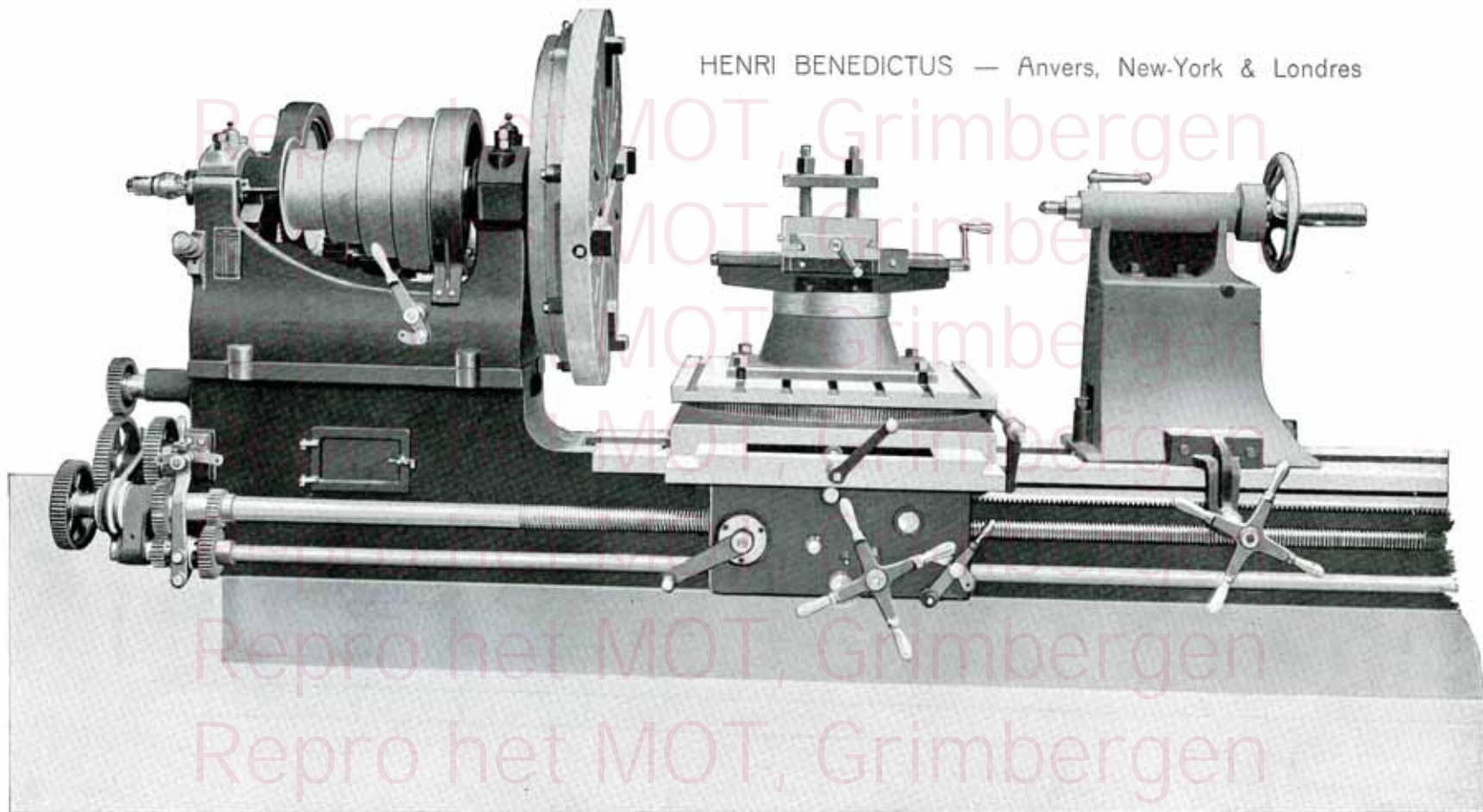
Hauteur de pointes : 350 m/m.

Modèles :	BR.	CR.	DR.	ER.	FR.
Hauteur de pointes	200 m/m	230 m/m	260 m/m	300 m/m	350 m/m
Hauteur de pointes dans le rompu	340 "	395 "	470 "	520 "	580 "
Longueur entre pointes	1000 "	1500 "	2000 "	2500 "	3000 "
Longueur du banc	2400 "	3150 "	3750 "	4500 "	5200 "
Diamètre du plateau	450 "	600 "	600 "	600 "	800 "
Largeur du rompu devant le plateau	260 "	315 "	360 "	360 "	420 "
Alésage de la broche	40 "	55 "	55 "	70 "	70 "
Diamètre du coussinet avant	95 "	110 "	110 "	140 "	140 "
Longueur du coussinet avant	160 "	185 "	185 "	240 "	240 "
Dimensions de la monopoulie	300 x 95 m/m	330 x 110	330 x 110 m/m	360 x 140 m/m	360 x 140 m/m
Vitesse de la monopoulie	500	500	500	450	450
Force absorbée sous le maximum d'effort	5 F.C.	7 F.C.	7 F.C.	10 F.C.	10 F.C.
Avances longitudinales	0.17 0.35 0.7 0.90 2. 4. m/m	0.18 0.37 0.77 1.03 2.1 4.35 m/m	0.19 0.38 0.78 1.05 1.34 1.04 2.08 4.23	0.15 0.35 0.71 1.0 2.2 4.5	(Les mêmes avances lon- gitudinales et transversales ainsi que les mêmes vitesses à la broche que pour le tour ER.)
Avances transversales	0.1 0.2 0.4 0.55 1.15 2. 3. m/m	0.08 0.17 0.35 0.47 0.95 1.97 m/m	0.12 0.25 0.51 0.82 0.67 1.34 2.71	0.08 0.2 0.38 0.53 1.2 2.4	
Vitesses de la broche	250 205 173 140 114 93 78.5 64 54.3 44.5 37.6 30.5 24 19.7 16.6 13.5 11.5 9.5 8 6.5 m/m	250 205 172 140 111 91 76.5 62.3 49 40.2 33.7 27.5 22 18.1 15.2 12.4 9.8 8 6.7 5.5 m/m	(Les mêmes vitesses que pour CR.)	225 184 155 125 105 86.5 72.5 59 45 35.7 31 25 19.1 15.6 13.2 10.8 8.2 6.7 5.7 4.6 m/m	
Poids net approximatif	1850 kilos	2890 kilos	3660 kilos	5270 kilos	6440 kilos
Poids pour chaque 500 m/m de longueur entre pointes supplémentaires	140 kilos	190 kilos	230 kilos	240 kilos	270 kilos
Désignation télégraphique	BRASA	CRESEB	DRAGIC	ERASEB	FRAB

Moyennant supplément de prix, les tours seront pourvus de :

Hauteur de pointes supplémentaire; commande directe par électro-moteur; réservoir, pompe et fuyauterie; dispositif à fileter système "Norton"; dispositif pour fileter les pas rapides; tête revolver tournant à la main pour 5 outils, diamètre 300 m/m, en place du support régulier; tête revolver sur le banc; dispositif spécial pour tourner cône les pièces de 600 m/m, en une seule passe; guides prismatiques en forme de 

HENRI BENEDICTUS — Anvers, New-York & Londres



Tour en l'air, à dresser, fileter et charioter. Modèle PS.

TOUR EN L'AIR A DRESSER, CHARIOTER ET FILETER. (Modèle PS.)

Ce tour, d'une grande puissance, est disposé pour le dressage, le chariotage et le filetage au pas Whitworth, ou au pas métrique par l'emploi d'un engrenage de 127 dents. Il possède une tringle de chariotage indépendante de la vis mère. La poupée est pourvue d'une couronne dentée permettant d'embrayer un harnais double ou triple et même de travailler sans redoublement. Le harnais double se débraye par excentrique, tandis que le harnais triple est engagé au moyen du levier qui se trouve sur le devant de la poupée. Le chariot a une très grande portée sur les glissières du banc. La partie inférieure du chariot forme une grande table carrée qui permet d'utiliser le tour pour l'alésage en enlevant le support. La table pivote au moyen d'une vis sans fin, permettant d'approcher de la pièce au travail de tous les côtés. Les glissières du support pour le mouvement longitudinal et transversal de l'outil sont excessivement larges et empêchent totalement la vibration. Le porte-outil peut être construit suivant le désir du client. L'écrou de la vis mère est en bronze.

Le pignon de la crémaillère, mû par un double engrenage commandé par un croisillon, assure un déplacement rapide et facile au chariot. La contre-poupée porte une contre-pointe longue et robuste, elle est déplaçable pour tourner cône et voyage sur le banc par pignon et crémaillère.

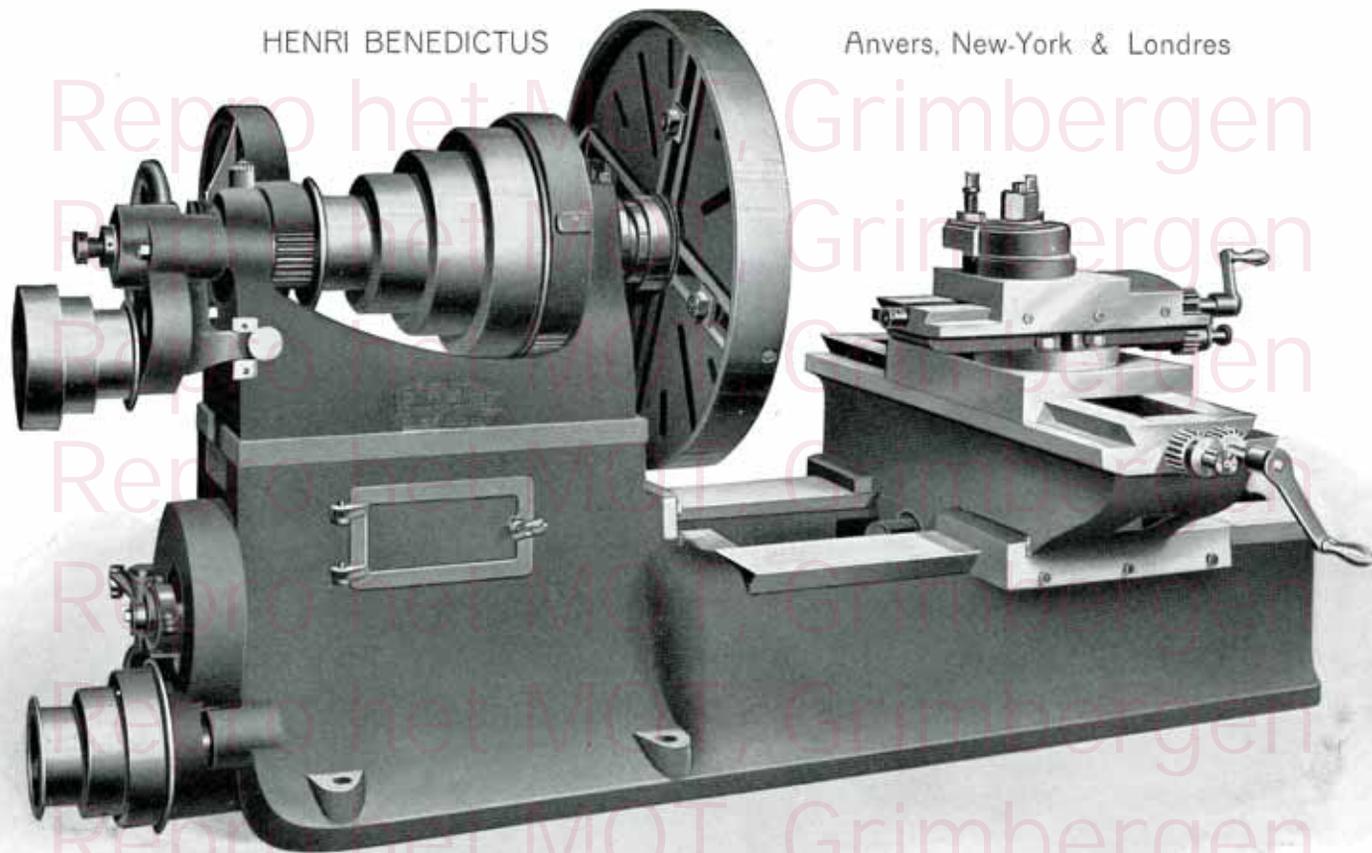
ACCESSOIRES : Un plateau à toc, un plateau d'alésage, série de clefs, transmission intermédiaire, etc.

SPÉCIFICATION

Hauteur de pointes	800 m/m.
Longueur entre pointes	1,500
Longueur du banc	3,700
Largeur des glissières du banc	700
Hauteur du banc	360
Longueur de la poupée	1,060
Longueur de la portée du chariot	800
Diamètre des gradins du cône	260 à 500
Largeur des gradins	120
Nombre des gradins	4
Diamètre du nez de la broche portant le plateau	150
Diamètre de la contre-pointe	80
Diamètre de la vis-mère	70
Diamètre de la tringle	44
Diamètre du plateau	1,250
Diamètre des poulies de la transmission	500
Largeur	245
Vitesse de la transmission	125 tours
Poids	7,000 kilos.
Désignation télégraphique	PASA

HENRI BENEDICTUS

Anvers, New-York & Londres



Tour en l'air D. A. P.

TOUR EN L'AIR D. A. P.

Ce tour est très solidement construit, il est robuste et résistera à de très grands efforts. La poupée bien proportionnée est solidement boulonnée au banc et pourvue d'un redoublement d'engrenages. Le chariot est massif, le support pivotant. Tous les engrenages sont fraisés, et couverts de gaines protectrices aux endroits dangereux.

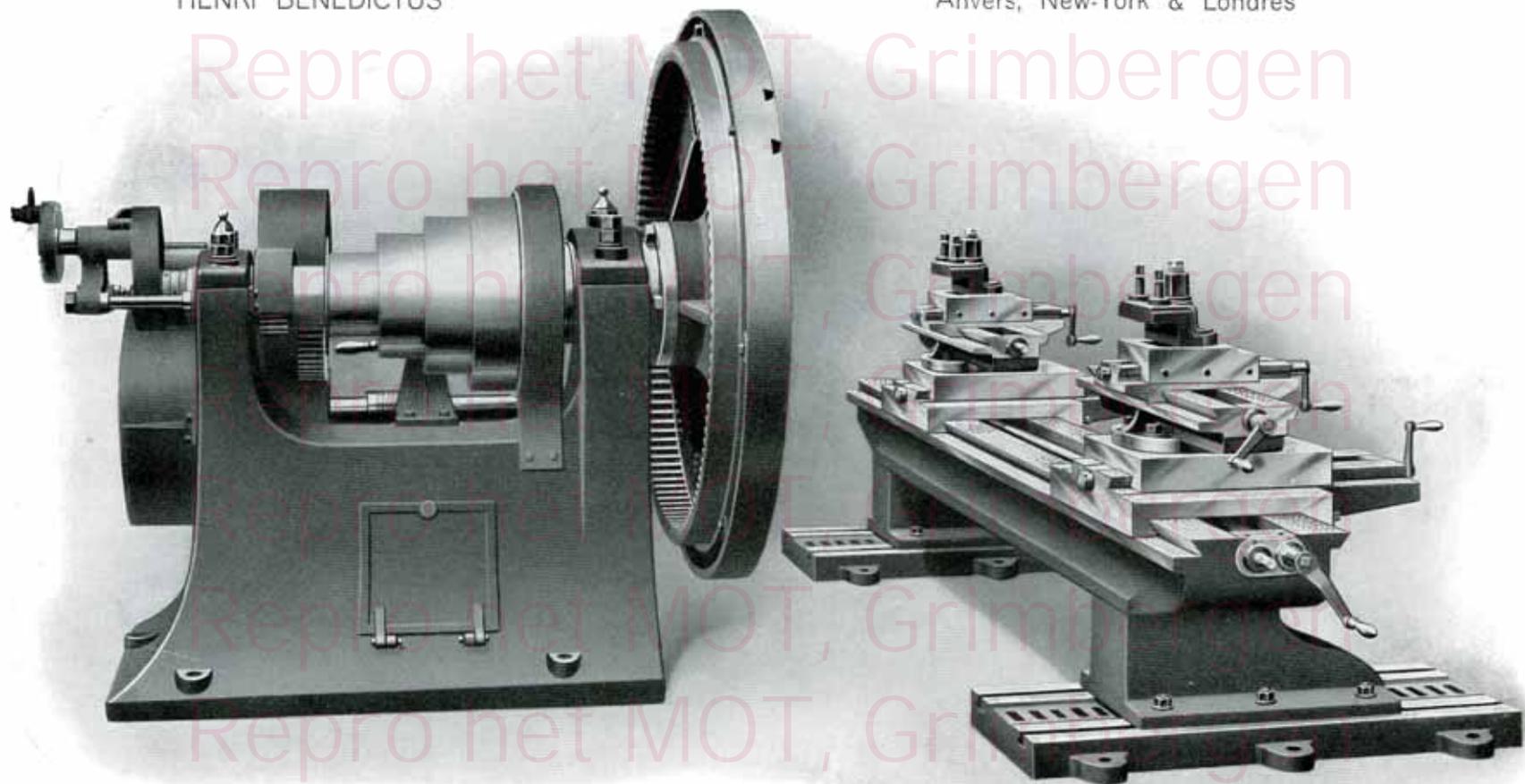
ACCESSOIRES : Un plateau universel de 850 m/m de diamètre, transmission intermédiaire, clefs et manivelles.

SPÉCIFICATION

Hauteur de pointes au-dessus du banc	525 m/m.
Hauteur de pointes au-dessus de la traverse du chariot	240 "
Diamètre maximum admis.	1,050 "
Largeur des glissières du banc.	620 "
Hauteur du banc.	375 "
Longueur de la poupée.	730 "
Longueur de portée du chariot.	480 "
Diamètre des gradins du cône	160 à 405 "
Largeur des gradins du cône.	110/85 "
Nombre des gradins du cône	4 "
Diamètre du nez de la broche portant le plateau	100 "
Diamètre du coussinet avant	116/100 "
Longueur du coussinet avant	130 "
Diamètre de vis du mouvement longitudinal	48 "
Diamètre du plateau	850 "
Diamètre des poulies de la transmission	450 "
Largeur des poulies de la transmission	95 "
Vitesse des poulies de la transmission	80 tours
Poids approximatif.	2500 kilos
Désignation télégraphique.	DAPAR

HENRI BENEDICTUS

Anvers, New-York & Londres



Tour en l'air. Type D. P. 1.

TOUR EN L'AIR (Type D. P. I.)

Cette machine est excessivement puissante; la poupée, d'une pièce, a une forte assise sur le sol, le plateau est pourvu d'une couronne dentée et la machine possède un harnais d'engrenages triple. Le chariot transversal possède deux porte-outils pivotants, avec avance automatique en tous sens par encliquetage, Tous les engrenages sont fraisés avec soin.

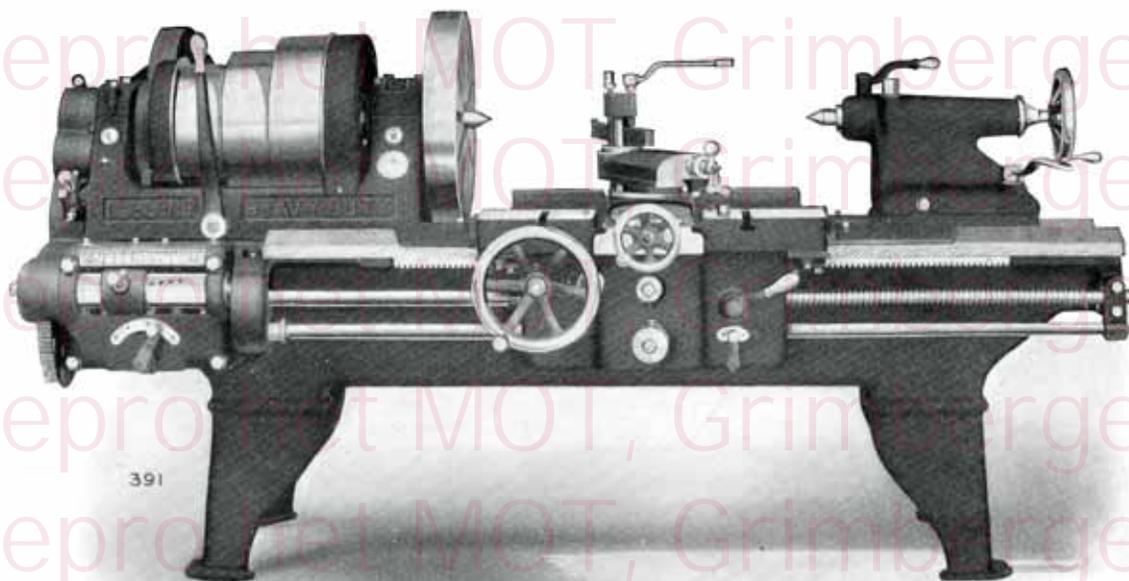
ACCESSOIRES : Transmission intermédiaire complète, clefs, manivelles, graisseurs, etc.

SPÉCIFICATION

	D.P.I.	D.P.II.	D.P.III.
	m/m	m/m	m/m
Hauteur de pointes	1000	1000	1000
Diamètre maximum admis	2000	3000	4000
Longueur de la poupée	1050	1170	1520
Diamètre des gradins de la poupée	230 à 500	230 à 530	260 à 650
Largeur	110	120	130
Nombre	4	4	5
Diamètre du nez de la broche portant le plateau	160	180	230
Diamètre du coussinet avant	155	200	220
Longueur	210	250	300
Diamètre du plateau	1500	1650	2200
Diamètre des poulies de la transmission	500	500	600
Largeur	120	130	140
Nombre de tours de la transmission	125	100	80
Poids approximatif	5000 kg.	6500 kg.	10000 kg.
Désignations télégraphiques	DAPALA	DARI	DAVO

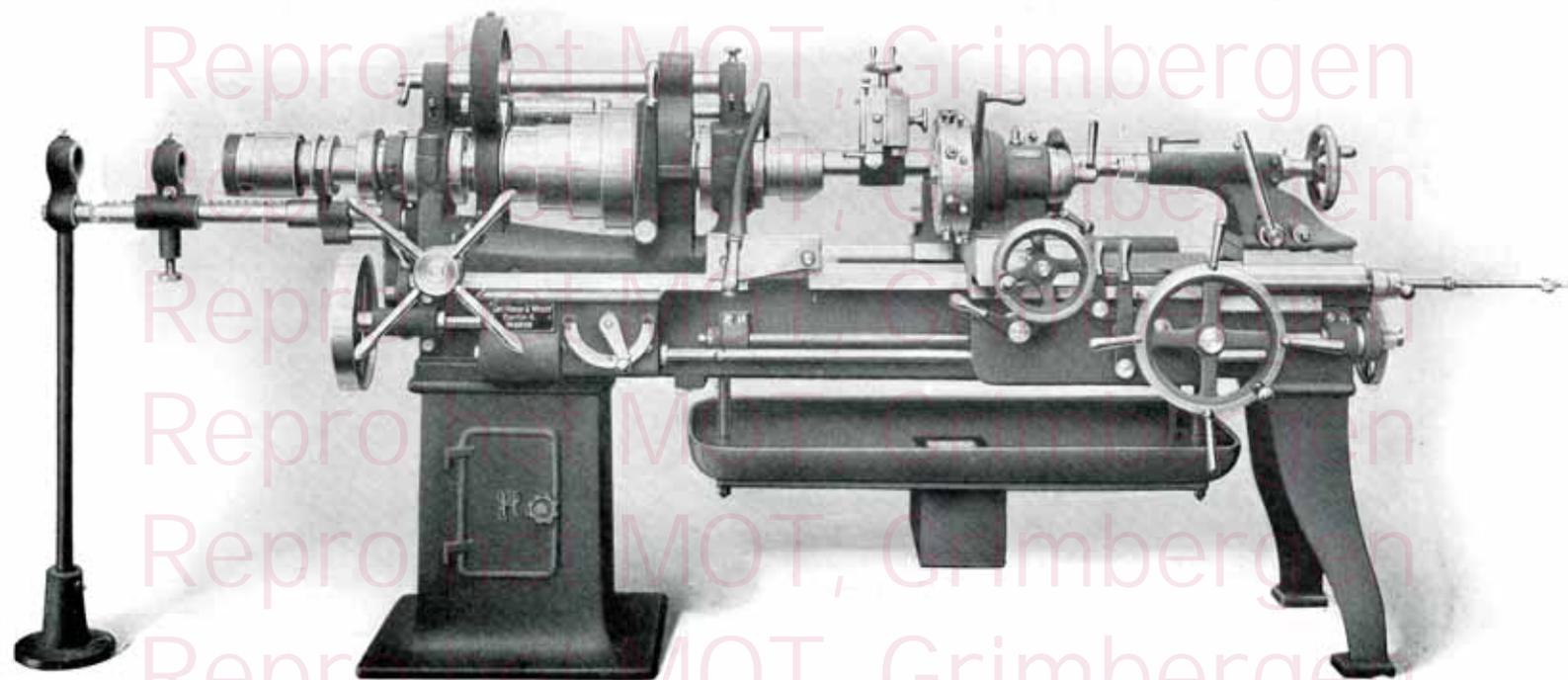
Spécifications d'autres dimensions de tours en l'air sur demande.

HENRI BENEDICTUS — Anvers, New-York & Londres



Tours américains de la " R. K. Leblond Machine Tool Co. ", Cincinnati, O., Etats-Unis.

(Demander catalogue spécial.)



Tours à révoluer à tourelle verticale. (Demander catalogue spécial.)

MANDRINS CONCENTRIQUES "GENERAL"



Ces mandrins, qui sont d'une construction excessivement robuste, sortent des usines de la General Composing Co., et répondent sous tous les rapports aux exigences de l'industrie moderne. Ce sont des appareils de la plus haute précision, fabriqués en matériaux de tout premier choix et excessivement résistants. — Le corps des Mandrins "General" est particulièrement solide et le guidage des griffes est de grande précision. — Les griffes de serrage sont en acier spécial de choix, trempées et rectifiées avec grand soin. — Les surfaces de serrage et d'appui sont également rectifiées très soigneusement après trempe et le centrage parfait est scrupuleusement garanti.

Dimensions des "MANDRINS GENERAL" à trois griffes :

Numéros des mandrins :	300	301	302	303	304	305	306	307	308	309	310	311
Diamètre extérieur m/m	70	85	110	135	165	190	215	240	270	325	380	430
Diamètre de serrage *	65	75	100	125	150	175	200	230	250	300	350	400
Alésage *	16	19	27	38	48	57	66	77	90	115	142	165

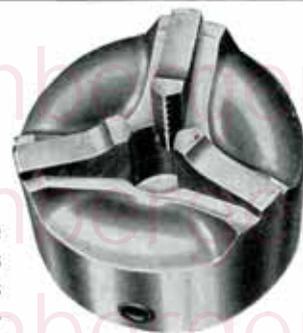
Dimensions des MANDRINS "GENERAL" à quatre griffes :

Numéros des mandrins :	400	401	402	403	404	405	406	407	408	409	410
Diamètre extérieur m/m	85	110	135	165	190	215	240	270	325	380	430
Diamètre de serrage . . . *	75	100	125	150	175	200	230	250	300	350	400
Alésage *	19	27	38	48	57	66	77	90	115	142	165

Demandez catalogue détaillé avec dispositions spéciales des griffes.



MANDRINS "SAMSON"



Les Mandrins "Samson" ont une puissance de serrage considérablement plus forte que les mandrins ordinaires et s'emploient pour les **Tours rapides** et pour les **Tours revolver** avec le meilleur résultat. Sans nécessiter une grande force, ils saisissent les pièces à travailler de manière à éviter tout desserrage, même lorsque les tours donnent leur effort maximum.

Les Mandrins "Samson", qui, d'ailleurs, admettent seulement un serrage intérieur, ne se recommandent pas pour les pièces légères, le serrage de celles-ci s'effectuant sous une certaine sensibilité et pouvant se déformer sous le serrage énergique du Mandrin "Samson". — Cependant, par l'introduction des **aciers rapides**, ces mandrins sont devenus nécessaires et jusqu'à ce jour ils ne sont dépassés par aucune autre construction.

Les Mandrins "Samson" sont à même de remplacer, dans beaucoup de cas, les plateaux à quatre griffes, qui, comme on le sait, s'utilisent pour de très forts serrages.

Dimensions des MANDRINS "SAMSON" :

	Numéros des mandrins :									
	502	503	504	505	506	507	508	509	510	511
Diamètre extérieur m/m	110	135	165	190	215	240	270	325	380	430
Diamètre de serrage "	100	125	150	175	200	230	250	300	350	400
Alésage "	27	38	48	57	66	77	90	115	142	165

Demandez notice spéciale.

**MACHINES-OUTILS & OUTILLAGES
POUR LE TRAVAIL DES MÉTAUX**

HENRI BENEDEICTUS

===== BUREAUX & MAGASINS : =====

39, 39^{bis} et 43, Rue Lamorinière

===== (Ancienne Rue de la Province Sud) =====

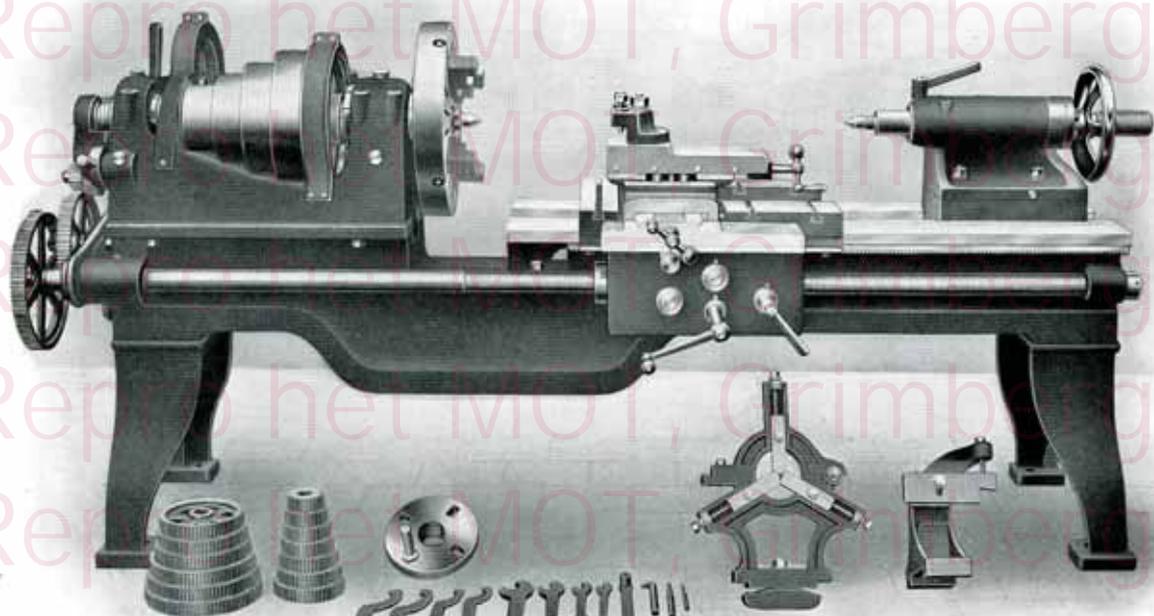
ANVERS

...

APPENDICE AU CATALOGUE N° 5

Tours Série "SIEGMAR S"

HENRI BENEDICTUS — Anvers, New-York & Londres



APPENDICE AU CATALOGUE N° 5 (Tours)

TOURS A DRESSER, FILETER ET CHARIOTER

modèles perfectionnés.

Coussinets en deux pièces avec graissage à bagues, broche alésée.

SÉRIE " SIEGMAR S "

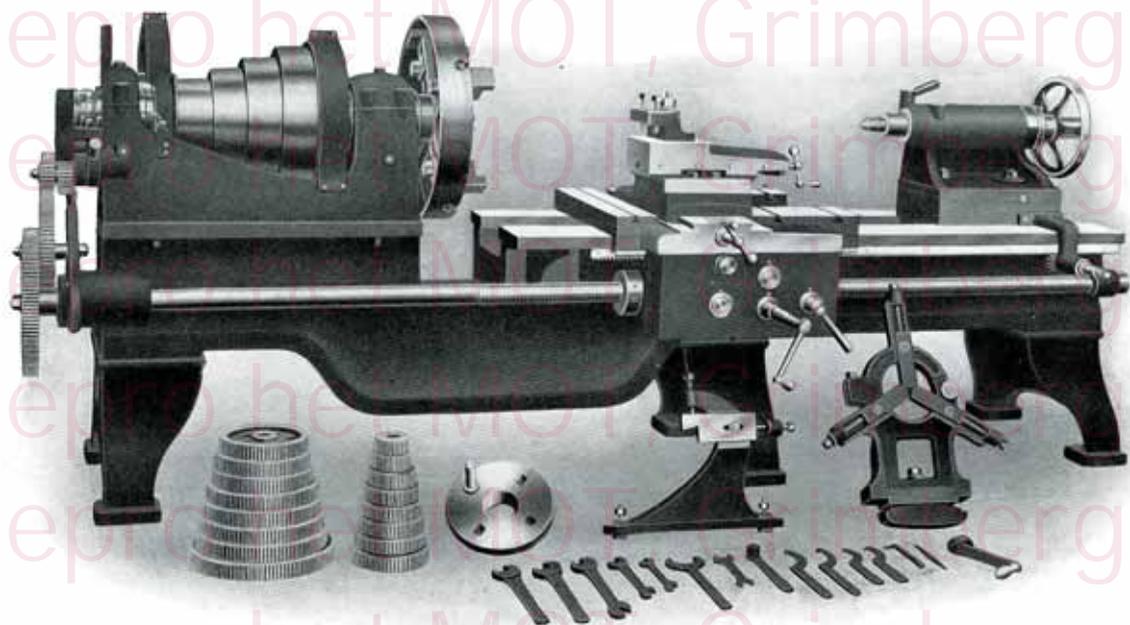
Ces tours ont obtenu, grâce à leur construction perfectionnée et précise, un succès considérable. Ils conviennent particulièrement pour le chariotage, le planage et le filetage droit ou gauche, pas Whitworth ou métrique. Le support, ainsi que la contrepointe, se déplacent latéralement pour tourner cône. La vis-mère est rainurée et la cuirasse se déplace aussi rapidement à main le long d'une crémaillère soigneusement fraisée.

Avantages principaux des Tours " Siegmars S ". — Construction essentiellement robuste et rigide, permettant de travailler des pièces en matières dures au moyen d'aciers à grande vitesse.

Exécution très précise. — Surfaces portantes grattées avec soin. — Banc puissant avec larges glissières. Vis-mère couverte par la glissière avant et très rapprochée du banc. — Cuirasse très large à longues portées. Poupée fixe spécialement forte pour résister aux plus grands efforts. — Broche du meilleur acier, alésée et rectifiée avec grande précision sur des machines spéciales. — Coussinets en bronze phosphoreux partagés et cylindriques, pourvus de graissage à bagues. Butées à billes de fortes proportions. — Tous les engrenages fraisés dans la masse. Harnais d'engrenages avec rapport considérable, assurant une marche légère et silencieuse. — Engrenages de rechange à la tête de cheval en acier forgé. — Contre-poupée massive avec broche très forte. — Arbres, broches, boulons, etc., en meilleur acier. — Transmission intermédiaire avec graissage à bagues. — Gaines protectrices sur tous les engrenages de la poupée fixe.

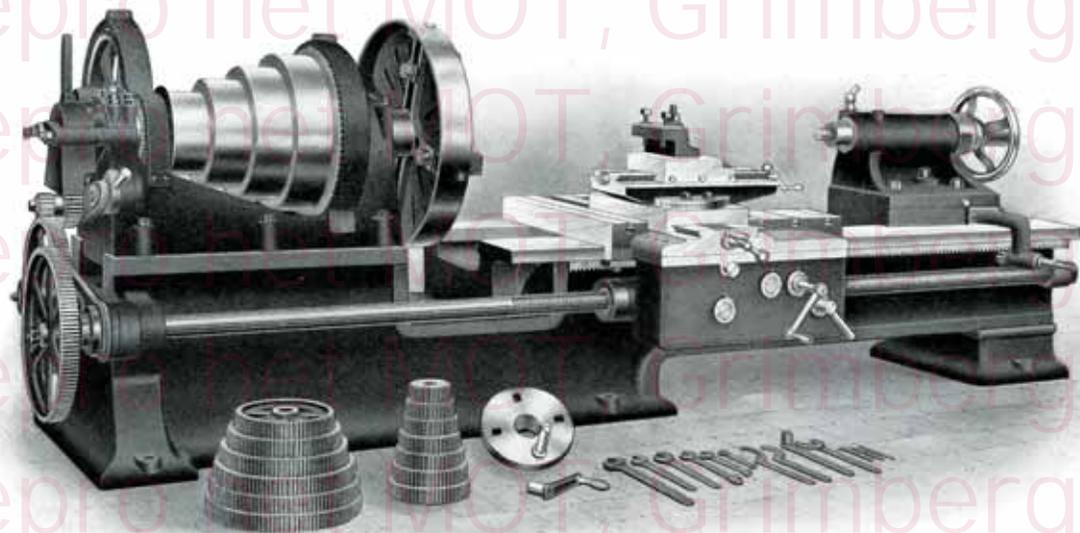
ACCESSOIRES : Un plateau universel avec quatre mors étagés, un plateau à toc, une lunette fixe et une lunette à suivre du type américain, une série d'engrenages de rechange avec tableau, une transmission intermédiaire avec graissage à bagues, clefs, manivelles, gaines protectrices, graisseurs, etc.

HENRI BENEDICTUS — Anvers, New-York & Londres



CHIFFRE	Hauteur de pointes	Hauteur de pointes dans le rompu	Distance entre pointes	Longueur du banc	Diamètre du plateau	Afésage de la broche	Largeur du rompu devant le plateau	Poids	DESIGNATION TÉLÉGRAPHIQUE
	m/m	m/m	m/m	m/m	m/m	m/m	m/m	kg.	
AS	200	320	750	1935	400	40	210	970	As
AS	•	•	1000	2185	•	•	•	1030	Asar
AS	•	•	1250	2435	•	•	•	1090	Asien
AS	•	•	1500	2685	•	•	•	1180	Aska
AS	•	•	2000	3185	•	•	•	1230	Aslam
AS	•	•	2500	3685	•	•	•	1320	Asper
AS	•	•	3000	4185	•	•	•	1450	Astor
BS	225	365	1000	2370	450	50	260	1310	Basel
BS	•	•	1500	2870	•	•	•	1525	Bonn
BS	•	•	2000	3370	•	•	•	1650	Basis
BS	•	•	2500	3870	•	•	•	1740	Bern
BS	•	•	3000	4370	•	•	•	1880	Bart
BS	•	•	4000	4870	•	•	•	2060	Brest
CS	250	420	1000	2520	500	60	310	1750	Casar
CS	•	•	1500	3020	•	•	•	1965	Ceres
CS	•	•	2000	3520	•	•	•	2140	Chan
CS	•	•	2500	4020	•	•	•	2320	City
CS	•	•	3000	4520	•	•	•	2545	Corle
CS	•	•	4000	5520	•	•	•	2690	Coup
CS	•	•	5000	6520	•	•	•	3240	Cyper
DS	280	480	1000	2710	600	70	360	2435	Dativ
DS	•	•	1500	3210	•	•	•	2720	Dasen
DS	•	•	2000	3710	•	•	•	2835	Degen
DS	•	•	2500	4210	•	•	•	3015	Dekan
DS	•	•	3000	4710	•	•	•	3300	Dienst
DS	•	•	4000	5710	•	•	•	3685	Dotal
DS	•	•	5000	6210	•	•	•	4135	Drift
DS	•	•	6000	6710	•	•	•	4585	Duett

HENRI BENEDICTUS — Anvers, New-York & Londres



HENRI BENEDICTUS — Anvers, New-York & Londres

CHIFFRE	Hauteur de pointes	Hauteur de pointes dans le rompu	Distance entre pointes	Longueur du banc	Diamètre du plateau	Alésage de la broche	Largeur du rompu devant le plateau	Poids	DÉSIGNATION TÉLÉGRAPHIQUE
	m/m	m/m	m/m	m/m	m/m	m/m	m/m	kg.	
E	320	540	1000	2825	700	80	300	3420	Esau
	*	*	1500	3325	*	*	*	3620	Esar
	*	*	2000	3825	*	*	*	3820	Espe
	*	*	3000	4825	*	*	*	4270	Esier
	*	*	4000	5825	*	*	*	4700	Esra
	*	*	5000	6825	*	*	*	5250	Essen
	*	*	6000	7825	*	*	*	5500	Esche
F	350	600	1000	3060	800	90	420	4125	Fast
	*	*	2000	4060	*	*	*	4775	Fein
	*	*	3000	5060	*	*	*	5425	Fern
	*	*	4000	6060	*	*	*	6100	Film
	*	*	5000	7060	*	*	*	6725	Form
	*	*	6000	8060	*	*	*	7400	Frost
	*	*	7000	9060	*	*	*	8000	Fuss
*	*	8000	10060	*	*	*	8700	Faser	
G	400	670	1000	3540	900	100	460	6700	Gas
	*	*	2000	4540	*	*	*	7250	Gerta
	*	*	3000	5540	*	*	*	7800	Gipo
	*	*	4000	6540	*	*	*	8400	Glanz
	*	*	5000	7540	*	*	*	9000	Gleis
	*	*	6000	8540	*	*	*	9700	Glück
	*	*	7000	9540	*	*	*	10300	Gold
*	*	8000	10540	*	*	*	10900	Gros	
H	500	800	1000	3850	1000	110	500	9300	Haag
	*	*	2000	4850	*	*	*	10000	Helm
	*	*	3000	5850	*	*	*	10700	Hobel
	*	*	4000	6850	*	*	*	11500	Hulle
	*	*	5000	7850	*	*	*	12200	Huss
	*	*	6000	8850	*	*	*	12900	Hyder
	*	*	7000	9850	*	*	*	13700	Horn
*	*	8000	10850	*	*	*	14400	Hesse	