

AUXILIAIRE MÉCANIQUE S.A.

103, 103a, Rue Goffart, BRUXELLES

Téléphone: No. 48.02.96.

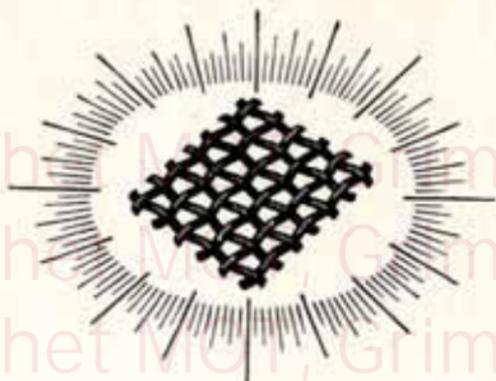
Adresse télégraphique: Auméca-Bruxelles.

Complément

au catalogue relatif aux

Grilles et Cribles

«Auméca»



Toiles métalliques «Durmant»

de DURabilité énorme, à surface dure comme
le diaMANT

Dans les cas où la solidité et la résistance à l'usure des toiles en fils forts ne suffisent pas, il convient de choisir les toiles métalliques «Durmant». On aura également recours à celles-ci pour les toiles soumises à de grands efforts devant donner le maximum de débit.

Les toiles de cette exécution acquièrent, grâce à notre procédé spécial de trempe,

**une surface d'une dureté énorme,
complètement homogène,**

ne provoquant ni bavures, ni fêlures; le noyau des fils conserve ses qualités primitives de ténacité et de flexibilité. Par conséquent, ces toiles présentent

**un maximum de résistance à l'usure, donc
une augmentation considérable de durabilité,
de sécurité de marche et d'économie.**

Notre trempe superficielle permet, en outre, l'emploi de toiles en fils de section réduite. Celles-ci présentent l'avantage d'une surface libre plus grande ce qui diminue sensiblement le danger d'obstruction des mailles. Ces toiles donnent donc:

des augmentations très appréciables de débit.

L'application de la trempe superficielle n'est possible que jusqu'à un certain maximum des dimensions et il y a également des limites dans l'épaisseur des fils admissibles.

Dimensions extérieures maxima: 5 m. × 1 m. 500.

Épaisseur minimum admissible du fil: 1 mm.

Toiles «Invex - Auméca»

à mailles INVARIABLES et EXACTES

La double ondulation des fils assure la plus grande uniformité des mailles et une durabilité élevée. Lors de l'utilisation des toiles, tous les fils sont uniformément chargés; ils se maintiennent mutuellement dans leur position fixe et ne peuvent se déplacer les uns par rapport aux autres. Par suite, une classification absolument précise est garantie pour un service très prolongé. Les gravures ci-dessous montrent la différence qu'il y a entre la toile «Invex» à double ondulation des fils et une toile d'exécution ordinaire.



Toile «Invex»

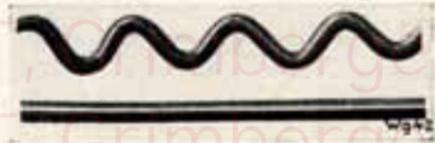


Toile ordinaire

Dans les toiles «Invex» les fils de chaîne et de trame (fils longitudinaux et transversaux) sont uniformément ondulés de sorte qu'aux endroits de croisement des fils, ceux-ci s'emboîtent par les creux de l'ondulation. Grâce à cela, on atteint non seulement une répartition uniforme de la charge sur tous les fils, mais aussi, ce qui est très important, une grande rigidité de la toile, les fils ayant une position fixe et interchangeable. Les fils ne pouvant



Dans les toiles «Invex»:
fils de chaîne et de trame uniformément ondulés



Dans les toiles ordinaires:
forte ondulation des fils de chaîne, fils de trame droits

se déplacer les uns par rapport aux autres, toute altération de la largeur des mailles est rendue impossible, même après un service prolongé. Les toiles de cette fabrication spéciale conservent donc l'exactitude des mailles jusqu'à l'usure complète des fils.

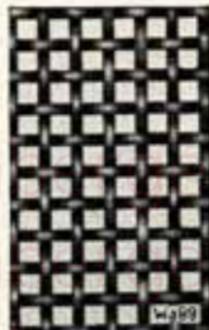
Par contre, les toiles ordinaires ont des fils trop fortement ondulés dans un sens, tandis que les fils du sens perpendiculaire sont droits ou très légèrement coudés. D'un côté, les fils fortement ondulés ont à subir des efforts considérables à la confection, de l'autre côté, ils sont sujets à une très grande usure lors de l'utilisation de la toile; par suite, ces fils se rompent aisément ce qui amoindrit fatalement la durée de celle-ci. En outre, les fils peuvent facilement changer de position surtout après un certain temps de service. Il s'ensuit une classification défectueuse.



Qualité S

N°	2	2 ^{1/4}	2 ^{1/2}	2 ^{3/4}	3
Mailles	11,1	9,6	8,45	7,5	6,9 mm.
Fils	2	2	2	2	1,8 mm.
N°	3 ^{1/2}	4	4 ^{1/2}	5	5 ^{1/2}
Mailles	5,65	4,95	4,2	3,85	3,35 mm.
Fils	1,8	1,6	1,6	1,4	1,4 mm.
N°	6	6 ^{1/2}	7	8	9
Mailles	3,05	2,7	2,55	2,15	1,9 mm.
Fils	1,3	1,3	1,2	1,1	1 mm.

Largueur de stock: 1 mètre.



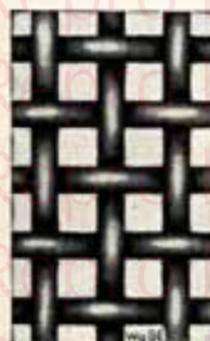
Qualité E I

Mailles	15	12	10	8	7	6 mm.
Fils	4,2	3,8	3,4	3,1	2,8	2,5 mm.
Mailles	5	4	3,5	3		mm.
Fils	2,2	2,2 et 2	2 et 1,8	2 et 1,8		mm.
Mailles	2,75	2,5		2,25		mm.
Fils	1,8 et 1,6	1,8 et 1,6		1,6 et 1,4		mm.
Mailles	2	1,8		1,6		mm.
Fils	1,6 et 1,4	1,4 et 1,3		1,3 et 1,2		mm.
Mailles	1,5	1,4		1,3		mm.
Fils	1,2 et 1,1	1,1 et 1		1 et 0,9		mm.
Mailles	1,2					mm.
Fils	1 et 0,9					mm.

Largueur de stock: 1 mètre



Largueur de stock: 1 mètre



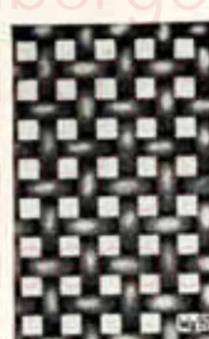
Qualité E II

Mailles	15	12	10	8	7	6 mm.
Fils	7	6	5	4,2	3,8	3,4 mm.
Mailles	5	4	3,5	3	2,5	2 mm.
Fils	3,1	2,8	2,5	2,2	2	1,8 mm.

Qualité E III

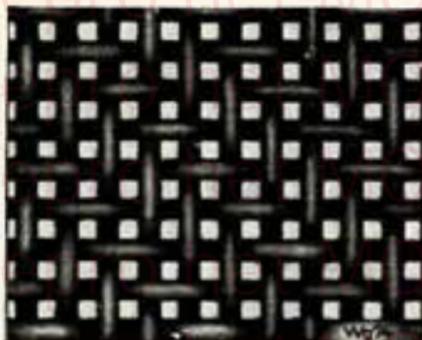
Mailles	8	7	6	5	4,5	4 mm.
Fils	6	5,5	5	4,6	4,2	3,8 mm.
Mailles	3,5	3	2,75	2,5	2,25	2 mm.
Fils	3,4	3,1	2,8	2,5	2,2	2 mm.
Mailles	1,75	1,5		1 ^{3/8}		mm.
Fils	1,8 et 1,6	1,6 et 1,4		1,3 et 1,2		mm.
Mailles	1,25	1 ^{1/8}		1		mm.
Fils	1,2 et 1,1	1,1 et 1		1 et 0,9		mm.

Par commande d'au moins 10 mètres, d'une même exécution, nous fournissons toute largeur jusqu'à 1 m. 500.



Toiles croisées

On choisit des toiles croisées lorsque l'usage réclame des fils trop forts qui ne sont plus admissibles dans la fabrication des toiles « Invex ».

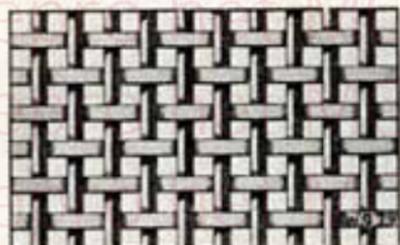


Qualité KE

Mailles	3	2,75	2,5	2,25	2 mm.
Fils	3,8	3,4	3,1	2,8	2,5 mm.
Mailles	1,8	1,6	1,4	1,2	1 mm.
Fils	2,2	2	1,8	1,6	1,4 mm.
Mailles	0,9	0,8 mm.			
Fils	1,2	1 mm.			

Par commande d'au moins 10 mètres courants d'une exécution nous fournissons toute largeur jusqu'à 1 m. 500.

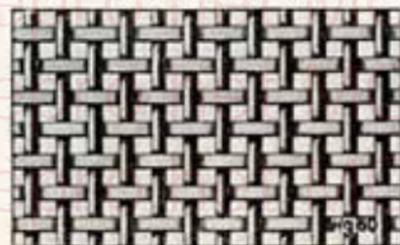
Toiles en fils carrés



V 7. Maille 2,2×1,5 mm., fil 1,6 mm.



V 7/10. Maille 1,5×1 mm., fil 1,6 mm.



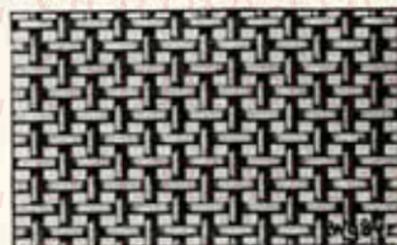
V 8. Maille 1,9×1,3 mm., fil 1,4 mm.



V 8/10. Maille 1,3×1,2 mm., fil 1,4 mm.



V 9. Maille 1,7×1,2 mm., fil 1,2 mm.

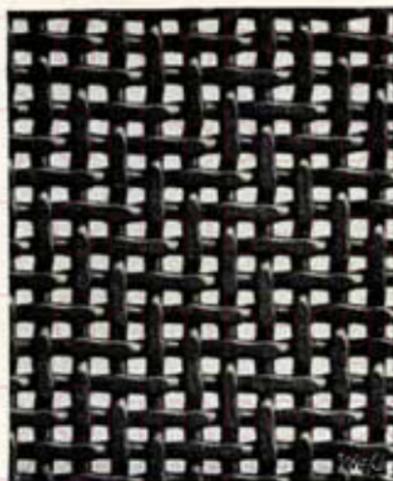


V 9/10. Maille 1,35×1,3 mm., fil 1,1 mm.

Largeur de stock: 1 mètre. Par commande d'au moins 10 mètres courants d'une exécution, nous pouvons fournir toute autre largeur et d'autres dimensions des mailles. Ces toiles se fabriquent également en croisé et tissage spécial tresse.

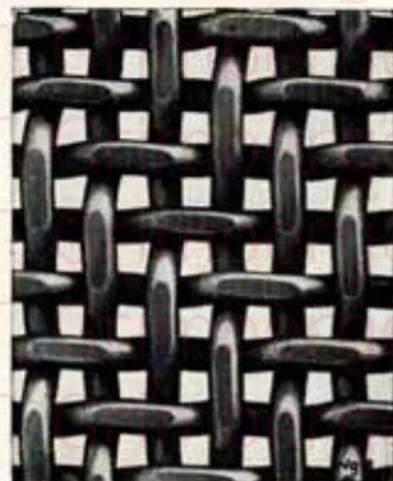
Exécution spéciale «Ferma»

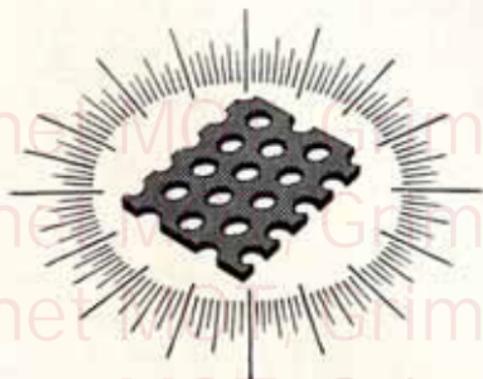
des toiles «Invex» et Croisées



En vue d'obtenir un renforcement de la structure et un durcissement du matériel, la toile est soumise, après fabrication, à un laminage sous haute pression. La position rigoureusement invariable des fils et l'augmentation de la durabilité garantissent un criblage de la plus grande uniformité. Elles sont par conséquent spécialement appropriées au calibrage des marchandises dures et aux applications requérant une classification très précise, devant éviter les grains hors calibre. Le supplément du prix d'achat des toiles de cette exécution spéciale est largement compensé par la diminution des frais d'entretien par suite de la plus grande durabilité; il y a également lieu de tenir compte de leurs avantages techniques.

Diamètre maximum des fils: 5 mm., largeur maximum: 1 mètre.





Tôles perforées «Démant»

La durabilité des tôles perforées soumises à de grands efforts est généralement insuffisante. Dans la plupart des cas il n'est pas possible de choisir des tôles de grande épaisseur étant donné qu'un bon rendement quantitatif réclame des tôles aussi minces que possible, ou bien parce que l'épaisseur admissible dépend de la dimension des perforations et que, pour des perforations minimales, on ne peut dépasser une certaine épaisseur de la tôle.

Les tôles perforées «Démant» sont munies, après fabrication, par l'application d'un procédé spécial de trempe superficielle, d'une surface travaillante extra-dure absolument homogène et exempte de bavures ou fêlures; elles acquièrent ainsi

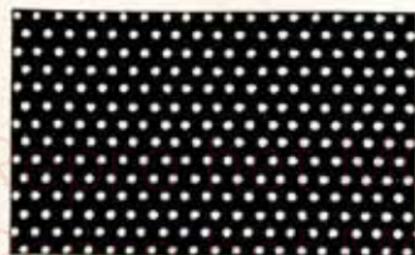
- un maximum de résistance à l'usure, et présentent par conséquent,**
- une augmentation considérable de durabilité,**
- de sécurité de marche et d'économie.**

Le noyau du métal conserve cependant ses qualités primitives de ténacité et de flexibilité. Ceci est de la plus grande importance pour toutes les applications où les tôles perforées sont soumises à de grands efforts par chocs et où les tôles sont ultérieurement cintrées ou pliées.

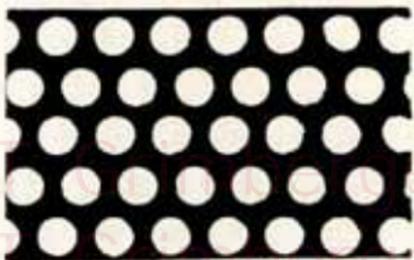
Épaisseur minimum admissible des tôles: $\frac{3}{4}$ de mm.

Dimensions maxima des panneaux: 1 m. 500 \times 3 m. 000.

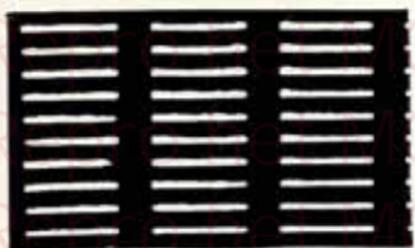
Etant donné que le perçage des trous de fixation, après trempe, présente des difficultés, il est recommandable de les faire percer au préalable. Sur demande indiquant les positions et dimensions exactes de ces trous, nous nous chargeons d'effectuer ce travail supplémentaire qui sera facturé au plus juste prix.



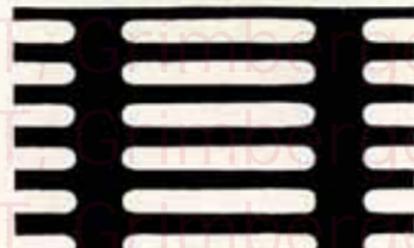
Rn 1 mm



Rn 4 mm



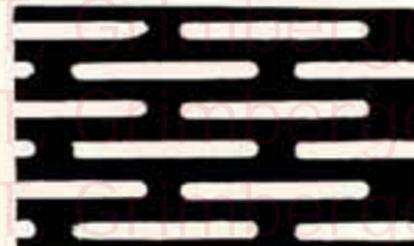
Sgn 10×0,8 mm



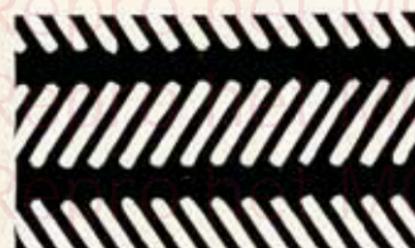
Sgn 20×2,5 mm



Si 6×0,9 mm



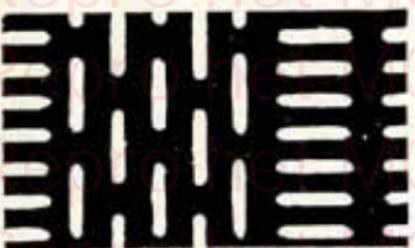
Si 20×2 mm



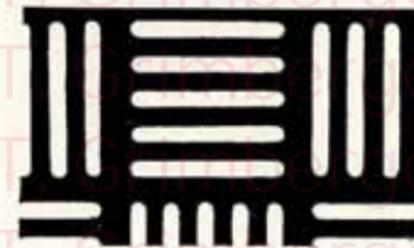
Bi 9×1,2 mm



Bs 20×3,5 mm

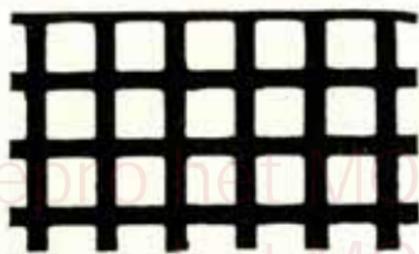


Bi 8×1,5 mm

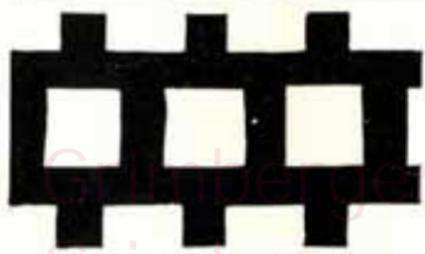


Ss 16×1,5 mm

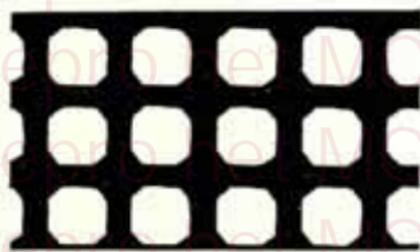
Brochure spéciale contenant détails de toutes les perforations possibles,
sur demande.



Vg 5 mm



Vr 8 mm



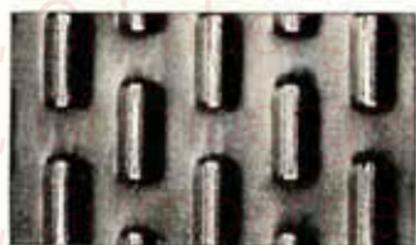
Vs 6 mm



K 8 mm



Rh 5



E 4



R 2 1/2 □



R 4 1/2 △

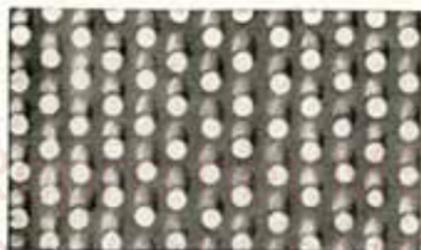


E 33

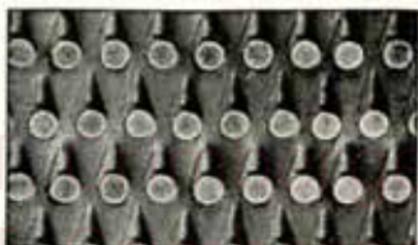


E 21

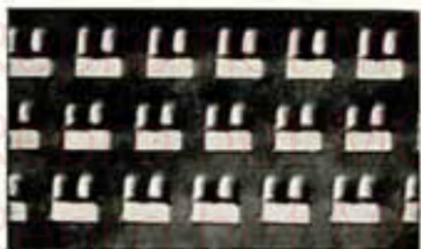
Brochure spéciale contenant détails de toutes les perforations possibles,
sur demande.



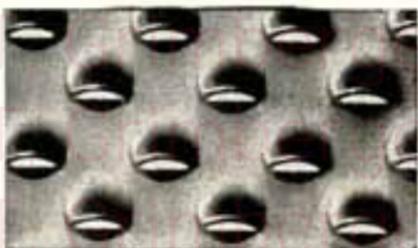
E 2



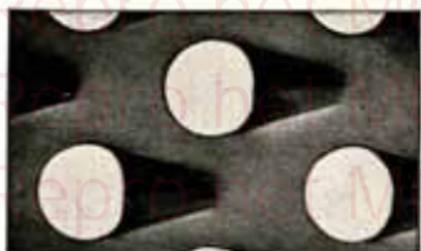
E 7



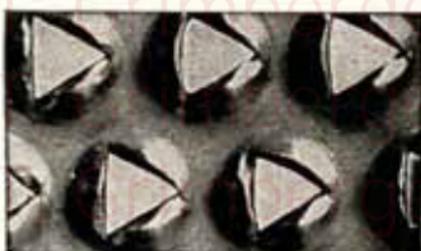
E 34



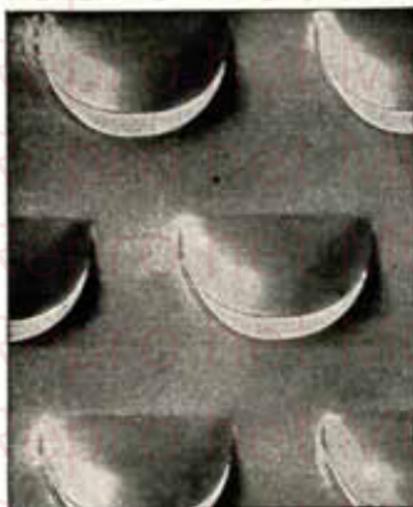
E 16



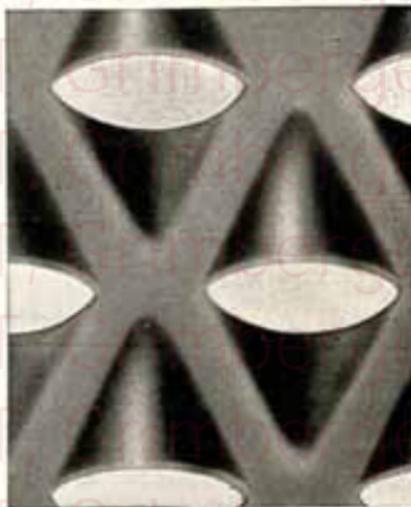
E 9



E 13



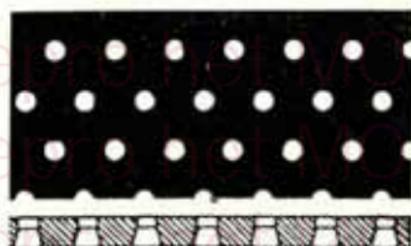
O 3



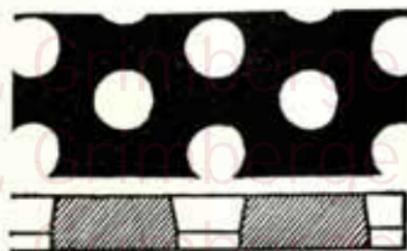
O 5

Brochure spéciale contenant détails de toutes les perforations possibles,
sur demande.

Perforations rondes, coniques

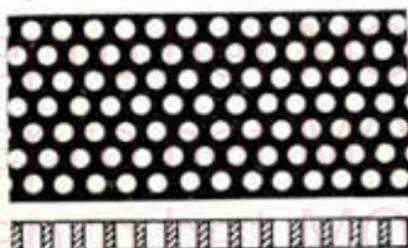


Rk 2 mm

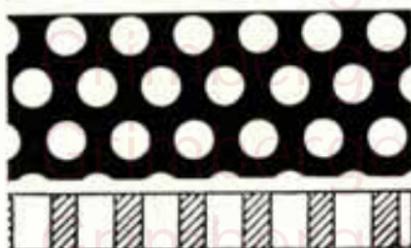


Rk 6 mm

Perforation à trous ronds, forés



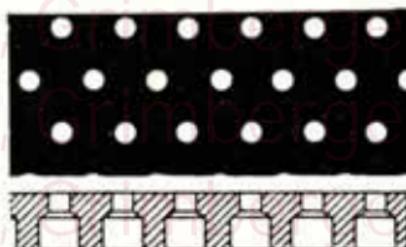
Rb 2 mm



Rb 4 mm



Rb 1 mm. à trous évasés

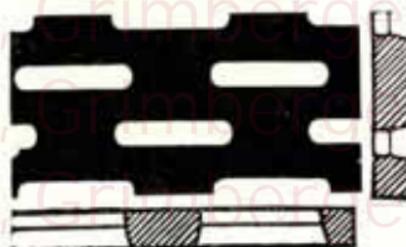


Rb 2 mm. à trous évasés

Perforation à trous allongés, coniques



Sik 16×1 mm



Sik 13×2,5 mm

Brochure spéciale contenant détails de toutes les perforations possibles,
sur demande.

Tôles perforées de criblage
«Rapid», type UL (brevet déposé)
 pour le criblage rapide (Exécution légère)



RENDEMENT INCOMPARABLE

grâce au changement continu des couches de la marchandise, aux perforations de passage toujours ouvertes et à la surface libre particulièrement grande.

Le changement continu des couches se fait par la forme spéciale de la tôle à gradins. Lors de la chute d'un étage à l'autre, la position des particules est complètement modifiée et il s'ensuit un travail intensif et idéal.

L'obstruction des ouvertures de passage est réduite au minimum étant donné qu'à l'extrémité des gradins les ouvertures restent libres contrairement aux tôles planes où elles sont limitées par les languettes transversales. De plus, les ouvertures s'élargissent dans le sens de l'avancement, c'est-à-dire vers l'endroit d'évacuation ou de chute, de sorte que des particules qui se seraient coincées dans les trous soient aisément poussées en avant vers l'extrémité du gradin ou à travers les ouvertures. La grande surface libre de passage est assurée par la conception spéciale des gradins. Ces tôles ne présentent pas d'endroits morts, mais la



Vue de profil, pente 15°

surface entière est travaillante. Etant donné que les languettes transversales sont disposées verticalement en dessous des extrémités des paliers, on obtient une rigidité appréciable du fond de tamis, assurant une grande force portante.

Caractéristiques des perforations:

Largeurs des lentes, côté devant: 2 2 1/4 2 1/2 3 3 1/2 4 mm.

Épaisseur de la tôle: 1 et 1 1/4 mm. 1-1 1/2 mm.

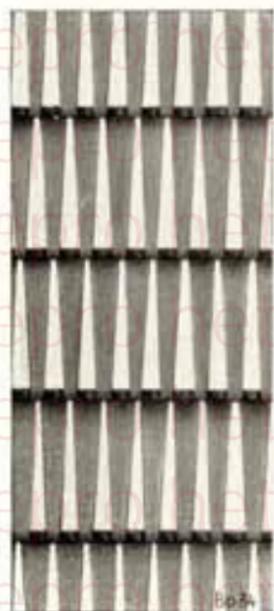
Largeurs des fentes, côté devant: 4 1/2 5 6 7 8 10 12 mm.

Épaisseur de la tôle: 1-1 1/2 (1-2 mm).

Exemples de rendement: Caractéristiques de la tôle d'essai:

Largeur 520 mm., longueur 1350 mm., largeur devant des fentes: 4 mm., inclinaison 9°.

Marchandises tamisées	Débîts	Degrés de criblage
Gravier 0—10 mm., 74% plus petits que 4 mm. □, sec	32 t/h.	92%
Charbons 0—10 mm., 87% plus petits que 4 mm. □, 10,5% d'humidité .	8 t/h.	88%
Charbons 0—15 mm., 30% plus petits que 4 mm. □, 4,5% d'humidité .	10 t/h.	90%



Largeur des fentes 2 mm.



Largeur des fentes 4,5 mm.



Largeur des fentes 10 mm.

Tôles perforées de criblage «Rapid», type US (brevet déposé) pour le criblage rapide (Exécution forte)



Mêmes avantages que celles du type UL:
Rendement incomparable grâce au changement continu des couches de la marchandise, aux perforations de passage toujours ouvertes et de la surface libre particulièrement grande.

Caractéristiques des perforations:

Largeurs des fentes, côté devant:	5	6	7	8	10	12	15	20 mm.
Épaisseurs de la tôle:	2-3 mm.		3-4 mm.		3½-5 mm.			
Largeurs des fentes, côté devant:	25		30		40		50 mm.	
Épaisseur de la tôle:	4-6 mm.				6-8 mm.			

Exemples de rendement: Caractéristiques de la tôle d'essai:
Largeur 560 mm., longueur 1500 mm., largeur devant des fentes 30 mm., inclinaison 10°.

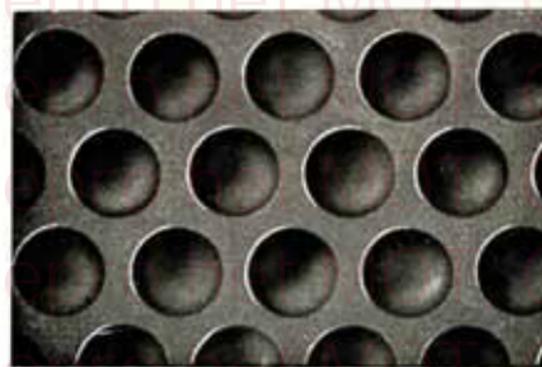
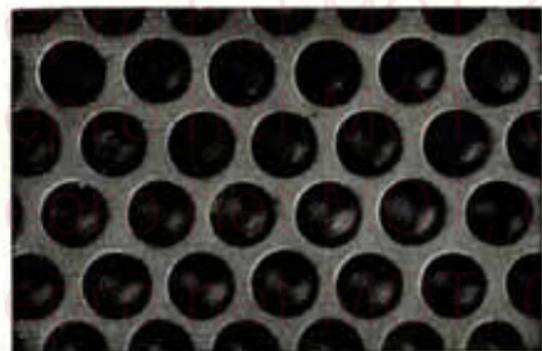
Marchandise tamisées	Débîts	Degrés de criblage
Gravier 20—60 mm., 30% plus petits que 30 mm. □	47 t/h.	82%
Coke 10—60 mm., 19% plus petits que 30 mm. □	17,5 t/h.	84%

Enveloppes pour Trieurs «Démant»

en acier, trempées suivant procédé spécial breveté,
à alvéoles emboutis de forme perfectionnée
(brevetées en tous pays)

caractérisées par:

**Un maximum de durabilité,
un triage parfait et constant,
une augmentation considérable du rendement,
une économie sérieuse.**



Les tôles trieuses «Démant» sont fabriquées en acier spécial, particulièrement résistant et de grande ténacité; les enveloppes sont traitées, après fabrication, suivant notre procédé spécial de trempe et acquièrent, grâce à ce traitement, une surface extra-dure, exempte de bavures ou fêlures, tout en conservant un noyau de métal tenace et flexible. Toutefois, l'épaisseur de la couche superficielle extra-dure est telle qu'elle résiste très longtemps à toute usure naturelle. Les tôles trieuses ne présentent, après la trempe, aucune bavure, de la sorte la bonne forme des alvéoles n'est pas altérée et le triage impeccable reste assuré. L'emploi de nos enveloppes trieuses «Démant» entraîne non seulement une économie sérieuse par suite du renouvellement extrêmement rare, mais procure les avantages du bon rendement continu et de la sécurité d'exploitation, et supprime les perturbations ennuyeuses dues aux arrêts des appareils munis d'organes ordinaires.

La forme des alvéoles est, pour la qualité du triage effectué, d'importance décisive. Dans les tôles trieuses « Démant », le côté décharge des alvéoles absolument uniformes, est rigoureusement perpendiculaire à la surface de la tôle, comme le montre la section agrandie représentée à la gravure ci-contre. Ce qui nous a fait adopter cette forme spéciale, caractéristique des alvéoles de nos tôles, c'est l'observation qu'une grande quantité de graines d'ivraie, particulièrement les plus petites de forme sphérique,



triées par des tôles à alvéoles semi-ronds, tels qu'on les obtient par

fraisage, tombent prématurément de ceux-ci, c'est-à-dire avant l'endroit voulu. Ceci se présente également lorsque le côté décharge n'est que partiellement perpendiculaire. Ce rejet prématuré de la graine est à attribuer au fait que dans les alvéoles exécutés dans la forme semi-ronde, les graines rondes d'ivraie changent de position durant le mouvement circulaire ascendant



de l'enveloppe trieuse. Elles se mettent à rouler pour finir par tomber des alvéoles avant l'endroit voulu. Notre nouvelle forme d'alvéole avec côté décharge perpendiculaire garantit un maintien de la position absolument fixe de la graine d'ivraie depuis le début de la prise jusqu'au moment du rejet. Celle-ci n'entre en mouvement pour rouler et tomber que lorsque la paroi d'alvéoles sur laquelle elle reposait se penche vers

l'intérieur du cylindre. La gravure ci-contre illustre le mode de triage dans ces conditions.

L'amélioration de la forme des alvéoles donne, outre un triage parfait, une augmentation notable du rendement. Dans les tôles ordinaires, toutes les graines d'ivraie qui sont tombées prématurément des alvéoles doivent être reprises et soulevées une seconde fois, de sorte que le travail de triage finit par se répéter. Les enveloppes trieuses à alvéoles semi-ronds fraisés présentent toujours l'inconvénient d'un rejet prématuré. Leur rendement est donc forcément inférieur à celui des tôles à alvéoles emboutis de la forme nouvelle. La preuve de cette affirmation a été fournie, tant par des essais que lors de l'exploitation pratique par des milliers d'applications.

Il n'est pas douteux que les enveloppes trieuses « Démant » constituent ce qu'il y a de plus parfait tant au point de vue durabilité qu'optimum de rendement continu.

Caractéristiques:

Largeur des alvéoles	2 $\frac{1}{2}$	3	3 $\frac{1}{2}$	3 $\frac{3}{4}$	4	4 $\frac{1}{3}$	4 $\frac{1}{2}$ mm.
Profondeur des alvéoles	1,4	1,7	2	2,1	2,2	2,4	2,5 mm.
Épaisseur de la tôle	1	1	1 $\frac{1}{4}$	1 $\frac{1}{4}$	1 $\frac{1}{4}$	1 $\frac{1}{4}$	1 $\frac{1}{2}$ mm.
Poids au m. ²	8	8	10	10	10	10	12 kgs.

Largeur des alvéoles	4 $\frac{2}{3}$	5	5 $\frac{1}{3}$	5 $\frac{1}{2}$	6	6 $\frac{1}{3}$	6 $\frac{1}{2}$ mm.
Profondeur des alvéoles	2,7	2,8	2,9	3	3,2	3,4	3,6 mm.
Épaisseur de la tôle	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{1}{2}$	1 $\frac{3}{4}$	1 $\frac{3}{4}$	1 $\frac{3}{4}$	2 mm.
Poids au m. ²	12	12	12	14	14	14	16 kgs.

Largeur des alvéoles	7	8	9	9 $\frac{1}{2}$	10	11	12 mm.
Profondeur des alvéoles	3,8	4	4 $\frac{1}{3}$ mm.				
Épaisseur de la tôle	2	2 $\frac{1}{2}$ mm.					
Poids au m. ²	16	20	20	20	20	20	20 kgs.

Usinage des enveloppes trieuses:

Les tôles trieuses se fabriquent dans les seules largeurs suivantes:

Alvéoles	2 $\frac{1}{2}$ —5 $\frac{1}{2}$	6—8	9—12 mm.
jusqu'à	750	675	600 mm.

Les enveloppes sont composées de tôles de ces largeurs. Le raccord sans fin des parties composantes se fait par soudure; les cylindres ainsi obtenus possèdent une rigidité parfaite.

Les enveloppes trieuses d'exécution trempée «Démant», d'une longueur supérieure à 1 m. 600 sont fournies composées de deux parties, la trempe de pièces dépassant cette dimension n'étant pas possible. Le raccord de ces pièces est compris dans nos prix. Normalement, les tôles trieuses «Démant» sont livrées alvéolées de bord en bord, sans bords lisses aux côtés entrée et sortie étant donné que les tôles se dilatent lors de l'emboutissage; des bords pleins s'opposeraient à la dilatation uniforme des pièces. Dans les quelques cas où il y a nécessité absolue d'avoir des bords non-alvéolés, aux points d'entrée et de sortie, nous pouvons les fournir en les soudant à l'enveloppe, moyennant un supplément de prix.

Dans les cas où il faut prévoir des trous de fixation aux extrémités des cylindres, il est recommandable de les faire percer avant trempe, à cause des difficultés que présente le perçage des pièces trempées. Sur indications des position et dimensions de ces trous, lors des commandes, nous nous chargeons d'effectuer ce travail sans supplément de prix.

Les enveloppes trieuses en acier peuvent également être fournies non trempées, en tôle d'acier S.M.

Fourni à ce jour:
PLUS DE 30.000 MÈTRES CARRÉS

Tuyaux filtres pour puits «Auméca» (brevetés)

Les grands avantages des filtres pour puits sont les suivants:

L'installation ne requiert que le plus petit diamètre de forage étant donné que les interstices de nos filtres sont appropriés au calibrage des sables, ce qui permet de supprimer généralement la couche protectrice de gravier.

Résistance Leur grande résistance garantit un montage sûr pour toutes profondeurs. Aucun danger d'endommagement en service ou lors du nettoyage. Possibilités de réemploi, même après plusieurs années, enlèvement facile.

Débit supérieur à celui de toute autre construction, par suite du maximum de perméabilité et de la faible résistance au filtrage, résultant de la forme particulière des ouvertures.

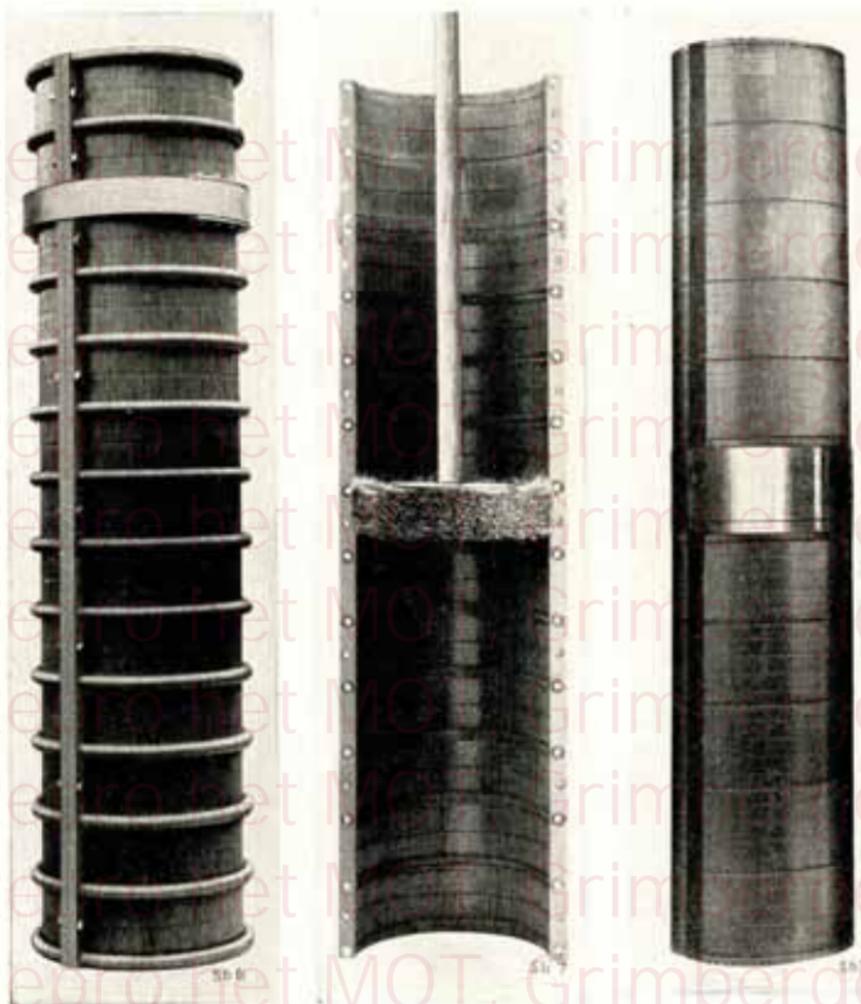
Nettoyage complet et parfait des filtres pour eaux schlammeuses (schlamm de fer, par exemple) réalisé soit par pression, par brosses, par traitement à l'acide, par air comprimé, par rinçage à contre-courant, sans le moindre danger de dérangement ou de pénétration de sable.

Durabilité presque illimitée par suite des résistance, capacité de débit et facilité de nettoyage décrites ci-dessus.

Sécurité de l'exploitation, étant donné que des dérangements mécaniques quelconques ne peuvent plus se produire, ni lors de l'utilisation ni lors du nettoyage. Lorsque la couche aquifère vient à se colmater, on peut utiliser notre filtre en toute sécurité, dans un nouveau puits.

L'économie que permettent de réaliser nos tuyaux filtres résulte de tous les avantages précités, particulièrement de la possibilité de réduire au minimum les diamètres et profondeurs des sondages, même pour les plus grands débits. Malgré l'emploi d'un matériel d'un grand prix, les frais de premier établissement sont relativement minimes pour l'installation totale, les dépenses pour le nettoyage ultérieur sont faibles, d'où:

Maximum de débit
économie certaine



Type J
à intérieur lisse pour nettoyage aisé des interstices
par l'intérieur.

Type A
à extérieur lisse se
retirant facilement.

Filtres fins (F)

Ceux-ci sont fabriqués en grilles « Précifix » à interstices étroits (voir pages 13—16 du catalogue principal) et présentent, outre les avantages repris à la page précédente, les suivants:

- 1^o Ils ne nécessitent pas de garniture en toile métallique à mailles étroites et par conséquent faibles et trop fragiles.
- 2^o Ils possèdent le maximum de capacité uniformément répartie sur toute la surface des tuyaux et assurent, de ce fait, le maximum de débit.
- 3^o la plus grande durabilité et sécurité contre tout endommagement.

Exécution FJ:

Largeurs d'interstice livrables: 0,1, 0,2, 0,35 mm.
 Diamètres intérieurs des tuyaux: 140, 190, 240, 290 mm.
 pour tuyaux de rallonge: 6, 8, 10, 12"
 Diamètres extérieurs: 40 mm. environ plus grands que les diamètres intérieurs.

Exécution FA:

Largeurs d'interstice livrables: 0,1, 0,2, 0,35 mm.
 Diamètres extérieurs des tuyaux: 160, 210, 260, 310 mm.
 pour tuyaux de rallonge: 6, 8, 10, 12"
 Diamètres intérieurs: 35 mm. environ plus petits que les diamètres extérieurs.

Filtres à larges interstices: (G)

Pour les puits dans les terrains à gros éléments ou pour les puits garnis d'une couche de gros gravier, on fait usage des filtres «Auméca» en grilles «Rima» à interstices larges profil 31u ou 34as (voir pages 10 et 8 du catalogue principal) qui possèdent, contrairement aux tuyaux en tôle perforée, l'avantage d'un libre passage incomparablement plus grand.

Exécution GJ:

Largeurs d'interstice livrables: 0,5, 0,75, 1, 1 1/4, 1 1/2, 2, 2 1/2, 3 mm.
 Diamètres intérieurs des tuyaux: 140, 190, 240, 290 mm.
 pour tuyaux de rallonge: 6, 8, 10, 12"
 Diamètres extérieurs: 40 mm. environ plus grands que les diamètres intérieurs.

Exécution GA:

Largeurs d'interstice livrables: 0,5, 0,75, 1, 1 1/4, 1 1/2, 2, 2 1/2, 3 mm.
 Diamètres extérieurs des tuyaux: 160, 210, 260, 310 mm.
 pour tuyaux de rallonge: 6, 8, 10, 12"
 Diamètres intérieurs: 35 mm. environ plus petits que les diamètres intérieurs.

Matières premières:

Généralement, nous employons le cuivre; pour eaux susceptibles d'altérer sérieusement ce métal, nous recommandons le bronze phosphoreux.

Longueur des tuyaux:

Normalement les tuyaux sont fabriqués en longueur de 1 m., 1 m. 50 ou 2 m. La longueur ne peut dépasser 2 m. Nous ne pouvons respecter ces mesures qu'approximativement attendu que pour obtenir un raccord solide les tuyaux doivent porter à leurs extrémités un anneau d'œillets et que la distance de 70 mm. entre les œillets comporte une légère tolérance.

Fonds d'extracteurs en grilles «Précifix» type SF



Les fonds d'extracteurs constitués de tôles perforées superposées avec garniture intercalée de toile métallique ou toile jute présentent des désavantages considérables. La capacité de passage est forcément réduite étant donné la surface libre insuffisante. Peu après la mise en service de ces fonds, elle est souvent notablement amoindrie par suite du déplacement des ouvertures de passage qui finissent par ne plus être en regard l'une de l'autre. Il en résulte la nécessité fréquente du démontage des fonds, nettoyage ou remplacement des garnitures et leur remontage, ce qui occasionne non seulement beaucoup de frais de main-d'œuvre, de fournitures et d'interruptions de l'exploitation entraînant des pertes, mais ce qui est le plus préjudiciable, c'est une diminution sensible du débit des extracteurs par suite de la diminution progressive du passage libre.

Par contre, l'emploi des fonds d'extracteurs en grilles Précifix «SF», permet de travailler, sans aucune interruption, tout en obtenant des débits supérieurs, constants pendant toute l'exploitation.

Les grilles Précifix «SF» (voir pages 13 et 14 du catalogue principal) ont la plus grande surface libre matériellement possible, uniformément répartie sur tout le fond filtrant. La section des fils profilés assemblés est telle que des évasements se forment en-dessous des ouvertures de passage, évitant l'obstruction des interstices et effectuant un bon écoulement du liquide extrait assurant ainsi le plus haut rendement. La solidité des fils profilés est suffisante pour garantir une durée des fonds de plusieurs années dans les conditions où ils fonctionnent.

L'écartement (la largeur d'interstice) peut varier de 0,05 à 1 mm.; on peut donc choisir l'écartement le mieux approprié à chaque application. Les saillies latérales des fils profilés créent des ouvertures minimales d'une rigoureuse précision, ouvertures dont le diamètre intérieur peut descendre jusqu'à 0,05 mm. Ces saillies des fils assurent en plus à ceux-ci une position fixe et immuable et forment ainsi un fond de filtrage à ouvertures de passage constamment uniformes. Les fonds d'extracteurs en grilles «Précifix» sont sans conteste

les fonds d'extracteur les plus perfectionnés, d'une grande force portante et durabilité,

car leur emploi permet de renoncer aux toiles à mailles fines et en fils faibles et à leurs multiples inconvénients, tels durabilité minimale, obstructions fréquentes, diminution des débits et interruptions répétées de l'exploitation.

Nous fabriquons des fonds d'extracteurs de toutes dimensions; ils peuvent être montés sans difficultés dans n'importe quel extracteur existant.

Matières premières:

Normalement: bronze phosphoreux; sur demande, nous fournissons également ces organes en laiton, tombac, nickel, monel, etc.

Durabilité:

Le premier fond fourni il y a trois ans est toujours en service comme au premier jour et on ne constate presque pas de trace d'usure. La durabilité des fonds fabriqués en bronze phosphoreux est de nombreuses années.

Expériences faites dans l'exploitation:

Le Chef du Service Technique d'une des plus grandes huileries affirme qu'un fond d'extracteur, système «Aumeca» était déjà amorti après seulement 4 mois de service, d'une part, à cause du haut rendement et, d'autre part, par le fait qu'il n'est presque plus nécessaire de procéder au démontage et nettoyage du fond, étant donné que la forme conique de la section des fils profilés évite toute obstruction. Le Chef du Service Technique d'une autre grande huilerie a indiqué que le supplément de débit obtenu est de 50% et plus.

Tous les spécialistes qui ont eu l'occasion d'apprécier, dans la pratique, ces fonds d'extracteurs, sont unanimes à les désigner comme **les fonds d'extracteurs les plus économiques à nos jours.**

A ce jour, et malgré que ces organes ne soient sur le marché que depuis peu de temps, nous en avons déjà fourni

plus de 140 fonds d'extracteurs.

Plateaux de touraille

en fils profilés contournés



Fig. 5

Ces plateaux offrent les avantages suivants:

- 1^o Grand passage libre et facile pour l'air chaud, donc diminution de la durée de séchage.
- 2^o Surface parfaitement plane rendant impossible la désagrégation du malt pendant la manutention et permettant le remuage aisé, même des couches inférieures.
- 3^o Plus grande durabilité, par suite de la construction robuste; des plateaux qui furent livrés il y a plus de 50 ans sont encore en service.
- 4^o Structure solide aux jointures des panneaux, sans interruption de la surface de séchage.
- 5^o Montage simple et sûr, sans danger de fléchissement ou de changement ultérieur nuisible des surfaces séchantes.

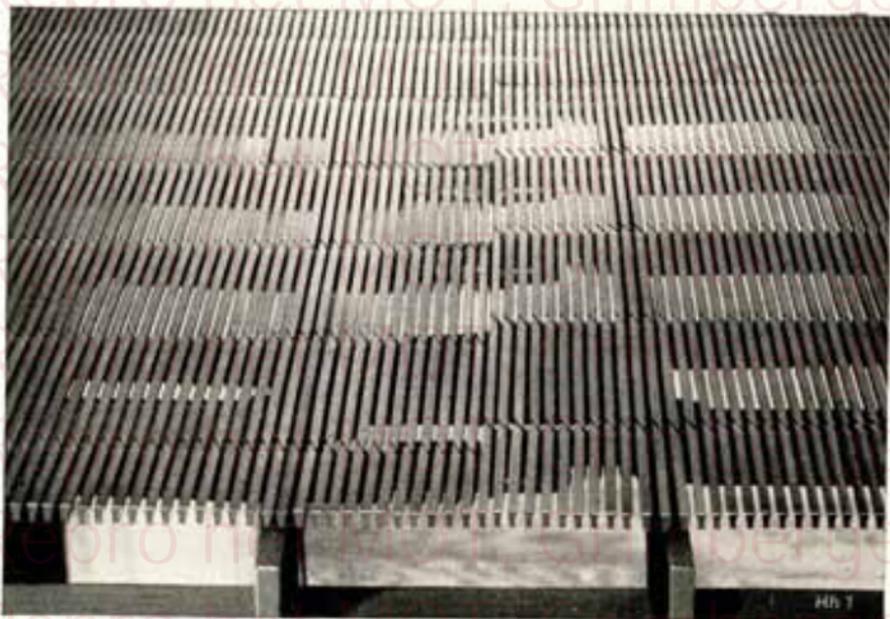
Fourni plus de 650.000 mètres carrés

Les surfaces des plateaux peuvent être exécutées en n'importe quelles dimensions ou formes. Elles sont formées par des panneaux, d'une largeur normalement de 1 m., qui se juxtaposent, sans laisser d'espace entre eux.



Les panneaux centraux sont fournis avec des traverses saillantes, suivant gravure ci-contre; pour les panneaux de bordure, les traverses qui sont placées vers l'extérieur sont rivées. Les bouts de traverses des panneaux centraux sont juxtaposés aux traverses des panneaux voisins, de sorte que l'on obtient une jointure parfaitement solide et une surface plane, lisse et ininterrompue des panneaux.

Les panneaux peuvent être fournis en une pièce jusqu'à 12 m. de longueur. Au delà de cette longueur, ils sont livrés en deux pièces, le raccord se faisant par l'application d'une bande de couverture en tôle perforée.



Système de supports: Les plateaux sont montés sur un système de supports en fers plats qui se posent sur des poutrelles. Les supports peuvent être fournis par nos soins; dans le cas où le client désire les confectionner lui-même, nous donnons volontiers les directives pour leur exécution.

Trappes de plateaux pour tourailles à plateaux superposés, se retirant vers le haut ou s'ouvrant vers le bas, en diverses dimensions.

Plateaux de touraille et séchoirs



en fils
con-
tournés,
ronds ou
profilés

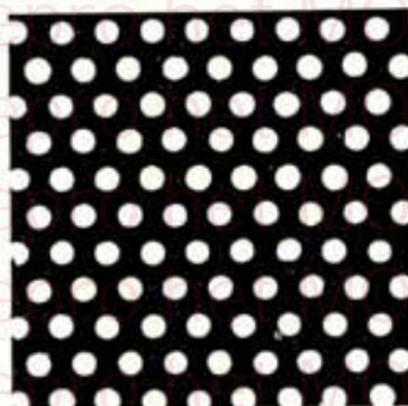
livrables avec
tous écarte-
ments, appro-
priés aux:

malt,
houblon,
laines,
légumes,
poissons,
sang,
betteraves,
chicorée,
etc. . . etc. . .

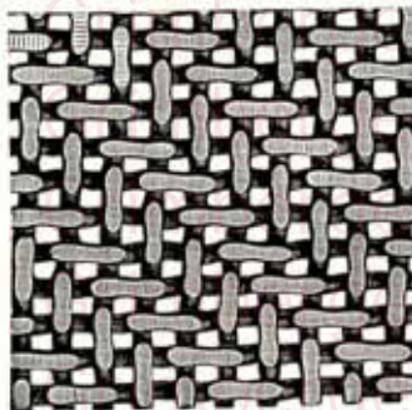


Plateaux

en tôles perforées et toiles métalliques



No. 7d



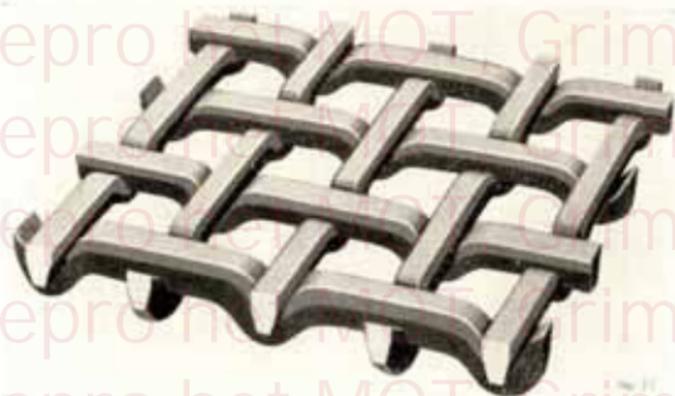
No. KG 7, fil 2 mm.

Cribles en aciers durs

de 100—120 kgs de résistance au mm.²

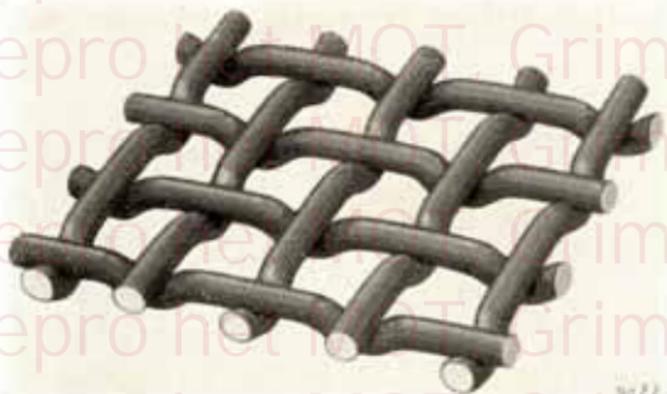
On fera l'application de cribles en aciers spéciaux dans tous les cas où il se produit une trop forte usure, par suite d'une marchandise particulièrement abrasive et où, par conséquent, il faut imposer des conditions spéciales au sujet de la résistance à l'usure. On réalise au mieux ces conditions par l'emploi d'acier spécial dur de 100—120 kgs. environ de résistance au mm.².

Exécution Rastex



Livable en
profils
H 5, H 6, H 7,
H 8
voir
indications
détaillées
aux
pages 37—44
du catalogue
principal.

Exécution Dovex



Livable en
fils ronds
3, 4, 5, 6, 8,
10, 12, 15 mm.
voir
indications
détaillées
à la page 45
du catalogue
principal.

**BROCHURES SPECIALES
ENVOYÉES SUR DEMANDE**

**GRILLES ET CRIBLES
«AUMÉCA»**

dans les charbonnages

GRILLES «AUMÉCA»

pour la captation et l'épuration d'eau

GRILLES «AUMÉCA»

dans les papeteries