

ATELIERS JASPAR

SOCIÉTÉ ANONYME

LIÈGE-BELGIQUE



Machines = Outils
-- PERFECTIONNÉES --



■ Magasin de Vente ■ ■ ■ ■ ■
 Boulevard de la Sauvenière
 ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ N° 158 ■ ■ ■

David

ATELIERS JASPAR

SOCIÉTÉ ANONYME

2, RUE JONFOSSE, 2

LIÈGE
(BELGIQUE)

— CODE 5TH ÉDITION A. B. C. —

ADRESSE TÉLÉGRAPHIQUE : JASPAR-LIÈGE

— TÉLÉPHONE N° 18 —

MACHINES-OUTILS

PERFECTIONNÉES

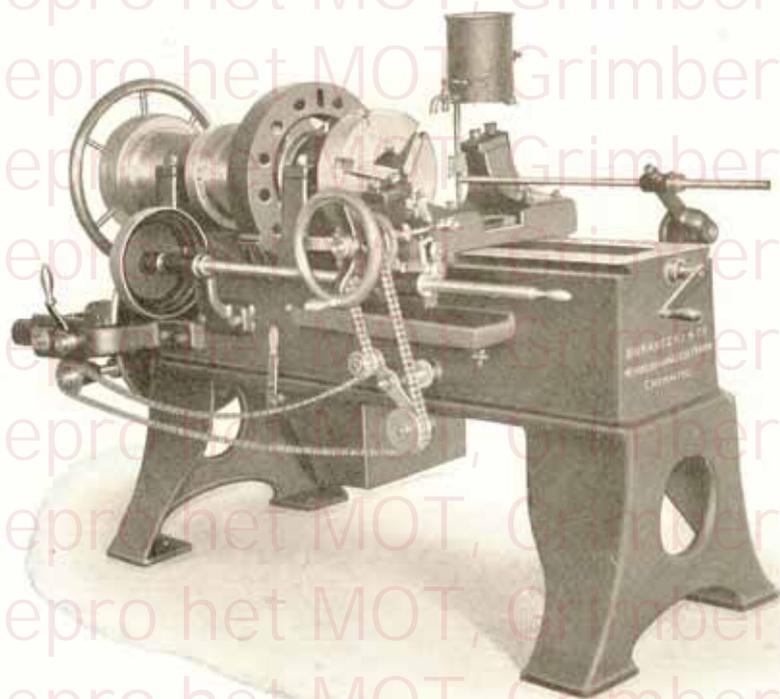
— MAGASIN DE VENTE —

BOULEVARD DE LA SAUVENIÈRE

=====
N° 158
=====

Machines à Tronçonner

Perfectionnées



Cette gravure représente la Machine N° 4.

Description

CES machines sont à recommander dans les ateliers de construction mécanique, où elles servent à couper rapidement et proprement les arbres, tubes, fers profilés, etc.

Elles donnent, pour le centrage, des surfaces de coupes très propres et unies que ne peuvent donner les Machines à scier.

La commande de l'arbre principal s'obtient au moyen

d'un cône à 3 vitesses actionnant un galet à friction, prenant contact avec un plateau de grand diamètre; ce plateau transmet le mouvement par l'intermédiaire d'engrenages ayant un grand rapport entre eux.

Le galet de friction, pendant le travail, se déplace **automatiquement** et **progressivement** sur le grand plateau, il en résulte une différence de rotation de l'arbre, qui augmente au fur et à mesure que les outils pénètrent dans la barre, de telle sorte que la vitesse linéaire de coupe est uniforme.

Cette disposition augmente d'environ **60 %** le travail fourni par la Machine.

La barre à couper est maintenue aux extrémités, à l'avant et à l'arrière de la poupée par de puissants mandrins à centrage automatique.

Les couteaux sont disposés obliquement dans le support prismatique pour obtenir un angle de coupe favorable. Le frottement latéral des outils est évité par un faible élargissement du tranchant de l'un d'eux et il se produit une coupe nette qui dégage le copeau sans le refouler sur lui-même.

L'avance des deux outils est obtenue automatiquement au moyen d'un pignon et d'une vis sans fin.

Les outils se rapprochent l'un sur l'autre dans la direction du centre de la barre par une vis à pas opposés. Le support d'outil arrière peut être réglé pendant la marche par une vis de rappel indépendamment de l'outil d'avant et à la même profondeur de coupe que celui-ci. L'avance des outils peut être débrayée en un point quelconque, soit à la main ou automatiquement.

Sur demande les Machines peuvent être pourvues d'un dispositif à centrer.

Rendement

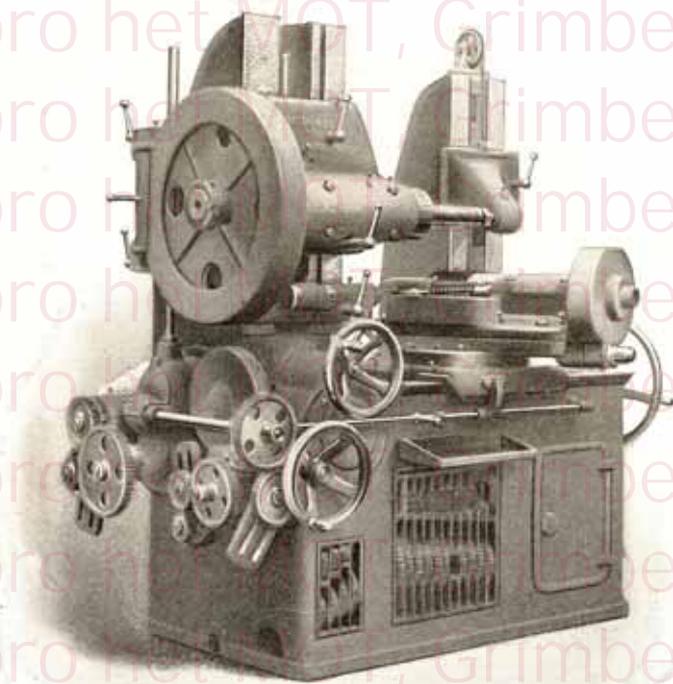
1 barre d'acier Bessemer de 100 ^{m/m} de diamètre est coupée en.	9 minutes 1/2
1 barre d'acier Bessemer de 58 ^{m/m} de diamètre est coupée en.	4 minutes 1/2

- 1 barre d'acier fondu à outils de 72 ^m/_m de diamètre, est coupée en 10 minutes 1/2
- 1 barre d'acier fondu à outils de 45 ^m/_m de diamètre, est coupée en 7 minutes 1/2
- 1 barre fer, 6 pans de 41 ^m/_m sur angle, peut être coupée en. 5 minutes

DIMENSIONS & POIDS		1	2	3	4
Nombres des Machines					
Pour barres de ^m / _m		10 à 78	15 à 102	20 à 127	25 à 155
Nombre de tours du renvoi.		220	270	270	270
Diam ^{es} des poulies folle et fixe ^m / _m		230	270	250	300
Largeur des poulies		80	80	80	90
Encombrement des machines.		1,050×800	1000×1050	2000×1100	2200×1260
Poids net des machines Kil.		640	900	1,200	1,080
Poids brut des machines		780	1,100	1,400	1,080
Poids du dispositif à centrer.		40	60	50	75

Nouvelle Machine automatique à Tailler les Engrenages

A denture droite, hélicoïdale ou pour vis sans fin



Modèle N° 1 U

Description

LA construction de cette Machine repose sur un principe complètement nouveau; elle peut tailler des engrenages droits, hélicoïdaux ou à vis sans fin d'un nombre de dents quelconque au moyen d'une fraise en spirale.

Le profil du filet de cette fraise spiraloïde est celui de la dent de la crémaillère du module à tailler.

La denture se forme par le déroulement de l'engrenage avec cette crémaillère en forme de vis.

Comme pour un module donné, le profil de la dent de crémaillère est constant, il s'en suit qu'en faisant travailler ce nouveau genre de fraise comme nous venons de le dire, on pourra tailler des roues de ce module, quel que soit le nombre de dents, au moyen de cette seule et unique fraise. Il suffira pour cela d'incliner l'axe de la fraise par rapport à l'axe de la roue, de la quantité convenable.

Il est facile, en réglant convenablement l'inclinaison de la fraise, de tailler également des roues à denture hélicoïdale ou à vis sans fin.

Le dispositif spécial qui permet de faire les engrenages hélicoïdaux est breveté, la denture est **absolument théorique** ce qui ne peut être obtenu avec les machines concurrentes.

Les nombres de tours de la fraise et du mandrin sur lequel est calée la roue à tailler, sont réglés de façon à ce que pendant que la roue fait un tour, la fraise fasse un nombre de tours égal au nombre de dents à produire.

Les organes de cette Machine sont largement proportionnés et les matériaux employés dans sa construction sont de tout premier choix.

Cette Machine se distingue de toutes les autres par sa **robustesse exceptionnelle** la précision et la rapidité du travail obtenues.



Machines à fraiser les engrenages.		N ^{os}	1 U	2 U
Diamètre minimum à tailler, engrenages droits		mm	30	70
— — — — — hélicoïdaux 45°		—	50	100
— maximum — — — — —		—	650	1.300
Largeur maxima — engrenages droits		—	300	420
— — — — — hélicoïdaux 45°		—	200	300
Pas maximum à tailler en une passe, engrenages droits en fer		module	7	13
— — — — — acier		—	6	11.5
— — — — — hélicoïdaux fer		—	6	11.5
— — — — — acier		—	5	10
Diamètre des deux arbres porte-fraises fournis avec la Machine.		mm	22 et 27	32 et 40
— de l'arbre porte-roue		—	84	130
— de la roue à diviser		—	510	920
Nombre de tours de la transmission intermédiaire		tours	320	320
Diamètre de la poulie fixe de la transmission intermédiaire		mm	250	400
Largeur — — — — —		—	80	120
Poids de la Machine net		kil.	2.150	5.000
— — — — — transmission intermédiaire.		—	95	95
— — — — — brut avec la transmission intermédiaire		—	2.350	5.400
Dimension de la caisse		mm 1.50 x	1.750 x 1.600	>
Emplacement de la Machine		mm	1.810 x 1.610	

Prix des Fraises en spirale à un filet

POUR MACHINE N° 1. U

MODULE	PRIX	MODULE	PRIX
1	46 »	4	95 »
1 1/4	48 »	4 1/4	98 »
1 1/2	50 »	4 1/2	100 »
1 3/4	52 »	4 3/4	102 »
2	58 »	5	104 »
2 1/4	62 »	5 1/4	105 »
2 1/2	63 »	5 1/2	107 »
2 3/4	65 »	6	115 »
3	80 »	6 1/2	118 »
3 1/4	84 »	7	120 »
3 1/2	88 »	7 1/2	143 »
3 3/4	90 »	8	156 »

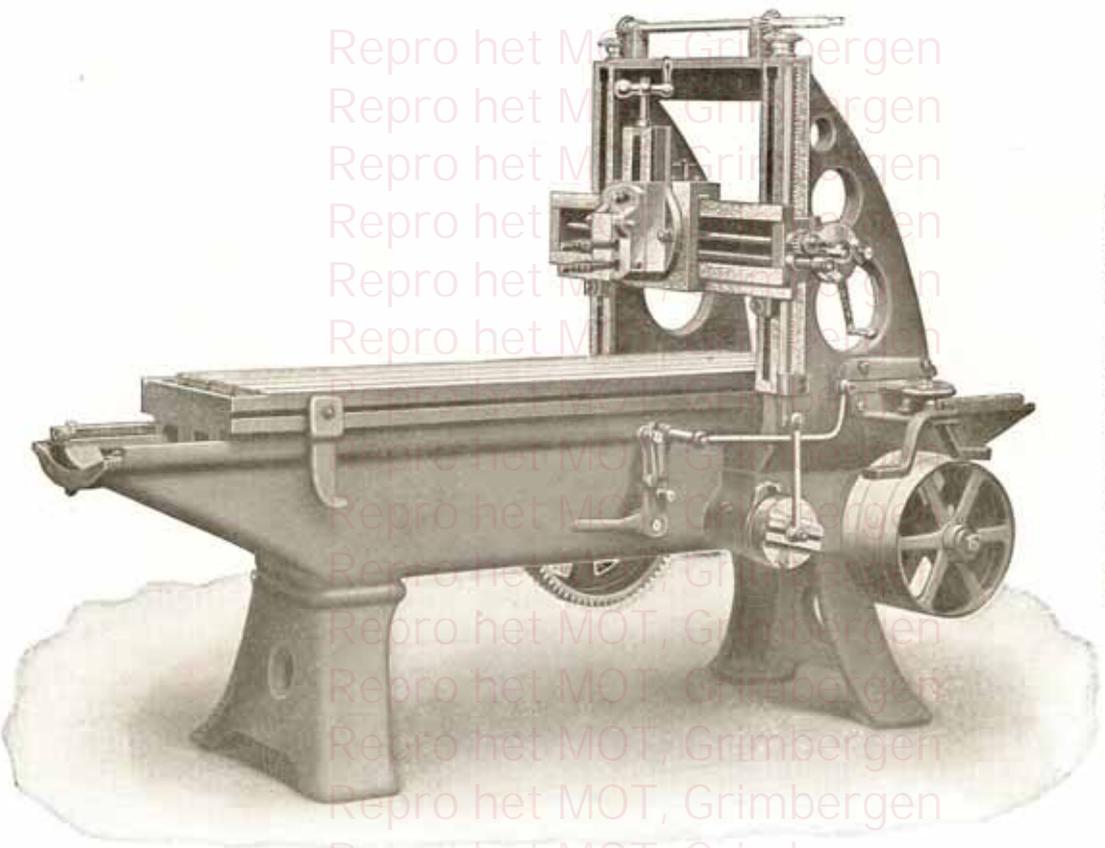
Alésage des fraises : Module : 1 à 2 3/4 = 22 ^m/_m

Module 3 à 5 = 27 ^m/_m ; Module 5 1/4 à 8 = 32 ^m/_m

Nous conseillons d'acheter ces fraises de notre fabrication, leurs dimensions étant conformes aux tables de la machine et étant de toute première qualité.

Machine à Raboter à retour rapide

Systeme Americain, Serie DM



Description

Ces Machines sont destinées à faire les petits travaux courants avec précision. La marche de ces machines est très douce et le retour se fait avec rapidité.

La table est guidée par des parties planes avec prismes latéraux, lesquels offrent très peu de frottement et empêchent la table de se lever.

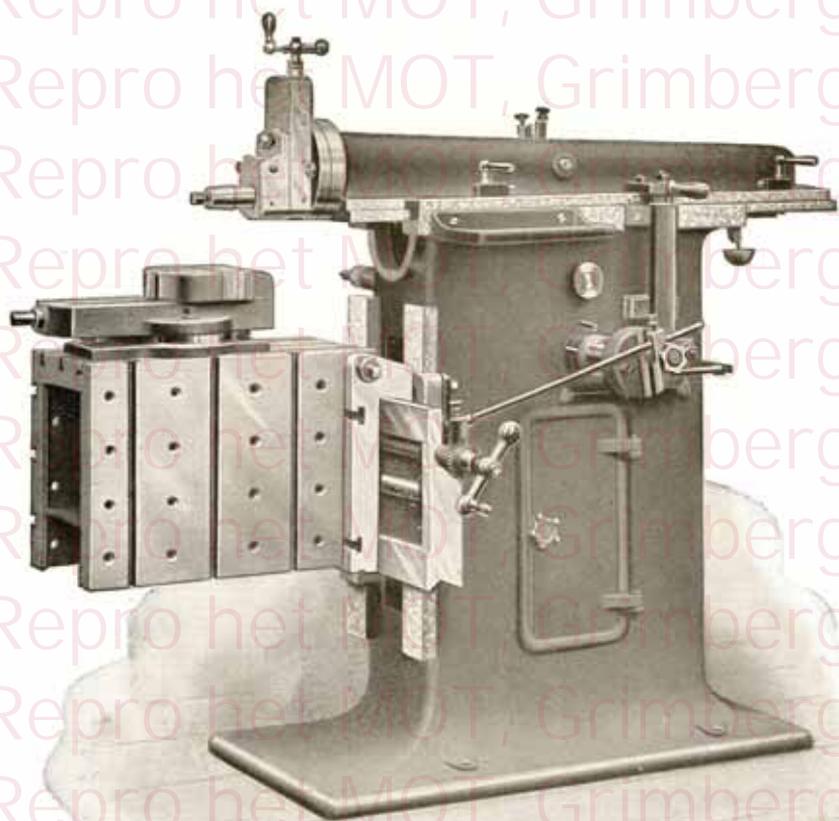
Le porte-outil est monté sur une traverse très forte; les mouvements horizontal, vertical et angulaire de l'outil sont automatiques.

Toutes les dentures sont laillées et divisées dans la masse.

DIMENSIONS & POIDS		
Numéros des Machines	25	26
Longueur à raboter m/m	1.000	1.550
Largeur à raboter. —	600	600
Hauteur à raboter. —	500	500
Largeur de la table —	450	450
Diamètre des poulies de renvoi —	250	250
Nombre de tours par minute tours	200	200
Poids approximatif kgs.	1.100	1.350

**Étau-limeur à bielle
perfectionné**

Série DM



Description

Ces Etaux-limeurs fournissent un travail précis, la marche est très douce et sans secousses. Le coulisseau est guidé par des glissières très longues, qui assurent la course parfaitement rectiligne et évitent le broutage. Le retour est rapide et la course de l'outil peut être réglée même pendant la marche. A remarquer, dans ces machines, la longueur du levier intérieur qui commande le coulisseau; ce levier a son pivot tout à fait en bas de la machine, il s'ensuit que l'on réduit considérablement l'oscillation du levier et, par suite, la direction de l'effort est presque constamment parallèle à la directrice suivie par le coulisseau porte-outil.

On évite ainsi des pertes de forces et les choes nuisibles au travail.

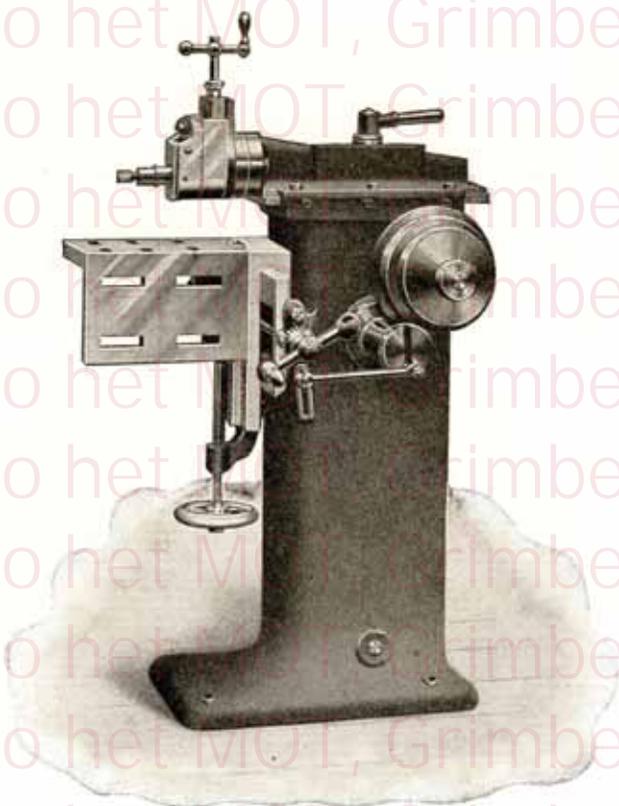
Avec chaque Machine est fourni un renvoi de mouvement et les clefs de service.

DIMENSIONS & POIDS

Désignation de la Machine.	Mod.	DM 7	DM 8	DM 9
Course de l'outil	m/m	330	430	620
Course de la table	—	500	550	750
Diam ^{me} des poulies du renvoi. —	—	250	250	350
Nombre de tours par minute	100rs	120	100	100
Poids approximatif.	kil.	690	850	1.750

Étau-Limeur à bielle, perfectionné

Série DM



Description

CES Étaux-Limeurs fournissent un travail précis, la marche est très douce, et sans secousses. Le coulisseau est guidé par des glissières très longues qui assurent la cause parfaitement rectiligne et évitent le broutage. Le retour de l'outil est rapide. A remarquer dans ces machines la longueur du levier intérieur qui commande le coulisseau ; ce levier a son pivot tout à fait en bas de la machine, il s'ensuit que l'on réduit considérablement l'oscillation du levier et par suite la direction de l'effort est presque constamment parallèle à la directrice suivie par le coulisseau porte-outil.

On évite ainsi des pertes de forces et les chocs nuisibles au travail.

Avec chaque machine est fourni un renvoi de mouvement et les clefs de service.

DIMENSIONS & POIDS			
Désignation des Modèles		DM 5	DM 6
Course de l'outil	m/m	150	230
Course de la table	—	350	400
Course verticale de la table.	—	200	400
Diamètre des poulies du renvoi	—	210	250
Nombre de tours par minute	tours	110	150
Poids approximatif	kil.	330	500



IMPRIMERIE MATH. THONE

Rue de la Commune, 11

• • • • LIEGE • • • •